

Hammer®

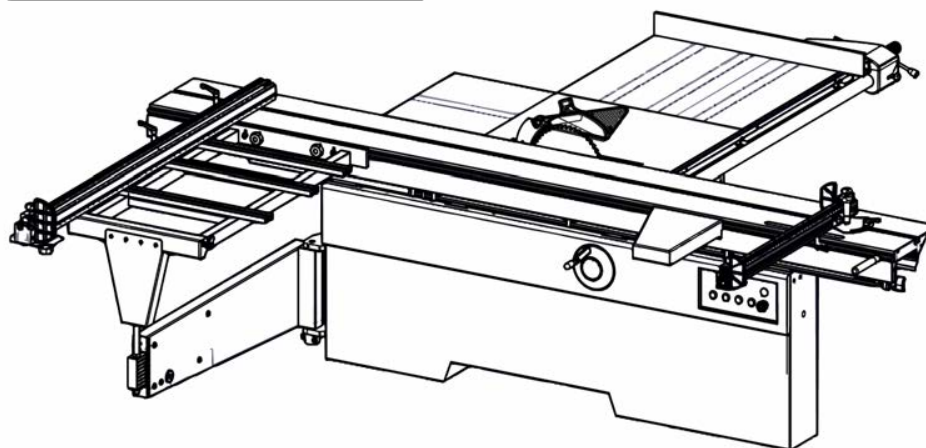
K 430

Formátovací pila

Download your local language



<https://felder.group/ba-manuals>



**Návod k provozu dobře uschovejte k pozdějšímu použití!
Před použitím stroje si pozorně přečtěte návody k použití!**

Překlad originálního návodu k provozu

Návod k provozu

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Telefon: +43 5223 5850 0

E-mail: info@felder-group.com

Internet: www.felder-group.com

©21.07.2026

Obsah

1	Informace k návodu k obsluze.	6
1.1	Vysvětlení symbolů.	6
1.2	Obsah návodu k obsluze.	8
1.3	Odpovědnost výrobce a poskytované záruky.	8
1.4	Ochrana autorských práv.	8
1.5	Školení.	8
1.6	Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.	8
2	Bezpečnostní pokyny.	9
2.1	Osobní ochranné prostředky.	9
2.1.1	Zákazy.	9
2.1.2	Povinná výbava.	9
2.2	Použití v souladu s určením.	9
2.3	Změny a přestavby stroje.	10
2.4	Odpovědnost provozovatele.	10
2.5	Požadavky na personál.	10
2.6	Základní bezpečnostní pokyny.	11
2.6.1	Přeprava, sestavení, montáž a likvidace.	12
2.6.2	Nastavení a osazení, obsluha.	13
2.6.3	Údržba a odstraňování závad.	15
3	Prohlášení o shodě.	16
4	Technické údaje.	17
4.1	Rozměry a hmotnost K 430.	17
4.2	Provozní a skladovací podmínky.	19
4.3	Hnací motor.	19
4.4	Jednotka okružní pily a nástroje.	19
4.5	Příprava pro napojení odsávání.	20
4.6	Emise prachu.	21
4.7	Emise hluku.	21
5	Přehled zařízení.	22
5.1	Přehled.	22
5.2	Piktogramy, značky a popisky.	23
5.3	Typový štítek.	23
5.4	Příslušenství.	24
5.5	Ovládací a indikační prvky.	25
5.5.1	Hlavní spínač.	25
5.5.2	Ovladač nouzového zastavení.	26
5.5.3	Ovládací a indikační prvky.	26
5.6	Ochranná zařízení.	27
5.6.1	Bezpečnostní spínače a ochranné spínače motorů.	27
5.6.2	Ochranný kryt okružní pily.	27
6	Přeprava, balení, skladování.	28
6.1	Přejímka dodávky.	28
6.2	Obal.	28
6.3	Skladování.	28
6.4	Přepravní pojistka.	28
6.5	Upozornění k přepravě a vyložení.	29
6.6	Přepravní prostředek.	29
6.6.1	Vyložení zvedacím vozíkem.	29
6.6.2	Přeprava vysokozdvížným vidlicovým vozíkem.	30
7	Ustavení a instalace.	31
7.1	Potřeba místa.	31
7.2	Montáž a zarovnání (nivelace) stroje.	31
7.3	Instalovat.	32
7.3.1	Montáž posuvného stolu.	32
7.3.2	Demontáž přepravní pojistky posuvného stolu.	35
7.3.3	Rukojeť posuvného stolu.	35
7.3.4	Montáž kluzné trubice do ramena výložníku.	36
7.3.5	Montáž dorazového hřídele.	36

7.3.6	Montáž řezacího nástavce.	38
7.3.6.1	Montáž stupnicové kolejnice.	39
7.3.7	Montáž a nastavení prodloužení stolu na stůl stroje.	39
7.3.8	Nastavte systémové ruční kolo a ukazatel displeje.	40
7.4	Příprava pro napojení odsávání.	41
7.5	Připojení elektřiny.	42
7.5.1	Bezpečnostní pokyny - připojte elektrickou instalaci.	42
7.5.2	Připojení zástrčky přístroje.	42
8	Nastavení a vybavování.	44
8.1	Aretace posuvného stolu.	44
8.2	Příčné pravítko na posuvném stole (Volitelná možnost).	44
8.3	Montáž/demontáž stolu výložníku.	46
8.4	Pokosové pravítko na výložníku 1100.	47
8.5	Pokosové pravítko - prodloužení a příčný doraz.	49
8.6	paralelním pravítkem.	50
8.6.1	Nastavení paralelního pravítka.	50
8.6.2	Převod dorazového pravítka na úzký okraj.	51
8.6.3	Odstranění paralelního dorazu.	51
8.6.4	Odklopení paralelního pravítka - standardní doraz.	52
8.6.5	Namontujte pomocnou zarážku „Sägeboy“ na podélné pravítko.	53
8.7	Nastavení výšky/úhlu řezu.	53
8.8	Výměna nástroje.	54
8.8.1	Všeobecné informace o pilových kotoučích a drážkovacích nástrojích.	54
8.8.2	Příprava k výměně nástrojů.	55
8.8.3	Uvedení do provozního stavu.	55
8.9	Výměna pilový kotouč.	56
8.9.1	Výměna kotouče okružní pily.	56
8.9.2	Uvolnění/nastavení rozvíracího klínu.	57
8.9.3	Montáž/výměna rozevíracího klínu.	58
8.10	Předřezávací kotouč.	59
8.10.1	Instalace listu předřezávací pily.	59
8.10.2	Vyjmutí listu předřezávací pily.	61
8.10.3	Nastavení výšky a strany listu předřezávací pily.	62
8.10.4	Nastavení šířky listu předřezávací pily.	63
8.11	Montáž a nastavení krytu kotoučové pily.	63
9	Obsluhovat.	64
9.1	Pomocné prostředky pro bezpečný ovládání.	64
9.2	Zapnutí / Vypnutí / Zastavení v nouzovém případě.	64
9.3	Zapnutí / Vypnutí / Zastavení v nouzovém případě.	65
9.4	Posunutí posuvného stolu.	65
9.5	Pracovní techniky.	66
9.5.1	Pracovní pozice.	66
9.5.2	Povolené pracovní techniky.	66
9.5.3	Zakázané pracovní techniky.	66
9.5.4	Základní pravidla pro provádění povolených pracovních postupů.	67
9.5.5	Podélný řez / řezání lišt.	67
9.5.6	Omitání.	68
9.5.7	Řezání krátkých, úzkých obrobků.	69
9.5.8	Přířezávání na příčném dorazu (posuvný stůl).	70
9.5.9	Přířezávání na příčném a paralelním dorazu.	71
9.5.10	Řezání s výložníkem.	72
9.5.11	Skryté řezy (pomocná zarážka „Sägeboy“).	73
10	Údržba.	75
10.1	Plán údržby.	75
10.2	Příprava na údržbu / Otevření krytu.	75
10.3	Čištění a mazání.	76
10.4	Všeobecná údržba.	76
10.4.1	Důkladné čištění stroje.	76
10.4.2	Napnutí řemene.	77

10.4.3	Čisté vodící plochy (posuvný stůl / základní kolejnice).	77
10.4.4	Čištění/výměna kartáčové lišty ramena výložníku.	78
10.4.5	Zkontrolujte odsávací zařízení.	79
10.4.6	Zkontrolujte ochranná zařízení (nouzové zastavení).	79
10.4.7	Kontrola funkčnosti ochranného zařízení (bezpečnostního spínače).	80
10.4.8	Mazání otočných segmentů a výškového vedení.	81
10.4.9	Mazání vertikálního vřetene.	82
10.4.10	Mazání naklápacího vřetene.	83
10.5	Výměna stěrek posuvného stolu (válečková klec).	83
10.5.1	Demontáž posuvného stolu.	83
10.5.2	Výměna stěrače u posuvného stolu (klec kuličkového ložiska).	85
10.5.3	Montáž posuvného stolu.	86
10.5.4	Vyrovnaní klece kuličkového ložiska u posuvného stolu.	88
10.6	Kontrola/výměna hnacího řemene kotoučové pily.	89
10.6.1	Zkontrolujte napnutí a stav řemene.	89
10.6.2	Výměna hnacího řemene.	90
10.6.3	Výměna řemene předřezávací jednotky.	91
10.6.4	Opětovné napnutí hnacího řemene.	91
11	Odstraňování poruch.	93
11.1	Chování při poruchách.	93
11.2	Postup po odstranění poruch.	93
11.3	Poruchy, příčiny a náprava.	93
11.4	Nastavte výšku paralelního dorazu nad stolem stroje.	94
11.5	Jemné seřízení paralelního dorazu.	95
11.6	Korekce úhlu paralelního dorazu (nastavení volného řezu).	96
11.7	Úprava úhlu 0° pokosového pravítka na posuvném stole.	97
11.8	Upravte pokosové pravítko na výložníku pod úhlem 0°.	99
11.8.1	Kontrola nastavení 5stranným zkušebním řezem.	99
11.9	Korekce délky pokosového pravítka.	100
12	Příloha.	102
12.1	Informace o náhradních dílech.	102
12.2	Likvidace.	102

1 Informace k návodu k obsluze

1.1 Vysvětlení symbolů

Bezpečnostní pokyny

Bezpečnostní pokyny jsou v tomto návodu k obsluze označeny symboly. Bezpečnostní pokyny jsou zavedeny signálními slovy, která vyjadřují rozsah nebezpečí.

Vždy dodržujte bezpečnostní pokyny a postupujte opatrně, abyste předešli nehodám, zranění osob a škodám na majetku.



NEBEZPEČÍ

... označuje okamžitě nebezpečnou situaci, která může vést ke smrti nebo vážným zraněním, pokud jí nebude zabráněno.



VAROVÁNÍ

... označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může vést ke smrti nebo vážnému zranění, pokud jí nebude zabráněno.



UPOZORNĚNÍ

... označuje možnou nebezpečnou situaci, která může vést k mírným nebo lehkým zraněním, pokud jí nebude zabráněno.



OZNÁMENÍ

... označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může vést ke škodě na majetku, pokud jí nebude zabráněno.

Struktura bezpečnostního upozornění podle principu SAFE

Závažnost nebezpečí

Pomocí signálního slova a symbolu definuje, jak vysoké je riziko pro osoby a věcné hodnoty (Pozor / Opatrně / Varování / Nebezpečí).

Druh a zdroj nebezpečí

Popisuje příčinu nebezpečí.

Důsledky v případě ignorování nebezpečí

Popisuje důsledky, které mohou nastat v případě nedodržení varovných pokynů.

Únik před nebezpečím

Popisuje opatření k zamezení nebezpečí.

Příklad bezpečnostního upozornění:



VAROVÁNÍ

Vdechování prachu

Vdechování prachu může způsobit onemocnění dýchacích cest a poškození plic. Některé druhy prachu, např. prach z tvrdého dřeva, mohou být karcinogenní.

- V případě prachu s karcinogenními účinky používejte respirátor s filtrem částic s účinností filtrace $\geq 99,95\%$ např. P3 nebo N100 / P100
- Ujistěte se, že se v bezprostřední blízkosti stroje nenacházejí žádné další osoby.

Tipy a doporučení



... zdůrazňuje užitečné tipy a doporučení a informace pro efektivní a bezproblémový provoz.

OK / nOK

Symboly	Popis
	Výsledek je v pořádku.
	Výsledek není v pořádku. Postup odstraňování poruch.

Symboly bezpečnostních pokynů

V návodu k obsluze se mohou objevit následující symboly.

Symbol	Popis
	Obecné varování
	Varování před elektrickým napětím
	Varování na nebezpečí spojená s nabíjením baterií
	Varování před překážkami v oblasti hlavy
	Varování před padajícími předměty
	Varování před padajícími břemeny
	Varování před visícími břemeny
	Varování před nebezpečím sevření
	Varování před poraněním rukou způsobeným sevřením
	Varování před poraněním rukou způsobeným amputací
	Varování před horkými povrchy

Při popisu zařízení se mohou objevit následující symboly.

Symbol	Popis
	Varování na zdraví škodlivé látky
	Varování na látky nebezpečné pro životní prostředí
	Varování před hořlavými látkami

1.2 Obsah návodu k obsluze

- Tento návod k použití popisuje bezpečné a odborné zacházení se strojem.
- Pokyny uvedené v návodu k obsluze je třeba dodržovat v plném rozsahu a bez omezení!
- Návod k použití je součástí stroje. Musí být uchováván v přímé blízkosti stroje tak, aby byl kdykoli k dispozici.
- Návod k použití je vždy třeba předat dále se strojem.

1.3 Odpovědnost výrobce a poskytované záruky

- Veškeré údaje a pokyny, uvedené v tomto návodu k obsluze, byly sepsány s ohledem na platné předpisy, aktuální stav techniky a naše dlouholeté poznatky a zkušenosti.
- Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za škody a poruchy způsobené nedodržáním návodu.
- Textové a obrazové informace nemusejí bezpodmínečně odpovídat rozsahu dodávky. Obrázky a grafická vyobrazení nejsou v měřítku 1:1. Skutečný rozsah dodávky se u speciálního provedení, využití doplňkových možností objednání nebo na základě nejnovějších technických změn popřípadě může odlišovat od zde popsanych údajů a pokynů i vyobrazení.
- Vyhrazujeme si právo na technické změny produktu v souvislosti se zlepšováním užitných vlastností a dalším vývojem.
- Časový rámec poskytování záruky se řídí podle národních ustanovení a je možné jej najít na www.felder-group.com.
- V případě dotazů kontaktujte prosím výrobce.

1.4 Ochrana autorských práv

- S tímto návodem k provozu je třeba zacházet důvěrně. Je určen výhradně pro osoby, které pracují se strojem a na stroji.
- Všechny zde uvedené údaje, texty, výkresy, obrázky a jiná vyobrazení jsou chráněny ve smyslu zákona o autorských právech a podléhají dalším průmyslovým ochranným právům.
- Jakékoli jejich neoprávněné využití je trestné.
- Informace obsažené v tomto návodu k obsluze není bez písemného svolení výrobce dovoleno předávat – ani částečně – třetím osobám, ani je jakýmkoli způsobem a v jakékoli formě rozmnožovat, komerčně využívat nebo sdělovat. Jednání v rozporu s tímto ustanovením zavazuje k náhradě škod. Další nároky zůstávají vyhrazeny.
- Vyhrazujeme si veškerá práva na uplatnění průmyslových ochranných práv.

1.5 Školení

- Každá osoba, která je pověřena prováděním prací na stroji nebo se strojem, si před začátkem práce musí přečíst tento návod k obsluze a musí mu porozumět. To platí i v případě, že tato osoba již dříve s takovým či podobným strojem pracovala nebo byla pro práci na stroji vyškolená výrobcem.
- Znalost obsahu návodu k obsluze je jedním z předpokladů pro ochranu osob před případnými riziky a pro předcházení chybám, a je tedy nezbytná pro bezpečný a bezporuchový provoz stroje.
- Provozovateli se doporučuje nechat si od pracovníků, pověřených prováděním prací na stroji nebo se strojem, prokazatelně potvrdit, že se s obsahem návodu k obsluze seznámili.

1.6 Kontaktujte Servisní středisko Felder Group

Máte-li jakékoli poruchy, problémy nebo dotazy týkající se vašeho stroje, kontaktujte místní Servisní středisko Felder Group. Kontaktní údaje naleznete na našem webu: ➡ www.felder-group.com

2 Bezpečnostní pokyny

2.1 Osobní ochranné prostředky

2.1.1 Zákazy

Při práci se strojem a na stroji je třeba respektovat následující zákazy:

	Upozornění na dodržení
	Volné dlouhé vlasy jsou zakázány! Máte-li dlouhé vlasy a vousy, noste sítku na vlasy.
	Používání rukavic je zakázáno! Nošení rukavic je povoleno pouze při údržbářských pracích a při výměně nástrojů.
	Nošení hodinek, prstenů a jiných šperků je zakázáno! Při provozu spotřebiče nebo provádění údržby sejměte všechny šperky, náramky, hodinky a prsteny.

2.1.2 Povinná výbava

Základní osobní ochranné prostředky

Osobní ochranné prostředky musí odpovídat platným vnitrostátním předpisům a normám. Před každým použitím je třeba zkontrolovat bezvadný stav osobních ochranných prostředků. Smí se používat pouze plně funkční, nepoškozené a pro zamýšlené použití vhodné osobní ochranné prostředky.

Při práci na stroji a s ním je nutné používat vhodné osobní ochranné prostředky v závislosti na činnosti a nebezpečí. Zpravidla se jedná o:

	Upozornění na dodržení
	Ochranný pracovní oděv: Přiléhavý pracovní oděv (nízká odolnost proti roztržení, žádné široké rukávy).
	Bezpečnostní obuv: Na ochranu před padajícími těžkými částmi a uklouznutím na kluzkém podkladu.
	Ochrana sluchu: Na ochranu před poškozením sluchu.
	Ochranné brýle: Pro ochranu před poraněním očí.
	Ochranná maska: Pro ochranu před prachem při čištění a údržbě. Používejte ochranu dýchacích cest s filtrem proti částicím s účinností filtrace ≥ 94 % (např. filtr třídy P2 podle EN 143 nebo N95 podle NIOSH). Pro potenciálně karcinogenní prach používejte ochranu dýchacích cest s filtrem částic s účinností filtrace $\geq 99,95$ % (např. třída filtru P3 podle EN 143 nebo N100/P100 podle NIOSH).

Další potřebné ochranné prostředky

Osobní ochranné prostředky specifické pro danou činnost, které jsou vyžadovány kromě základních osobních ochranných prostředků, jsou popsány v příslušných kapitolách a oddílech tohoto návodu.

V následujících kapitolách a oddílech se již o základních osobních ochranných prostředcích nezmínujeme.

2.2 Použití v souladu s určením

- Stroj popsaný v tomto návodu k obsluze slouží výhradně k opracování dřeva, plastů a podobně obrobitelných materiálů. Bezpečnost provozu je zaručena pouze v případě používání stroje v souladu s určením.
- Jakékoli používání stroje nad rámec jeho určení, popř. zcela jiný způsob používání stroje, jsou zakázány a jsou považovány za použití v rozporu s určením. Nároky jakéhokoli druhu uplatňované vůči výrobci, popř. vůči jím zplnomocněným osobám, z důvodu škod vzniklých používáním stroje v rozporu s určením jsou vyloučeny.

- Za všechny škody vzniklé v důsledku používání stroje v rozporu s určením ručí pouze provozovatel.
- K používání v souladu s určením patří rovněž přesné dodržování provozních podmínek, jakož i údajů a pokynů uvedených v tomto návodu k obsluze. Stroj smí být provozován pouze s díly a doporučeným příslušenstvím výrobce.

2.3 Změny a přestavby stroje

V zájmu prevence rizik a zajištění optimálního výkonu se na stroji nesmějí provádět žádné změny, nastavby ani přestavby, které nebyly výslovně povoleny výrobcem.

Neoprávněné změny, úpravy a rozšíření stroje

Změny, přestavby a rozšíření stroje mohou ovlivnit funkčnost a provozní bezpečnost stroje. To může způsobit vážné zranění nebo usmrcení osob.

- Změny, přestavby a rozšíření smí provádět pouze autorizovaný odborník s výslovným povolením výrobce.

Deaktivovaná nebo vadná ochranná zařízení

Stroj je vybaven různými ochrannými zařízeními s bezpečnostní funkcí. Pokud jsou ochranná zařízení vyřazena z provozu, není už zaručeno bezpečné fungování stroje. Deaktivovaná nebo vadná ochranná zařízení mohou způsobit vážná zranění.

- Ochranná zařízení potřebná pro obrábění musí být v dobrém provozním stavu a řádně udržována.
- Zkontrolujte, zda jsou všechna ochranná zařízení v dobrém funkčním stavu.
- Nevypínejte, neobcházejte ani neuvádějte do nepoužitelného stavu ochranná a bezpečnostní zařízení.
- Nedeaktivujte ochranná zařízení.
- Ochranná zařízení nespouštějte bezúčelně.

Chybějící nebo nečitelné bezpečnostní nálepky

Piktogramy, značky a štítky na stroji varují před nebezpečím a nesprávným použitím a jsou důležitou součástí bezpečnostního vybavení. Chybějící nebo nečitelné bezpečnostní štítky zvyšují riziko vážného zranění nebo smrti.

- Všechny piktogramy, značky a štítky na stroji udržujte v době čitelném stavu. ➔ *Kapitola 5.2 „Piktogramy, značky a popisky“ na straně 23*
- Poškozené nebo nečitelné piktogramy, značky a štítky ihned vyměňte.
- Náhradní díly opatřete příslušnými bezpečnostními nálepkami.

2.4 Odpovědnost provozovatele

- Stroj smí být provozován pouze v technicky bezvadném a provozně bezpečném stavu.
- Stroj je nutné před každým zapnutím zkontrolovat na zjevné vady a poškození.
- Stroj v provozu nenechávejte bez dozoru.
- Zabezpečte vypnutý stroj proti neoprávněnému spuštění (zámek na hlavním vypínači, vytáhněte klíček přepínače provozních režimů, uzavírejte okolí stroje, vytáhněte síťovou zástrčku,...).
- Kromě bezpečnostních upozornění a pokynů, uvedených v tomto návodu k obsluze, je třeba respektovat a dodržovat i místní předpisy v oblasti prevence úrazů a všeobecné bezpečnostní předpisy, platné pro oblast použití stroje, a také platná ustanovení na ochranu životního prostředí.
- Provozovatel a jím pověřený personál zodpovídají za bezporuchový provoz stroje a za jednoznačné stanovení pravomocí a kompetencí při instalaci, obsluze, údržbě a čištění stroje. Zabraňte dětem v přístupu ke stroji, nástrojům a příslušenství.

2.5 Požadavky na personál

- Se strojem smí pracovat pouze pověřený a vyškolený odborný personál. Za odborný personál jsou považovány takové osoby, které na základě svého odborného vzdělání, znalostí a zkušeností, jakož i znalosti příslušných ustanovení dokážou posoudit práce, které jsou jim svěřeny, a rozpoznat možná nebezpečí.
- Personál musí být poučen o všech možných rizicích.
- Personál musí vědět o funkcích izolujících a neizolujících ochranných zařízení stroje a o tom, jak je pravidelně kontrolovat.
- Pokud personál potřebné znalosti nemá, je nutno jej vyškolit. Kompetence pro práci se strojem (instalace, obsluha, údržba, opravy) musejí být jasně stanoveny a důsledně dodržovány.
- Se strojem smějí pracovat pouze osoby, od nichž lze očekávat, že budou svoji práci vykonávat spolehlivě.
- Je třeba vyvarovat se jakýchkoli pracovních postupů, které by mohly ohrozit bezpečnost osob, životního prostředí nebo stroje.
- Se strojem zásadně nesmějí pracovat osoby nacházející se pod vlivem drog, alkoholu nebo léků snižujících pozornost.

- Při výběru personálu je třeba respektovat specifické předpisy pro věk a profesi platné v místě použití stroje.
- Stroj mohou obsluhovat pouze osoby duševně způsobilé nebo pod dohledem takové osoby.
- Pracovníci obsluhy musí zajistit, aby nepovolané osoby dodržovaly dostatečnou bezpečnostní vzdálenost od stroje.
- Pokud personál zjistí, že na stroji došlo ke změnám, které by mohly ohrozit bezpečnost, je o tom okamžitě povinen vyrozumět provozovatele.

2.6 Základní bezpečnostní pokyny

Stroj byl podroben analýze rizik. Konstrukce a provedení stroje, které se na ní zakládá odpovídá aktuálnímu stavu techniky. Pokud se stroj používá v souladu s určením, je provozně bezpečný. I přes dodržování ochranných opatření existují při práci na stroji zbytková rizika. Tyto informace mají obsluhu umožnit lépe posoudit nebezpečí a rizika a vyhnout se předvídatelnému zneužití.

Obecně použitelná zbytková rizika

- Přímáčknutí sevřením pohyblivými díly.
 - Nesahejte do oblasti pohyblivých částí.
- Během obrábění může docházet k tvorbě zapalovacích jisker.
 - Zkontrolujte pečlivě, zda obrobky neobsahují cizí tělesa (např.: hřebíky, šrouby), které by mohly ovlivnit zpracování.
- Ohrožení zdraví prachovými emisemi, především při obrábění tvrdých dřev.
 - Připojte odsávací systém v souladu s předpisy a zkontrolujte, zda funguje.
- Zranění vymršťenými obrobky a částmi obrobků.
 - Používejte osobní ochranné prostředky (ochranný pracovní oděv a ochranné brýle)
- Řezná poranění, zhmoždění při výměně nástrojů.
 - Používejte ochranné rukavice.
- Zranění při zachycení, navinutí, úderu a pořezání.
 - Buďte zvláště opatrní, když je stroj v chodu.
- V případě poruchy v dodávce energie stroj setrvačností zastaví bez brzdění (elektrická brzda nefunguje).
Nástroj běží déle než normálně.
 - Nesahejte do oblasti, kde nástroj běží.

Nerespektování návodu k obsluze

Provozní bezpečnost stroje je zaručena pouze při dodržení návodu k obsluze. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Před uvedením do provozu si kompletně přečtěte a dodržujte návod k obsluze.
- Bezpečné jsou pouze provozní prostředky, nástroje a postupy uvedené v návodu k obsluze.
- Pokud návod k obsluze není úplný nebo není k dispozici v místním jazyce, stroj nepoužívejte.
- Návod k obsluze mějte u stroje a mějte jej k dispozici.

Neodborná práce na elektrickém zařízení

Práce na elektrickém zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný odborný personál. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Na elektrických zařízeních mohou pracovat pouze kvalifikovaní odborní pracovníci, kteří jsou přitom povinni dodržovat bezpečnostní předpisy.
- Před prací na elektrickém zařízení odpojte stroj od napájení a zajistěte jej proti opětovnému zapnutí.

Nedodržování technických mezních hodnot

Při nedodržení technických mezních hodnot stroje může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Dodržujte mezní hodnoty podle technických údajů. ➡ *Kapitola 4 „Technické údaje“ na straně 17*
- Technické mezní hodnoty zahrnují: rychlost, průměr nástroje, rozměry obrobku, nosnost, teplota okolí atd.

Hluk / vysoká hladina zvuku

Nepřetržitá práce se strojem může způsobit poškození zdraví v důsledku hluku.

- Používejte vhodnou ochranu sluchu v závislosti na podmínkách prostředí, pracovní době, provozních podmínkách a zpracovávaných materiálech.
- Zohledněte hladiny akustického tlaku. ➡ *„Hodnoty emisí hluku“ na straně 21*

- Hladina zvuku závisí na použitém nástroji. ➔ Kapitola 4.4 „Jednotka okružní pily a nástroje“ na straně 19
- Dodržujte provozní a instalační podmínky, protože například odlišný pracovní postup může vést k vyšším emisím hluku.

Usazeniny prachu

Usazeniny prachu se mohou na horkých částech vznítit nebo vytvořit výbušnou atmosféru, pokud jsou ztvřeny do vzduchu. Požár nebo výbuch mohou způsobit vážné zranění.

- Podle potřeby vyčistěte výrobní prostor.
- Otevřený plamen, kouření a čištění stlačeným vzduchem jsou zakázány.
- Práce vytvářející jiskry a práce za tepla provádějte pouze v souladu s procesem schvalování prací.

Vystavení hluku a prachu

Těžká zranění

Faktory ovlivňující expozici hluku:

- výběr nástrojů s nízkou hlučností,
- volba správné rychlosti,
- údržba nářadí a stroje,
- způsob obrábění materiálu,
- použití všech stávajících krytů a
- používání ochrany sluchu.

Faktory ovlivňující expozici prachu:

- kvalita údržby nástrojů a strojů,
- obráběný materiál,
- místní odsávání (zachytávání u zdroje),
- správné nastavení odsávacích krytů / vodicích prvků / zachytávacích kanálů,
- připojení stroje k externímu systému odsávání třísek a prachu.

Poškození elektrických součástí nebo jejich izolace

Při poškození elektrických součástí nebo izolace může dojít ke smrtelným úrazům elektrickým proudem.

- Na elektrických zařízeních mohou pracovat pouze kvalifikovaní odborní pracovníci, kteří jsou přitom povinni dodržovat bezpečnostní předpisy.
- Před prací na elektrickém zařízení odpojte stroj od napájení a zajistěte jej proti opětovnému zapnutí.

Stání na stroji

Kryty nebo vyčnívající součásti stroje nejsou vhodné jako místa k stání pro osoby. Pád ze stroje může způsobit vážné zranění.

- Je zakázáno stoupat na stroj.

2.6.1 Přeprava, sestavení, montáž a likvidace

Nesprávná instalace a instalace

Bezpečnost provozu stroje je zaručena pouze při správné montáži a instalaci. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Stroj svěřte pouze autorizovanému, vyškolenému personálu, který je obeznámen s tím, jak stroj funguje, při dodržení všech bezpečnostních předpisů.
- Před montáží a instalací zkontrolujte, zda je stroj kompletní a v bezvadném technickém stavu.
- Seřizujte a instalujte pouze zcela neporušený stroj (a konstrukční díly).
- Používejte ochranná zařízení v souladu s předpisy a zkontrolujte, zda správně fungují.
- Neinstalujte stroj v oblastech s vysokým elektromagnetickým polem.
- Nestavte stroj na únikové cesty.
- Stroj instalujte pouze uvnitř budov.
- Stroj postavte na rovný, dostatečně nosný, neklouzavý povrch bez vibrací.
- Nosnost, nátlak a povrch podlahy musí zůstat dlouhodobě nezměněny.
- Podlaha kolem stroje musí být rovná, dobře udržovaná, bez překážek a bez odpadu, jako jsou třísky a odřezané obrobky.
- Pracovní prostor musí být dostatečně osvětlený.

Překročení nebo pokles pod přípustnou okolní teplotu

Pokud není dodržena přípustná okolní teplota, může dojít k poruchám a nepředvídatelným pohybům stroje. To může vést k vážnému zranění osob a škodě na majetku.

- Stroj smí být provozován pouze v rámci stanoveného teplotního rozsahu.
- Dodržujte provozní a skladovací podmínky podle technických údajů. ➔ Kapitola 4 „Technické údaje“ na straně 17

Nedostatek místa pro nuceně vedené obrobky.

Nedostatečný odstup stroje od ostatních strojů v okolí stojících nebo od jiných pevných překážek vede ke zvýšení rizika úrazu.

Když se obrobek přiblíží ke stacionárnímu předmětu nebo konstrukci, může dojít k vážnému přimáčknutí končetin a celého těla.

- Udržujte minimální odstupy od stěn místnosti.
- Zajistěte dostatečný prostor pro volný pohyb.
- Udržujte dostatečnou vzdálenost od pohybujících se obrobků.
- Udržujte dostatečnou vzdálenost od sousedních strojů nebo jiných pevných předmětů.

Nedostatečné osvětlení v místě instalace

Riziko zakopnutí a pádu v důsledku nedostatečného osvětlení může vést k vážným zraněním.

- Přiměřeně osvětlete místo instalace.

Nepořádek na pracovišti

Uvolněné nebo ležící předměty a nástroje mohou způsobit vážná zranění.

- Zajistěte dostatečný prostor pro volný pohyb.
- Odstraňte volné předměty a nástroje z pracovního prostoru.
- Dbejte na čistotu a pořádek na pracovišti.

Nepřímý kontakt se svodovými proudy

Pokud není přírodní vedení stroje vybaveno proudovým chráničem, může to vést k vážným úrazům elektrickým proudem, zejména v případě poruch izolace nebo zkratu.

- Vybavte napájecí vedení stroje spínačem zbytkového proudu.

Elektrostatický náboj odsávacích hadic

Nebezpečí požáru a úrazu elektrickým proudem v důsledku neuzemněných nebo nekvalitních odsávacích hadic.

- Při připojování strojů vždy zajistěte trvalé elektrostatické uzemnění.
- Používejte pouze odsávací hadice schválené výrobcem. ➔ *další informace na straně 102*

Používání nevhodných provozních prostředků

Provozní prostředky, které nesplňují požadavky výrobce, snižují provozní bezpečnost. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Používejte pouze povolené, schválené a výrobcem odsouhlasené provozní prostředky.
- Nepoužívejte upravené provozní prostředky.

Manipulace s provozními prostředky a pomocným materiálem

Nesprávná manipulace s provozními prostředky a pomocnými látkami může způsobit vážná zranění nebo smrt.

- Dodržujte bezpečnostní listy od výrobce.
- Provozní prostředky a zásoby skladujte v bezpečném uzamčeném prostoru.
- Provozní prostředky a pomocné látky skladujte v původních obalech.
- Používejte osobní ochranné prostředky.
- Nevdechujte výpary.
- Zabraňte kontaktu s pokožkou.
- Nepolykejte provozní prostředky a pomocné látky.
- Provozní prostředky a pomocné látky likvidujte podle předpisů.

2.6.2 Nastavení a osazení, obsluha**Nesprávné seřízení a nastavení**

Bezpečnost provozu stroje je zaručena pouze tehdy, pokud jsou nastavení a seřízení provedeny správně. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Seřizovací a nastavovací práce smí provádět pouze autorizovaný, vyškolený personál, který je obeznámen s obsluhou stroje a dodržuje všechny bezpečnostní předpisy.
- Před zahájením prací musí být stroj vypnutý a zajištěn proti opětovnému zapnutí.
- Nastavování a seřizování provádějte pouze, když je stroj zastavený.
- Před zahájením prací zkontrolujte, je-li stroj kompletní a v technicky bezvadném stavu.
- Zajistěte dostatečný prostor pro volný pohyb.
- Nasadte ochranná zařízení v souladu s předpisy a zkontrolujte, zda fungují.

Během provozu

Těžká zranění

- Neodstraňujte části nebo jiné části obrobku z pracovní oblasti, pokud je stroj v chodu.
- Zranění vymrštěnými obrobky a částmi obrobků (např. větve, odřezy).
- Nenaklánějte se nad oblast obrábění.
- Třísky odstraňujte jen při zastaveném stroji.

Zbytková rizika platná při práci s jednotkou kotoučové pily

- Zranění v důsledku kontaktu s rotující okružní pilou a/nebo řezným kotoučem.
 - Nebezpečná oblast je oblast 120 mm vlevo, vpravo, před a za pilovým kotoučem.
 - Nesahejte rukou do nebezpečné oblasti.
- Zranění způsobená odmrštěnými částmi nástroje (např. části čepele).
 - Pokud je stroj v chodu (během zpracování nebo naprázdno), nikdy nestůjte přímo do linie řezu pilového kotouče.

Cizí tělesa v obrobku**Těžká zranění**

- Pečlivě zkontrolujte, zda na obrobku nejsou cizí předměty (hřebíky, šrouby), které by mohly ovlivnit zpracování.

Ubrábění nevhodných materiálů

Bezpečnost provozu stroje je zaručena pouze v případě používání stroje v souladu s určením. Při obrábění nevhodných materiálů může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Obrábět pouze materiály, které jsou povoleny, schváleny a odsouhlaseny výrobcem.
- Dodržujte zamýšlené použití. ➡ *Kapitola 2.2 „Použití v souladu s určením“ na straně 9*

Nesprávný výběr pilových kotoučů a drážkovacích nástrojů

Trvalá ztráta sluchu, vážná zranění a škody na majetku.

Ostré nástroje snižují riziko zpětného rázu, zejména při práci s drážkovacími nástroji.

Používejte pouze pilové kotouče a drážkovací nástroje,

- jejichž maximální povolené otáčky jsou vyšší než otáčky hřídele pily.
- které odpovídají normě EN 847-1 v aktuálně platném znění.
- které jsou označeny MAN.
- které splňují požadavky tohoto návodu k obsluze.
- které jsou dobře nabroušené a v perfektním stavu.

Používejte pouze drážkovací nástroje,

- které jsou vhodné pro ruční ovládání.
- které jsou vhodné pro opracování dřeva.

Zpracujte velké nebo malé obrobky bez jakýchkoli nástrojů

Bezpečnost provozu stroje je zaručena pouze v případě používání stroje v souladu s určením. Při obrábění nevhodných a nepovolených obrobků může dojít k vážnému zranění osob.

- Zajistěte dostatečný prostor pro volný pohyb.
Nuceně vedené obrobky mohou při obrábění představovat nebezpečí. Dodržujte dostatečnou vzdálenost od stěn, strojů a pevných předmětů.
- Podepřete dlouhé obrobky možnostmi podpory (např. prodloužení stolu, vozíky).
- Používejte nástroje pro práci na krátkých a úzkých obrobcích (např. tlačná rukojeť, tlačný blok, upínací zásuvka).
- Obrábějte pouze obrobky, které je možné bezpečně položit a dopravit.

Zpracování obrobků pomocí synchronního procesu

Při synchronizovaném obrábění obrobků odpovídá směr posuvu směru pohybu bříty v oblasti záběru. Výsledkem jsou vážná zranění v důsledku zpětného rázu obrobků.

- Vždy zpracovávat obrobky v procesu protisměrného otáčení.
- Dbejte na správný směr otáčení nástroje.

Provozujte stroj bez krytu pilového kotouče nebo krytu drážkovacího nástroje a pomocného dorazu "Sägeboy"

Provozní bezpečnost je zaručena pouze tehdy, když je na kotouč okružní pily nebo drážkovací nástroj použito ochranné zařízení. Může dojít k vážnému zranění osob.

- Použijte ochranný kryt kotoučové pily, horní kryt kotoučové pily nebo kryt drážkovacího nástroje a pomocný doraz "Sägeboy".

2.6.3 Údržba a odstraňování závad

Nesprávná údržba stroje

Údržbové práce smí provádět pouze kvalifikovaný a vyškolený personál. Nedodržení pokynů může vést k vážnému zranění osob a poškození majetku.

- Práce na stroji smí provádět pouze autorizovaný a proškolený personál, který je obeznámen s obsluhou stroje a dodrží veškeré bezpečnostní předpisy.
- Pokud je to možné, pracujte na stroji, pouze pokud byl stroj odpojen od všech zdrojů energie a je zabráněno neúmyslnému opětovnému spuštění.
- Veškeré práce na stroji provádějte jen tehdy, je-li stroj v nečinnosti.
- Před zahájením prací na elektrických zařízeních nejdříve odpojte stroj od přívodu elektrického proudu.
- Před zahájením prací na pneumatických zařízeních nejdříve odpojte stroj od přívodu stlačeného vzduchu.
- Ochranná zařízení nedeaktivujte, ani nevyřazujte z provozu.
- Personál údržby si musí být plně vědom provozu a pohybů stroje a znát přesný sled operací.
- Během údržbářských prací uzavřete oblast kolem stroje.
- Během údržbářských prací umístěte na stroj štítek s nápisem „Probíhá údržba stroje“.
- Vždy udržujte vizuální kontakt s operátory, abyste zajistili rychlou a nezaměnitelnou komunikaci.
- Před provedením zopakujte a potvrďte pokyny od obsluhy.
- Nestartujte stroj, dokud se v bezpečnostní oblasti nikdo nenachází.
- Po provedení údržbářských prací všechny komponenty znovu namontujte v souladu s předpisy a otestujte jejich funkčnost.
- V rámci údržby je nutné pravidelně kontrolovat, zda stroj nebo ochranná zařízení nejsou poškozené.
- Ved'te registr operací údržby.

Překročení životnosti ochranných zařízení s bezpečnostní funkcí

Ochranná zařízení mají životnost 20 let. Jsou-li ochranná zařízení používána po dobu přesahující jejich životnost, nelze již zaručit správné provádění bezpečnostních funkcí. Nedostatečně udržovaná ochranná zařízení mohou způsobit vážná zranění.

- Ochranná zařízení nechte vyměnit kvalifikovaným personálem od Felder Group před koncem jejich životnosti.

Nesprávná výměna nebo oprava ochranných zařízení s bezpečnostní funkcí

Nesprávná výměna a oprava ochranných zařízení vede k chybovým funkcím. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Ochranná zařízení nechte vyměnit nebo opravit pouze kvalifikovaným personálem od Felder Group.

Nesprávné odstranění poruch

Nesprávné odstraňování závad snižuje bezpečnost provozu. Osoby mohou být vážně zraněny nebo usmrceny.

- Počkejte, až se všechny pohyblivé části zastaví.
- Stroj odpojte od všech zdrojů energie a zajistěte proti opětovnému spuštění.

Použití nesprávných nebo vadných náhradních dílů

Náhradní díly, které nesplňují požadavky výrobce, mohou narušit funkce důležité pro bezpečnost a ohrožit bezpečnost provozu stroje. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Používejte pouze povolené, schválené a výrobcem schválené náhradní díly.
- V případě pochybností si vyžádejte schválení od prodejce nebo výrobce.
- Používejte pouze technicky dokonalé náhradní díly.
- Instalaci, výměnu a zkoušení náhradních dílů důležitých z hlediska bezpečnosti smí provádět pouze autorizovaný odborný personál v souladu s pokyny výrobce.
- Viz seznam náhradních dílů.

3 Prohlášení o shodě

Prohlášení o shodě EU



Prohlášení o shodě EU podle směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES

Upozornění k sériovému číslu:

Sériové číslo je vytištěno na úvodní stránce návodu k obsluze.

Tímto prohlašujeme, že níže popsany stroj svou koncepcí, konstrukcí a provedením ve verzi, kterou jsme uvedli na trh, splňuje základní bezpečnostní a zdravotní požadavky následujících směrnic EU (viz tabulka).

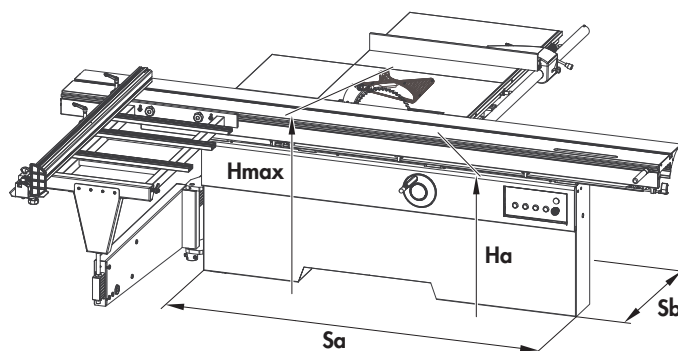
Výrobce	FELDER KG KR-Felder-Straße 1 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA
Označení výrobku	Formátovací pila
Název výrobku	Hammer
Typové označení	K 430
Byly použity následující směrnice EU	2006/42/ES 2014/30/ES
Byly použity tyto harmonizované normy:	EN ISO 19085-1:2021 EN ISO 19085-5:2024

Toto prohlášení o shodě EU je platné pouze v případě, že je na stroji umístěna značka CE. Přestavba nebo změny stroje, které s námi nebyly odsouhlaseny, vedou k tomu, že toto prohlášení okamžitě ztratí platnost. Osoba podepsaná pod tímto osvědčením je zplnomocněna k sestavení technických podkladů.

Prof. h. c. Ing. Johann Georg Felder
CEO FELDER KG
KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA
Datum: 30.6.2026

4 Technické údaje

4.1 Rozměry a hmotnost K 430

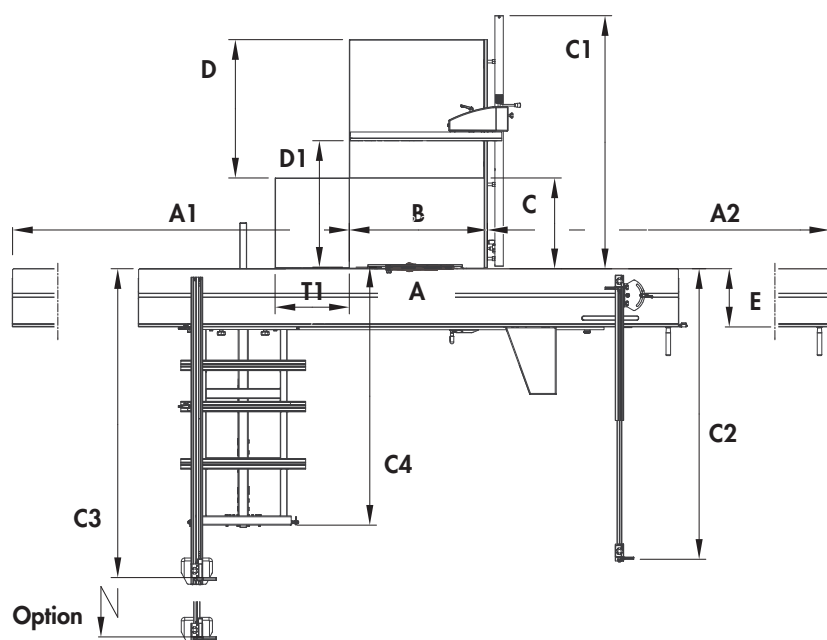


Obr. 1: Rozměry K430 - základní stroj

Základní stroj

Údaj	Hodnota	Jednotka
Rozměr základny Sa x Sb	2000 x 844	mm
Celková výška Hmax	1332	mm
Pracovní výška Ha	874	mm
Čistá hmotnost	490 *)	kg

*) s průměrnou výbavou



Obr. 2: Rozměry K430 - šířky řezu

Údaj	Hodnota	Jednotka
Délka posuvného stolu A	3200	mm
Dráha pojezdu posuvného stolu A1	2855	mm
Dráha pojezdu posuvného stolu A2	3016	mm
Celková délka A1 + B + A2	6690	mm
Šířka posuvného stolu E	327	mm
Délka stolu stroje B	819	mm
Čistá hmotnost *)	365	kg

*) se samostatně zabaleným posuvným stolem

Stůl stroje a šířka řezu

Údaj	Hodnota	Jednotka
Šířka stolu stroje C	534	mm
Déka prodloužení stolu T1	440	mm
Celková šířka C1	1500	mm
Šířka řezu max. D	820	mm
Průměrná šířka max. D1	1250	mm

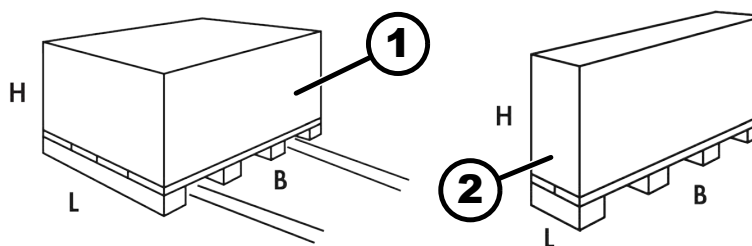
Příčný doraz a stůl výložníku 1500

Údaj	Hodnota	Jednotka
Šířka řezu max. C2	925 / 1716 *)	mm
Šířka řezu max. C3	1835 / 2600 *)	mm
Šířka stolu výložníku C4	1525	mm

*) s možností teleskopického prodloužení

Rozměry balení (včetně palety)

Šířka B = otevřená strana palety pro vysokozdvizné vidlicové vozíky



Obr. 3: Informace o paletě

- 1 Obal stroje
- 2 Obal posuvného stolu

Údaj	Hodnota	Jednotka
Délka x šířka (stroj)	1132 x 2247	mm
Délka x šířka (posuvný stůl)	230 x 3390	mm
Celková výška V (stroj)	1090	mm
Celková výška V (posuvný stůl)	470	mm
Čistá hmotnost (stroj)	540	kg
Hrubá hmotnost (posuvný stůl)	125	kg

*) s průměrnou výbavou

4.2 Provozní a skladovací podmínky

Údaj	Hodnota	Jednotka
Provozní teplota / teplota prostředí	+10 - +40	°C
Skladovací teplota	-10 - +50	°C
Vlhkost (ne smáčení)	90	%

4.3 Hnací motor



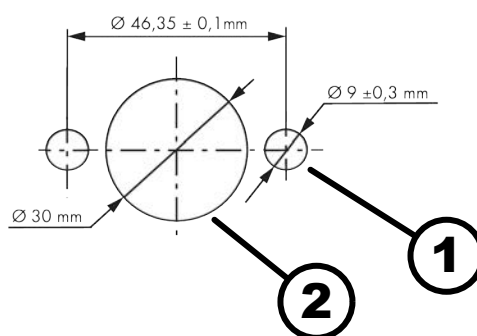
Elektrické údaje viz schéma zapojení.

Skutečné hodnoty instalovaných komponent naleznete na typovém štítku.

Všechny informace v provozním režimu S6 = zatížení a přerušovaný režim.

Relativní dopa sepnutí = 40 %.

4.4 Jednotka okružní pily a nástroje



Obr. 4: Unášec pilového kotouče okružní pily

1 Vrtání s nunašečem

2 Vrtání s hřídelí pily

Používejte pouze pilové kotouče a drážkovací nástroje,

- jejichž maximální povolené otáčky jsou vyšší než otáčky hřídele pily.
- které odpovídají normě EN 847-1 v aktuálně platném znění.
- které jsou označeny MAN.
- které splňují požadavky tohoto návodu k obsluze.
- které jsou dobře nabroušené a v perfektním stavu.

Používejte pouze drážkovací nástroje,

- které jsou vhodné pro ruční ovládání.
- které jsou vhodné pro dřevozpracující provozy.



Upozornění

Doporučujeme používat výhradně originální nástroje Felder Group výrobce.

Obrábění obrobků s uvedenou maximální výškou řezu je možné pouze za určitých podmínek. To je přímo závislé na následujících faktorech:

- Druh dřeva (tvrdé nebo měkké dřevo)
- Vlhkost dřeva
- Rychlost posuvu
- Kotouče okružní pily
- Výkon motoru stroje

Jednotka okružní pily

Údaj	Hodnota	Jednotka
Průměr pilové hřídele	30	mm
Počet otáček	4500	min ⁻¹
Rozsah otáčení	0° - 45°	
Stůl kotoučové pily (délka x šířka)	819 x 534	mm
Dorazové pravítko (délka x šířka)	900 x 90	mm
Výška řezu, max. 90° *)	95	mm
Výška řezu, max. 45° *)	67	mm

*) u průměru pilového listu 315 mm

Kotouče okružní pily

Údaj	Hodnota	Jednotka
Max. průměr	250 - 315	mm
Vrtání, s unašečem *)	30	mm

*) Příruba kotoučové pily je zajištěna proti přetočení nad unašečem.

Předřezávací pilové listy

Údaj	Hodnota	Jednotka
Max. průměr *)	120	mm
Otvor	20	mm
Počet otáček	8000	min ⁻¹
Výška řezu max.	5	mm

*) v kombinaci s hlavním pilovým listem 315 mm

Drážkovací frézy a drážkovací pilky pro použití v kotoučových pilách

Údaj	Hodnota	Jednotka
Max. průměr	315	mm
Šířka max.	6	mm

Údaj	Hodnota	Jednotka
Felder Group	obj. č. 03.0.030	
Průměr	300	mm
Řezná šířka	5	mm

Údaj	Hodnota	Jednotka
Felder Group	obj. č. 03.0.031	
Průměr	230	mm
Řezná šířka	4	mm

4.5 Příprava pro napojení odsávání

- Stroj má 2 samostatné sací přípojky.
- Obě sací přípojky (pracovní jednotka a ochranný kryt) odsávejte společným odsávacím potrubím (ø 140 mm). ➔ Kapitola 7.4 „Příprava pro napojení odsávání“ na straně 41

Odsávání pilové provozní jednotky

Údaj	Hodnota	Jednotka
Průměr přípojky	120	mm

Údaj	Hodnota	Jednotka
Rychlost vzduchu min.	20	m/s
Podtlak min.	1450	Pa
Průtok min. (při 20 m/s)	814	m ³ /h

Odsávání ochranného krytu okružní pily

Údaj	Hodnota	Jednotka
Průměr odsávací příruby	50	mm
Rychlost vzduchu min.	20	m/s
Podtlak min.	953	Pa
Průtok min. (při 20 m/s)	141	m ³ /h

4.6 Emise prachu

Podle informací DGUV 209-044 jsou pracovní oblasti tohoto stroje považovány za prašné. Hranice koncentrace polévatého prachu ve vzduchu ve výši 2 mg/m³ je bezpečně dodržena. To však platí pouze při dodržení podmínek uvedených v kapitole „Odsávání“.

4.7 Emise hluku

Základní normy a metody měření

Pokud mají být ověřeny stanovené hodnoty emisí hluku, musí být měření provedena stejným postupem a za stejných provozních a instalačních podmínek, jaké jsou uvedeny. Měření bylo provedeno podle následujících specifikací:

Podmínky měření / doplňující informace EN ISO 19085-5:2017, příloha E
ISO 7960:1995, příloha A

s normou ISO 11202:2010 pro emisní akustický tlak při třídě přesnosti 3

Poznámka: Hladinu zvuku L_p(A) nebylo možné měřit s třídou přesnosti 2, protože nebylo možné snížit hluk pozadí.

a ISO 3746:2010 pro akustický výkon při třídě přesnosti 3

Poznámka: Hladinu zvuku L_w(A) nebylo možné měřit s třídou přesnosti 2, protože nebylo možné snížit hluk pozadí.

Varování: Uvedené hodnoty emisí hluku jsou platné pouze při stejných provozních a instalačních podmínkách.

Jiné provozní a instalační podmínky, např. B. odlišný pracovní postup může vést k vyšším hodnotám emisí hluku s rizikem podcenění.

Varování: Uvedené hodnoty zvukové emise nejsou expozičními hodnotami.

Ačkoli existuje vztah mezi úrovněmi emisí a expozicí, nelze úroveň emisí použít ke spolehlivému určení, zda jsou či nejsou vyžadována další preventivní opatření.

Faktory ovlivňující skutečnou míru expozice jsou vlastní pracovní proces, charakteristika pracovního prostoru a další přilehlé zdroje hluku na pracovišti.

Hodnoty emisí hluku

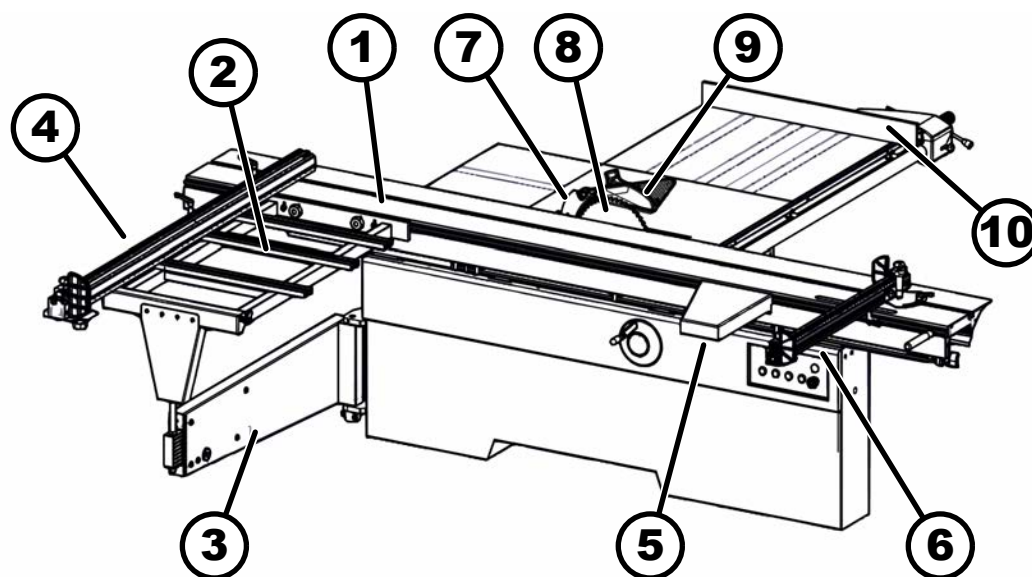
Specifikace hodnot emisí hluku ve dvoumístném tvaru podle ISO 4871:1996

Tab. 1: *Rozevírací klín s ochranným krytem okružní pily*

	Chod naprázdno	Provoz
Vážená hladina akustického tlaku A L _{WA} v dB	98	101
Hladina akustického tlaku emisí A L _{pA} v dB na pracovišti A	80	86
Nejistota K _{WA} / K _{pA} v dB	4 / 4	

5 Přehled zařízení

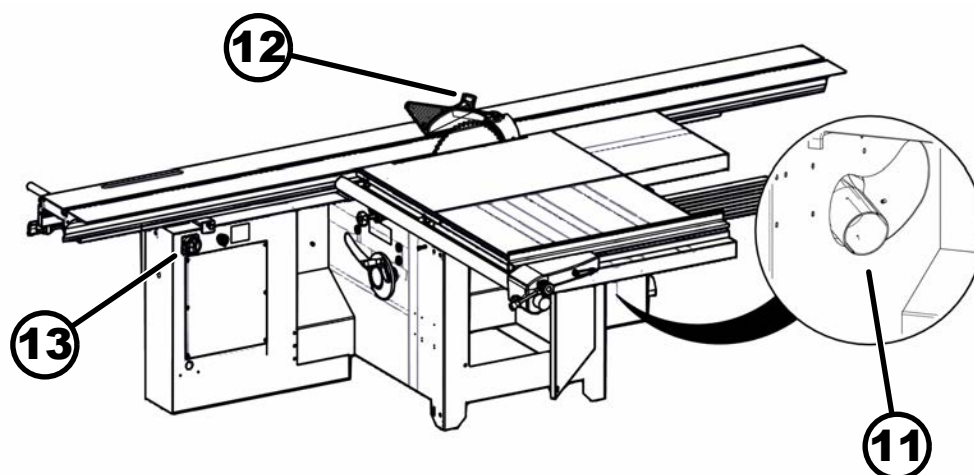
5.1 Přehled



Obr. 5: Přehled stroje - přední strana

- 1 Posuvný stůl
- 2 Stůl výložníku
- 3 Rameno výložníku
- 4 Příčný doraz na stole výložníku
- 5 Prodloužení stolu u posuvného stolu (volitelně)

- 6 Příčný doraz na posuvném stole (volitelně)
- 7 Štípací klín
- 8 Pilový kotouč
- 9 Ochranný kryt okružní pily
- 10 Paralelní pravítko

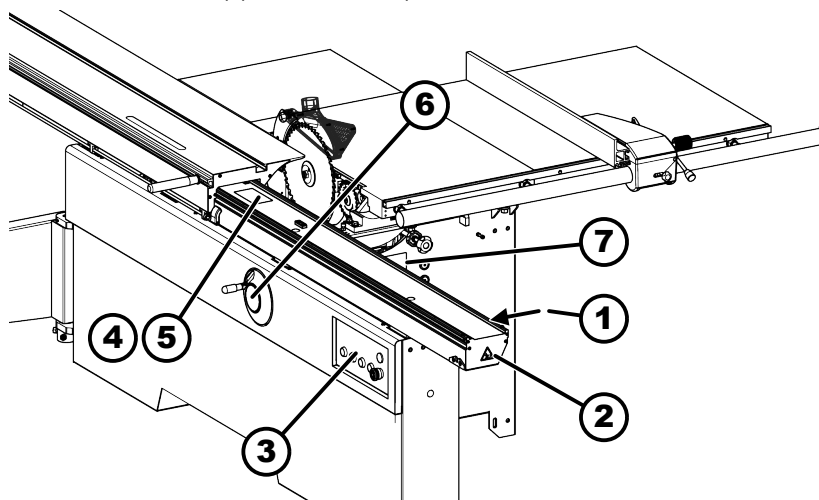


Obr. 6: Přehled stroje - zadní strana

- 11 Průměr hrdla odsávání 120 mm
- 12 Průměr hrdla odsávání 50 mm
- 13 Hlavní spínač

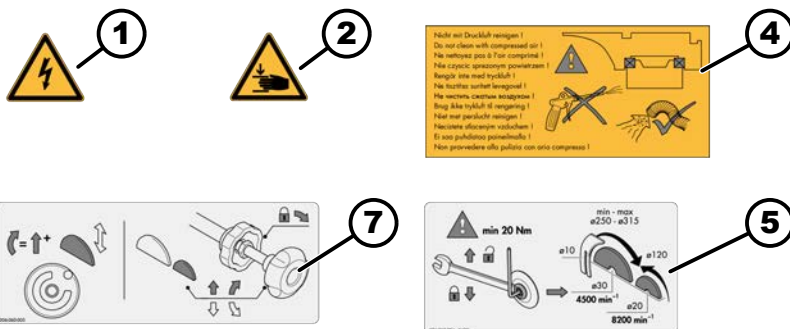
5.2 Piktogramy, značky a popisky

Všechny piktogramy, štítky, značky a nápisy, nacházející se na stroji, je třeba udržovat v dobře čitelném stavu a jejich odstraňování je zakázáno.



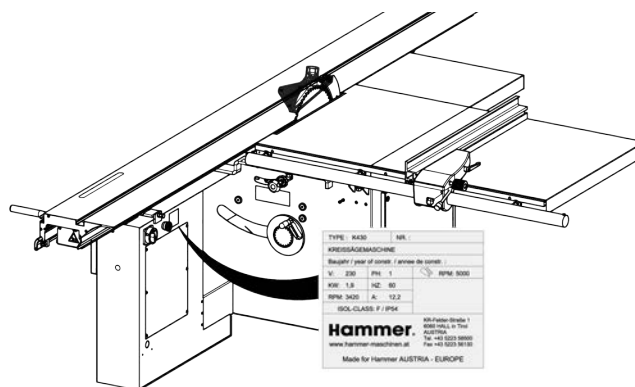
Obr. 7: Přehled piktogramů

- 1 Nebezpečí v důsledku úrazu elektrickým proudem
- 2 Výstražná nálepka - poranění ruky
- 3 Kryt ovládacího panelu
- 4 Výstražná nálepka - čištění bez stlačeného vzduchu
- 5 Výměna nástrojů - průměr pilového listu
- 6 Měřítka - indikace nastavení úhlu okružní pily
- 7 Piktogram - ovládací prvky



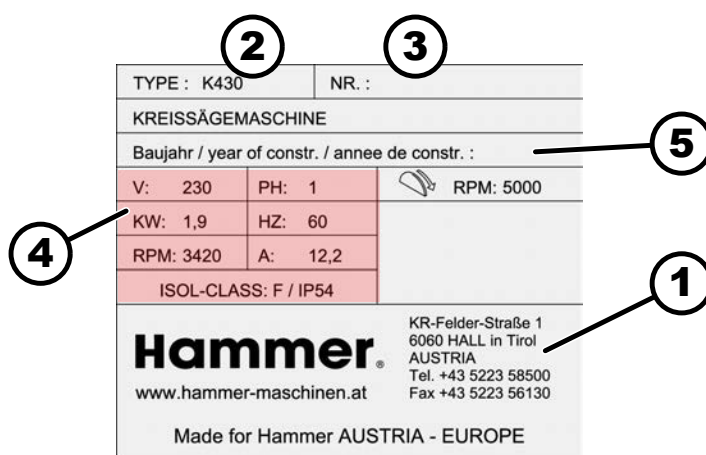
Obr. 8: Přehled piktogramů jednotlivě

5.3 Typový štítek



Obr. 9: Uspořádání typového štítku

Typový štítek je připevněn na zadní straně stroje.



Obr. 10: Typový štítek

- 1 Údaje výrobce
- 2 Typové označení
- 3 Sériové číslo
- 4 Elektrická přípojka
- 5 Rok výroby

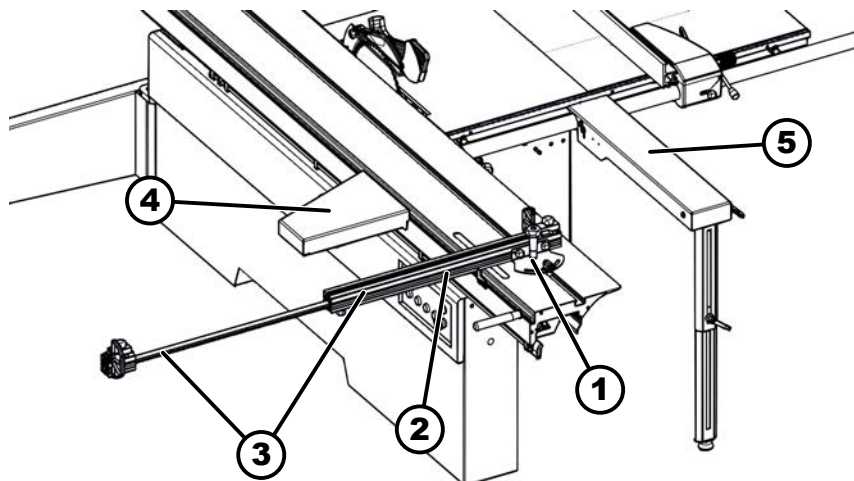
5.4 Příslušenství



Upozornění

Další příslušenství a odsávací jednotky naleznete v katalogu nářadí a příslušenství / v online obchodě: www.felder-group.com.

Prodloužení stolu a doraz pokosu



Obr. 11: Přehled příslušenství

- 1 Montážní sada pro pokosové pravítko (č. položky 503-136)
- 2 Pokosové pravítko 900 mm (č. položky 503-169)
- 3 Pokosové pravítko 1300 mm (č. položky 503-170)
- 4 Rozšíření stolu pro posuvný stůl formátu (č. položky 503-137)
- 5 Prodloužení stolu s opěrnou nohou (č. položky 503-156)

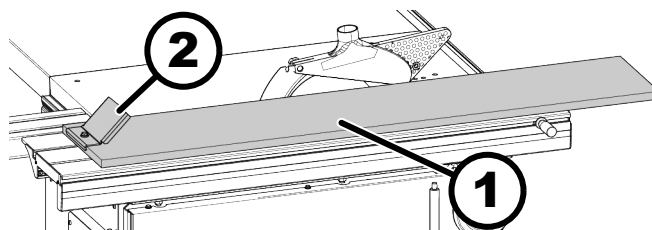
Prodloužení stolu / rozšíření stolu

- Prodloužení stolu s podpěrnou nohou pro upnutí na všech strojích s vedením kruhového profilu.
- Rozšíření stolu pro posuvný stůl formátu s kuličkovým vedením.

Příčný doraz na posuvném stole

- Montážní sada pro pokosové pravítko.
- Pokosové pravítko 900 mm/1300 mm s 1 čelistí příčného posuvného dorazu.

Ořezávací přípravek a ořezávací patka



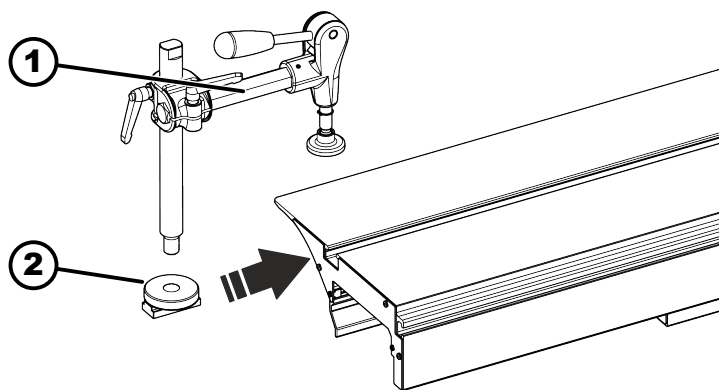
Obr. 12: Ořezávací přípravek

1 Sámovací přípravek (č. položky 500-110)

2 Ořezávací patka (č. položky 500-109)

- Pro bezpečné zakládání řeziva u dlouhých řezů
- Vložka stolu pro montáž na panel pro řezání dřeva na posuvných stolech formátu Hammer.

Excentrický upínák a upínací sada pro posuvný stůl



Obr. 13: Excentrický upínák

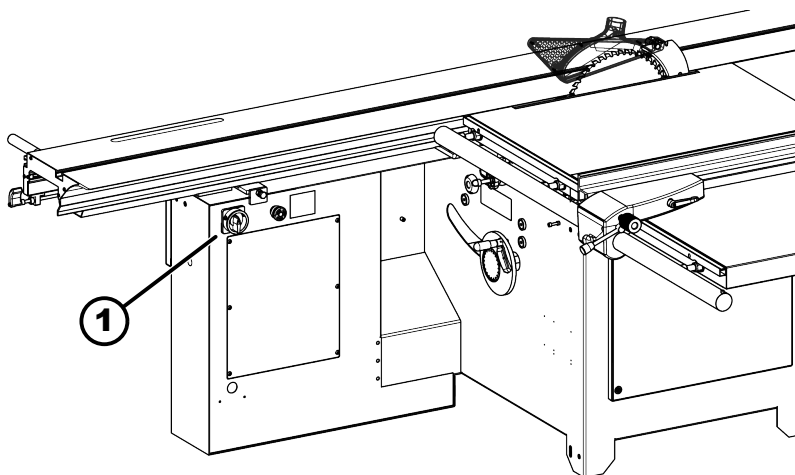
1 Excentrický upínák (č. položky 400-108)

2 Upínací sada (č. položky 01.0.036)

- Excentrický upínák pro bezpečné upevnění obrobků k posuvnému stolu.
- Upínací sada pro připevnění excentrického upínáku k posuvnému stolu.

5.5 Ovládací a indikační prvky

5.5.1 Hlavní spínač



Obr. 14: Hlavní spínač

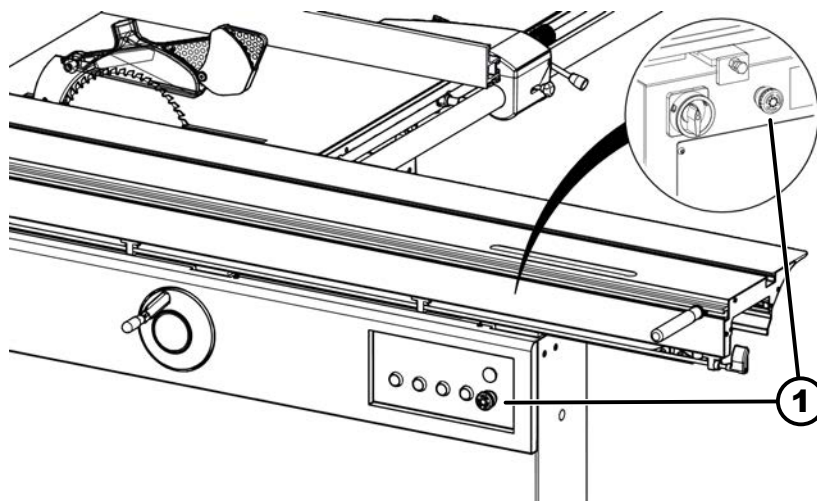
1 Hlavní spínač

[Hlavní spínač] je umístěn na zadní nebo pravé straně stroje.

- Poloha „O“ / „OFF“: síťové napětí VYP
- Poloha „I“ / „ON“: síťové napětí ZAP

V případě potřeby lze hlavní spínač uzamknout ve třech polohách visacími zámky.

5.5.2 Ovladač nouzového zastavení



Obr. 15: Konstrukce - nouzové zastavení

1 Ovladač nouzového zastavení

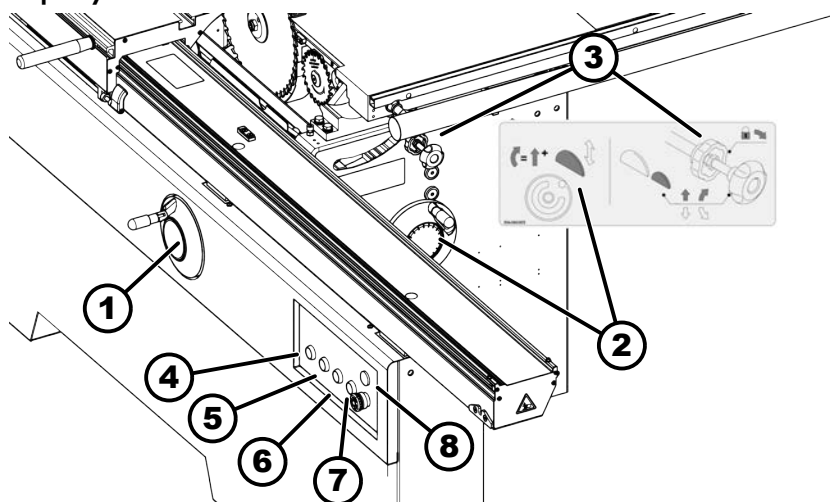
Stroj je vybaven akčními členy [nouzového zastavení] a lze je spustit pouze tehdy, jsou-li tyto odblokovány.

- Druhý ovladač [nouzového zastavení] je umístěn na pravé straně stroje.
- Vedle hlavního spínače je umístěn druhý [ovladač nouzového zastavení].

Pomocí ovladače [nouzového zastavení] se stroj v případě nouze okamžitě zastaví.

Ovladač [nouzového zastavení] znovu odblokuje otočením.

5.5.3 Ovládací a indikační prvky

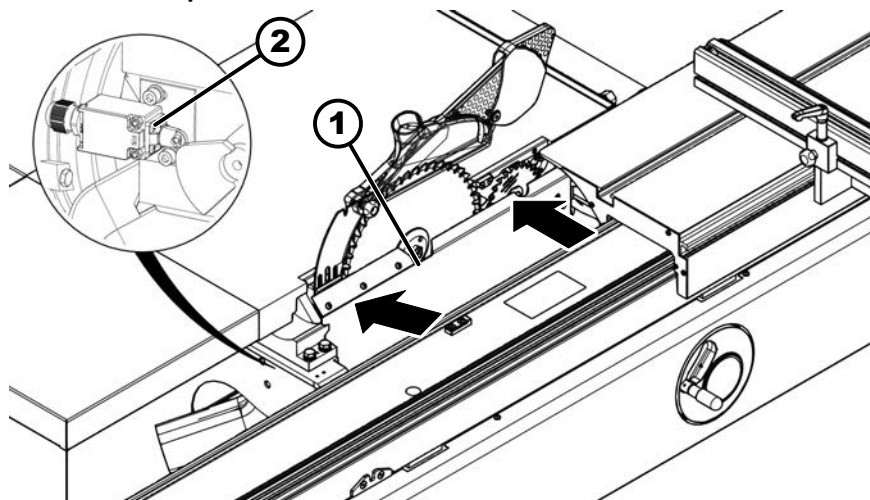


Obr. 16: Ovládací a indikační prvky

- 1 Ruční kolo - úhlové nastavení okružní pily
- 2 Ruční kolečko - výškové nastavení pilové jednotky
- 3 Stavěcí šroub a upnutí - výškové nastavení předřezávacího zařízení
- 4 Zelené tlačítko start - kotoučová pila ZAPNUTA
- 5 Červené tlačítko stop - kotoučová pila VYPNUTA
- 6 Zelené tlačítko Start - předřezávací zařízení ZAP
- 7 Červené tlačítko Stop - předřezávací zařízení VYP
- 8 Kontrolka - napájení ZAP

5.6 Ochranná zařízení

5.6.1 Bezpečnostní spínače a ochranné spínače motorů



Obr. 17: Výklopné víko uzavřeno

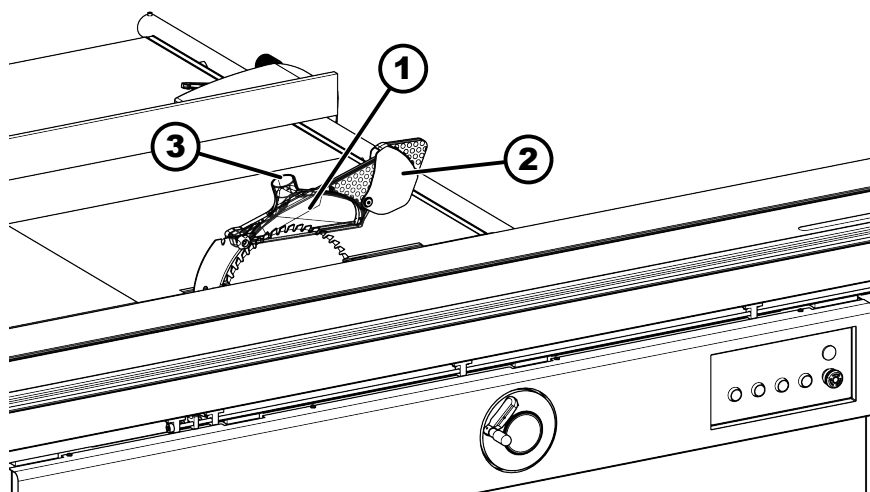
- 1 Výklopné víko provozní jednotky okružní pily
- 2 Bezpečnostní spínač

Stroj má bezpečnostní spínač jako výbavu. Kotouč okružní pily běží pouze tehdy, když bezpečnostní spínač uvnitř rámu stroje není aktivován pojistkou (výklopné víko uzavřeno).

- Dbejte na to, aby výklopné víko správně zapadlo vpravo i vlevo.

Stroj je vybaven ochranným zařízením motoru, které stroj vypíná při přetížení.

5.6.2 Ochranný kryt okružní pily



Obr. 18: Ochranné kryty

- 1 Ochranný kryt okružní pily
- 2 Kryt předřezávacího zařízení (volitelně)
- 3 Přípojka odsávání (Ø 50 mm)

Na ochranu před poraněním při práci s pilou musí být stroj vybaven ochranným krytem umístěným nad kotoučem okružní pily.

Při použití listů předřezávacích pil je nutné použít dodatečný kryt předřezávacího zařízení (č. položky 420-709).

- Ochranný kryt okružní pily musí být správně nainstalován a nastaven.
- K ochrannému krytu okružní pily musí být připojeno odsávání.
- Průměr přípojky odsávacího nátrubku = 50 mm.

6 Přeprava, balení, skladování

6.1 Přejímka dodávky

1. ➔ Ihned po obdržení stroje je třeba zkontrolovat, zda je dodávka úplná a zda nebyla při přepravě poškozena.
2. ➔ Pokud je viditelné poškození při přepravě, nepřijímejte dodávku nebo ji přijměte pouze s výhradami.
3. ➔ Zaznamenejte rozsah poškození na přepravních dokladech / dodacím listě přepravce.
4. ➔ Zahajte reklamační řízení.
5. ➔ Závady, které nejsou okamžitě rozpoznány, je třeba reklamovat ihned po zjištění, protože nároky na náhradu škody lze uplatnit pouze v platných reklamačních lhůtách.

6.2 Obal

Pokud nebyla sjednána dohoda o zpětném převzetí obalu, rozřídte obalové materiály podle druhu a velikosti a zajistěte jejich další využití nebo recyklaci.

Při přepravě do zámoří stroj důkladně zabalte a chrňte jej proti korozi. Použijte vysoušecí prostředek.

Ochrana životního prostředí

Obalové materiály jsou cenné suroviny a lze je ve většině případů dále využít nebo účelně upravit a recyklovat.



ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Obaly zlikvidujte způsobem šetrným k životnímu prostředí

- Obalový materiál zlikvidujte způsobem šetrným k životnímu prostředí a v souladu s platnými místními předpisy o likvidaci.
- Pověřte recyklační společnost.

6.3 Skladování

Obaly uchovávejte až do sestavení/instalace uzavřené a držte se označení pokládání a skladování na vnější straně.

podmínky skladování

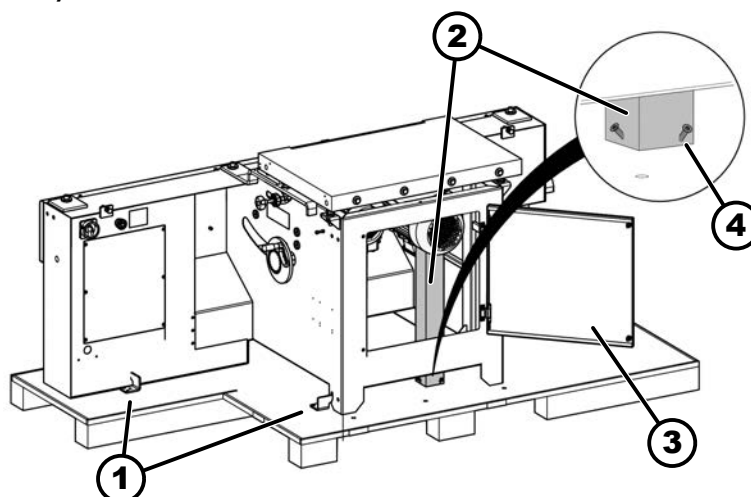
- Neskladujte ve venkovním prostoru.
- Skladujte v suchém a bezprašném prostředí. V případě potřeby použijte vysoušedlo.
- Dodržujte podmínky skladování. ➔ Kapitola 4.2 „Provozní a skladovací podmínky“ na straně 19
- Chraňte před slunečním zářením.
- Zamezte mechanickým otřesům.
- Zabraňte velkému kolísání teplot (tvorba kondenzátu).
- Naolejujte všechny nezakryté části stroje (ochrana proti korozi).
- V případě delšího skladování (>3 měsíce) pravidelně kontrolujte celkový stav všech dílů a obalu. V případě potřeby oživte nebo obnovte konzervaci.

6.4 Přepravní pojistka

Stroj je dodáván částečně smontovaný na paletě.

Stroj je připevněn k paletě pomocí několika přepravních držáků. Neodstraňujte přepravní držáky, dokud není stroj zvednut z palety.

Odstraňte přepravní pojistku pilové provozní jednotky



Obr. 19: Odstraňte přepravní držák

- 1 Přepravní úhelníky
- 2 Přepravní pojistka pilové provozní jednotky
- 3 Zadní kryt
- 4 Zajišťovací šrouby

Pilová provozní jednotka je zajištěna proti nechtěnému posunutí při přepravě.

Před přemístěním pilové provozní jednotky odstraňte přepravní pojistku.

1. ➔ Otevřete víko na zadní straně stroje.
 2. ➔ Odstraňte zajišťovací šrouby a přepravní pojistku.
- ➔ Nyní lze pilovou provozní jednotku nastavit.

6.5 Upozornění k přepravě a vyložení



OZNÁMENÍ

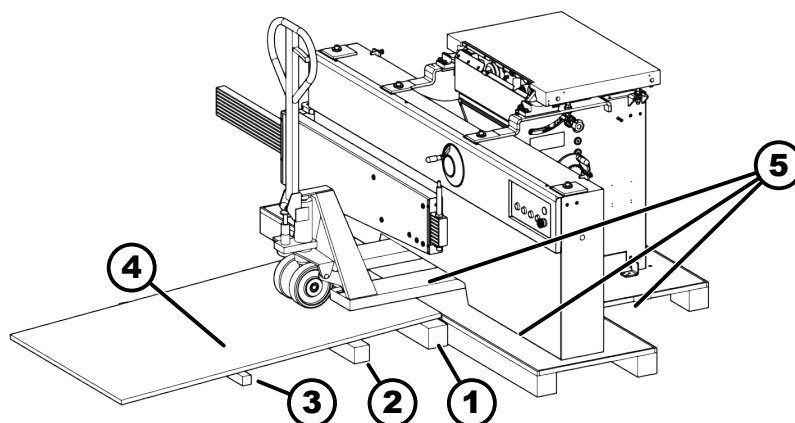
Škody na majetku

Poškození a možná totální ztráta stroje.

- Stroj zvedejte pouze na označených místech.
- Nikdy nezvedejte stroj za stůl stroje nebo přídatné stoly.
- Nikdy nezvedejte stroj za posuvný stůl nebo základní kolejnici.
- Stroj přepravujte pouze vysokozdvížným nebo paletovým vozíkem.

6.6 Přepravní prostředek

6.6.1 Vyložení zvedacím vozíkem



Obr. 20: Přeprava - vyložení zvedacím vozíkem

- 1 Dřevěný hranol 90 × 90 mm
- 2 Dřevěný hranol 70 × 70 mm
- 3 Dřevěný hranol 40 × 40 mm
- 4 Deska 1500 × 1200 × 20 mm
- 5 Přepravní úhelníky



VAROVÁNÍ
Převrácení stroje

Vážná zranění v důsledku vysoké hmotnosti stroje.

- Věnujte pozornost hmotnosti a těžišti stroje.
- Zajistěte několik dalších pomocníků.

Personál:

- Další pomocníci

Materiál:

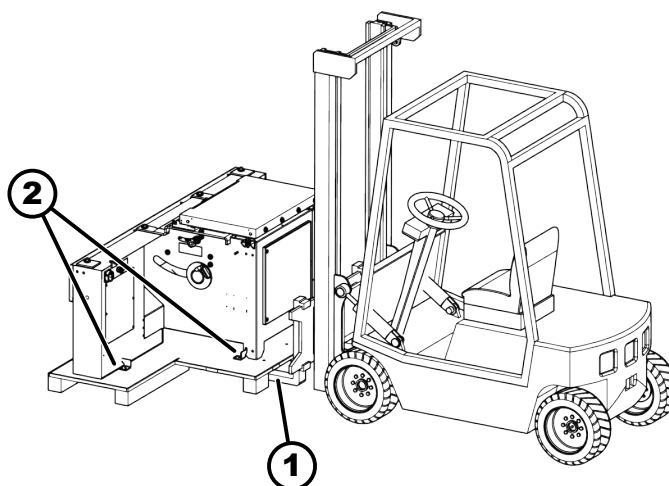
- Masivní konstrukční dřevo (hraněné dřevo)
- Vícevrstvé lepené dřevěné desky (Multiplex)

Pro vyložení z palety použijte rampu, jak je znázorněno na obrázku.

Použijte stabilní masivní konstrukční dřevo (dřevěný hranol) a vícevrstvý panel z lepeného lamelového dřeva (multiplexní panel), který je odolný vůči tlaku a ohybu.

1. Ze stroje odstraňte všechny přepravní úhelníky.
2. Přišroubujte desku rampy k dřevěným hranolům.
3. Připevněte rampu k paletě stroje a zajistěte ji proti sklouznutí.
4. Zasuňte vidlice zvedacího vozíku do otvoru v rámu stroje.
5. Zvedacím vozíkem sejměte stroj z palety.

6.6.2 Přeprava vysokozdvížným vidlicovým vozíkem



Obr. 21: Přeprava vysokozdvížným vozíkem

- 1 Výřez v paletě
- 2 Neodstraňujte přepravní držák



VAROVÁNÍ
Převrácení stroje

Vážná zranění v důsledku vysoké hmotnosti stroje.

- Dávejte pozor na těžiště stroje.
- K vykládce jsou potřeba dva až tři další pomocníci v závislosti na vybavení.
- Umístěte zvedací zařízení (pásky, řetězy a vidlice vysokozdvížného vozíku) co nejdále od těžiště.

Personál:

- Řidiči vysokozdvížného vozíku

1. Neodstraňujte přepravní držáky, dokud není stroj zvednut z palety.
2. Posuňte vidlice vysokozdvížného vozíku tak, aby zapadly do vybrání v rámu stroje nebo na paletě.

7 Ustavení a instalace

7.1 Potřeba místa

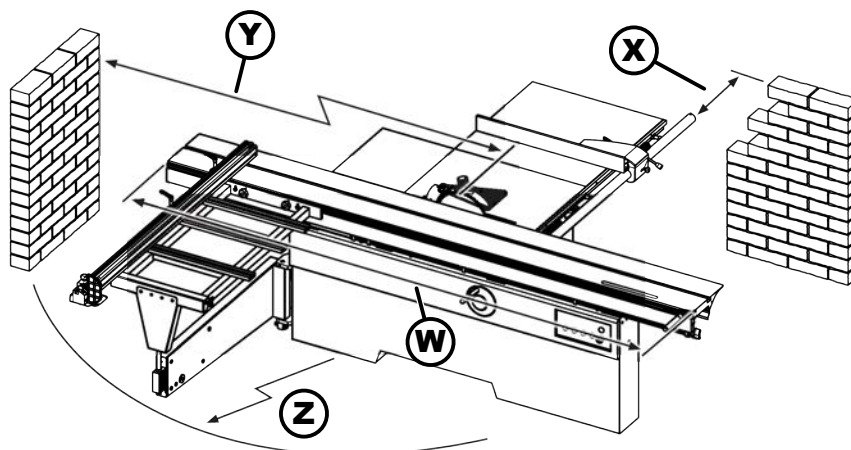
Pro obsluhu a údržbu montujte stroj ve vzdálenosti nejméně 500 mm rovnoběžně se směrem obrábění (rozměr X) od stěny.

Musí být k dispozici dostatečný prostor pro obrábění obrobků a pro údržbu a servis jednotky posuvného stolu (rozměr Y).

Pro obsluhu a údržbu udržujte kolem stroje volný prostor nejméně 2000 mm.

Instalace stroje by měla zajistit dostatečný prostor pro obsluhu s ohledem na prostor potřebný pro pohyb obrobků (podávání, obrábění, odebrání ze stolu).

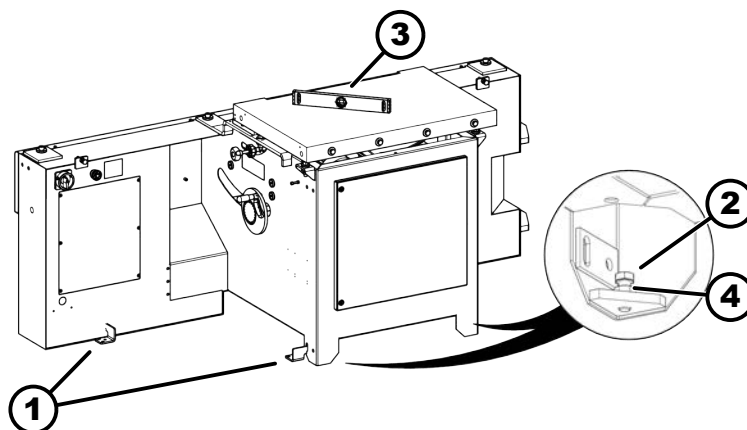
Stroj používejte pouze v suchých a mrazuvzdorných místnostech, nikoli venku.



Obr. 22: Požadavek na místo K430

- W Délka posuvného stolu
- X Vzdálenost ke zdi
- Y Délka posuvného stolu + 500 mm
- Z Volný prostor k obsluze

7.2 Montáž a zarovnání (nivelace) stroje



Obr. 23: Zarovnání stroje / upevnění k podlaze

- 1 Převrtní úhelníky
- 2 Stavěcí šrouby
- 3 Vodováha
- 4 Pojistná matice

Nářadí:

- Vodováha
- Očkový a otevřený klíč 17 mm

K zajištění přesné funkce a klidného chodu stroje je třeba jej na místě montáže zarovnat pomocí vodováhy.

1. Pokud je povrch nerovný, zarovnejte stroj pomocí stavěcích šroubů.

1. Povolte pojistnou matici.
2. Otočte stavěcím šroubem.
3. Utáhněte pojistnou matici.

2. → V případě potřeby přišroubujte stroj k podlaze pomocí přepravních úhelníků.
3. → Veškeré nezakryté části stroje zbavte antikorozních prostředků.

7.3 Instalovat

7.3.1 Montáž posuvného stolu



VAROVÁNÍ

Posuvný stůl s vysokou vlastní hmotností

Pohmožděniný způsobené padajícími předměty.

- Pro bezproblémovou montáž posuvného stolu jsou v závislosti na délce stolu potřeba další dva až tři pomocní pracovníci.

Posuvný stůl se z přepravních důvodů dodává v samostatném balení.

Personál:

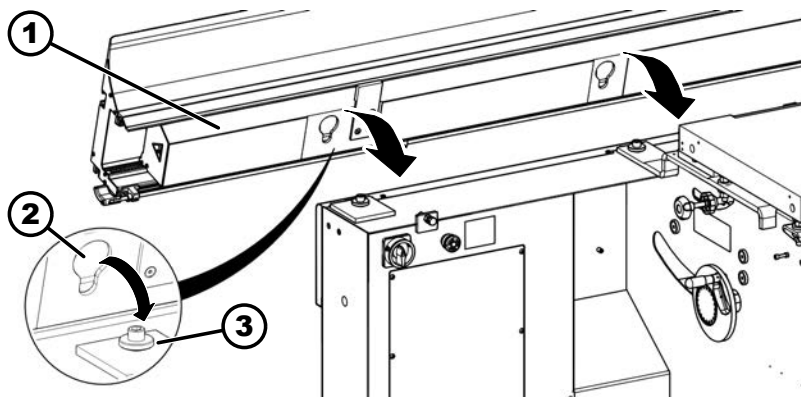
- 3 další pomocníci

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 10 mm

1. → Zvedání posuvného stolu na stroj

1. → Nasuňte předmontovaný posuvný stůl s vrtáním v základní kolejnici na upínací destičky.
2. → Posuňte posuvný stůl se základní kolejnici dopředu, dokud nedosáhnete konečné polohy (dorzový šroub).
➔ Posuvný stůl se díky upínacím destičkám automaticky správně umístí.

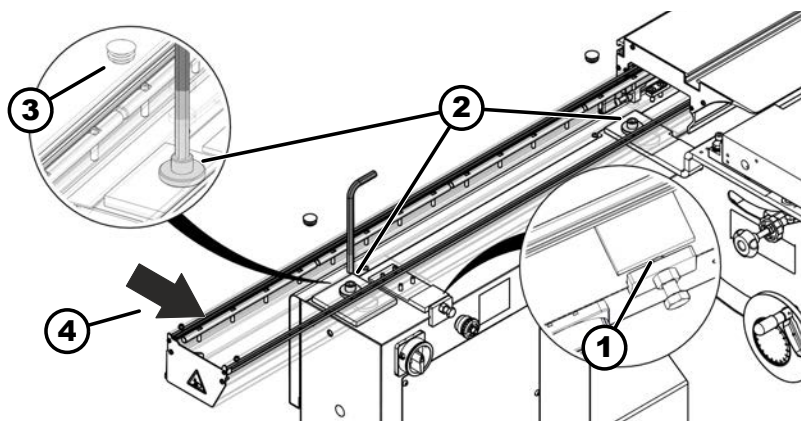


Obr. 24: Montáž posuvného stolu

- 1 Posuvný stůl se základní kolejnici
- 2 Vrtání v základní kolejnici
- 3 Upínací desky

2. → Přišroubování posuvného stolu na pravé straně stroje

1. → Demontujte přepravní pojistku posuvného stolu. ➔ Kapitola 7.3.2 „Demontáž přepravní pojistky posuvného stolu“ na straně 35
2. → Uvolněte pojistku posuvného stolu a posuňte ho doleva. ➔ Kapitola 8.1 „Aretace posuvného stolu“ na straně 44
3. → Odstraňte zásepky otvorů ze základní kolejnice.
4. → Vložte klíč s vnitřním šestihranem do základní kolejnice a zasuňte ho do upínacího šroubu.
5. → Základní kolejnici přitlačte k dorazovému šroubu.
6. → Oba upínací šrouby lehce utáhněte.



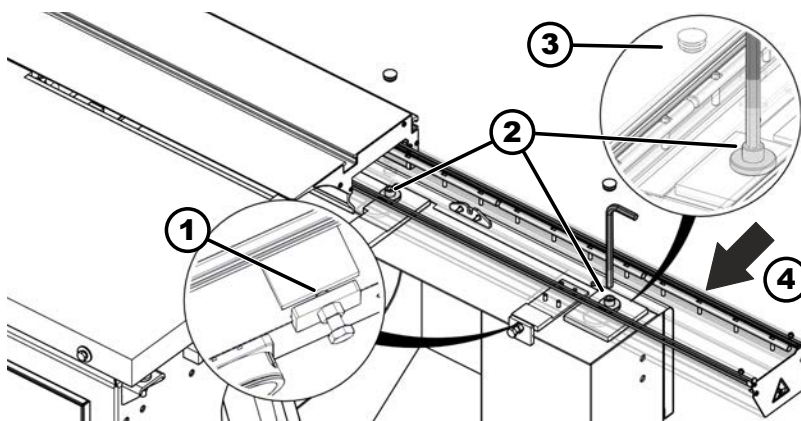
Obr. 25: Pravá strana stroje

- 1 Dorazový šroub
- 2 Upínací šrouby
- 3 Záslepka otvoru
- 4 Přitlačení základní kolejnice k dorazovému šroubu

3. →

Přišroubování posuvného stolu na levé straně stroje

1. → Posuňte posuvný stůl doprava.
2. → Odstraňte záslepky otvorů ze základní kolejnice.
3. → Vložte klíč s vnitřním šestihranem do základní kolejnice a zasuňte ho do upínacího šroubu.
4. → Základní kolejnici přitlačte k dorazovému šroubu.
5. → Oba upínací šrouby lehce utáhněte.



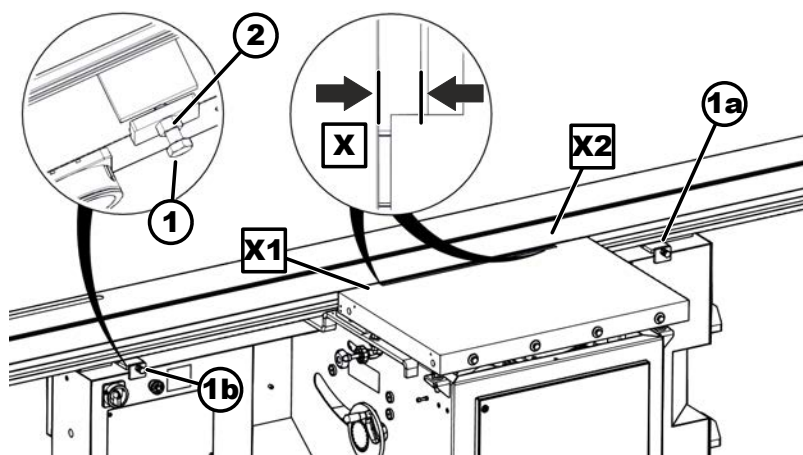
Obr. 26: Levá strana stroje

- 1 Dorazový šroub
- 2 Upínací šrouby
- 3 Záslepka otvoru
- 4 Přitlačení základní kolejnice k dorazovému šroubu

4. →

Kontrola vzdálenosti od stolu stroje

1. → Změřte vzdálenost X mezi okrajem posuvného stolu a stolem stroje na levé a pravé straně.
 - Vzdálenost od stolu stroje $X_1 = X_2 = \text{max. } 12 \text{ mm}$
2. → V případě potřeby upravte vzdálenost pomocí levého nebo pravého dorazového šroubu.
 - Povolte pojistnou matici – otočte dorazový šroub – utáhněte pojistnou matici.
 - Posuvný stůl se posouvá paralelně se stolem stroje.

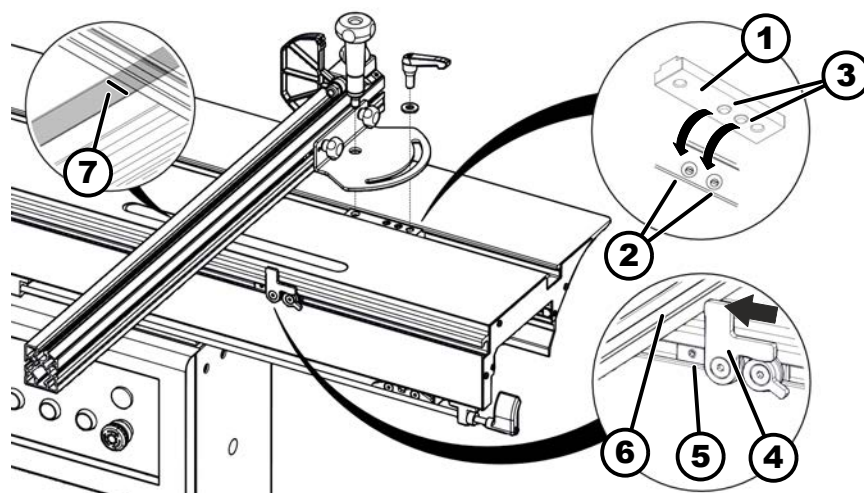


Obr. 27: Nastavení polohy posuvného stolu

- 1 Dorazový šroub
- 1a Dorazový šroub na levé straně stroje
- 1b Dorazový šroub na pravé straně stroje
- 2 Pojistná matice
- X Vzdálenost od stolu stroje
- X1 Vzdálenost od pravé strany stroje
- X2 Vzdálenost od levé strany stroje

5. Všechny čtyři upínací šrouby pevně utáhněte.
6. Všechna čtyři vrtání v základní kolejnici uzavřete záslapkami otvorů.

Instalace montážní sady pro pokosové pravítko na posuvný stůl (Volitelná možnost)



Obr. 28: Montáž pokosového pravítka na posuvný stůl

- 1 Upínací díl
- 2 Polohovací vrtání
- 3 Závitové kolíky
- 4 0° dorazový kotouč
- 5 Upínací šroub
- 6 Dorazové pravítko
- 7 Měřítka (poloha 0°)



Nastavení úhlu řezu 0° (seřízení)

Opravte polohu 0° na 0° dorazovém kotouči. ➔ Kapitola 11.7 „Úprava úhlu 0° pokosového pravítka na posuvném stole“ na straně 97

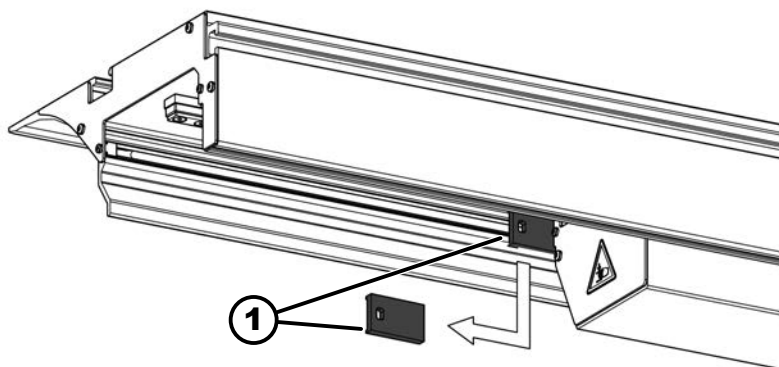
Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 3 mm
- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 5 mm

1. Upínací díl pokosového pravítka umístěte do drážky posuvného stolu.
➔ Oba závitové kolíky se nacházejí přímo nad polohovacími vrtáními.
2. Upněte upínací díl pomocí závitových kolíků do polohovacích vrtání.
3. Namontujte pokosové pravítko s dorazovým hřídelem a upínací pákou na posuvný stůl.
➔ Kapitola 8.2 „Příčné pravítko na posuvném stole (Volitelná možnost)“ na straně 44
4. Nastavte pokosové pravítko na úhel řezu 0°.

5. ➔ Tužkou si v prohlubni na posuvném stole označte úhel řezu 0°.
6. ➔ Umístěte předmontovaný 0° dorazový kotouč do přední drážky posuvného stolu.
➔ 0° dorazový kotouč dosedá na dorazové pravítko.
7. ➔ Utáhněte aretační šroub.
8. ➔ Měřítka přilepte do prohlubně v posuvném stole.
 1. ➔ Otočte pokosové pravítko na stranu.
 2. ➔ Přilepte měřítka s polohou 0° na značku v prohlubni.
 3. ➔ Otočte pokosové pravítko zpět, dokud se nedotkne 0° dorazového kotouče.
➔ Hrana dorazu je přesně nad značkou 0° na měřítce.

7.3.2 Demontáž přepravní pojistky posuvného stolu

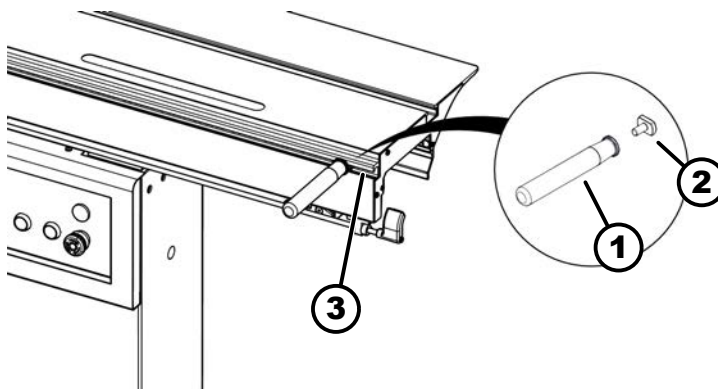


Obr. 29: Přepravní pojistka posuvného stolu

1 Přepravní pojistka

➔ Na obou stranách odstraňte přepravní pojistku mezi základovou kolejnicí a posuvným stolem.

7.3.3 Rukojeť posuvného stolu

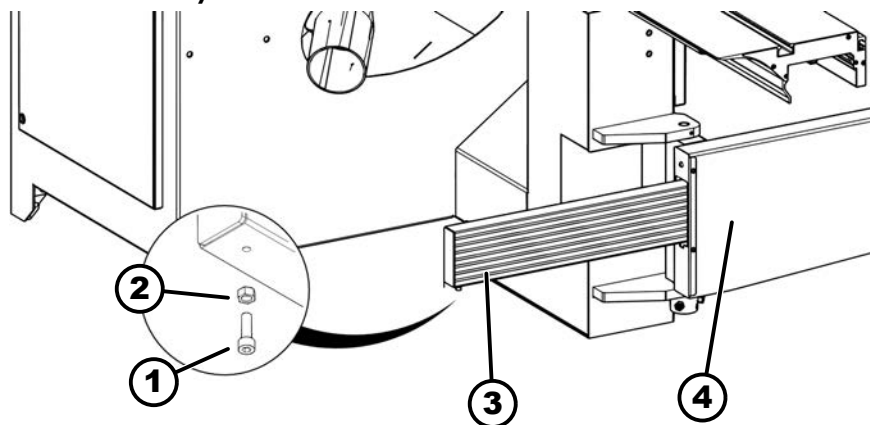


Obr. 30: Rukojeť na posuvném stole

1 Rukojeť
2 Upínací prvek
3 Drážka posuvného stolu

1. ➔ Zasuňte rukojeť s upínacím prvkem do drážky posuvného stolu.
2. ➔ Upněte na požadované místo.

7.3.4 Montáž kluzné trubice do ramena výložníku



Obr. 31: Montáž kluzné trubice do ramena výložníku

- 1 Šroub
- 2 Pojistné matice
- 3 Kluzná trubice
- 4 Rameno výložníku

Nářadí:

- Očkový a otevřený klíč 10 mm

Šroub slouží jako pojistka.

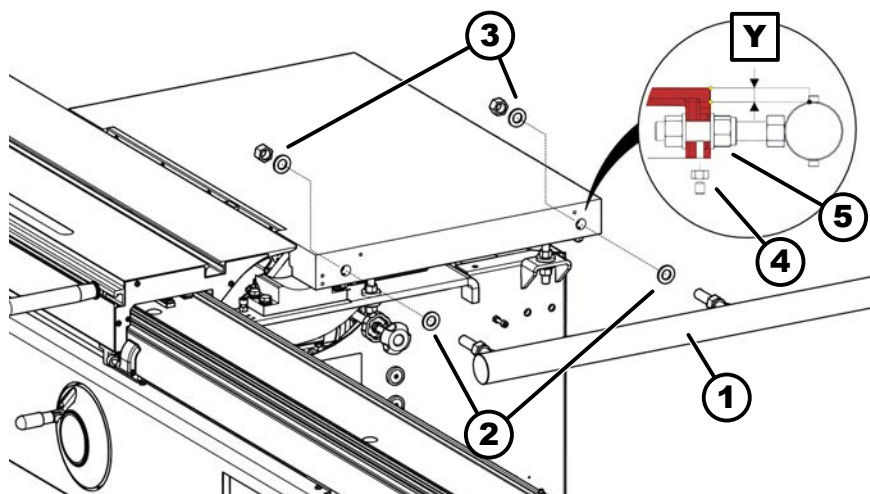
Po nasazení šroubu nemůže kluzná trubice vyklouznout z ramena výložníku.

1. ➔ Odšroubujte šroub a pojistné matice z kluzné trubice.
2. ➔ Zatlačte předem smontovanou posuvnou trubku do ramene výložníku, dokud nebude vyčnívat na druhé straně.
3. ➔ Šroub a pojistné matice znovu namontujte na kluznou trubici.
4. ➔ Zavěste stůl výložníku na posuvný stůl, nasadte ho na opěrný hřídel a zajistěte šrouby s rýhovanou hlavou.

Viz kapitola „Nastavení a osazení“

7.3.5 Montáž dorazového hřídele

Montáž dorazového hřídele na stůl stroje



Obr. 32: Montáž dorazového hřídele

- 1 Dorazový hřídel
- 2 Podložky
- 3 Pojistné matice a podložky
- 4 Seřizovací šroub a pojistná matice
- 5 Bezpečnostní šestihranná matice
- Y Hřídel dorazového hřídele na úroveň stolu

Nářadí:

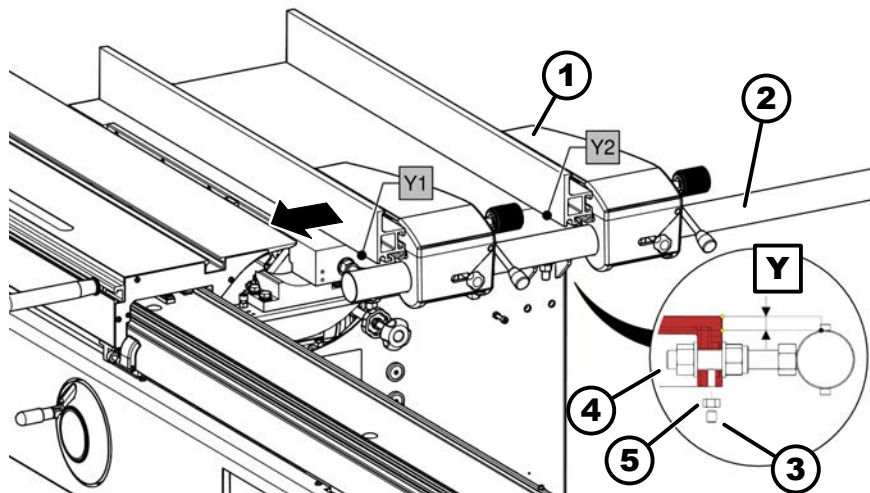
- Posuvné měřítko
- Úhel zastavení

Zadní bezpečnostní šestihranné matice jsou přednastavené a nesmí se nastavovat.

Tyto matice určují úhel mezi paralelním dorazem a kotoučem okružní pily (volný řez).

1. ➔ Odstraňte pojistné matice a podložky ze závitových kolíků.
2. ➔ Umístěte dorazový hřídel s podložkami na stůl stroje.
3. ➔ Dorazovou hřídel s podložkami a pojistnými maticemi zezadu volně přišroubujte ke stolu stroje.
4. ➔ Přesně nastavte vzdálenost k úrovni stolu.
 - ➔ Zkontrolujte $Y1 = 12,0$ mm pomocí měrky a úhlu dorazu.

Kontrola vzdálenosti mezi dorazovou hřídelí a stolem stroje



Obr. 33: Dorazová hřídel - ovládání

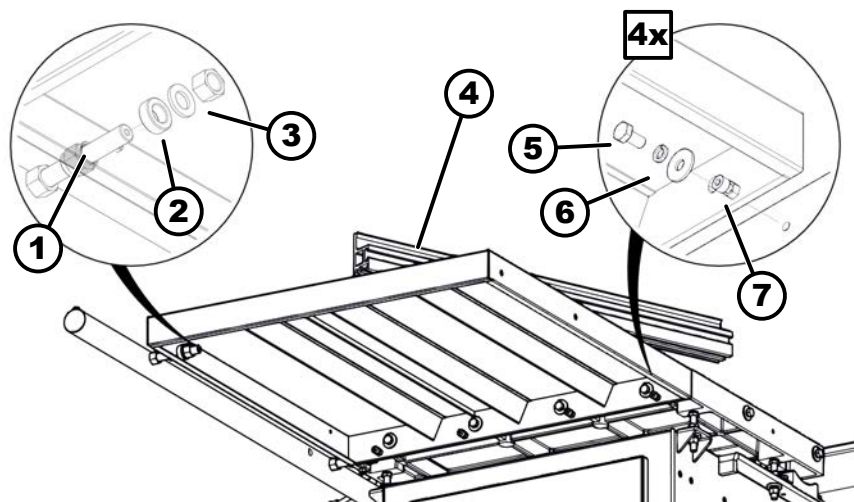
- 1 Paralelní pravítko
- 2 Dorazový hřídel
- 3 Seřizovací šroub
- 4 Pojistná matice (dorazová hřídel)
- 5 Pojistná matice (seřizovací šroub)
- Y Hřídel dorazového hřídele na úroveň stolu

Nářadí:

- Posuvné měřítko
- Úhel zastavení
- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 4 mm
- Očkový a otevřený klíč 13 mm
- Očkový a otevřený klíč 24 mm

1. ➔ Nasuňte paralelní doraz na hřídel dorazu zezadu.
2. ➔ Nastavte přední vzdálenost hřídele ke stolu:
 1. ➔ Posuňte paralelní doraz dopředu.
 2. ➔ Pomocí seřizovacího šroubu přesně nastavte vzdálenost k úrovni stolu.
 - ➔ $Y1 = 12,0$ mm.
 3. ➔ Mírně utáhněte přední pojistnou matici.
3. ➔ Nastavte zadní vzdálenost hřídele ke stolu:
 1. ➔ Posuňte paralelní doraz dozadu.
 2. ➔ Pomocí seřizovacího šroubu přesně nastavte vzdálenost k úrovni stolu.
 - ➔ $Y2 = 12,0$ mm.
 3. ➔ Lehce utáhněte zadní pojistnou matici.
4. ➔ Zkontrolujte nastavení v několika polohách a v případě potřeby znovu upravte.
 - ➔ Vzdálenost k úrovni stolu $Y1 = Y2 = 12,0$ mm.
5. ➔ Utáhněte obě pojistné matice.

7.3.6 Montáž řezacího nástavce



Obr. 34: Montáž řezacího nástavce

- 1 Závitový kolík dorazové hřídele
- 2 Distanční podložka
- 3 Podložka a pojistná matice
- 4 Dorazové pravítko
- 5 Upínací šroub M10x20
- 6 Pružná podložka a podložka
- 7 Stavěcí šroub / pojistná matice (sklon)

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 6 mm
- Očkový a otevřený klíč 10 mm
- Očkový a otevřený klíč 17 mm
- Očkový a otevřený klíč 24 mm

Řezací nástavec je připevněn k zadní části stroje.

1. ➔ Odstraňte pojistnou matici a podložku ze šroubu dorazového hřídele.
2. ➔ Umístěte podložku na stavěcí šroub (dorazový hřídel).
3. ➔ Umístěte řezací nástavec na závitový kolík (dorazový hřídel) a na stůl stroje.
4. ➔ Řezací nástavec volně upevněte ke stolu stroje pomocí upínacích šroubů M10x20, pružných podložek a podložek (4x).
5. ➔ Řezací nástavec s distanční podložkou, podložkou a pojistnou maticí volně upevněte na závitový kolík dorazového hřídele.
6. ➔ Nastavení svislé polohy a sklonu řezacího nástavce:

Nastavení svislé polohy

1. ➔ Umístěte dorazové pravítko na stůl stroje.
2. ➔ Posuňte řezací nástavec až k dorazovému pravítku.
 - ➔ Horní hrana řezacího nástavce je ve stejné rovině jako stůl stroje.

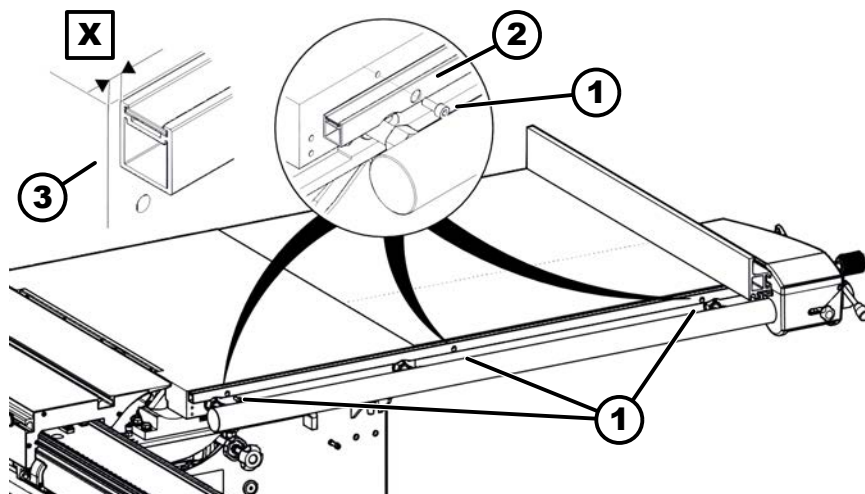
Nastavení sklonu

1. ➔ Umístěte dorazové pravítko na stůl stroje.
2. ➔ Pomocí stavěcích šroubů přesně nastavte sklon řezacího nástavce.
 - ➔ Plocha řezacího nástavce leží ve stejné rovině jako stůl stroje.

7. ➔ Utáhněte upínací šrouby.
8. ➔ Pevně utáhněte pojistnou matici na závitovém kolíku.
9. ➔ Zkontrolujte svislou polohu a sklon řezacího nástavce pomocí dorazového pravítka a v případě potřeby postup nastavení opakujte.

7.3.6.1

Montáž stupnicové kolejnice



Obr. 35: Montáž stupnicové kolejnice

- 1 Šrouby s vnitřním šestihranem M6x16 (3x)
 2 Stupnicová kolejnice
 3 Stůl stroje
 X Vzdálenost stupnicové kolejnice od okraje stolu

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 5 mm
- Posuvné měřítko

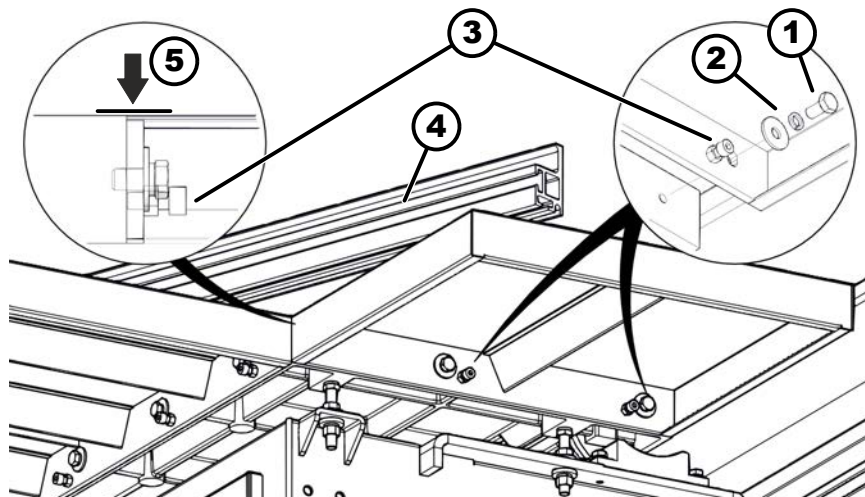
1. Umístěte lištu stupnice na stůl stroje.

Věnujte pozornost montážní poloze: Stupnice musí být instalována ve vzestupném pořadí zleva doprava.

2. Volně zašroubujte inbusové šrouby M6x16 do stolu stroje.**3.** Přesně nastavte vzdálenost od okraje stolu: rozměr X = 4,0 mm.**4.** Pevně utáhněte šrouby s vnitřním šestihranem.

7.3.7

Montáž a nastavení prodloužení stolu na stůl stroje



Obr. 36: Montáž prodloužení stolu

- 1 Upínací šroub M10x20
 2 Pružná podložka a podložka
 3 Stavěcí šroub / pojistná matice (sklon)
 4 Dorazové pravítko
 5 Kontrola výšky a rovnoměrnosti

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 6 mm
- Očkový a otevřený klíč 10 mm
- Očkový a otevřený klíč 17 mm
- Očkový a otevřený klíč 24 mm

Prodloužení stolu se připevňuje k úzké straně stolu stroje.

1. ➔ Pokud bylo prodloužení stolu z dopravních důvodů demontováno:
 1. ➔ Umístěte prodloužení stolu podle obrázku na stůl stroje.
 2. ➔ Prodloužení stolu volně připevněte ke stolu stroje pomocí upínacích šroubů M10x20, pružných podložek a podložek (2x).
2. ➔ Nastavení svislé polohy a sklonu prodloužení stolu:

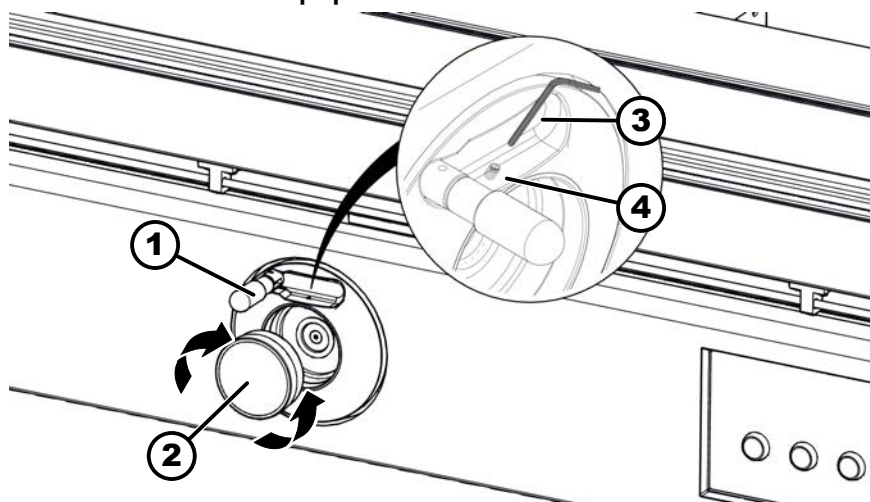
Nastavení svislé polohy

 1. ➔ Povolte upínací šrouby.
 2. ➔ Umístěte dorazové pravítko na stůl stroje.
 3. ➔ Posuňte prodloužení stolu nahoru až k dorazovému pravítku.
 - ➔ Horní hrana prodloužení stolu musí být v úrovni stolu stroje.
 4. ➔ Upínací šrouby lehce utáhněte.

Nastavení sklonu

 1. ➔ Povolte upínací šrouby.
 2. ➔ Umístěte dorazové pravítko na stůl stroje.
 3. ➔ Přesně nastavte sklon prodloužení stolu pomocí stavěcích šroubů.
 - ➔ Plocha prodloužení stolu musí být v úrovni stolu stroje.
 4. ➔ Upínací šrouby lehce utáhněte.
3. ➔ Zkontrolujte svislou polohu a sklon prodloužení stolu pomocí dorazového pravítka a v případě potřeby postup nastavení opakujte.
4. ➔ Utáhněte upínací šrouby.

7.3.8 Nastavte systémové ruční kolo a ukazatel displeje



Obr. 37: Nastavení ukazatele displeje

- 1 Ruční kolo
- 2 Ukazatel (úhel řezu)
- 3 Klíč s vnitřním šestihranem
- 4 Upínací šroub

Po přepravě přesně nastavte ukazatel displeji

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 2,5 mm
- Úhломěr

Během přepravy může dojít ke změně nastavení hodin.

Pro přesné nastavení (kalibraci) je nutné otočit ukazatel displeje v ručním kolu.

1. ➔ Připravte stroj na výměnu nástroje.
2. ➔ Namontujte kotouč okružní pily.
3. ➔ Uvedte stroj do provozního stavu.
4. ➔ Otočte okružní pilu do polohy 90° (úhel řezu 0°).
 - ➔ Kontrola digitálním sklonoměrem nebo digitálním úhломěrem.
5. ➔ Povolte upínací šroub.
6. ➔ Otáčejte ukazatelem displeje v ručním kole, dokud není úhel řezu 0°.
7. ➔ Pečlivě upevněte upínací šroub.

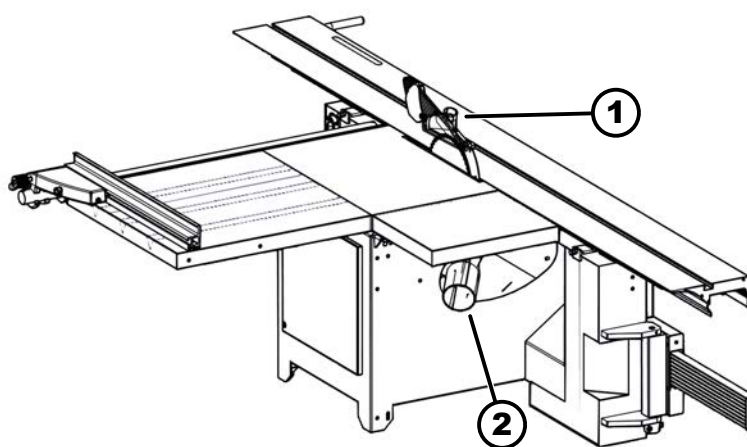
7.4 Příprava pro napojení odsávání

Požadavky na odsávací systém

Každý stroj musí být při použití s odsávacím zařízením odsáván v souladu s EN 12779:2015 nebo EN 16770:2018.

- Sací výkon musí být dostatečně velký, aby zajistil požadovaný podtlak a rychlost vzduchu v místě připojení (viz technická data nebo uspořádání).
- Před prvním spuštěním a po významných změnách (na stroji a/nebo odsávacím systému) zkontrolujte výkon odsávání.
- Před prvním použitím odsavače kontrolujte zjevné vady a také denně a měsíčně účinnost.
- V závislosti na vybavení lze sací zařízení připojit ke stroji tak, že automaticky běží se strojem (bezpotenciálový kontakt).
- U strojů bez ovládání odsávacího systému zapněte odsávací systém před zahájením práce.
- Odsávací hadice musí být vodivé a uzemněné proti elektrostatickému výboji.
- Používejte pouze nehořlavé sací hadice.
- K čištění usazeného prachu používejte pouze bezprašné metody odsávání.

Připojení k odsávacímu systému



Obr. 38: Sací přípojka

- 1 Ochranný kryt okružní pily Ø 50 mm
- 2 Jednotka okružní pily Ø 120 mm



UPOZORNĚNÍ Elektrostatický náboj

Nebezpečí požáru a úrazu elektrickým proudem v důsledku neuzemněných nebo nekvalitních sacích hadic.

- Používejte pouze odsávací hadice schválené výrobcem.
- Při připojování strojů vždy zajistěte trvalé elektrostatické uzemnění.
- Sací hadice musí být nehořlavé a elektricky vodivé. Doporučujeme proto používat pouze Felder Group odsávacích hadic.

1. → Připevněte odsávací hadici k odsávacímu nátrubku horního krytu okružní pily nebo k ochrannému krytu okružní pily pomocí hadicové svorky.
2. → Odsávací hadici připevněte k odsávacímu nátrubku provozní jednotky okružní pily pomocí rychlospojky nebo hadicové svorky.
3. → Obě připojení odsávání (pracovní jednotka a ochranný kryt) odsávejte společným odsávacím potrubím. ➔ Kapitola 4.5 „Příprava pro napojení odsávání“ na straně 20

7.5 Připojení elektriny

7.5.1 Bezpečnostní pokyny - připojte elektrickou instalaci



OZNÁMENÍ

Elektrický proud

Věcné škody v důsledku nesprávného napájení.

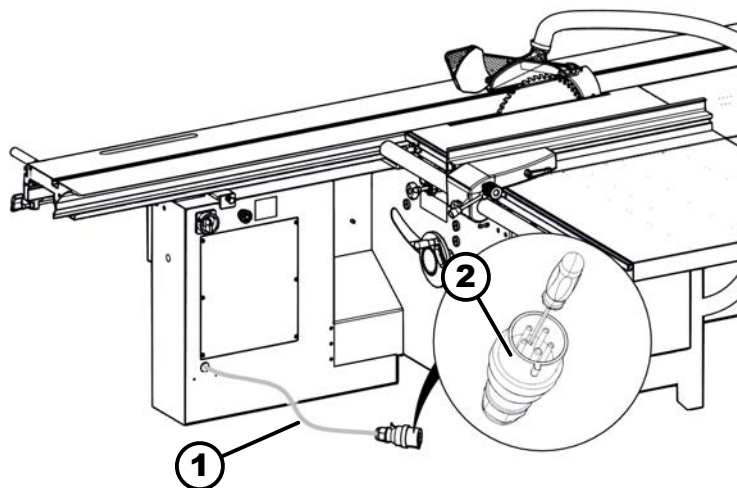
- Elektrické připojení stroje musí provést oprávněný elektrikář v den instalace.
- Před připojením stroje k napájení porovnejte data uvedená na typovém štítku s daty elektrické sítě. Stroj připojte pouze v případě, že se údaje shodují.
- Skříňový rozvaděč na stroji nesmí být otevřený nebo s ním manipulováno bez výslovného povolení Servisní středisko Felder Group. V případě nedodržení tohoto zákazu zanikají veškeré nároky vyplývající ze záruky.

Požadavky na elektrické přípojky:

- Stroj musí být uzemněn ochranným vodičem.
- Dodržujte technické údaje elektrického systému stroje.
- Místní spínací skříň musí být vybavena jističem (DIN VDE 0641). Pro každou proudovou fázi musí existovat samostatný spínací kontakt.
- Stroj smí být připojován pouze k sítím TN (s uzemněným nulovým vodičem).
- Přípustné kolísání napětí, jistiění a připojovací kabel viz schéma zapojení.
- Napájecí zdroj musí být chráněn proti poškození (např. pancéřová trubice).
- Připojovací kabel položte tak, aby nedocházelo k zauzlování nebo oděru a nebezpečí zakopnutí.
- Napájecí kabel je třeba pravidelně kontrolovat, zda nejeví známky poškození nebo stárnutí. Stroj se nesmí používat, pokud stav síťového kabelu není dokonalý.
- Síťová zástrčka může být zapojena až poté, co byl stroj nainstalován na místě použití. Připojení k zásuvce CEE (např. nástěnná zásuvka).

7.5.2 Připojení zástrčky přístroje

Připojte přívodní kabel



Obr. 39: Elektrická přípojka

- 1 Přívodní kabel
2 CEE zástrčka, fázový invertor (volitelně)



NEBEZPEČÍ

Vysoké elektrické napětí v připojovacím kabelu

Vážné zranění nebo smrt při kontaktu s kabely pod napětím.

- Změny na připojovacím kabelu smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Personál:

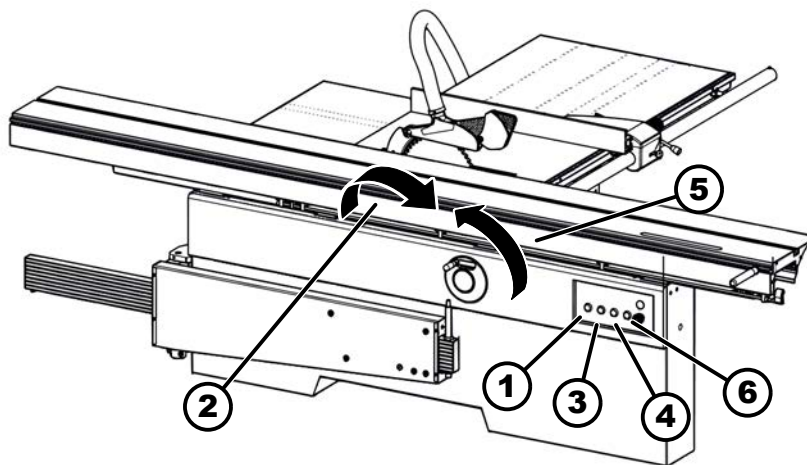
- Kvalifikovaný elektrikář

Napájecí kabel stroje je dodáván s otevřeným koncem kabelu, tzn. bez zástrčky. Napájecí zdroj musí mít vhodný konektor (pro CEE třífázové motory).

1. Stroj vybavte předepsaným pro danou zemi specifickým napájecím kabelem a zástrčkou vhodnou pro napájecí zdroj.

2. ➔ Chraňte stroj před úrazem elektrickým proudem pomocí ochranného zařízení (proudový chránič a/nebo nadproudové ochranné zařízení).
3. ➔ Zkontrolujte odpor poruchové smyčky a vhodnost nadproudového ochranného zařízení na místě montáže stroje.

Zkontrolujte směr otáčení hřídele kotoučové pily



Obr. 40: Směr otáčení motoru

- 1 Zelené tlačítko Start - motor kotoučové pily ZAP
- 2 Směr otáčení hřídele kotoučové pily
- 3 Červené tlačítko Stop - motor kotoučové pily VYP
- 4 Zelené tlačítko Start - předřezávací zařízení ZAP
- 5 Směr otáčení hřídele předřezu
- 6 Červené tlačítko Stop - předřezávací zařízení VYP

Personál:

- Kvalifikovaný elektrikář

1. ➔ Připojte zástrčku přístroje k napájecímu zdroji.
2. ➔ Odjistěte a zapněte [hlavní spínač] (poloha „I“ / „ON“), pokud je součástí vybavy.
3. ➔ Namontujte kotouč okružní pily. ➔ Kapitola 8.9.1 „Výměna kotouče okružní pily“ na straně 56
4. ➔ V závislosti na výbavě stroje: Namontujte list předřezávací pily. ➔ Kapitola 8.10.1 „Instalace listu předřezávací pily“ na straně 59
5. ➔ Uved'te stroj do provozního stavu. ➔ Kapitola 8.8.3 „Uvedení do provozního stavu“ na straně 55
6. ➔ Zapněte stroj, nechte jej krátce běžet a znovu jej vypněte.
7. ➔ Při doběhu motoru zkontrolujte směr otáčení hřídele kotoučové pily.

OK Směr otáčení hřídele kotoučové pily proti směru obrábění obrobků.

NOK Směr otáčení hřídele kotoučové pily je stejný jako směr obrábění obrobků.
➔ Vyměňte dvě fáze na přívodním kabelu stroje.

8. ➔ Na výstupu motoru zkontrolujte směr otáčení hřídele předřezu.

OK Směr otáčení hřídele předřezu je opačný než směr otáčení hřídele kotoučové pily.

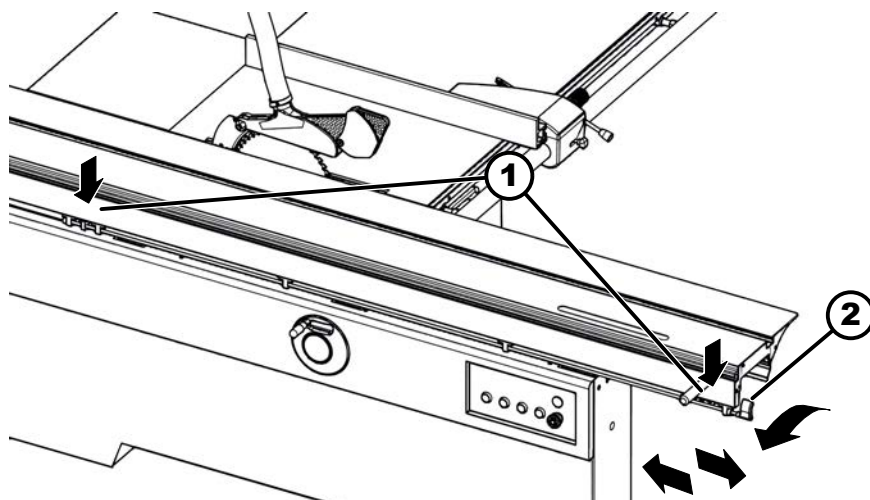
NOK Směr otáčení hřídele předřezu je stejný jako směr otáčení hřídele kotoučové pily.

Chyba v elektrickém připojení.

➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.

8 Nastavení a vybavování

8.1 Aretace posuvného stolu



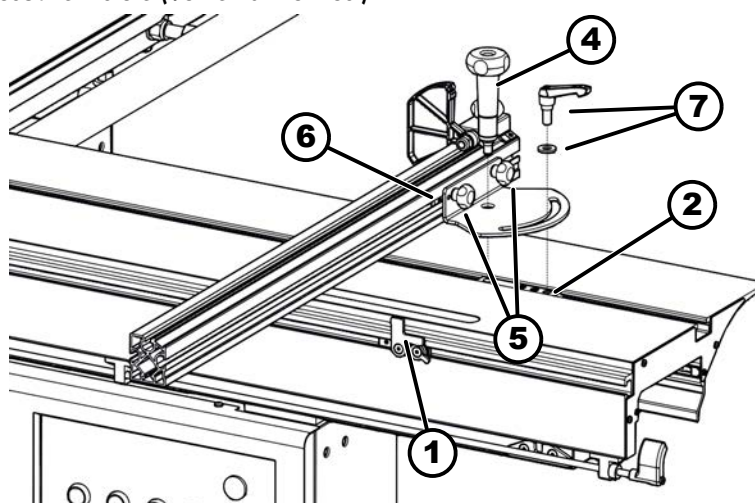
Obr. 41: Aretace posuvného stolu

- 1 Aretační pozice
- 2 Páka

Posuvný stůl lze zaaretovat pákou ve dvou polohách.

1. ➔ Posuňte posuvný stůl do požadované aretační polohy (šipky).
2. ➔ Páčku překlopte dozadu. Případně zlehka pohněte posuvným stolem ze strany na stranu tak, aby aretační čep zapadnul.
3. ➔ Pro odblokování překlopte páčku dopředu.

8.2 Příčné pravítko na posuvném stole (Volitelná možnost)



Obr. 42: Montáž příčného dorazu na posuvném stole

- 1 0° dorazový kotouč
- 2 Upínací díl
- 4 Upínač
- 5 Šrouby s rýhovanou hlavou
- 6 Dorazový šroub (dorazové pravítko)
- 7 Upínací páka s podložkou



OZNÁMENÍ

Kolize mezi příčným pravítkem a pilovým kotoučem okružní pily

Věcné škody v případě nesprávného nastavení.

- Dorazové pravítko nesmí přesahovat přes okraj posuvného stolu.

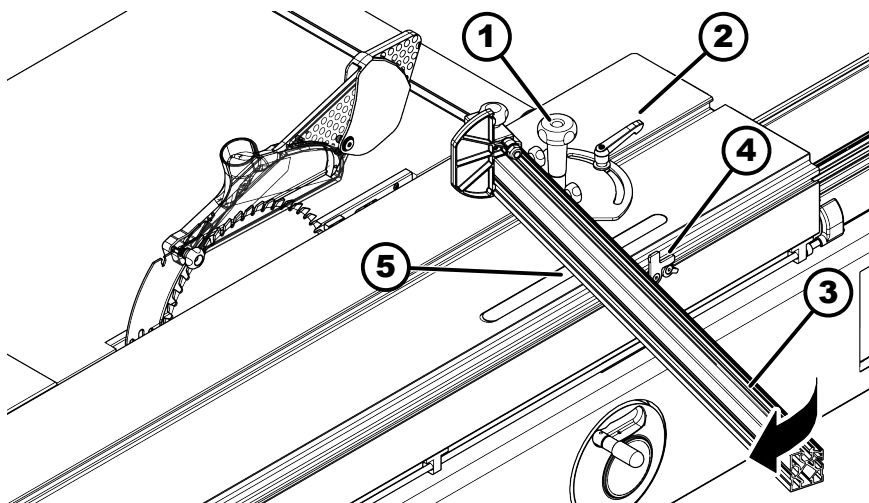
Montáž příčného dorazu na posuvném stole

Stroj může být volitelně vybaven příčným dorazem na posuvném stole.

Na posuvný stůl namontujte montážní sadu pro příčný doraz (viz samostatný návod k montáži). ➔ Kapitola 7.3.1 „Montáž posuvného stolu“ na straně 32

1. ➔ Sklopte dorazový kotouč 0° a nasadte na něj příčný doraz.
2. ➔ Pokosové pravítko lehce upevněte pomocí upínače na upínacím dílu.
3. ➔ Zašroubujte upínací páku s podložkou do upínacího dílu.

4. ➔ Kalibrujte měřítko příčného dorazu posunutím profilu dorazu dopředu do polohy 0° .
 1. ➔ Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
 2. ➔ Posuňte dorazové pravítko dopředu až k dorazovému šroubu (v drážce).
 3. ➔ Utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.
5. ➔ Utáhněte přidržovací hřídel a upínací páku.



Obr. 43: Natočení pokosového pravítka

- 1 Upínáč
- 2 Upínací páka
- 3 Pokosové pravítko
- 4 0° dorazový kotouč
- 5 Měřítka

**OZNÁMENÍ****Kolize mezi příčným pravítkem a pilovým kotoučem okružní pily**

Věcné škody v případě nesprávného nastavení.

- Dorazové pravítko nesmí přesahovat přes okraj posuvného stolu.

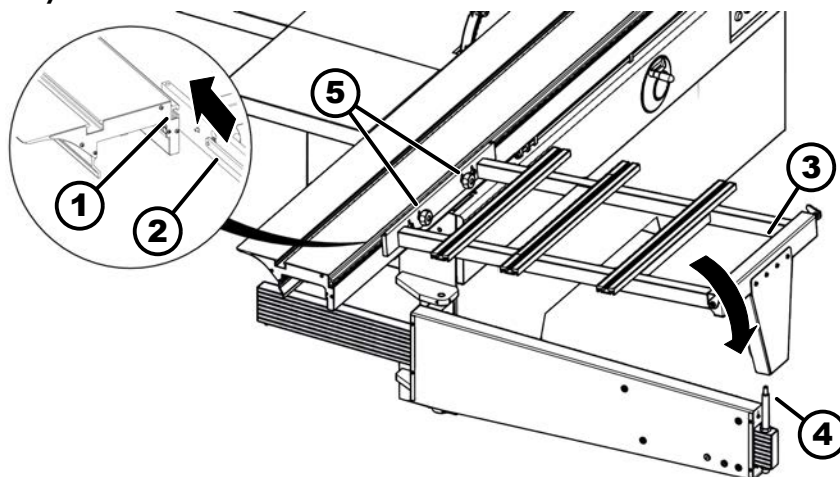
Natočte pokosové pravítko do libovolné polohy

1. ➔ Povolte přidržovací hřídel a upínací páku.
2. ➔ Na měřítku nastavte požadovaný úhel řezu (-45° až $+45^\circ$).
V případě potřeby sklopte dorazový kotouč 0° dolů, abyste přes něj mohli otočit příčný doraz.
3. ➔ Kompenzace délky stupnice při naklonění dorazu směrem k $+45^\circ$:
 1. ➔ Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
 2. ➔ Posuňte (zasuňte) dorazový profil.
 3. ➔ Znovu utáhněte rýhované šrouby.
4. ➔ Nastavte pokosové pravítko na úhel řezu 0° .
 1. ➔ Vyklopte nahoru 0° dorazový kotouč (do svislé polohy).
 2. ➔ Otočte pokosové pravítko zpět, dokud se nedotkne 0° dorazového kotouče.
 3. ➔ Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
 4. ➔ Posuňte dorazové pravítko dopředu až k dorazovému šroubu (v drážce).
 5. ➔ Znovu utáhněte rýhované šrouby.
5. ➔ Utáhněte přidržovací hřídel a upínací páku.

**Nastavení úhlu řezu 0° (seřízení)**

Oprave polohu 0° na 0° dorazovém kotouči. ➔ Kapitola 11.7 „Úprava úhlu 0° pokosového pravítka na posuvném stole“ na straně 97

8.3 Montáž/demontáž stolu výložníku

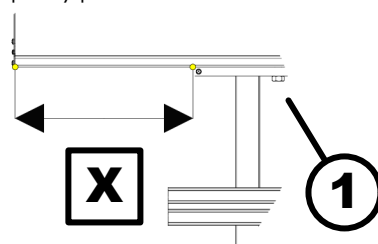


Obr. 44: Montáž stolu výložníku

- 1 Drážka
- 2 Svorkovnici
- 3 Stůl výložníku
- 4 Podpěrný hřídel
- 5 Šrouby s rýhovanou hlavou

Montáž stolu výložníku:

1. Zaaretujte posuvný stůl.
2. Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
3. Stůl výložníku s upínací lištou navlékněte do drážky na posuvném stole.
4. Posuňte ho tak daleko, dokud stavěcí šroub nezapadne do drážky posuvného stolu.
Pro dosažení maximální dráhy pojezdu posuvného stolu nastavte stůl výložníku do polohy podle obrázku.



Obr. 45: Detail - Montážní poloha stolu výložníku

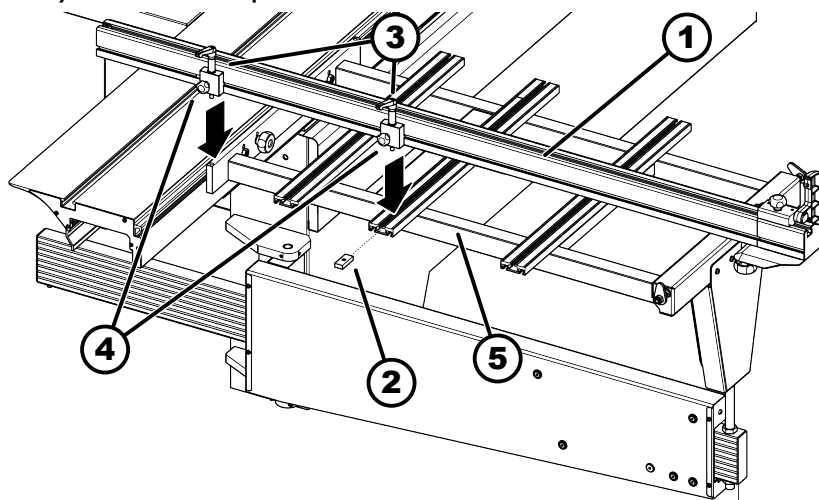
- 1 Seřizovací šroub
- X Vzdálenost od okraje posuvného stolu cca 290 mm
- 5. Nasadte stůl výložníku na podpěrný hřídel.
- 6. Utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.

Demontáž stolu výložníku:

1. Zaaretujte posuvný stůl.
2. Demontujte příčný doraz na výložníku. ➔ Kapitola 8.4 „Pokosové pravítko na výložníku 1100“ na straně 47
3. Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
4. Odpojte stůl výložníku od nosné hřídele.
5. Vytáhněte výložník do strany z drážky posuvného stolu.
➔ Při vytahování stolu výložníku jej nenaklánějte.

8.4 Pokosové pravítko na výložníku 1100

Montáž/demontáž pokosového pravítka na výložníku na straně tupého řezu



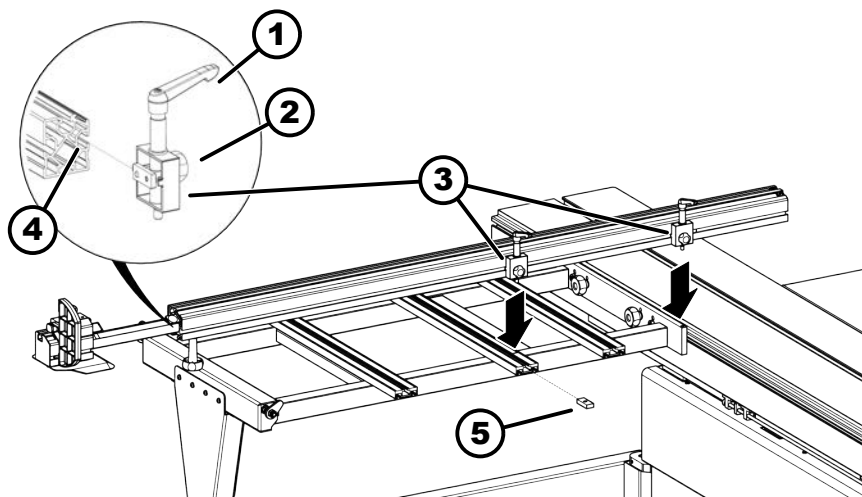
Obr. 46: Montáž pokosového pravítka

- 1 Pokosové pravítko
- 2 Upínací destička
- 3 Upínací páka
- 4 Šrouby s rýhovanou hlavou
- 5 Stůl výložníku

Pokosové pravítko lze namontovat na stranu přitlaku nebo stranu tupého řezu stolu výložníku.

1. Navlékněte upínací desku do nosné lišty stolu výložníku.
2. Povolte šrouby s rýhovanou hlavou a umístěte pokosové pravítko do požadované polohy na výložníku.
3. Upněte pokosové pravítko na výložníku pomocí upínacích pák.
4. Utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.
5. Demontáž v opačném pořadí.

Namontujte pokosové pravítko na výložník na stranu přitlaku.



Obr. 47: Montáž pokosového pravítka na straně přitlaku

- 1 Upínací páka
 - 2 Šrouby s rýhovanou hlavou
 - 3 Soustružnické čelisti
 - 4 Drážka
 - 5 Upínací destička
1. Uvolněte upínací páku a odstraňte pokosové pravítko.
 2. Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
 3. Vyměňte obě otočné čelisti z drážky dorazového profilu.
 4. Obě otočné čelisti navlékněte zpět do drážky na opačné straně.
 5. Posuňte upínací desku v kolejnici výložníku.
 6. Umístěte pokosové pravítko na výložník na straně přitlaku.
 7. Upněte pokosové pravítko na výložníku pomocí upínacích pák.

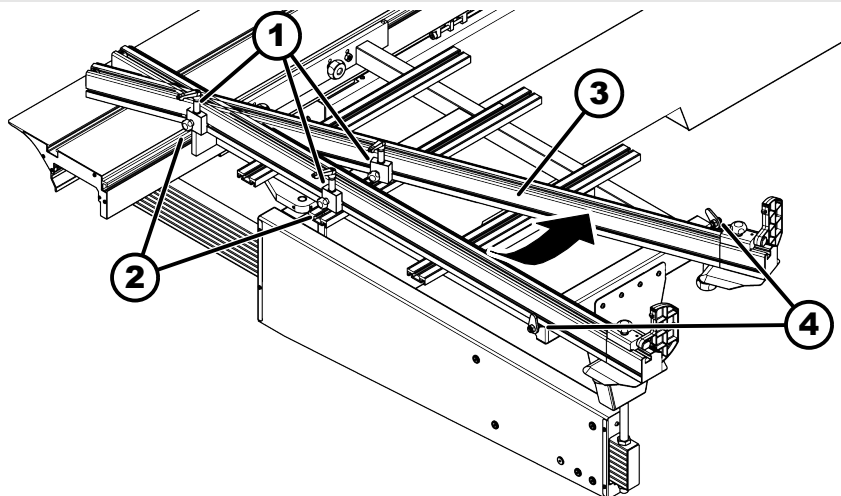
Natočte pokosové pravítko do libovolné polohy

**OZNÁMENÍ**

Kolize mezi příčným pravítkem a pilovým kotoučem okružní pily

Věcné škody v případě nesprávného nastavení.

- Dorazové pravítko nesmí přesahovat přes okraj posuvného stolu.



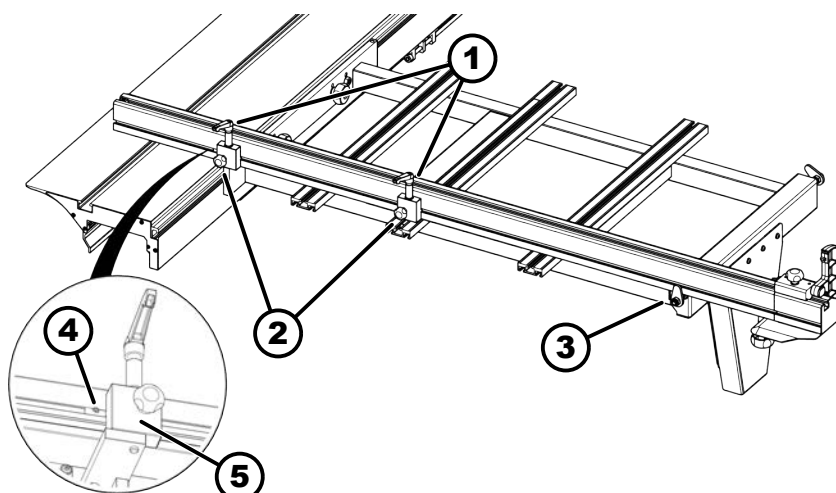
Obr. 48: Natočení pokosového pravítka

- 1 Upínací páka
- 2 Šrouby s rýhovanou hlavou
- 3 Pokosové pravítko
- 4 0° dorazový kotouč

Měřítka pokosového pravítka musí být nastaveno na nastavený úhel pokosu (kompenzace délky).

1. Povolte upínací páku a šrouby s rýhovanou hlavou.
2. Natočte pokosové pravítko do požadované polohy. V případě potřeby sklopte dorazový kotouč, aby se přes něj překlopilo pokosové pravítko.
3. Zajištěte upínací páku a utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.
4. Délková kompenzace měřítka s otočeným dorazem:
 1. Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
 2. Posuňte dorazový profil.
 3. Znovu utáhněte rýhované šrouby.

Natočte pokosové pravítko do polohy 0°



Obr. 49: Pokosové pravítko v poloze 0°

- 1 Upínací páka
 - 2 Šroub s rýhovanou hlavou
 - 3 0° dorazový kotouč
 - 4 Kalibrační poloha 0° (měřítko)
1. Povolte upínací páku a šrouby s rýhovanou hlavou.
 2. Vyklopte nahoru 0° dorazový kotouč (do svislé polohy).
 3. Otočte pokosové pravítko zpět, dokud se nedotkne 0° dorazového kotouče.

4. → Kalibrujte měřítko pokosového pravítka tak, že profil dorazu v poloze 0° stáhnete zpět.
5. → Zajistěte upínací páku a utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.

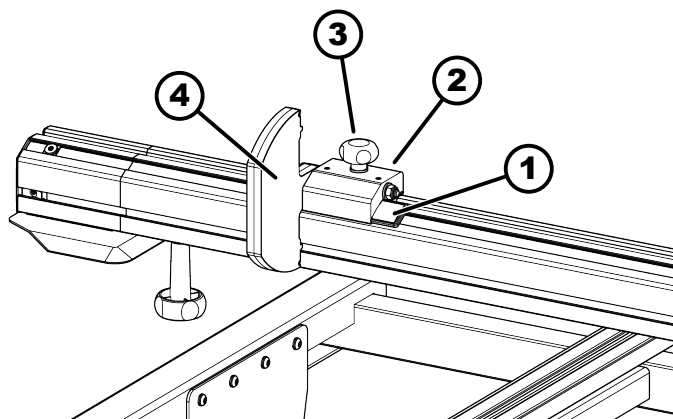


Nastavte úhel 0° (seřízení)

Polohu 0° lze na dorazovém kotouči korigovat pomocí pojistných matic.
 ➔ Kapitola 11.8 „Upravte pokosové pravítko na výložníku pod úhlem 0°“ na straně 99

8.5 Pokosové pravítko - prodloužení a příčný doraz

Příčný doraz na pokosovém pravítku (standardně)



Obr. 50: Příčný doraz standardní

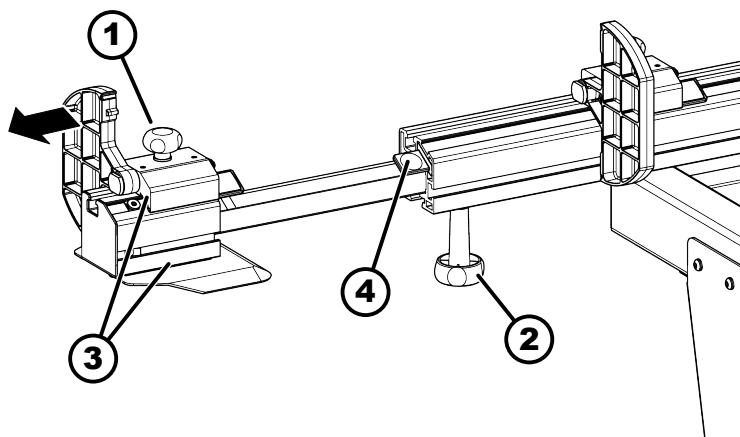
- 1 Lupa
- 2 Příčný doraz
- 3 Šroub s rýhovanou hlavou
- 4 Dorazová klapka

Příčný doraz lze plynule posunovat po pokosovém pravítku.

V případě potřeby lze odklopit dorazovou klapku.

1. → Povolte šroub s rýhovanou hlavou.
2. → Nastavte příčný doraz na požadovaný rozměr.
 ➔ Přes lupu odečtěte rozměr (šířku řezu) na měřítku.
3. → Utáhněte šroub s rýhovanou hlavou.

Prodloužení podélného pravítka



Obr. 51: Prodloužení pokosového pravítka

- 1 Šroub s rýhovanou hlavou 1 (příčný doraz)
- 2 Šroub s rýhovanou hlavou 2 (prodloužení)
- 3 Příčný doraz a prodloužení
- 4 Lupa

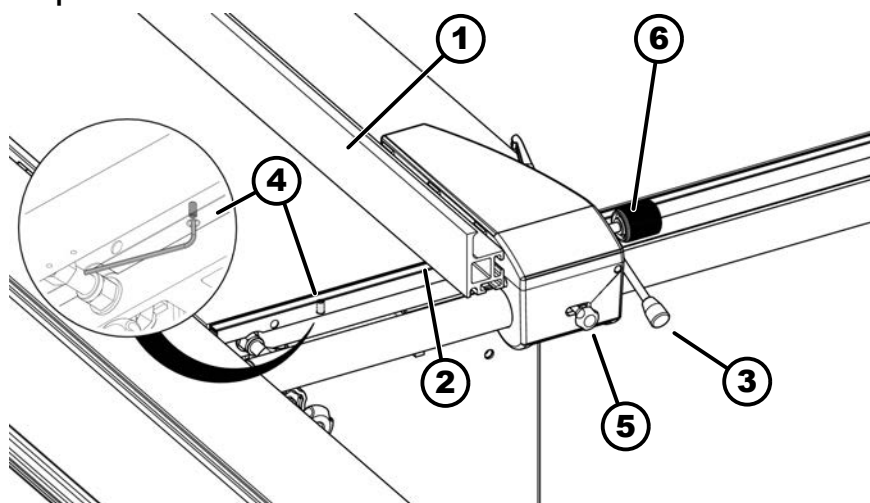
**Odstraňte přepravní pojistku**

V závislosti na výbavě je pokosové pravítko při expedici zajištěno proti posunutí zajišťovacím šroubem.

Vyjměte zajišťovací šroub a nahraďte jej šroubem s rýhovanou hlavou z vaku.

Pokosové pravítko je vybaveno prodloužením.

1. Povolte šroub s rýhovanou hlavou 1.
2. Zatlačte příčný doraz na prodloužení, dokud se nezastaví.
3. Utáhněte šroub s rýhovanou hlavou 1.
4. Povolte šroub s rýhovanou hlavou 2.
5. Nastavte prodloužení pokosového pravítka na požadovaný rozměr.
 - ➔ Přes lupu odečtěte rozměr (šířku řezu) na měřítku.
6. Utáhněte šroub s rýhovanou hlavou 2.

8.6 paralelním pravítkem**8.6.1 Nastavení paralelního pravítka**

Obr. 52: Standardní paralelní doraz

- 1 Dorazové pravítko
- 2 Měřítka
- 3 Upínací páka
- 4 Upínací šroub (nastavení měřítka)
- 5 Rýhovaný šroub (upnutí jemné nastavení)
- 6 Stavěcí kolečko jemného nastavení

Nastavení paralelního dorazu na řezný rozměr**Nářadí:**

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 3 mm

1. Vypněte stroj.
2. Povolte upínací páku.
3. Odečtěte nastavený rozměr z měřítka na předním okraji dorazového pravítka.
4. Přizpůsobte měřítko různým tloušťkám kotoučů okružní pily:
 1. Povolte upínací šroub.
 2. Posuňte měřítko o chybějící rozměr.
 3. Utáhněte aretační šroub.
5. Upněte upínací páku.

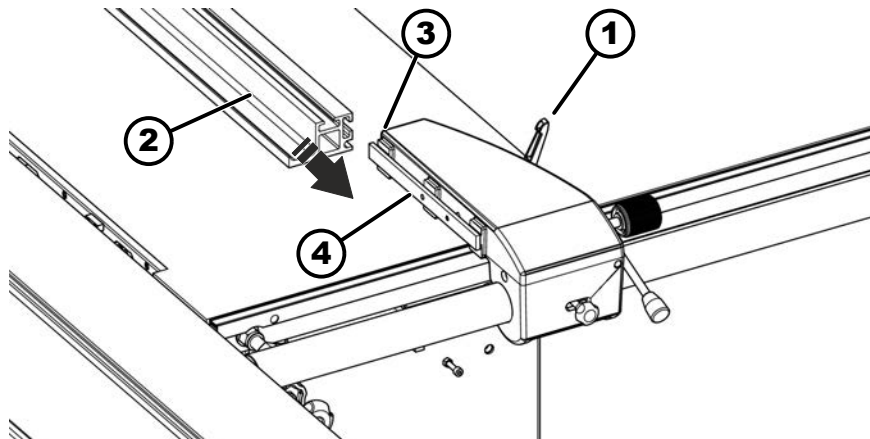
Paralelní pravítko s jemným nastavením**Upozornění**

Pro vyrovnaní vůle závitu provádějte jemné nastavení vždy směrem ke kotouči okružní pily.

1. Vypněte stroj.
2. Uvolněte upínací páku, zajistěte šroub s rýhovanou hlavou.

3. ➔ Pro jemné nastavení otáčejte nastavovacím kolečkem směrem doprava.
 ➤ Nastavení ve směru otáčení kotouče okružní pily.
4. ➔ Pokud již není možné jemné nastavení, vraťte nejprve seřizovací čelist do původní polohy.
 ➔ Otočte nastavovacím kolečkem směrem doleva až na doraz.
5. ➔ Zatáhněte upínací páku, povolte šroub s rýhovanou hlavou.

8.6.2 Převod dorazového pravítka na úzký okraj



Obr. 53: Přestavení pravítka naplocho

- 1 Upnutí dorazového pravítka (upínací páka)
- 2 Dorazové pravítko
- 3 Přední hrana paralelního dorazu
- 4 Upínací lišta

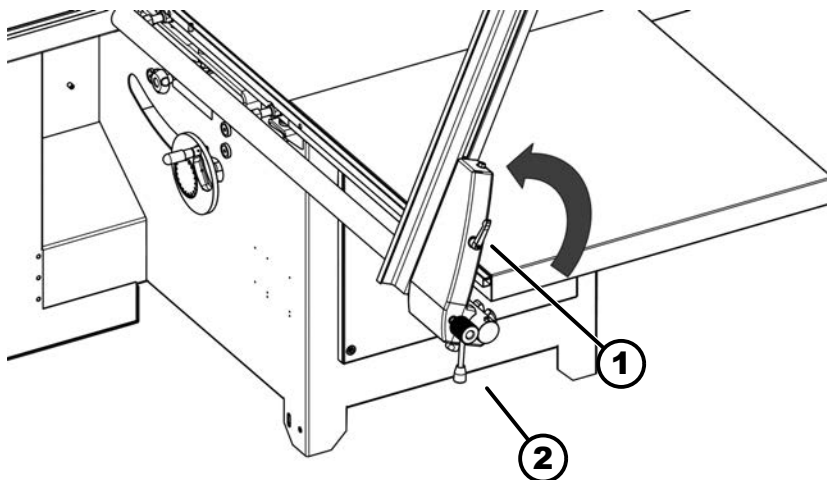
Chcete-li řezat úzké obrobky, přepněte dorazové pravítko na úzkou hranu dorazu.

Pokud je dorazové pravítko instalováno vodorovně, vzdálenost od pilového listu se mění. Zohledněte změněnou šířku řezu na měřítku.

1. ➔ Vypněte stroj.
2. ➔ Uvolněte upnutí dorazového pravítka.
3. ➔ Vytáhněte dorazové pravítko dozadu.
4. ➔ Otočte dorazové pravítko (položte ho plochou na stůl) a navlékněte ho na upínací lištu s příslušnou drážkou.
5. ➔ **Varování!** Zaklínění dorazového pravítka na paralelní doraz.
 Vážná zranění v důsledku zpětného rázu, pokud se obrobek během obrábění zasekne a nakloní.
 ► Odtáhněte dorazové pravítko až k přednímu okraji paralelního dorazu.

Utáhněte upnutí dorazového pravítka.

8.6.3 Odstranění paralelního dorazu



Obr. 54: Odstranění paralelního dorazu

- 1 Upínací páka 1 (dorazové pravítko)
- 2 Upínací páka 2 (paralelní doraz)

**VAROVÁNÍ****Nekontrolovaný pohyb obrobku**

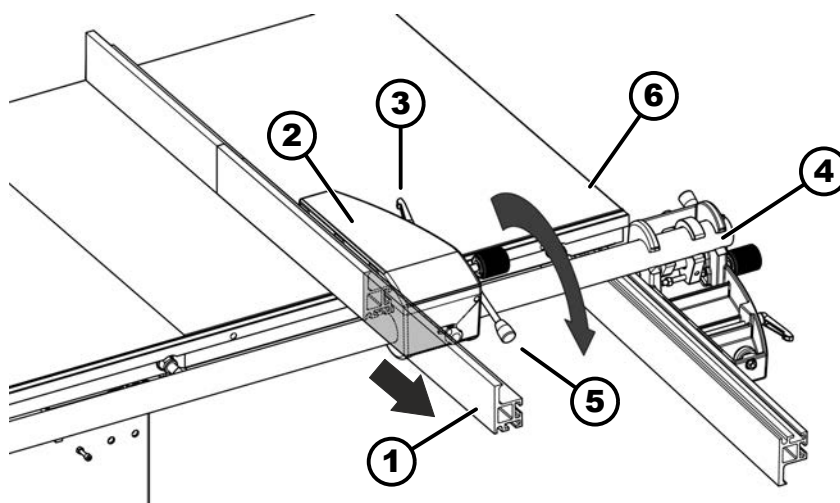
Vážná zranění v důsledku zpětného rázu, pokud obrobek během obrábění sklouzne a nakloní se.

- K vedení obrobku vždy používejte příčný nebo paralelní doraz.

Při obrábění velkých desek nebo při údržbářských pracích může být nutné odstranit paralelní doraz.

1. Vypněte stroj.
2. Zajistěte upínací páku 1 (dorazové pravítko).
3. Povolte upínací páku 2 (paralelní doraz).
4. Zatlačte paralelní doraz úplně dozadu.
5. Paralelní pravítko nadzvedněte a vytáhněte ho dozadu z dorazového hřídele.

8.6.4 Odklopení paralelního pravítka - standardní doraz



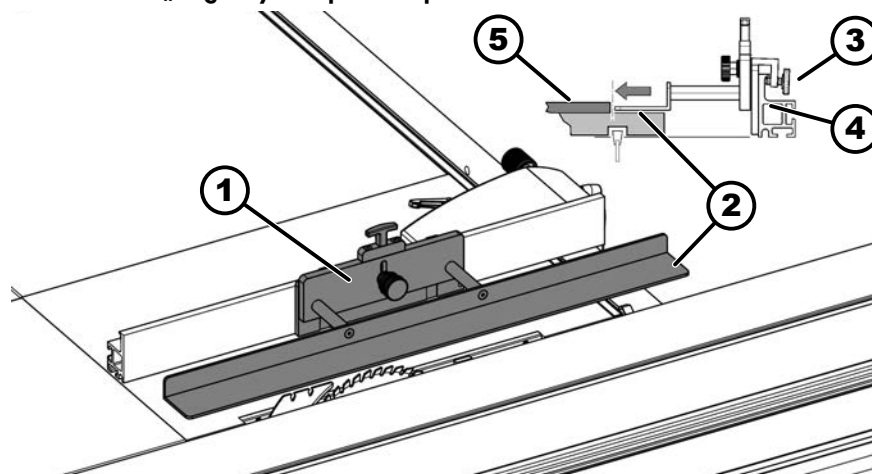
Obr. 55: Odklopení paralelního dorazu

- 1 Dorazové pravítko
- 2 Paralelní pravítko
- 3 Upínací páka 1 (dorazové pravítko)
- 4 Dorazový hřídel
- 5 Upínací páka 2 (paralelní doraz)
- 6 Řezací nástavec

Při obrábění velkých desek lze podélný doraz otočit pod úroveň stolu.

1. Vypněte stroj.
2. Povolte upínací páku 1.
3. Umístěte dorazové pravítko do středu.
4. Zaregujte upínací páku 1.
5. Povolte upínací páku 2.
6. Posuňte paralelní doraz až na konec hřídele.
7. Vyklopte paralelní doraz a nechte ho s dorazovým pravítkem spočívat na spodní straně řezacího nástavce.

8.6.5 Namontujte pomocnou zarážku „Sägeboy“ na podélné pravítko



Obr. 56: Montáž pomocné zarážky „Sägeboy“.

- 1 Pomocná zarážka „Sägeboy“ (č. pol. 01.0.022)
- 2 vodící pravítko
- 3 Šrouby s rýhovanou hlavou
- 4 dorazová lišta
- 5 Šablona (připojená k obrobku)



Kryt drážkového nástroje a pomocná zarážka "Sägeboy"

Pokud je pomocná zarážka "Sägeboy" umístěna nad pilovým kotoučem u kotoučových pil bez horní ochrany, lze provádět skryté řezy a práci s drážkovacími nástroji.

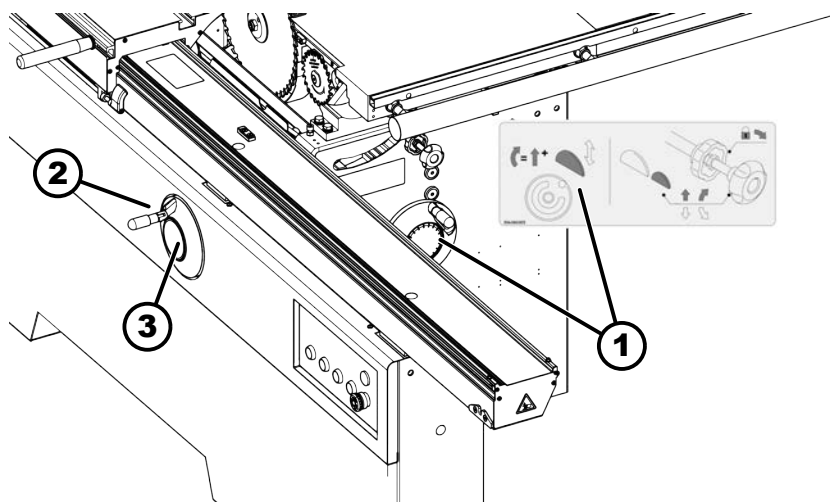
Instalace, obsluha a seřízení: Viz samostatný návod k obsluze.

Pomocná zarážka "Sägeboy" je přídatný doraz vyrobený z eloxovaného hliníku a je namontován na podélném dorazu kotoučové pily.

Vodící pravítko ochrany přístupu pro pilu slouží také jako doraz pro řezání pomocí šablony.

1. Upevněte pomocnou zarážku „Sägeboy“ k dorazové liště pomocí šroubů s rýhovanou hlavou.
2. Nastavte paralelní doraz tak, aby byl nástroj zakryt vodícím pravítkem Sägeboy.
3. Nastavení pomocné zarážky „Sägeboy“ viz vlastní návod k obsluze.

8.7 Nastavení výšky/úhlu řezu



Obr. 57: Nastavení výšky/úhlu řezu

- 1 Ruční kolečko - výškové nastavení pilové jednotky
- 2 Ruční kolo - úhlové nastavení okružní pily
- 3 Ukazatel - úhel řezu

Nastavení řezné výšky

Výšku řezu nastavte pouze na nezbytně nutnou výšku.

1. Nastavte výšku řezu pomocí ručního kola pro nastavení výšky na straně.
 - směrem doprava: na vyšší hodnotu
 - směrem doleva: na nižší hodnotu
2. Zkontrolujte nastavenou výšku řezu pomocí měřicího zařízení na kotouči okružní pily.

**OZNÁMENÍ****Kolize kotouče okružní pily s dorazovým pravítkem nebo obrobky**

Věcné škody v důsledku nesprávného nastavení úhlu řezu.

- Dávejte pozor na možné kolize dorazů, obrobků atd. při otáčení.
- Udržujte prostor v rozsahu pohybu kotouče okružní pily volný a bez předmětů.

Nastavení řezného úhlu

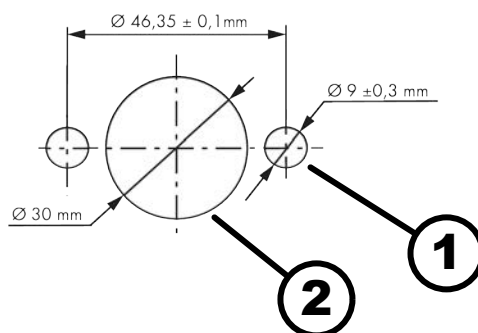
Dávejte pozor na možné kolize dorazů, obrobků atd. při otáčení.

1. Odsuňte paralelní pravítko od kotouče okružní pily, abyste zabránili kolizi při otáčení.
→ Kapitola 8.6.1 „Nastavení paralelního pravítka“ na straně 50
2. Nastavte úhel řezu pomocí ručního kola pro přestavení úhlu.
 - směrem doleva: přibližně 45°
 - směrem doprava: přibližně 0°
3. Na ukazateli displeje odečtete nastavený úhel řezu.

8.8 Výměna nástroje**8.8.1 Všeobecné informace o pilových kotoučích a drážkovacích nástrojích****OZNÁMENÍ****Kolize mezi částmi stroje**

Poškození majetku při otáčení pilové provozní jednotky.

- Při práci s drážkovacími nástroji neměňte úhel 0°.
- Používejte pouze drážkovací nástroje o šířce menší než 6 mm.



Obr. 58: Unašeč pilového kotouče okružní pily

- 1 Vrtání s nunašečem
- 2 Vrtání s hřídelí pily

Používejte pouze pilové kotouče a drážkovací nástroje,

- jejichž maximální povolené otáčky jsou vyšší než otáčky hřídele pily.
- které odpovídají normě EN 847-1 v aktuálně platném znění.
- které jsou označeny MAN.
- které splňují požadavky tohoto návodu k obsluze.
- které jsou dobře nabroušené a v perfektním stavu.

Používejte pouze drážkovací nástroje,

- které jsou vhodné pro ruční ovládání.
- které jsou vhodné pro dřevozpracující provozy.

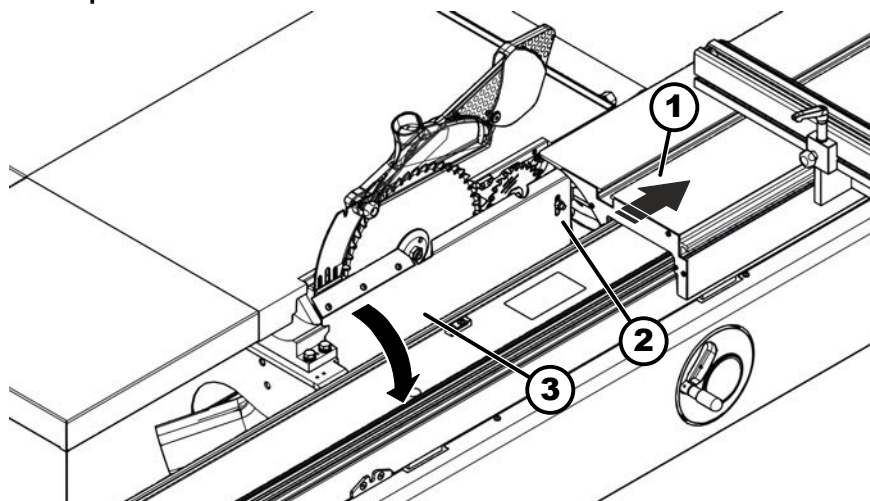
**Upozornění**

Doporučujeme používat výhradně originální nástroje Felder Group výrobce.

Obrábění obrobků s uvedenou maximální výškou řezu je možné pouze za určitých podmínek. To je přímo závislé na následujících faktorech:

- Druh dřeva (tvrdé nebo měkké dřevo)
- Vlhkost dřeva
- Rychlost posuvu
- Kotouče okružní pily
- Výkon motoru stroje

8.8.2 Příprava k výměně nástrojů



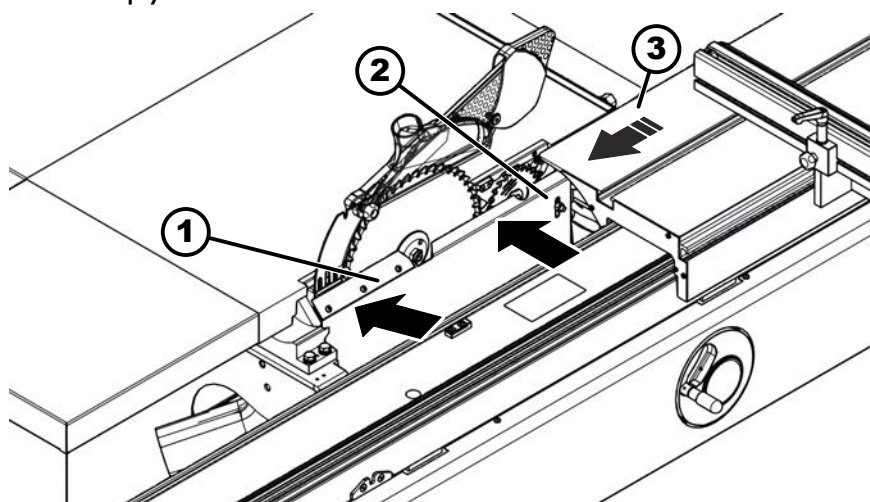
Obr. 59: Příprava k výměně nástrojů

- 1 Posuňte posuvný stůl úplně doprava
- 2 Pojistka výklopného víka
- 3 Výklopné víko

1. ➔ Umístěte pilovou provozní jednotku do polohy 90° (úhel řezu 0°) a zcela nahoru.
2. ➔ Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
3. ➔ Uvolněte aretaci posuvného stolu. ➔ Kapitola 8.1 „Aretace posuvného stolu“ na straně 44
4. ➔ Posuňte posuvný stůl doprava až na doraz.
5. ➔ Uvolněte pojistku (vysuňte ji nahoru).
6. ➔ Vyklopte výklopné víko dopředu.

8.8.3 Uvedení do provozního stavu

Provozní připravenost při použití kotoučů okružní pily



Obr. 60: Uvedení do provozního stavu

- 1 Výklopné víko provozní jednotky okružní pily
- 2 Pojistka výklopného víka
- 3 Umístěte posuvný stůl doprostřed

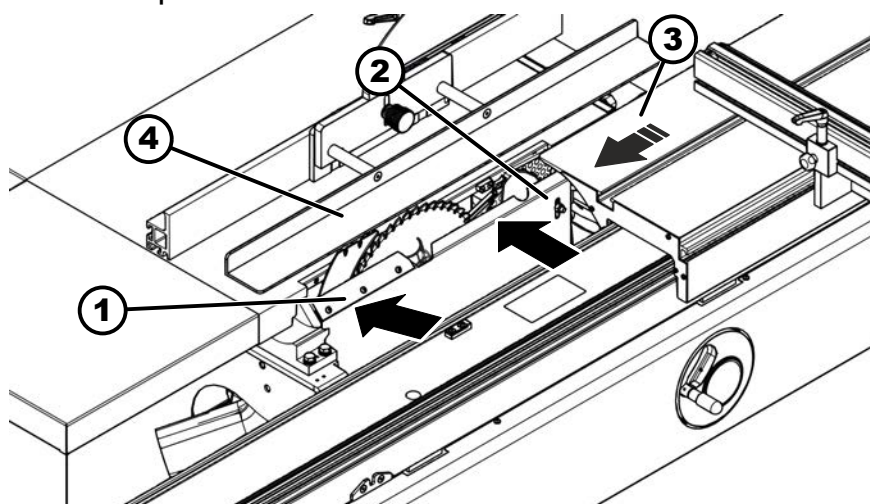


Upozornění

Kotouč okružní pily běží pouze tehdy, když bezpečnostní spínač uvnitř rámu stroje není aktivován pojistkou (výklopné víko uzavřeno).

- Dbejte na to, aby výklopné víko správně zapadlo vpravo i vlevo.
- Ujistěte se, že zámek správně zapadl.

1. ➔ Sklopte výklopné víko.
2. ➔ Zvedněte pojistku a zajistěte ji.
3. ➔ Nasadte ochranný kryt na rozevírací klín shora a zkontrolujte nastavení. ➔ Kapitola 8.11 „Montáž a nastavení krytu kotoučové pily“ na straně 63
4. ➔ Posuvný stůl přesuňte na střed stroje.
 - ➔ Stroj je připraven k provozu.



Obr. 61: Provozní připravenost - drážkovací nástroje

1. Sklopte výklopné víko.
2. Zvedněte pojistku a zajistěte ji.
3. Namontujte pomocný doraz „Sägeboy“ na paralelní doraz. ➔ Kapitola 8.6.5 „Namontujte pomocnou zarážku „Sägeboy“ na podélné pravítko“ na straně 53. Nastavte paralelní doraz tak, aby byl nástroj zakryt vodicím pravítkem Sägeboy.
4. Posuvný stůl přesuňte na střed stroje.
➔ Stroj je připraven k provozu.

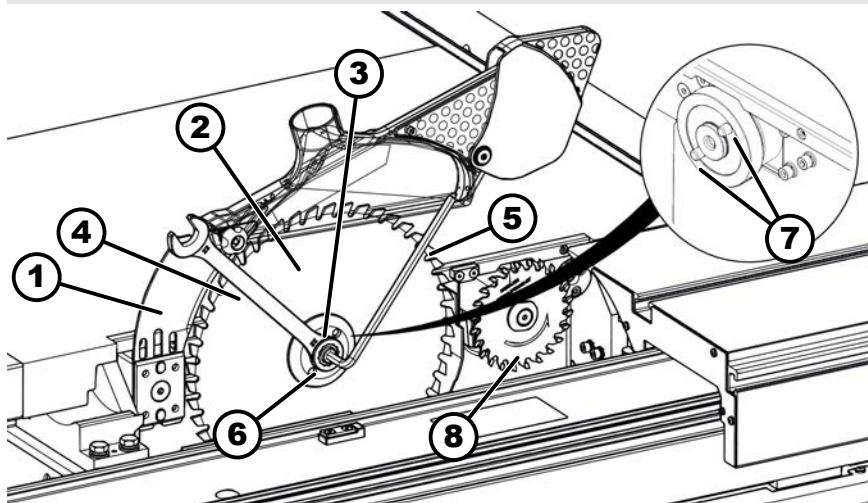
8.9 Výměna pilový kotouč

8.9.1 Výměna kotouče okružní pily



Upozornění

Pro přesné řezy doporučujeme použít co nejmenší kotouč okružní pily. Povolené pilové kotouče jsou uvedeny v oddílu Technická data.



Obr. 62: Výměna kotouče okružní pily



VAROVÁNÍ

Ostré a horké hrany nástrojů

Pořezání a popáleniny od ostrých a horkých nástrojů.

- Používejte ochranné rukavice.
- Veškeré práce při nastavení stroje i výměnu nástrojů provádějte jen tehdy, je-li stroj v nečinnosti!

Nářadí:

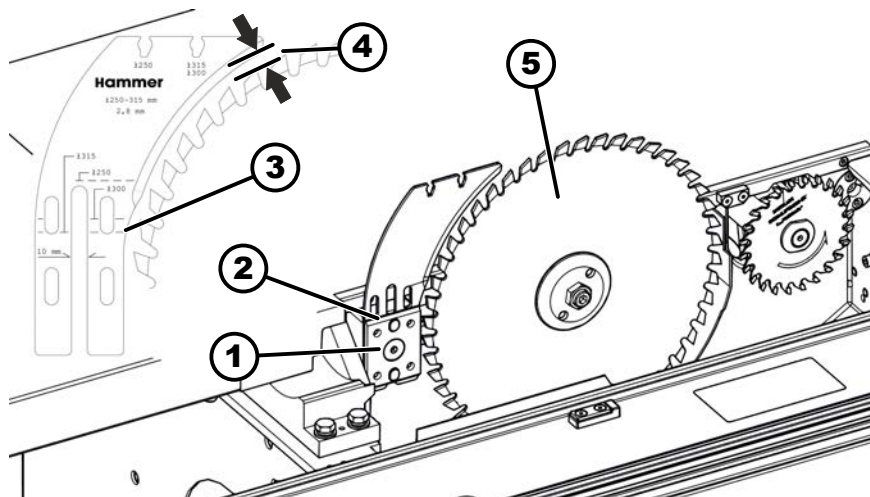
- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 8 mm
- Očkový a otevřený klíč 22 mm

1. Provedte přípravu na výměnu nástrojů. ➔ Kapitola 8.8.2 „Příprava k výměně nástrojů“ na straně 55

2. ➔ Držte přírubu kotoučové pily otevřeným klíčem.
3. ➔ Uvolněte upínací šroub pomocí inbusového klíče.
Uvolněte levý závit směrem doprava.
4. ➔ Odstraňte upínací šroub a přírubu okružní pily.
5. ➔ Má-li být instalován větší kotouč okružní pily, uvolněte rozevírací klín. ➔ *Kapitola 8.9.2 „Uvolnění/nastavení rozevíracího klínu“ na straně 57*
6. ➔ Odstraňte starý kotouč okružní pily a na hřídel nasadte nový kotouč okružní pily.
7. ➔ Nasadte přírubu pilového kotouče (dbejte na její správnou polohu).
➔ Umístěte přírubu s otvory na dva unašeče.
8. ➔ Držte přírubu kotoučové pily otevřeným klíčem.
9. ➔ **Varování!** Vymrštěné díly
Těžká zranění a věcná poškození.
➔ Dodržujte minimální utahovací moment.

Utáhněte upínací šroub minimálním utahovacím momentem 20 Nm.
Utáhněte levý závit směrem doleva.
10. ➔ Byl instalován větší nebo menší kotouč okružní pily:
 - Nastavte rozevírací klín.
 - Přizpůsobte ochranný kryt okružní pily (na rozevíracím klínu) kotouči okružní pily.
11. ➔ Uvedte stroj do provozního stavu.
➔ *Kapitola 8.8.3 „Uvedení do provozního stavu“ na straně 55*

8.9.2 Uvolnění/nastavení rozevíracího klínu



Obr. 63: Nastavení rozevíracího klínu

- 1 Upínací šroub
- 2 Horní hrana držáku rozevíracího klínu
- 3 Značení na rozevíracím klínu
- 4 Vzdálenost
- 5 Pilový kotouč



OZNÁMENÍ

Nesprávně nastavená vzdálenost mezi kotoučem okružní pily a rozevíracím klínem

Poškození majetku a možná porucha se skrytými řezy.

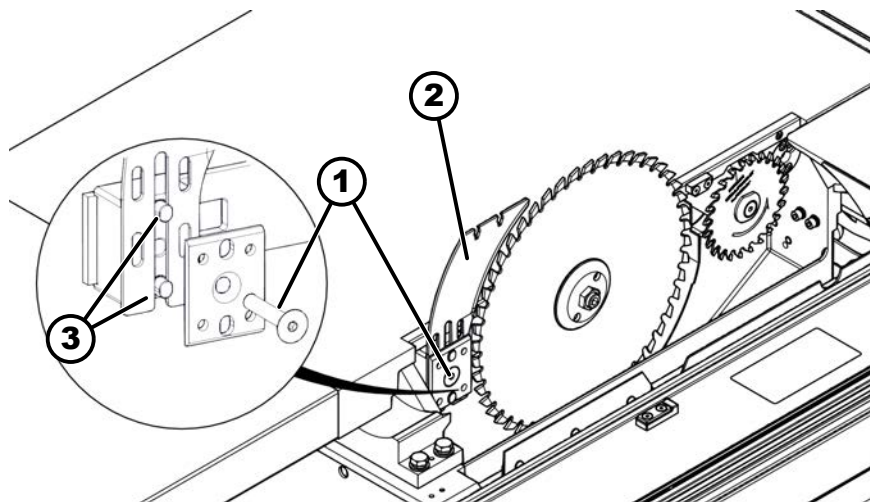
- Nastavte rozevírací klín tak, aby jeho vzdálenost od pilového listu byla 3 až 8 mm.
- Při provádění skrytých řezů umístěte rozevírací klín tak, aby jeho nejvyšší bod byl 0 až 2 mm pod nejvyšším bodem kotouče okružní pily.

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 6 mm
1. ➔ Připravte stroj na výměnu nástroje. ➔ *Kapitola 8.8.2 „Příprava k výměně nástrojů“ na straně 55*
 2. ➔ Povolte upínací šroub.
 3. ➔ Nastavte rozevírací klín tak, aby byla mezi pilovým listem a rozevíracím klínem v každém bodě vzdálenost 3–8 mm.

4. → Značka na rozevíracím klínu se musí shodovat s horní hranou drážku rozevíracího klínu.
Při skrytých řezech musí být nejvyšší bod rozevíracího klínu 0-2 mm pod nejvyšším bodem kotouče okružní pily.
5. → **Varování!** Vymrštěné díly
Těžká zranění a věcná poškození.
► Dodržujte minimální utahovací moment.
- Utáhněte upínací šroub minimálním utahovacím momentem 25 Nm.

8.9.3 Montáž/výměna rozevíracího klínu



Obr. 64: Montáž rozevíracího klínu

- 1 Upínací šroub
2 Štípací klín
3 Čep

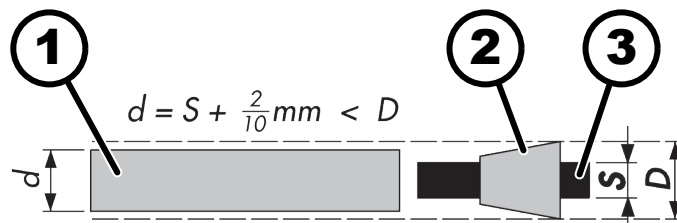
Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 6 mm

1. → Povolte upínací šroub.
2. → Sejměte stávající rozevírací klín.
3. → Vložte rozevírací klín do drážku.
► Čepy drážku rozevíracího klínu musí sedět v drážce rozevíracího klínu.
4. → Umístěte rozevírací klín do správné polohy. → Kapitola 8.9.2 „Uvolnění/nastavení rozevíracího klínu“ na straně 57
5. → **Varování!** Vymrštěné díly
Těžká zranění a věcná poškození.
► Dodržujte minimální utahovací moment.

Utáhněte upínací šroub minimálním utahovacím momentem 25 Nm.

Správná volba rozevíracího klínu

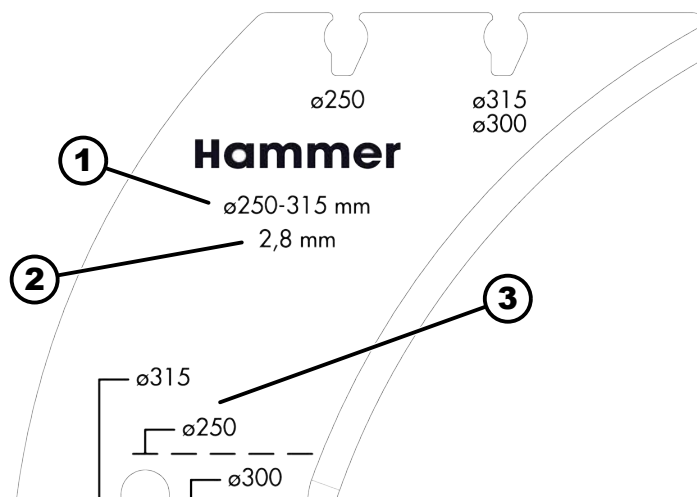


Obr. 65: Rozevírací klín vhodný pro pilový list

- 1 Tloušťka rozevíracího klínu (d)
2 Šířka pilových zubů (D)
3 Těleso pilového listu (S)

Rozevírací klín musí být přizpůsoben tloušťce pilového listu. Tloušťka rozevíracího klínu musí být větší než šířka tělesa pilového listu a menší než šířka pilového zubu.

Rozevírací klín musí být přizpůsoben průměru pilového listu. Všímněte si označení na rozevíracím klínu.

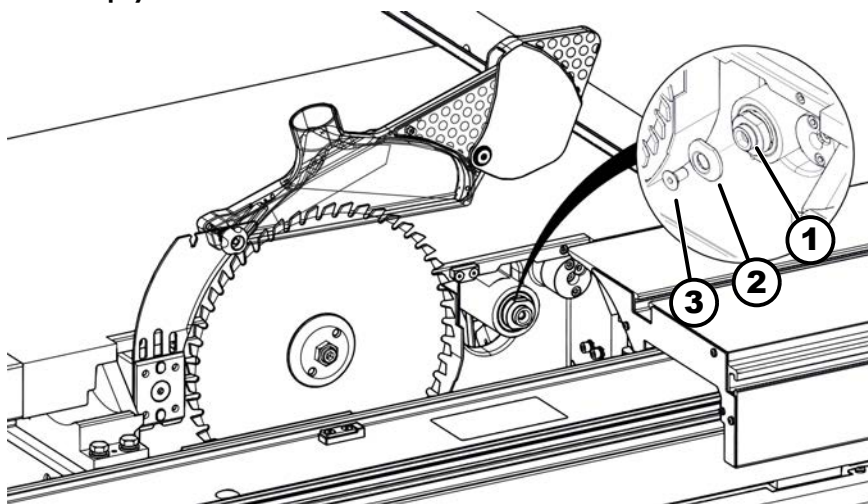


Obr. 66: Značka rozvíracího klínu

- 1 Průměr pilového kotouče
- 2 Tloušťka rozvíracího klínu
- 3 Označení průměru pilového listu

8.10 Předřezávací kotouč

8.10.1 Instalace listu předřezávací pily



Obr. 67: Instalace listu předřezávací pily

- 1 Hřídel předřezu
- 2 Příruba předřezu
- 3 Upínací šroub



VAROVÁNÍ

Ostré a horké hrany nástrojů

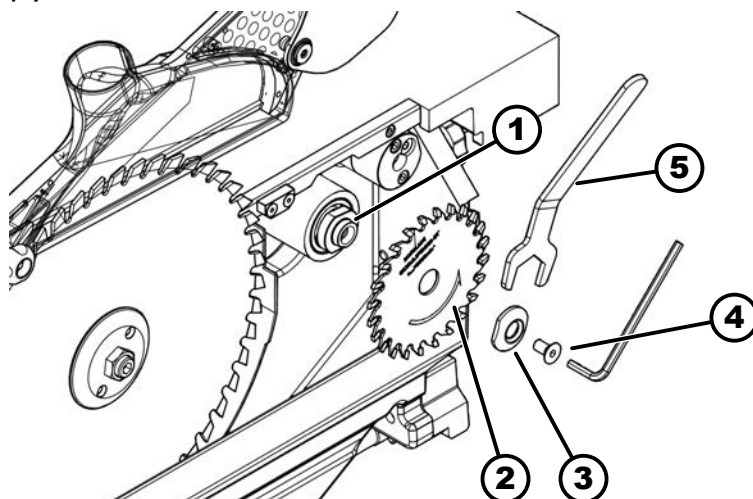
Požezání a popáleniny od ostrých a horkých nástrojů.

- Používejte ochranné rukavice.
- Veškeré práce při nastavení stroje i výměnu nástrojů provádějte jen tehdy, je-li stroj v nečinnosti!

Příprava na instalaci listu předřezávací pily:

1. → Připravte stroj na výměnu nástroje. ➔ Kapitola 8.8.2 „Příprava k výměně nástrojů“ na straně 55
2. → Odšroubujte upínací šroub a odstraňte přírubu předřezu.
3. → Důkladně vyčistěte hřídel předřezu.

Montáž kónického listu předřezávací pily



Obr. 68: Kónický list předřezávací pily

- 1 Hřídel předřezu
- 2 Kotouč předřezávací pily
- 3 Příruba předřezu
- 4 Upínací šroub
- 5 Speciální klíč

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 5 mm
- Speciální klíč

Jednodílný list předřezávací pily je osazen kónicky broušenými střídavými zuby.

List předřezávací pily lze podle výškového nastavení předřezávacího zařízení nastavit na tloušťku hlavního pilového kotouče.

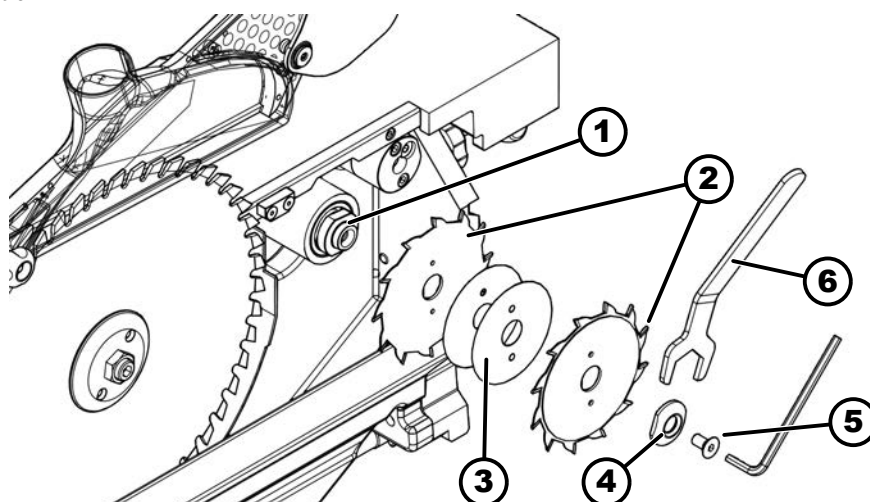
1. ➔ Nasadte list předřezávací pily na hřídel předřezu.
Dodržujte montážní polohu: Nástroj se otáčí proti hlavnímu pilovému kotouči.
2. ➔ Nasadte přírubu předřezu na hřídel předřezu.
3. ➔ Zašroubujte upínací šroub do hřídele předřezu.
4. ➔ **Varování!** Vymrštěné díly
Těžká zranění a věcná poškození.
► Dodržujte minimální utahovací moment.

Přidržte přírubu na místě pomocí speciálního klíče a na upínací šroub nasadte klíč s vnitřním šestihranem.

Utahujte upínací šroub směrem doprava s minimálním utahovacím momentem 20 Nm.

5. ➔ Uved'te stroj do provozního stavu. ➔ Kapitola 8.8.3 „Uvedení do provozního stavu“ na straně 55

Instalace listu předřezávací pily Classic



Obr. 69: List předřezávací pily Classic

- 1 Hřídel předřezu
- 2 Kotouč předřezávací pily
- 3 Distanční podložky
- 4 Příruba předřezu

- 5 Upínací šroub
- 6 Speciální klíč

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 5 mm
- Speciální klíč

List předřezávací pily se skládá ze dvou polovin pilového listu a několika distančních kotoučů. Použijte tolik distančních podložek, abyste dosáhli požadované šířky.

List předřezávací pily by měl být o 0,1 až 0,2 mm širší než kotouč okružní pily.

1. ➔ Nasadte list předřezávací pily na hřídel předřezu.
Dodržujte montážní polohu: Nástroj se otáčí proti hlavnímu pilovému kotouči.
2. ➔ Nasadte přírubu předřezu na hřídel předřezu.
3. ➔ Zašroubujte upínací šroub do hřídele předřezu.
4. ➔ **Varování!** Vymrštěné díly
Těžká zranění a věcná poškození.
► Dodržujte minimální utahovací moment.

Přidržte přírubu na místě pomocí speciálního klíče a na upínací šroub nasadte klíč s vnitřním šestihranem.

Utahujte upínací šroub směrem doprava s minimálním utahovacím momentem 20 Nm.

5. ➔ Uvedte stroj do provozního stavu. ➔ Kapitola 8.8.3 „Uvedení do provozního stavu“ na straně 55

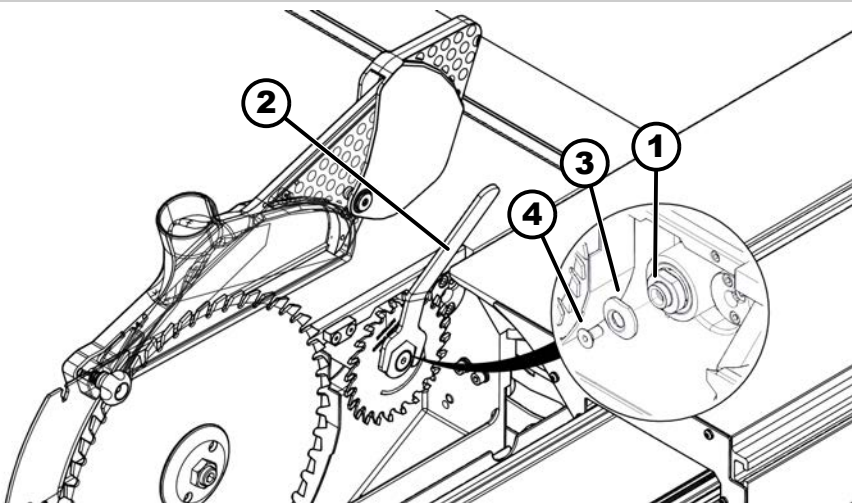
8.10.2 Vyjmutí listu předřezávací pily

Demontáž kónického listu předřezávací pily

**VAROVÁNÍ****Ostré a horké hrany nástrojů**

Požezání a popáleniny od ostrých a horkých nástrojů.

- Používejte ochranné rukavice.
- Veškeré práce při nastavení stroje i výměnu nástrojů provádějte jen tehdy, je-li stroj v nečinnosti!



Obr. 70: Vyjmutí listu předřezávací pily

- 1 Hřídel předřezu
- 2 Speciální klíč
- 3 Příruba předřezu
- 4 Upínací šroub

1. ➔ Připravte stroj na výměnu nástroje. ➔ Kapitola 8.8.2 „Příprava k výměně nástrojů“ na straně 55
2. ➔ Přidržte přírubu speciálním klíčem a klíčem s vnitřním šestihranem povolte upínací šroub směrem doleva.
3. ➔ **Varování!** Vymrštěné díly
Těžká zranění a věcné škody způsobené uvolněnými konstrukčními díly.
► Při práci bez listu předřezávací pily nechte upínací šroub a přírubu předřezu demontované.

Odstraňte upínací šroub a předřezávací přírubu.

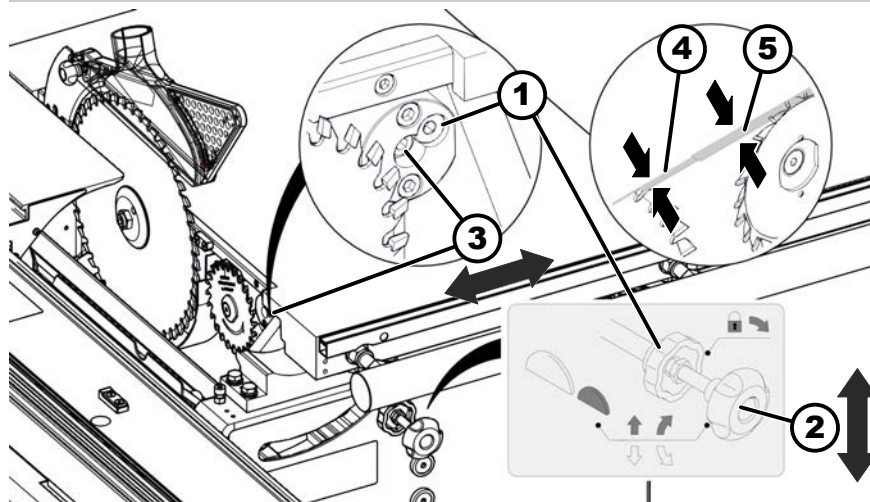
4. ➔ Vytáhněte list předřezávací pily z hřídele předřezu.

8.10.3 Nastavení výšky a strany listu předřezávací pily

**VAROVÁNÍ****Pohyblivé části strojů a nástrojů**

Vážná zranění způsobená pohyblivými částmi.

- Veškeré práce při nastavení stroje i výměnu nástrojů provádějte jen tehdy, je-li stroj v nečinnosti!
- Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.



Obr. 71: Nastavení výšky a bočních rozměrů

- 1 Upnutí - Nastavení výšky
- 2 Šroub s rýhovanou hlavou - nastavení výšky
- 3 Stavěcí šroub - Stranové nastavení
- 4 Řezná mezera kotouče okružní pily
- 5 Řezná linie listu předřezávací pily

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 5 mm

Použití jednotky předřezu je důležitým předpokladem obrábění laminovaných desek bez vylamování třísek.

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.

2. Nastavení výšky pomocí bočního šroubu s rýhovanou hlavou. (Poz. 1)

1. Uvolněte upnutí výškového nastavení.

2. Otočte šroubem s rýhovanou hlavou:

- směrem doprava: na vyšší hodnotu
- směrem doleva: na nižší hodnotu

3. Zjistěte upnutí výškového nastavení.

3. Stranové nastavení pomocí předního stavěcího šroubu. (Poz. 2)

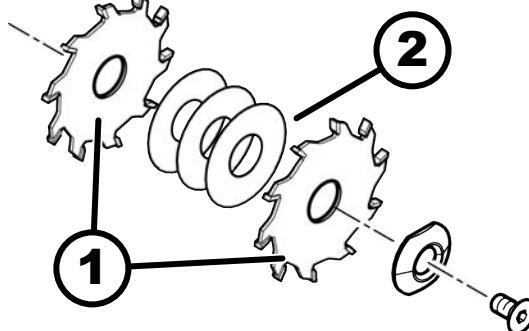
Předřezávací kotouč nastavte tak, aby byl souosý s pilovým kotoučem.

- směrem doprava: směrem od posuvného stolu
- směrem doleva: směrem k posuvnému stolu

4. Zkontrolujte nastavení zkušebním řezem.

- ➡ Dokonale seřízený list předřezávací pily řeže obrobek na spodní straně vlevo i vpravo od kotouče okružní pily na stejnou šířku.

8.10.4 Nastavení šířky listu předřezávací pily



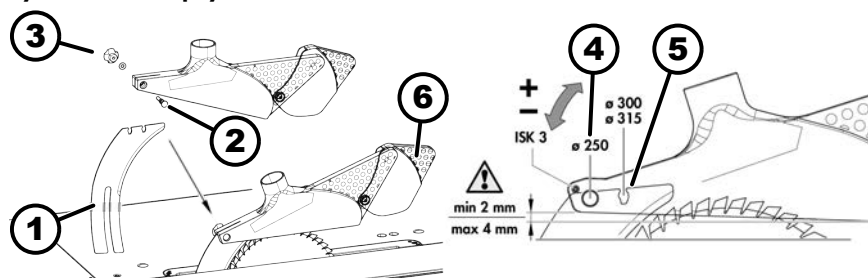
Obr. 72: Předřezávací kotouč

- 1 Poloviny pilového listu
- 2 Distanční podložky

List předřezávací pily se skládá ze dvou polovin pilového listu a několika distančních kotoučů. Šířku listu předřezávací pily nastavte pouze tak, aby se zuby obou polovin listu předřezávací pily stále překrývaly (šířka řezu max. 3,6 mm).

1. Používejte tolik distančních kotoučů, dokud nebude list předřezávací pily o 0,1 až 0,2 mm širší než kotouč okružní pily.
2. List předřezávací pily nastavte tak, aby byl v zákrytu s pilovým listem. ➔ Kapitola 8.10.3 „Nastavení výšky a strany listu předřezávací pily“ na straně 62
3. Zkontrolujte nastavení zkušebním řezem.

8.11 Montáž a nastavení krytu kotoučové pily



Obr. 73: Horní kryt kotoučové pily

- 1 Štípací klín
- 2 Čep krytu
- 3 Rýhovaná matice
- 4 Výřez pro pilové kotouče 250 mm
- 5 Výřez pro kotouče 300 až 315 mm
- 6 Volitelně: ochranný kryt předřezávacího zařízení

Na ochranu před poraněním při práci s okružní pilou musí být stroj vybaven ochranným krytem umístěným nad kotoučem okružní pily.

Ochranný kryt kotoučové pily se smí používat pouze u pilových kotoučů s průměry od 250 do 315 mm.

Pro využití maximální výšky řezu s nakloněným pilovým listem lze šroub krytu namontovat také ze zadní strany ochranného krytu okružní pily.

Nastavte ochranný kryt okružní pily na velikost pilového listu:

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Uvolněte rýhované matice.
3. Pomocí rýhované matice zatlačte šroub víka dopředu.
4. Odstraňte ochranný kryt a vložte jej shora do druhého vybrání.
➔ Ujistěte se, že čep krytu správně sedí v drážce rozevřacího klínu.
5. Pevně dotáhněte rýhovanou matici.

Nastavení sklonu krytu kotoučové pily:

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 3 mm

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Uvolněte rýhované matice.
3. Stavěcím šroubem nastavte sklon ochranného krytu.
➔ Poznamenejte si hodnoty nastavení vzdálenosti v grafice.
4. Pevně dotáhněte rýhovanou matici.

9 Obsluhovat

9.1 Pomocné prostředky pro bezpečný ovládání



Upozornění

Při použití vhodných pomůcek a dodržení bezpečné vzdálenosti od okolí nejsou nutná žádná omezení rozměrů obrobku.

- Podepřete dlouhé obrobky možnostmi podpory (např. prodloužení stolu, vozíky).
- Připravte si nástroje pro zpracování krátkých a úzkých obrobků (např. tlačná rukojeť, tlačná tyč, upínací zásuvka).

9.2 Zapnutí / Vypnutí / Zastavení v nouzovém případě



VAROVÁNÍ

Nedostatečná příprava

Vážná zranění a škody na majetku

- Stroj spusťte až po dokončení všech požadavků a přípravných prací.
- Před zapnutím si přečtěte pokyny pro nastavení, nastavení a provoz.

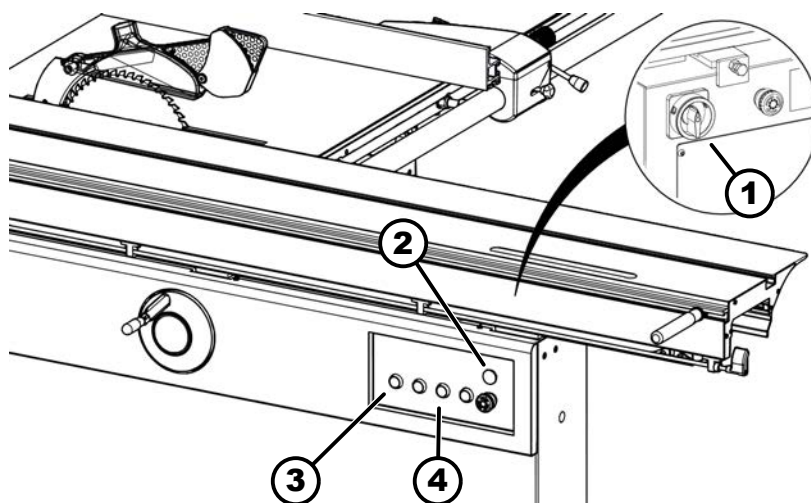


OZNÁMENÍ

Provozní teplota / teplota prostředí

Poškození při skladování, poškození majetku

- Stroj provozujte pouze v suchých a mrazuvzdorných místnostech při provozních / pokojových teplotách mezi +5 až +40 °C.



Obr. 74: Zapnutí

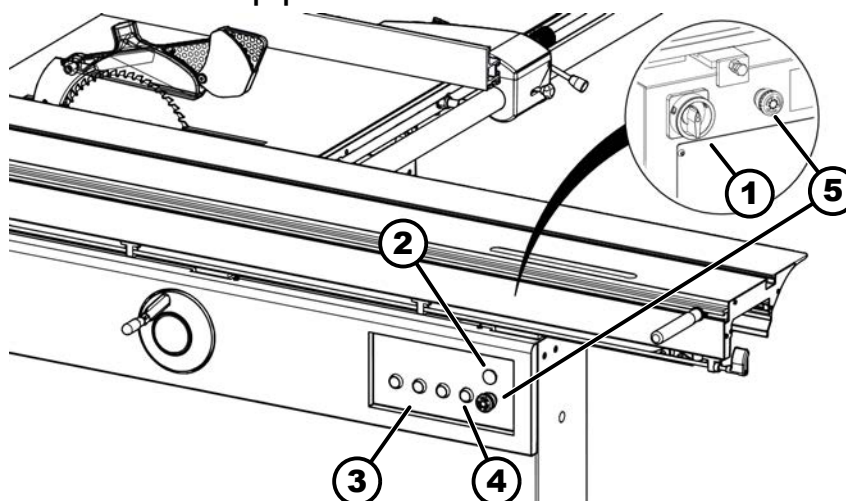
- 1 Hlavní spínač (na zadní straně)
- 2 Kontrolka - napájení ZAP
- 3 Zelené tlačítko start - kotoučová pila ZAPNUTA
- 4 Zelené tlačítko Start - předřezávací zařízení ZAP

Zapnutí

List předřezávací pily a kotouč okružní pily se zapínají samostatně pomocí příslušného zeleného tlačítka [Start].

1. Připojte zástrčku přístroje k napájecímu zdroji.
2. Odjistěte [hlavní vypínač] a zapněte jej (poloha "I" / "ON").
➡ Kontrolka napájení ZAP svítí.
3. Stiskněte a uvolněte zelené tlačítko [Start] na ovládacím panelu.

9.3 Zapnutí / Vypnutí / Zastavení v nouzovém případě



Obr. 75: Vypnutí / nečinnost v případě nouze

- 1 Hlavní spínač (na zadní straně)
- 2 Kontrolka - napájení ZAP
- 3 Červené tlačítko stop - kotoučová pila VYPNUTA
- 4 Červené tlačítko Stop - předřezávací zařízení VYP
- 5 Ovladač nouzového zastavení

Vypnutí

List předřezávací pily a kotouč okružní pily se vypínají samostatně pomocí příslušného červeného tlačítka [Stop].

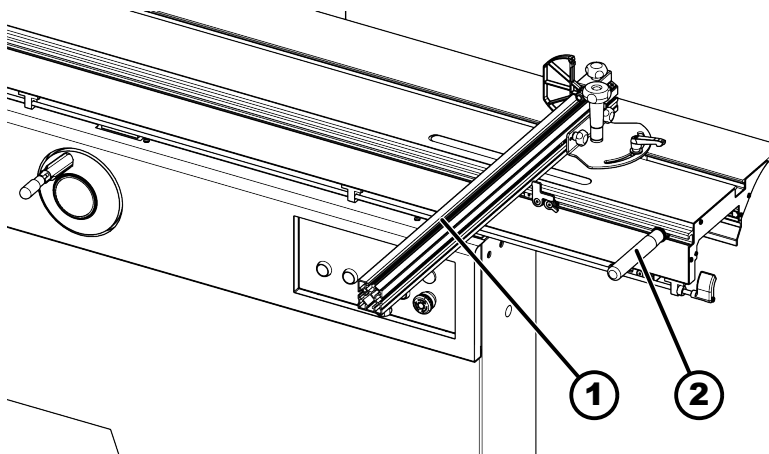
1. ➔ Stiskněte červené tlačítko [Stop].
2. ➔ Vypněte [hlavní spínač] (pozice „O“ / „OFF“) a zajistěte jej.
➔ Kontrolka napájení ZAP zhasne.
3. ➔ Přerušete připojení k elektrické síti.

Zastavení v nouzovém případě

V závislosti na výbavě je stroj vybaven jedním nebo více ovladači [nouzového zastavení].

1. ➔ Aktivujte [nouzové zastavení] nebo stiskněte červené tlačítko [Stop].
➔ Stroj se okamžitě zastaví.
2. ➔ Ovladač [nouzového zastavení] znovu odblokujete otočením.

9.4 Posunutí posuvného stolu



Obr. 76: Posunutí posuvného stolu

- 1 Pokosové pravítko
- 2 Rukojeť

Posunujte posuvný stůl pomocí pokosového pravítka nebo rukojeti.

9.5 Pracovní techniky

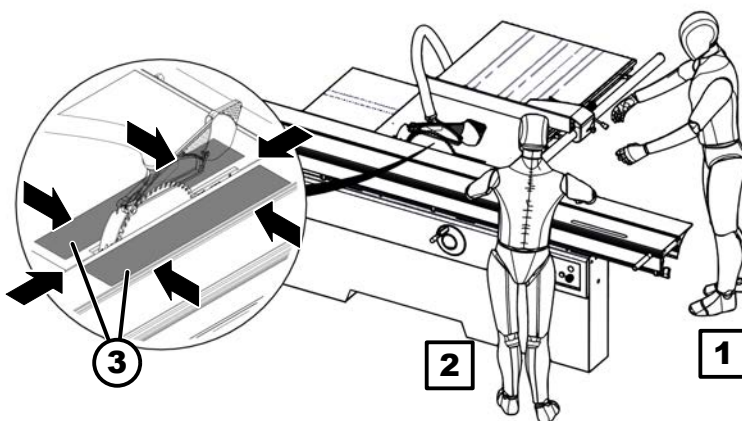
9.5.1 Pracovní pozice

**VAROVÁNÍ****Vyhozené obrobky / části nástrojů**

Zranění způsobená vymrštěnými obrobky, částmi obrobků a také částmi nástrojů (např. větve, řezy, řezné části).

Zranění způsobená zpětným rázem řezaných částí obrobku.

- Nikdy nestůjte během chodu stroje (během obrábění nebo při volnoběhu) přímo v řezné linii pilového listu.
- Zaujměte správnou pracovní polohu.



Obr. 77: Pracovní pozice

- 1 Pracoviště pro práci s paralelním dorazem
- 2 Hlavní pracoviště pro všechny ostatní práce
- 3 Nebezpečná oblast - 120 mm

Nebezpečná oblast je oblast 120 mm vlevo, vpravo, před a za pilovým listem.

Nesahejte rukou do nebezpečné oblasti.

Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.

9.5.2 Povolené pracovní techniky

S formátovací okružní pilou jsou povoleny pouze tyto pracovní techniky:

- Ořezávání, pouze při použití ořezávací patky.
- Přiřezávání, na paralelním popř. příčném dorazu.
- Podélné řezy 90° až 45°, s paralelním dorazem a zaaretovaným posuvným stolem.
- Podélné řezy 90° až 45°, se zkracovacím dorazem a posuvným stolem.
- Dělení desek velkých formátů.

Níže uvedené pracovní techniky jsou s formátovací kotoučovou pilou povoleny pouze bez použití předřezávacího zařízení:

- Skryté řezy/drážky na paralelním dorazu.

9.5.3 Zakázané pracovní techniky

Níže uvedené pracovní postupy jsou s formátovací pilou zakázány:

- Veškeré pracovní techniky bez použití paralelního pravítka, příčného pravítka, samo-
vací patky nebo výložníku.
- Řezání kulatých obrobků (podélně).
- Demontáž rozvracího klínu pro vsazené řezy *).
- Skryté řezy *).

*) Následující odchylky platí pro oblast působnosti Sdružení obchodu se dřevem (Holz-BG) ve Spolkové republice Německo: Zásuvné řezy a skryté řezy jsou povoleny při dodržení provozních předpisů Sdružení obchodu se dřevem (BG) (BG č. 96.18).

9.5.4

Základní pravidla pro provádění povolených pracovních postupů

**UPOZORNĚNÍ****Řezání zaoblených obrobků**

Zranění způsobená vymrštěnými obrobky a částmi obrobku nebo zkroucením obrobku.

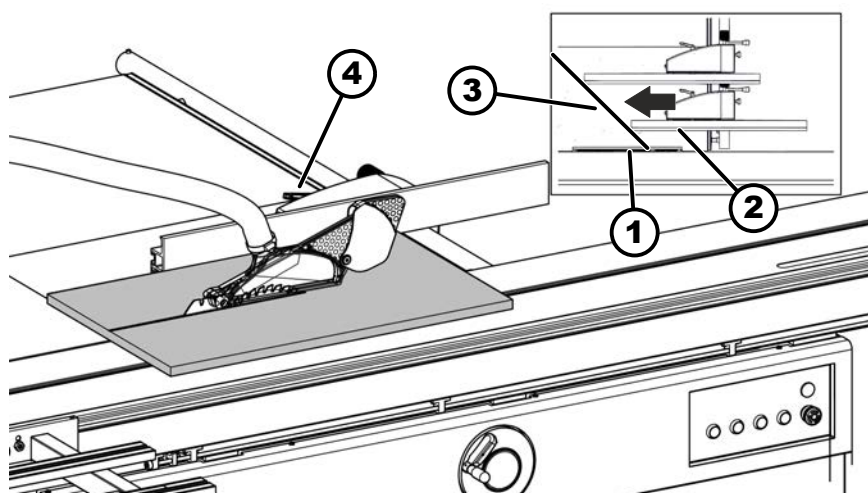
- Kulatý obrobek zajistěte proti zkroucení pomocí šablony nebo přídržného zařízení.
- Pracujte s příčným dorazem, zejména u kulatých obrobků.
- Pro příčné řezy používejte vhodný pilový list.

Veškeré seřizovací práce a přípravy k řezání by měly být prováděny pouze při stojícím pilovém listu.

1. ➔ Zajistěte dostatečné podepření obrobku na stole (viz příslušenství).
2. ➔ Příprava obráběcích pomůcek:
 - Posuvná podpěra, posuvací rukojet
 - Odsouvač s přídržnými magnety
3. ➔ V případě potřeby: upravte výšku řezu, úhel řezu a v případě potřeby předřezávací čepel.
4. ➔ Pro stroje s horním krytem kotoučové pily:
 1. ➔ Přeměňte horní kryt kotoučové pily na široký kryt pro úhlové řezy.
 2. ➔ Spusťte ochranný kryt do výšky obrobku.
5. ➔ Před každým řezem zkontrolujte kolizní zónu mezi vodítkem příčného řezu a kotoučem okružní pily.
6. ➔ Před zapnutím vždy zkontrolujte, zda se v bezprostřední blízkosti stroje nenacházejí žádné další osoby.
7. ➔ Na strojích bez ovládání sacího systému zapněte odsávací zařízení.
8. ➔ Nezapínejte stroj, dokud není obrobek správně umístěn pro řezání.
9. ➔ Položte ruce na obrobek se zavřenými prsty.
 1. ➔ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
 2. ➔ Umístěte levou ruku ne blíže než 120 mm k přední hraně ochranného krytu, abyste vedli obrobek bočně.
 3. ➔ Pro další zpracování položte levou ruku na stůl stroje nebo posuvný stůl.
10. ➔ Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.
11. ➔ V závěrečné fázi řezu použijte posuvací přípravek.
12. ➔ Po skončení řezání vypněte stroj.

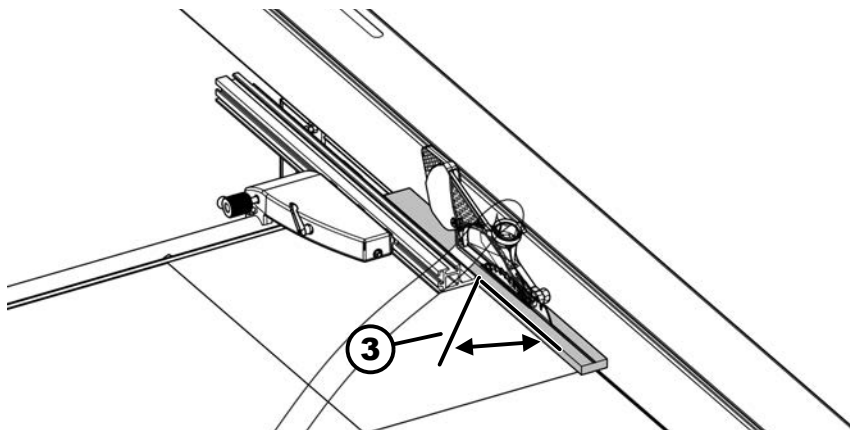
9.5.5

Podélný řez / řezání lišt



Obr. 78: Podélné řezání

- 1 Pilový kotouč
- 2 Dorazové pravítko
- 3 pomyslná čára 45°
- 4 Upnutí dorazového pravítka (upínací páka)



Obr. 79: Řezání lišt

**VAROVÁNÍ****Rotující pilový kotouč**

Vážná zranění při kontaktu s rotujícím pilovým kotoučem.

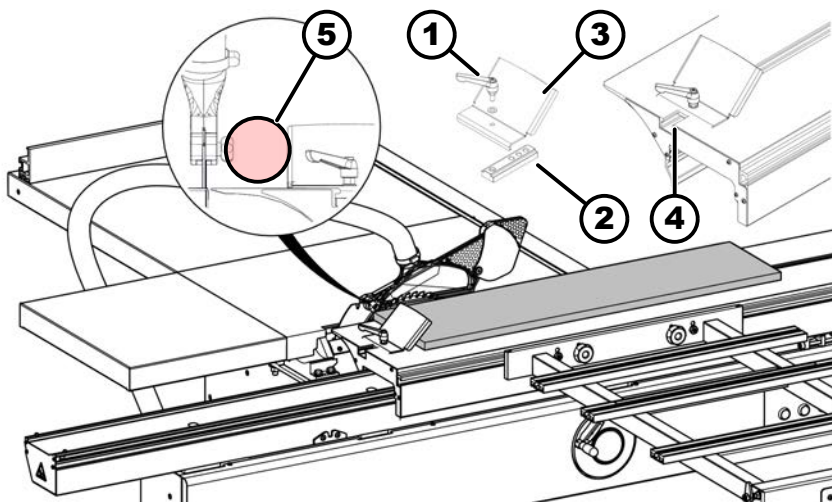
- Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
- Pomocí tlačné tyče zatlačte obrobek za pilový kotouč.

1. Dodržujte základní postupy povolených technologických postupů.
2. V případě potřeby a pouze při řezání lišt:
Přestavte dorazové pravítko na paralelním dorazu na úzkou hranu pravítka.
3. Nastavte paralelní doraz na požadovaný rozměr.
4. **Varování!** Zaklínění obrobku při obrábění.
Vážná zranění v důsledku zpětného rázu, pokud se obrobek během obrábění zasekne a nakloní.
 - Nastavte dorazové pravítko podle šířky řezu.
1. Uvolněte upnutí dorazového pravítka.
2. Posuňte dorazové pravítko až k pomyslné čáře (viz obrázek).
 - Konec dorazového pravítka se dotýká pomyslné čáry, která začíná na předním okraji pilového listu a vede přes stůl stroje pod úhlem 45° směrem dozadu.
3. Upněte dorazové pravítko.
 - Díky tomu se obrobek nemůže zaseknout mezi dorazovým pravítkem a pilovým listem.
5. Zaaretujte posuvný stůl ve střední poloze.
6. Odeberte příčný doraz.
 - Při obrábění dlouhých obrobků je zabráněno kolizi s dorazem příčného řezu.
7. Obrobek přiložte k paralelnímu dorazu.
8. Zapněte okružní pilu.
9. Položte ruce na obrobek se zavřenými prsty.
 1. Umístěte levou ruku ne blíže než 120 mm k přední hraně ochranného krytu, abyste vedli obrobek bočně.
 2. Pro další zpracování položte levou ruku na stůl stroje nebo posuvný stůl.
10. Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.

9.5.6 Omítání**VAROVÁNÍ****Nekontrolovaný pohyb obrobku**

Vážná zranění v důsledku zpětného rázu, pokud obrobek během obrábění sklouzne a nakloní se.

- Při ořezávání surových desek vždy používejte ořezávací botku nebo ořezávací zařízení.



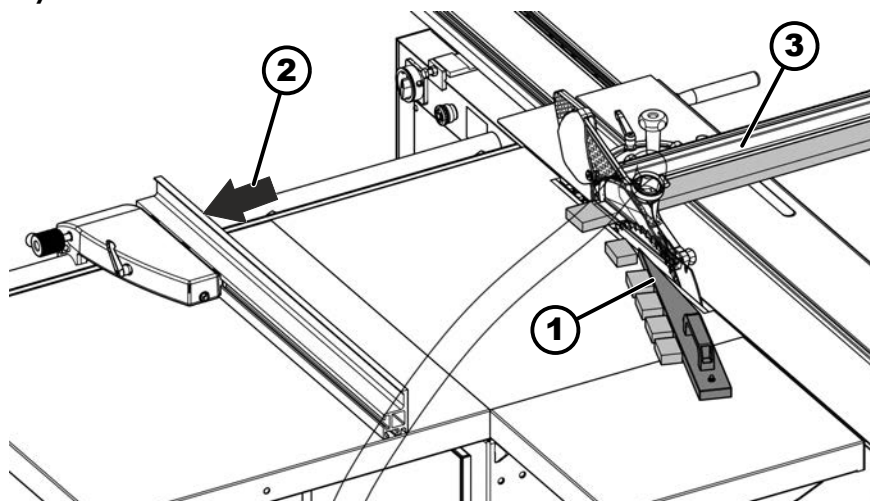
Obr. 80: Omítání

- 1 Upínací páka
- 2 Upínací destička
- 3 Ořezávací patka
- 4 Drážka
- 5 Kolizní zóna

Použití ořezávací patky (namontované na posuvném stole):

1. Dodržujte základní postupy povolených technologických postupů.
2. Odeberte příčný doraz.
3. Namontujte omítací patku:
 1. Zaved'te ořezávací patku s upínací destičkou do drážky posuvného stolu.
 2. Upněte ořezávací patku upínací pákou na posuvný stůl.
 3. Zkontrolujte oblast, kde dochází ke kolizi ořezávací patky s ochranným krytem okružní pily.
4. Uvolněte aretaci posuvného stolu a posuňte ho zcela dozadu.
5. Neobrobené prkno otočte dutou stranou dolů, položte na posuvný stůl a upněte do omítací patky.
6. Zapněte okružní pilu.
7. Položte ruce na obrobek se zavřenými prsty.
 1. Umístěte levou ruku ne blíže než 120 mm k přední hraně ochranného krytu, abyste vedli obrobek bočně.
 2. Pro další zpracování položte levou ruku na stůl stroje nebo posuvný stůl.
8. Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.

9.5.7 Řezání krátkých, úzkých obrobků



Obr. 81: Řezání krátkých, úzkých obrobků

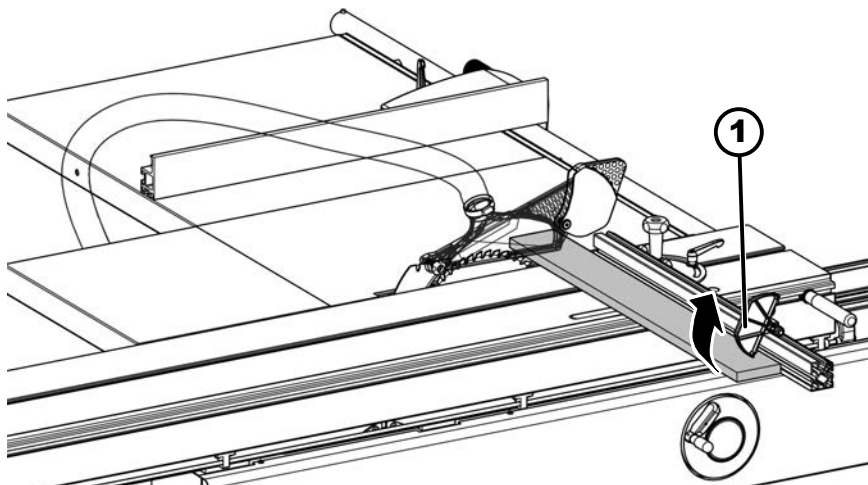
- 1 Vodicí díl s přídržnými magnety (výr.č. 420-260)
- 2 Odebírání paralelního dorazu
- 3 Pokosové pravítko

Nářadí:

- Vodicí díl s přídržnými magnety (výr.č. 420-260)

1. ➤ Dodržujte základní postupy povolených technologických postupů.
2. ➤ Odsuňte paralelní doraz co nejdále od pilového listu.
3. ➤ Upevněte na stůl stroje odsouvač tak, aby uříznuté kusy nekolidovaly se zadní částí pilového listu.
4. ➤ Uvolněte aretaci posuvného stolu.
5. ➤ Přiložte obrobek k příčnému dorazu.
6. ➤ Zapněte okružní pilu.
7. ➤ Obrobek přitlačte oběma rukama k příčnému dorazu.
 - ◆ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
8. ➤ Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.
9. ➤ Odsuňte obrobek o několik milimetrů od pilového listu a vraťte posuvný stůl do výchozí polohy.

9.5.8 Přřezávání na příčném dorazu (posuvný stůl)

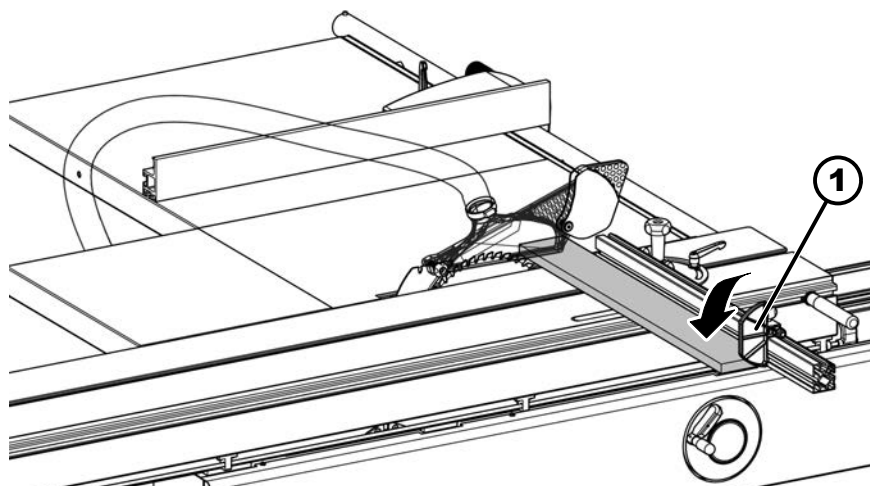


Obr. 82: Hrubé přřiznutí

1 Sklopená dorazová klapka (na obrobku)

Hrubé přřiznutí:

1. ➤ Dodržujte základní postupy povolených technologických postupů.
2. ➤ Odsuňte paralelní doraz co nejdále od pilového listu.
3. ➤ Nastavte posuvný doraz na požadovaný rozměr.
4. ➤ Uvolněte aretaci posuvného stolu.
5. ➤ Přiložte obrobek k příčnému dorazu.
6. ➤ Dorazovou klapku zvedněte nahoru a položte na obrobek (vyobrazení).
7. ➤ Obrobek přitlačte oběma rukama k příčnému dorazu.
 - ◆ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
8. ➤ Zapněte okružní pilu.
9. ➤ Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.
10. ➤ Odsuňte obrobek o několik milimetrů od pilového listu a vraťte posuvný stůl do výchozí polohy.

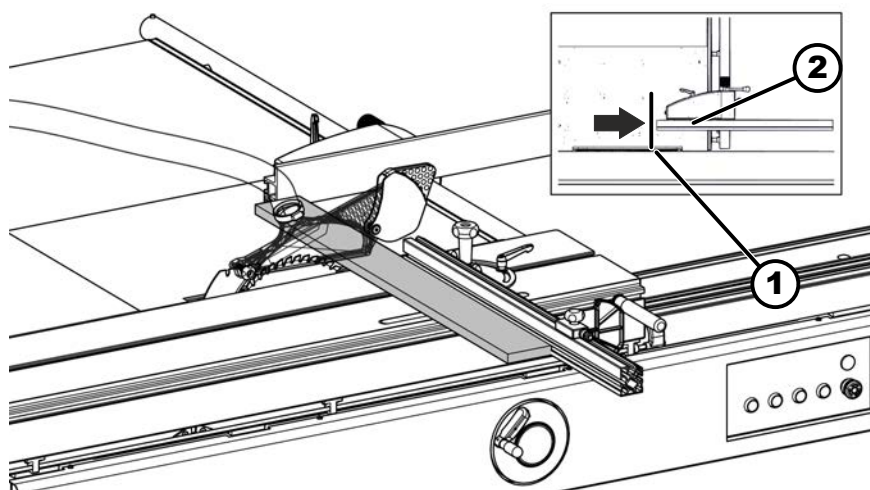


Obr. 83: Přesné přiřiznutí

1 Dorazová klapka jako doraz obrobku

Přesné přiřiznutí:

1. Sklopte dorazovou klapku dolů.
2. Přisuňte obrobek k příčnému dorazu a dorazové klapce.
3. Obrobek přitlačte oběma rukama k příčnému dorazu.
 ➤ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
4. Vedte obrobek rovnoměrně skrz pilový list.

9.5.9 Přířezávání na příčném a paralelním dorazu

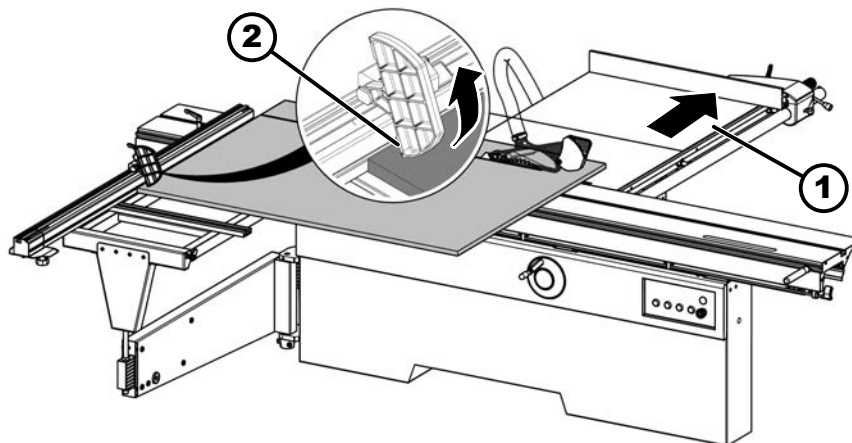
Obr. 84: Přířezávání na paralelním dorazu

- 1 Přední strana pilového listu
- 2 Dorazové pravítko

1. Dodržujte základní postupy povolených technologických postupů.
2. Nastavte paralelní doraz na požadovaný rozměr.
3. **Varování!** Zaklínění dorazového pravítka na paralelní doraz.
 Vážná zranění v důsledku zpětného rázu, pokud se obrobek během obrábění zasekne a nakloní.
 ➤ Odtáhněte dorazové pravítko až k přednímu okraji paralelního dorazu.
 1. Uvolněte upnutí dorazového pravítka.
 2. Odtáhněte dorazové pravítko až k přednímu okraji paralelního pravítka.
 ➤ Konec dorazového pravítka se dotýká pomyslné čáry, která začíná před přední hranou pilového listu a vede 90° směrem dozadu přes stůl stroje.
 3. Upněte dorazové pravítko.
 ➤ Díky tomu se obrobek nemůže zaseknout mezi dorazovým pravítkem a pilovým listem.
4. Upněte dorazové pravítko.
5. Uvolněte aretaci posuvného stolu.
6. Přiložte obrobek k příčnému dorazu.
7. Zapněte okružní pilu.

8. ➤ Zatlačte obrobek dopředu k paralelní dorazové liště (pravítko).
9. ➤ Obrobek přitlačte oběma rukama k příčnému dorazu.
 - ◆ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
10. ➤ Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.
11. ➤ Odtáhněte obrobek několik milimetrů od pilového listu a pomocí příčného dorazu jej vytáhněte do výchozí polohy.

9.5.10 Řezání s výložníkem



Obr. 85: Hrubé přříznutí

- 1 Odebírání paralelního dorazu
- 2 Dorazová klapka: poloha na obrobku



VAROVÁNÍ

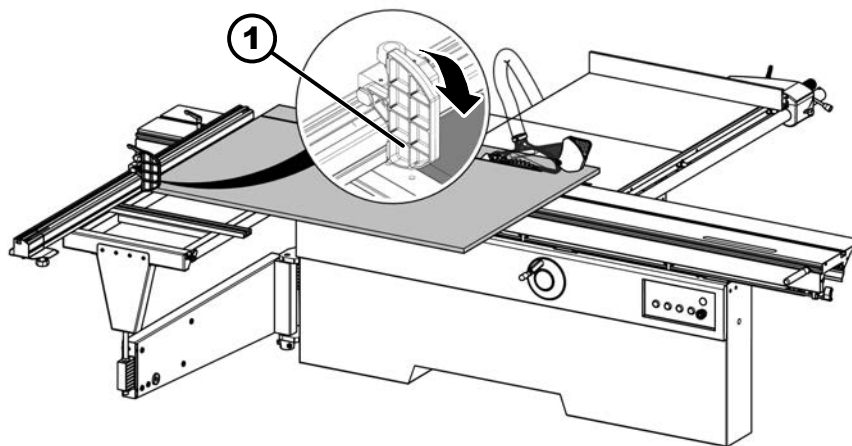
Naklání nebo převrácení obrobku

Vážná zranění v důsledku zpětného rázu, pokud se obrobek během obrábění nakloní a zasekne.

- Ujistěte se, že ponechte velké a těžké obrobky na stole výložníků.

Hrubé přříznutí:

1. ➤ Dodržujte základní postupy povolených technologických postupů.
2. ➤ Odsuňte paralelní doraz co nejdále od pilového listu.
3. ➤ Nastavte posuvný doraz na požadovaný rozměr.
4. ➤ Uvolněte aretaci posuvného stolu.
5. ➤ Přiložte obrobek k příčnému dorazu.
6. ➤ Dorazovou klapku zvedněte nahoru a položte na obrobek (vyobrazení).
7. ➤ Přitlačte obrobek k příčnému dorazu.
8. ➤ Zapněte okružní pilu.
9. ➤ Položte ruce na obrobek se zavřenými prsty.
 - ◆ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
10. ➤ Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.
11. ➤ Odsuňte obrobek o několik milimetrů od pilového listu a vraťte posuvný stůl do výchozí polohy.



Obr. 86: Přesné přiřiznutí

1 Dorazová klapka: přesná poloha řezu

Přesné přiřiznutí:

1. ➔ Sklopte dorazovou klapku dolů.
2. ➔ Přisuňte obrobek k příčnému dorazu a dorazové klapce.
3. ➔ Přitlačte obrobek k příčnému dorazu.
4. ➔ Položte ruce na obrobek se zavřenými prsty.
➔ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
5. ➔ Ved'te obrobek rovnoměrně skrz pilový list.

9.5.11 Skryté řezy (pomocná zarážka „Sägeboy“)**VAROVÁNÍ****Rotační kotouč okružní pily bez ochranných zařízení**

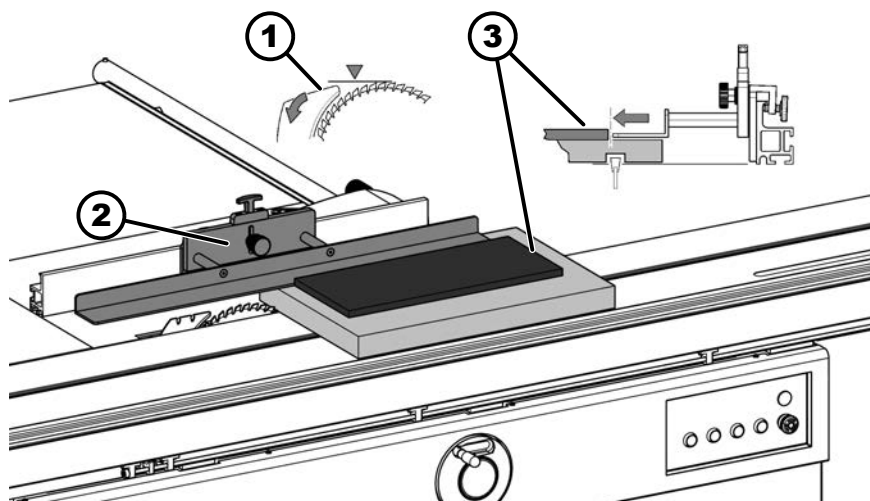
Při kontaktu s rotujícím kotoučem okružní pily bez ochranných zařízení hrozí vážná zranění.

- Použijte pomocnou zarážku „Sägeboy“ (č. pol. 01.0.022).
- Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.
- Neodstraňujte rozevírací klín.

Proužek, který byl vyříznut, odpadne na pravé straně pilového listu. Kvůli vysokému riziku zpětného rázu použijte tlačnou tyčposunovač obrobků nebo příčný dorazu k zatlačení dopředu.

1. ➔ Dodržujte základní postupy povolených technologických postupů.
2. ➔ Odstraňte ochranný kryt kotoučové pily.
3. ➔ Nastavení rozevíracího klínu: Při skrytých řezech musí být nejvyšší bod štipacího klínu 0 - 2 mm pod nejvyšším bodem pilového listu.
4. ➔ Nastavení paralelního dorazu: Přední hrana pilového listu musí být v jedné rovině s vodicím pravitkem Sägeboy.

Provedení skrytých řezů pomocí šablony



Obr. 87: Skryté řezy pomocí šablony

- 1 Nastavení rozevíracího klínu
- 2 Pomocná zarážka „Sägeboy“ (příslušenství)
- 3 Šablona (připojená k obrobku)

1. Pro stroje s posuvným stůl:

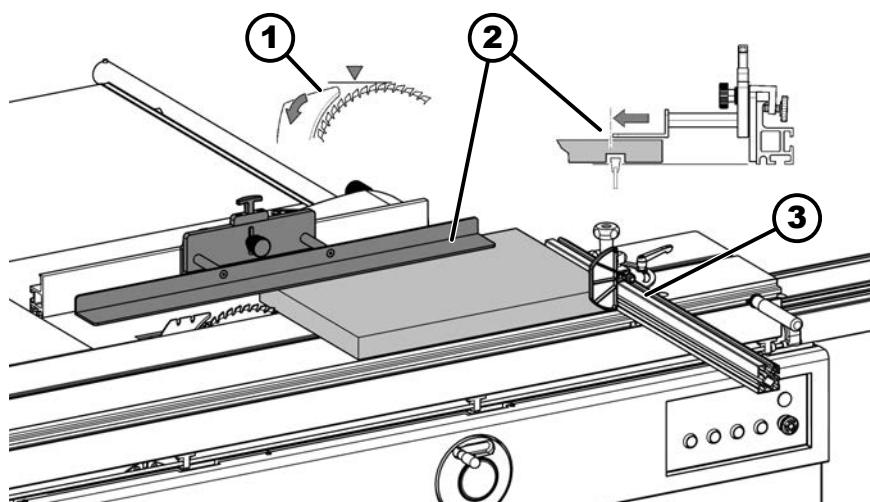
1. Zaaretujte posuvný stůl ve střední poloze.
2. Odeberte příčný doraz.
 - ➡ Při dlouhých řezech je zabráněno kolizi s dorazem příčného řezu.

2. Připevněte šablonu k obrobku.

3. Umístěte obrobek se šablonou na vodící pravitko Sägeboy.

4. Pomocí tlačné tyče posuňte malé obrobky dopředu.

Provedení skrytých řezů pomocí příčného dorazu



Obr. 88: Skryté řezy s příčným dorazem

- 1 Nastavení rozevíracího klínu
- 2 Vodící pravitko Sägeboy
- 3 Pokosové pravitko

1. Pro stroje s posuvným stůl:

1. Namontujte příčný doraz na posuvný stůl.
2. Uvolněte aretaci posuvného stolu.

2. Přiložte obrobek k příčnému dorazu.

3. Obrobek přitlačte oběma rukama k příčnému dorazu.

- ➡ Nikdy nepokládejte ruce na obrobek v nebezpečné oblasti.

4. Veďte obrobek rovnoměrně skrz pilový list.

10 Údržba

10.1 Plán údržby

Následující údržbářské práce se musejí provádět v níže uvedených časových intervalech.

Kap.	Práce k provedení	Každých 8 provozních hodin	Každých 160 provozních hodin	Jednou za měsíc	Pololetně	V případě potřeby	Strana
10.4.1	Důkladné čištění stroje	X					76
10.4.3	Čisté vodicí plochy (posuvný stůl / základní kolejnice)			X			77
10.4.4	Čištění/výměna kartáčové lišty ramena výložníku				X		78
10.4.5	Zkontrolujte vady odsávacího zařízení	X					79
10.4.5	Zkontrolujte účinnost odsávacího zařízení		X				79
10.4.5	Kontrola odsávací hadice a potrubí		X			X	79
10.4.6	Zkontrolujte ochranná zařízení (nouzové zastavení)			X			79
10.4.7	Kontrola funkčnosti ochranného zařízení (bezpečnostního spínače)			X			80
10.4.8	Mazání otočných segmentů a výškového vedení				X		81
10.4.9	Mazání vertikálního vřetene				X		82
10.4.10	Mazání naklápěcího vřetene				X		83
10.5.2	Výměna stěrače u posuvného stolu (klec kuličkového ložiska)					X	85
10.5.4	Vyrovnání klece kuličkového ložiska u posuvného stolu					X	88
10.6.1	Zkontrolujte napnutí a stav řemene				X		89

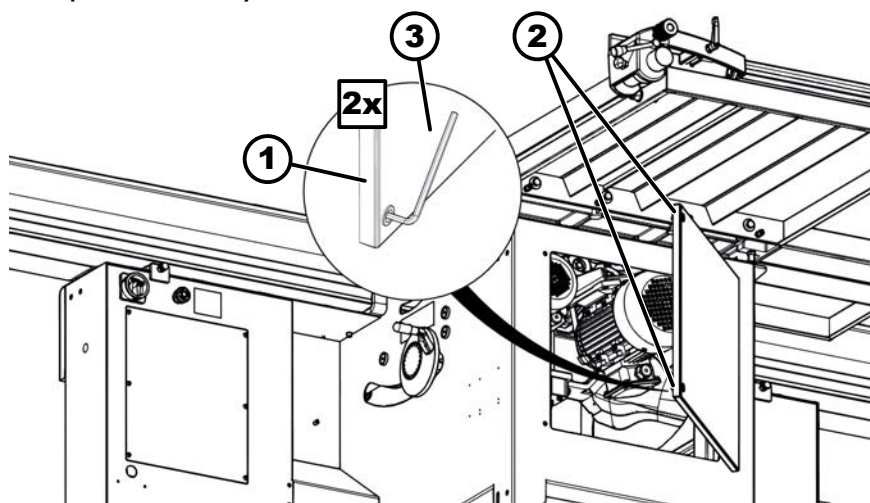
10.2 Příprava na údržbu / Otevření krytu

Pokyny pro techniky údržby

Technici údržby, kteří potřebují zkontrolovat účinnost provedené práce nebo zjistit poškození za chodu stroje, musí postupovat podle následujících pokynů:

- Vždy udržujte vizuální kontakt operátorem, abyste zajistili rychlou a nezaměnitelnou komunikaci.
- Požádejte operátora, aby opakoval a potvrdil pokyny, než je provede.
- Počkejte, až se pohyblivé části zastaví.
- Nestartujte stroj, dokud se v bezpečnostní oblasti nikdo nenachází.
- Technici údržby musí dokonale rozumět provozu a pohybům stroje a znát přesné pořadí operací.
- Ved'te registr operací údržby.

Otevření/zavření krytů na zadní straně stroje za účelem údržby



Obr. 89: Otevření krytu na zadní straně

- 1 Kryt (zadní)
- 2 Šrouby s vnitřním šestihranem
- 3 Klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 5 mm

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 5 mm

Při následujících údržbových pracích je nutné otevřít zadní kryt.

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Odpojte stroj ze zásuvky.
3. Otevřete kryt na zadní straně:
 1. Povolte šrouby s vnitřním šestihranem (2x).
 2. Odklopte kryt.
4. Po provedení údržbových prací kryt opět uzavřete.
Oba šrouby s vnitřním šestihranem zašroubujte až na doraz.
➔ Kryt nahoře i dole přiléhá ke stojanu stroje.

10.3 Čištění a mazání

- K čištění nepoužívejte stlačený vzduch, protože to vhání prach a třísky do různých kuličkových ložisek a vedení.
- K odstranění usazeného prachu používejte pouze metody odsávání s nízkým obsahem prachu.
- Podle potřeby proveďte čištění, nejpozději po každém pracovním dni nebo nejpozději po 8 provozních hodinách.

**OZNÁMENÍ****Žíravé nebo abrazivní čisticí prostředky**

Poškození povrchů stroje

- Nikdy nepoužívejte žíravé nebo abrazivní čisticí prostředky.

**Upozornění**

Ošetrovací a čisticí prostředky jsou k dispozici jako příslušenství (viz: katalog nářadí a příslušenství / internetový obchod: www.felder-group.com).

10.4 Všeobecná údržba**10.4.1 Důkladné čištění stroje****UPOZORNĚNÍ****Ostré nástroje**

Řezná zranění

- Používejte nástroje opatrně.
- Noste rukavice.
- Používejte ochranná zařízení.

Personál:

- Vyučený strojník

Nářadí:

- Čistící utěrky
- Vysavač

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Vyčistěte stroj od prachu, špon, zbytků po obrábění a jiných nečistot.
3. Vyčistěte povrchy stolu a vodící plochy. Odstraňte zbytky pryskyřice.
4. Vyčistěte paralelní doraz včetně vodící hřídele a horního krytu okružní pily nebo ochranného krytu okružní pily a zkontrolujte správnou funkci.
5. Pro stroje se stolem výložníku:
Odstraňte prach, třísky a zbytky pryskyřice z válečků a trubky ramene výložníku.
6. Proveďte vizuální kontrolu všech částí stroje.
➔ Zjistíte-li poškození stroje a jeho součástí, je třeba je okamžitě odstranit.

10.4.2 Napnutí řemene**OZNÁMENÍ****Příliš vysoké napnutí hnacího řemene**

Poškození ložiska hřídele pily nebo motoru

- Napínací šroub utáhněte jen tak, aby byl zajištěn potřebný přenos síly.
- Zkontrolujte napnutí hnacího řemene pomocí zařízení na měření frekvence.

Napnutí řemene je z výroby nastaveno na ideální hodnotu.

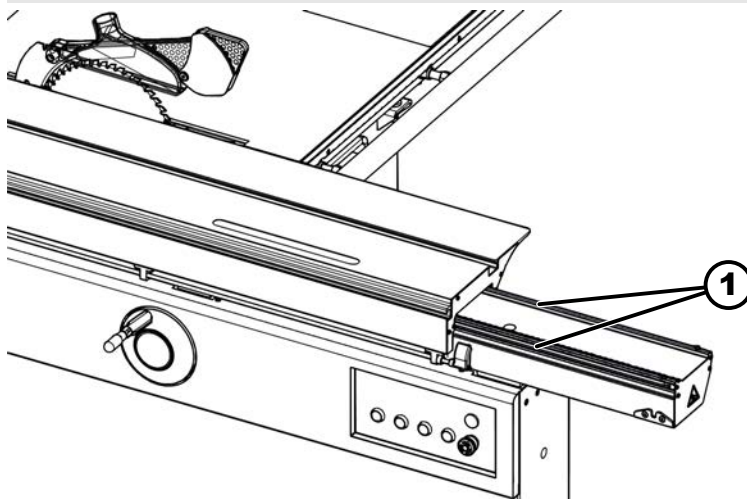
Hnací řemen předřezové provozní jednotky je napnutý pružinou, a proto nevyžaduje údržbu.

Protože se hnací řemen hřídele kotoučové pily může časem roztáhnout, sníží se i přenos výkonu. V takovém případě je třeba hnací řemen znovu utáhnout. ➔ *Kapitola 10.6.4 „Opětovné napnutí hnacího řemene“ na straně 91*

10.4.3 Čisté vodící plochy (posuvný stůl / základní kolejnice)**OZNÁMENÍ****Vodící prvky posuvného stolu neolejujte ani nemažte**

Předčasné slepení / znečištění vodících drah.

- Očistěte vodící plochy pomocí Univerzální olej Ballistol (č. položky 10.2.007).



Obr. 90: Čištění vodících ploch

1 vodící plochy

Nářadí:

- Papírová utěrka nebo utěrka z mikrovlákn

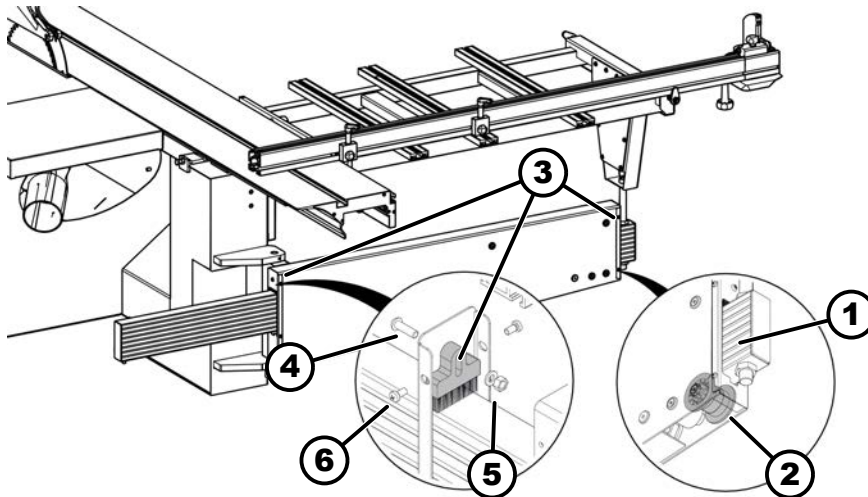
Materiál:

- Univerzální olej Ballistol (č. položky 10.2.007)

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Posuňte posuvný stůl úplně doleva.

3. ➔ Vyčistěte vodící plochy na základní dráze a posuvném stole od prachu a třísek. K tomu naneste Univerzální olej Ballistol (č. položky 10.2.007) papírem nebo hadříkem z mikrovlákna.
➔ Vodící plochy neotírejte do sucha.
4. ➔ Posuňte posuvný stůl zcela doprava a postup opakujte.
5. ➔ Posuňte posuvný stůl několikrát do koncové polohy v obou směrech.

10.4.4 Čištění/výměna kartáčové lišty ramena výložníku



Obr. 91: Kartáčová lišta ramena výložníku

- 1 Kluzná trubice
- 2 Role
- 3 Kartáčová lišta
- 4 Šroub (kartáčová lišta)
- 5 Podložka a matice
- 6 Šroub (kryt)

Vyčistěte kluznou trubici v rameni výložníku

Nářadí:

- Papírová utěrka nebo utěrka z mikrovlákna

1. ➔ Důkladně vyčistěte válečky a kluznou trubici.
2. ➔ Vyčistěte kartáčovou lištu a zkontrolujte, nakolik je opotřebená.
3. ➔ Pokud se již kluznice nečistí, musí se nastavit nebo vyměnit kartáčová lišta.

Nastavení nebo výměna kartáčové lišty:

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 4 mm
- Očkový a otevřený klíč 10 mm
- Šroubovák s křížovým nástavcem

1. ➔ Povolte šrouby (4x) a posuňte kryt stranou.
2. ➔ Povolte šroub kartáčové lišty.
3. ➔ Vyměňte kartáčovou lištu (v případě potřeby):
 1. ➔ Povolte a odstraňte šroub kartáčové lišty.
 2. ➔ Namontujte novou kartáčovou lištu pomocí šroubu, podložky a matice.
4. ➔ Nastavení kartáčové lišty:
 1. ➔ Nastavte kartáčovou lištu natolik dolů, aby se kluznice znovu čistila.
 2. ➔ Utáhněte šroub.
5. ➔ Kryt opět namontujte.

OK

- Kartáčová lišta rovnoměrně přiléhá k celé šířce kluzné trubice.
- Třísky a prach jsou z kluzné trubice odstraňovány kartáčovou lištou.

NOK

- Kartáčová lišta je nastavena šikmo nebo příliš vysoko.
- Třísky a prach se z kluzné trubice neodstraňují.

➔ Zopakujte nastavení kartáčové lišty.

10.4.5 Zkontrolujte odsávací zařízení

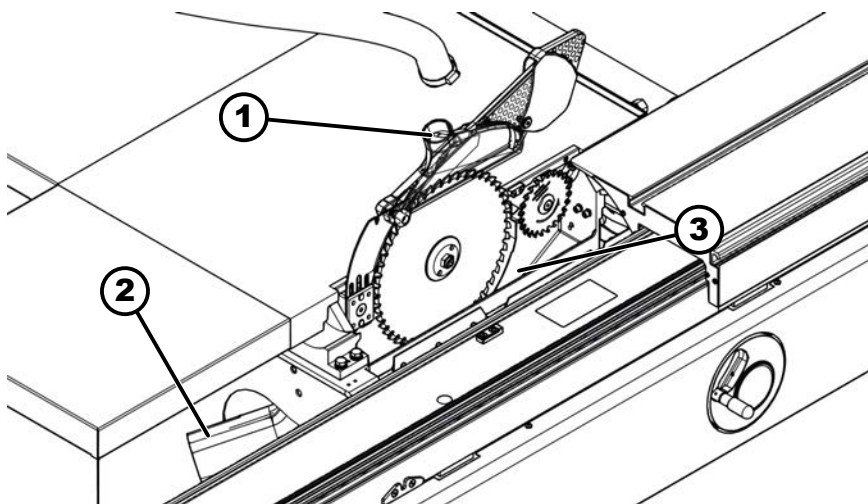
Zkontrolujte vady odsávacího zařízení

1. ➔ Vypněte stroj a odsávací systém.
2. ➔ Proveďte vizuální kontrolu všech odsávacích hadic, sacího potrubí a spojovacích dílů.
3. ➔ Zkontrolujte, zda je celé odsávací zařízení v bezvadném stavu.
4. ➔ Pro stroje s efektivně připojeným bezpotenciálovým kontaktem k ovládání odsávacího systému:
 1. ➔ Zapněte stroj.
 2. ➔ Zkontrolujte, zda se odsávací systém spustí spolu se strojem.
5. ➔ Pro stroje bez ovládání odsávacího systému:
 1. ➔ Zapněte odsávací systém.
 2. ➔ Zapněte stroj.
6. ➔ Proveďte vizuální kontrolu všech částí stroje.
 - ➔ Zjistíte-li poškození stroje a jeho součástí, je třeba je okamžitě odstranit.

Zkontrolujte účinnost odsávacího zařízení

1. ➔ Změřte průtok vzduchu a rychlost vzduchu.
2. ➔ Sací výkon musí být dostatečně velký, aby zajistil požadovaný podtlak a rychlost vzduchu v místě připojení (viz technická data nebo uspořádání).

Kontrola odsávací hadice a potrubí



Obr. 92: Vyčištění odsávání

- 1 Odsávací hrdlo (ochranný kryt okružní pily)
- 2 Odsávací hrdlo (provozní jednotka okružní pily)
- 3 Odsávací hrdlo

1. ➔ Připravte stroj na výměnu nástroje. ➔ Kapitola 8.8.2 „Příprava k výměně nástrojů“ na straně 55
2. ➔ Odstraňte odsávací hadici z odsávací příruby.
3. ➔ Odstraňte ze sací hadice a sacího trychtýře veškeré třísky, prach a odřezky materiálu.
4. ➔ Připojte odsávací hadici k odsávacímu nátrubku.
5. ➔ Uvedte stroj do provozního stavu. ➔ Kapitola 8.8.3 „Uvedení do provozního stavu“ na straně 55

10.4.6 Zkontrolujte ochranná zařízení (nouzové zastavení)

Ochranná zařízení (ovladače [nouzového zastavení]) semusí kontrolovat každý měsíc.

U strojů s označením CE platí navíc:

Hřídel pily se musí s upnutým nástrojem zastavit do 10 sekund.

Kontrola nouzového zastavení

Proveďte test nouzového zastavení se všemi akčními členy [nouzového zastavení] na stroji.

1. ➔ Uvedte stroj do provozního stavu.
2. ➔ Zapněte stroj a nechte jej krátce běžet.

3. ➔ Stiskněte [nouzové zastavení].**OK**

Stroj se okamžitě zastaví.

➔ Pokračujte dalším krokem.

NOK

Stroj se okamžitě nezastaví.

1. ➔ Je-li k dispozici: Vypněte [hlavní spínač] (poloha „O“ / „OFF“).**2. ➔** Odpojte stroj ze zásuvky.**3. ➔** Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.**4. ➔** S uzamčeným akčním členem [nouzového zastavení] zapněte stroj zeleným tlačítkem [Start].**OK**

Stroj nelze spustit.

1. ➔ Ovladač [nouzového zastavení] znovu odblokujete otočením.**2. ➔** Opakujte se všemi ovladači [nouzového zastavení] na stroji.**NOK**

Stroj lze spustit.

1. ➔ Stiskněte červené tlačítko [Stop].**2. ➔** Pokud je součástí výbavy, vypněte [hlavní spínač] (poloha „O“ / „OFF“) a zajistěte jej.**3. ➔** Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.**Zkontrolujte čas zastavení stroje**

Výbava stroje stejnsměrnou motorovou brzdou:

Stroj je vybaven automatickým brzdovým zařízením. Jedná se o bezúdržbovou stejnsměrnou brzdu. Všechna potřebná nastavení byla provedena ve výrobním závodě.

Výbava stroje bez motorové brzdy:

Stroj není vybaven motorovou brzdou. Po vypnutí stroje hřídel pily dobíhá bez brzdění.

Je to nutné pouze u strojů s označením CE.

1. ➔ Uvedte stroj do provozního stavu.**2. ➔** Zapněte stroj a nechte jej krátce běžet.**3. ➔** Vypněte stroj červeným tlačítkem [Stop].

Hřídel pily se musí s upnutým nástrojem zastavit do 10 sekund.

OK

Stroj se zastaví do 10 sekund.

➔ Kontrola doby zastavení stroje dokončena.

NOK

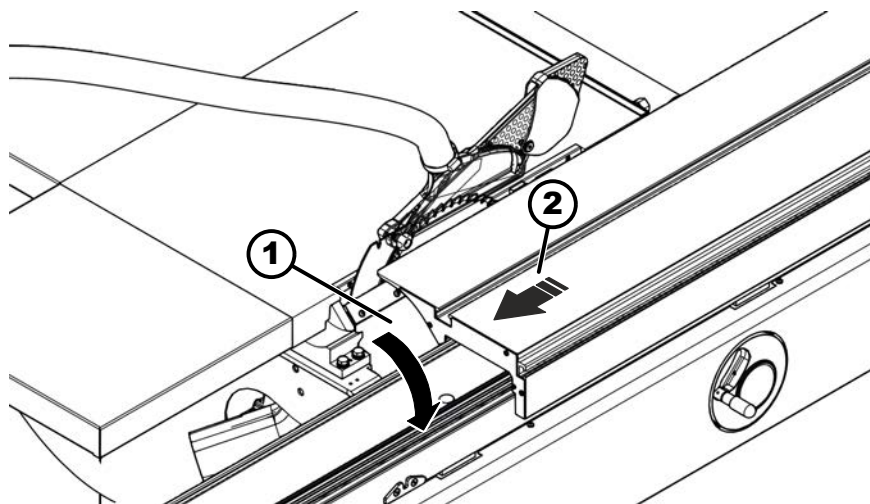
Stroji trvá déle než 10 sekund, než se zastaví.

1. ➔ Je-li k dispozici: Vypněte [hlavní spínač] (poloha „O“ / „OFF“).**2. ➔** Odpojte stroj ze zásuvky.**3. ➔** Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.

➔ Kontroluje se doba klidu stroje.

10.4.7 Kontrola funkčnosti ochranného zařízení (bezpečnostního spínače)

Ochranná zařízení (bezpečnostní spínače) se musí kontrolovat každý měsíc. Stroj lze spustit pouze v případě, že bezpečnostní spínač uvnitř stroje není aktivován pojistkou. Výklopné víko musí být přitom zavřené.



Obr. 93: Kontrola bezpečnostního spínače výklonného víka

- 1 Výklonné víko
2 Posunutí posuvného stolu doleva

Kontrola funkce bezpečnostního spínače výklonného víka

1. ➔ Nastavte okružní pilu do polohy zcela dole.
2. ➔ Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
3. ➔ Vyklapte výklonné víko dopředu. ➔ Kapitola 8.8.2 „Příprava k výměně nástrojů“ na straně 55
4. ➔ Posuňte posuvný stůl doleva, aby byl kotouč okružní pily zakrytý.
5. ➔ Na ovládacím panelu stiskněte zelené tlačítko [Start].



Stroj nelze spustit.

➔ Uved'te stroj do provozního stavu. ➔ Kapitola 8.8.3 „Uvedení do provozního stavu“ na straně 55

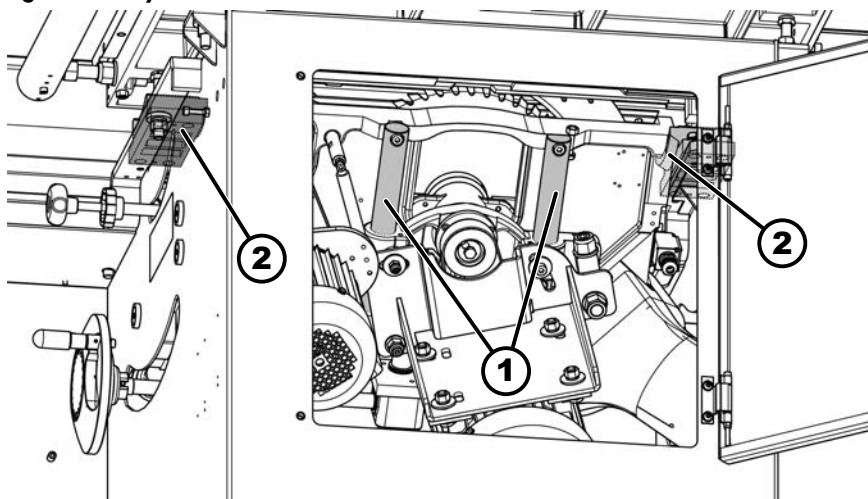


Stroj lze spustit.

1. ➔ Stiskněte červené tlačítko [Stop].
2. ➔ Vypněte [hlavní spínač] (pozice „O“ / „OFF“) a zajistěte jej.
3. ➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.

➔ Bezpečnostní spínač byl otestován.

10.4.8 Mazání otočných segmentů a výškového vedení



Obr. 94: Výškové vedení a otočné segmenty

- 1 Výškové vedení
2 Otočný segment

Nářadí:

- štětec

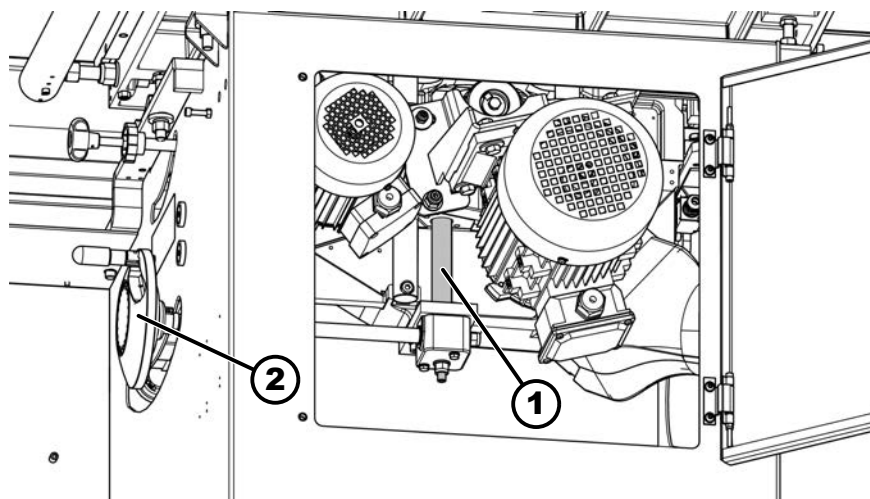
Materiál:

- Strojní mazivo
- Strojní olej

1. ➔ Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. ➔ Odmontujte ochranný kryt okružní pily.

3. ➤ Nastavte provozní jednotku okružní pily do polohy 45° a zcela dolů.
4. ➤ Odpojte stroj ze zásuvky.
5. ➤ Otevřete kryt na zadní straně. ➡ Kapitola 10.2 „Příprava na údržbu / Otevření krytu“ na straně 75
6. ➤ Důkladně očistěte výškové vedení a otočné segmenty od třísek, prachu a zbytků mastnoty.
7. ➤ Výškové vedení lehce namažte běžným strojním mazivem nebo strojním olejem.
8. ➤ Oba otočné segmenty namažte několika kapkami strojního oleje.
9. ➤ Přesuňte pilovou provozní jednotku do nejnižší polohy a poté zpět do nejvyšší polohy.
10. ➤ Opět zavřete kryt na zadní straně.
Oba šrouby s vnitřním šestihranem zašroubujte až na doraz.
➡ Kryt nahoře i dole přiléhá ke stojanu stroje.

10.4.9 Mazání vertikálního vřetene



Obr. 95: Mazání výškového vřetene

- 1 Výškové vřeteno
2 Ruční kolečko - výškové nastavení pilové jednotky

Nářadí:

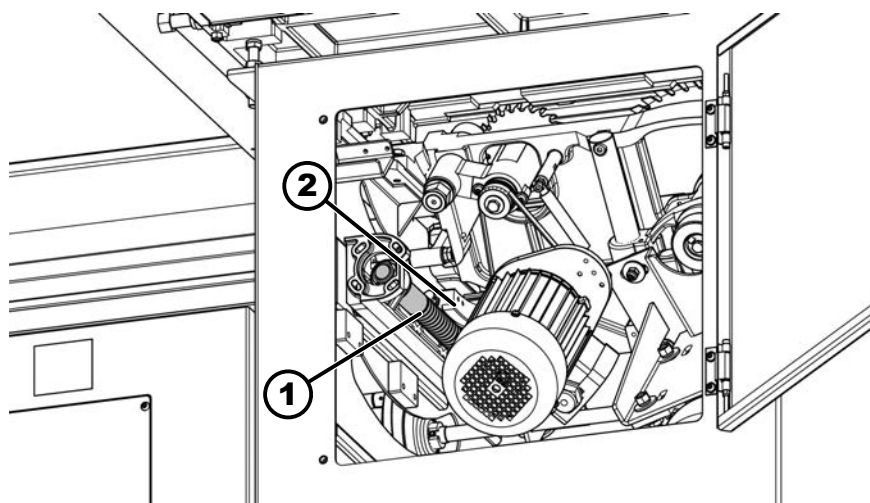
- štetec

Materiál:

- Strojní mazivo

1. ➤ Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. ➤ Odmontujte ochranný kryt okružní pily.
3. ➤ Nastavte provozní jednotku okružní pily do polohy 90° a zcela nahoru.
4. ➤ Odpojte stroj ze zásuvky.
5. ➤ Otevřete kryt na zadní straně. ➡ Kapitola 10.2 „Příprava na údržbu / Otevření krytu“ na straně 75
6. ➤ Výškové vřeteno důkladně očistěte od třísek, prachu a zbytků maziva.
7. ➤ Výškové vřeteno namažte štetcem běžným strojním mazivem.
8. ➤ Přesuňte pilovou provozní jednotku do nejnižší polohy a poté zpět do nejvyšší polohy.
9. ➤ Opět zavřete kryt na zadní straně.
Oba šrouby s vnitřním šestihranem zašroubujte až na doraz.
➡ Kryt nahoře i dole přiléhá ke stojanu stroje.

10.4.10 Mazání naklápěcího vřetene



Obr. 96: Mazání naklápěcího vřetene

- 1 kyvné vřeteno
- 2 Ozubnice (přestavení úhlu)

Nářadí:

- štětec

Materiál:

- Strojní mazivo

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Odmontujte ochranný kryt okružní pily.
3. Nastavte provozní jednotku okružní pily do polohy 45° a zcela dolů.
4. Odpojte stroj ze zásuvky.
5. Otevřete kryt na zadní straně. ➔ Kapitola 10.2 „Příprava na údržbu / Otevření krytu“ na straně 75
6. Kyvné vřeteno a ozubnici důkladně očistěte od třísek, prachu a zbytků maziva.
7. Kyvné vřeteno namažte běžným strojním mazivem pomocí štětce.
8. Otočte pilovou provozní jednotku do polohy 90° a poté zpět do polohy 45°.
9. Opět zavřete kryt na zadní straně.
Oba šrouby s vnitřním šestihranem zašroubujte až na doraz.
➔ Kryt nahoře i dole přiléhá ke stojanu stroje.

10.5 Výměna stěrek posuvného stolu (válečková klec)

10.5.1 Demontáž posuvného stolu



Upozornění

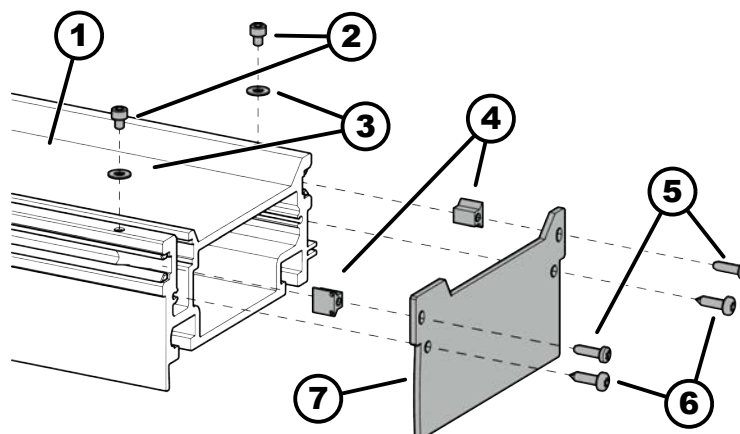
V závislosti na délce řezu jsou pro bezproblémovou demontáž a montáž zapotřebí dva až tři další pomocníci.

Následující práce jsou určeny lidem, kteří mají rozsáhlé technické znalosti. Doporučujeme, aby tyto práce provedl servis Felder Group.

Příprava stroje na demontáž posuvného stolu

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Pokud je přítomné, odstraňte namontované příslušenství z posuvného stolu.
 1. Demontujte pokosové pravítko z posuvného stolu.
 2. Demontujte stůl výložníku.
➔ Kapitola 8.3 „Montáž/demontáž stolu výložníku“ na straně 46

Příprava základní kolejnice pro demontáž posuvného stolu



Obr. 97: Kryt pojezdové dráhy

- 1 Základní kolejnice
- 2 Šrouby s vnitřním šestihranem
- 3 Podložky
- 4 Upínací čelisti
- 5 Šrouby PT (4,0 × 14)
- 6 Šrouby s půlkulatou hlavou (4,2 × 16)
- 7 Kryt pojezdové dráhy

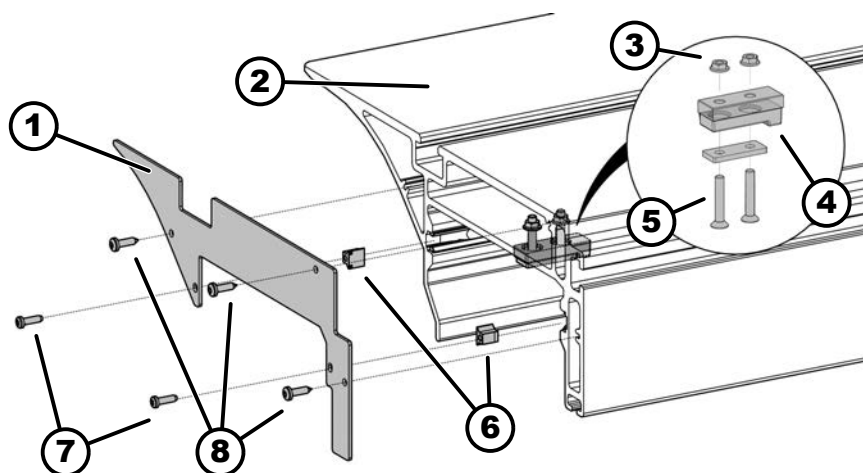
Nářadí:

- Šroubovák s vnitřním šestihranem
- Imbusové klíče

Na straně základní kolejnice, kde má být posuvný stůl vytlačen ze základní kolejnice:

1. ➔ Odstraňte šrouby s vnitřním šestihranem a podložky.
2. ➔ Povolte šrouby PT a sejměte upínací čelisti.
3. ➔ Povolte šrouby s půlkulatou hlavou a sejměte kryt základní kolejnice.

Příprava posuvného stolu na demontáž



Obr. 98: Kryt posuvného stolu a posuvný doraz

- 1 Kryt posuvného stolu
- 2 Posuvný stůl
- 3 Matice
- 4 Posuvný doraz (dbejte na montážní polohu)
- 5 Zápustný šroub
- 6 Upínací čelisti
- 7 Šrouby PT (4,0 × 14)
- 8 Šrouby s půlkulatou hlavou (4,2 × 16)

Nářadí:

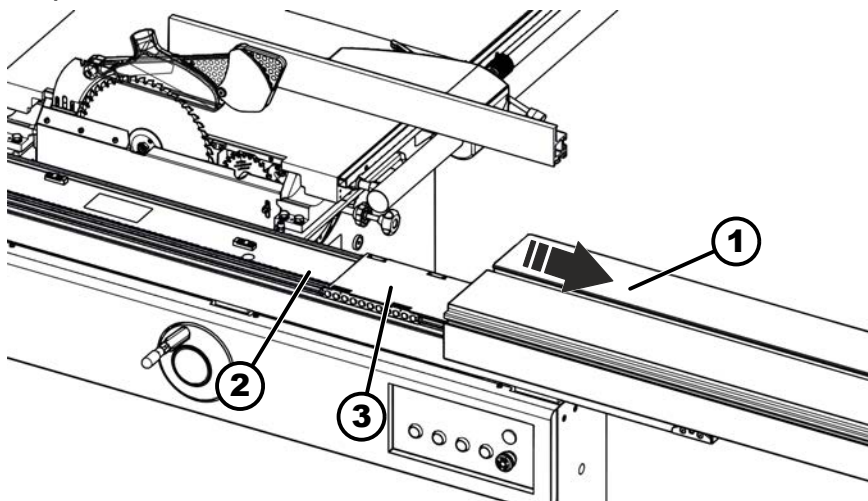
- Šroubovák s vnitřním šestihranem
- Imbusové klíče
- Stranový/očkový klíč

Sejměte kryt posuvného stolu na opačné straně než sejmutý kryt základní dráhy:

1. ➔ Povolte šrouby PT a sejměte upínací čelisti.

2. ➔ Povolte šrouby s půlkulatou hlavou a sejměte kryt posuvného stolu.
3. ➔ Přidržte šestihrannou matici a povolte šroub se zápustnou hlavou.
4. ➔ Odstraňte šestihrannou matici, zápustný šroub a posuvný doraz.

Stáhnutí posuvného stolu ze základní kolejničky



Obr. 99: Demontáž posuvného stolu

- 1 Posuvný stůl
- 2 Základní kolejnička
- 3 pouzdro s kuličkovými ložisky



VAROVÁNÍ

Pád posuvného stolu při demontáži ze stroje

Vážná zranění důsledkem vysoké hmotnosti.

- V závislosti na délce řezu jsou pro bezpečnou montáž zapotřebí minimálně dva další pomocníci.

Na straně, kde má být posuvný stůl vytlačen ze základní kolejničky:

1. ➔ Pomalu vytáhněte posuvný stůl ze základní kolejničky.
Posuvný stůl nenaklánějte, podepřete jej zespodu pomocí pomocníků.
2. ➔ Držte pouzdro s kuličkovými ložisky za základní kolejničku a zajistěte ji proti pádu.

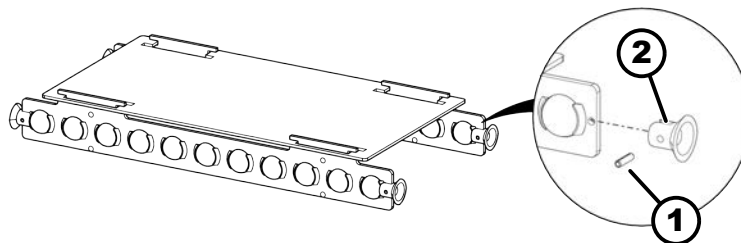
10.5.2 Výměna stěrače u posuvného stolu (klec kuličkového ložiska)



Upozornění

Stěrky pouzder na kuličky podléhají určitému opotřebení. Pokud již není zajištěna správná funkce stěrky, je nutné ji vyměnit.

K tomu je třeba ze stroje vyjmout posuvný stůl. ➔ Kapitola 10.5.1 „Demontáž posuvného stolu“ na straně 83



Obr. 100: Pouzdro na kuličky - stěrka

- 1 Čep
- 2 Stěrka

Nářadí:

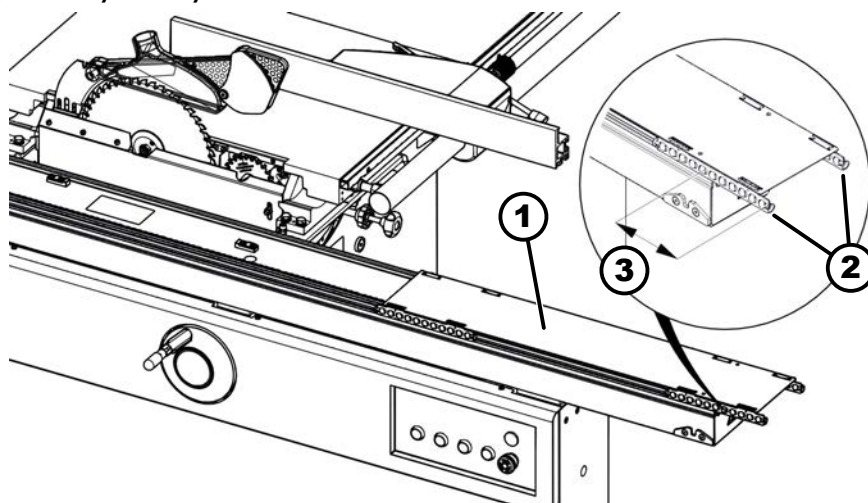
- Průraz (děrovač) - 1,5 mm
- Kleštiny

1. ➔ Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. ➔ Demontujte posuvný stůl.
3. ➔ Odstraňte čep a sejměte opotřebovaný stěrač.

4. ➔ Nasadíte nový stěrač a upevníte jej čepem.
5. ➔ Posuvný stůl opět namontujete.

10.5.3 Montáž posuvného stolu

Umístíte mřížkovou desku s pouzdry s kuličkovými ložisky na základní dráhu

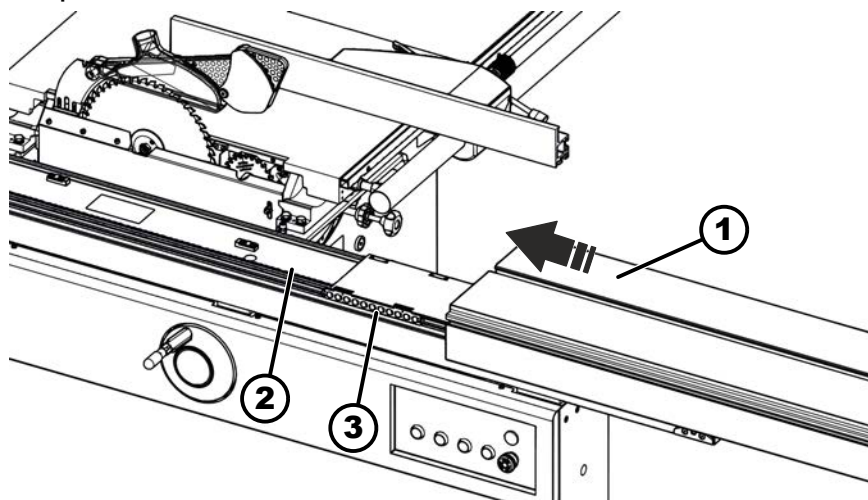


Obr. 101: Základní dráha s pouzdem kuličkového ložiska

- 1 Mřížková deska
- 2 Klece kuličkového ložiska
- 3 K polovině na základní kolejnici

1. ➔ Zkontrolujte, zda stěrače u klecí kuličkového ložiska dobře sedí.
2. ➔ Zkontrolujte, zda jsou kuličky v klecích kuličkového ložiska kompletní.
3. ➔ Lištu s klecemi kuličkového ložiska nasuňte z poloviny na vedení pojezdové dráhy.

Posunutí posuvného stolu na základní kolejnici

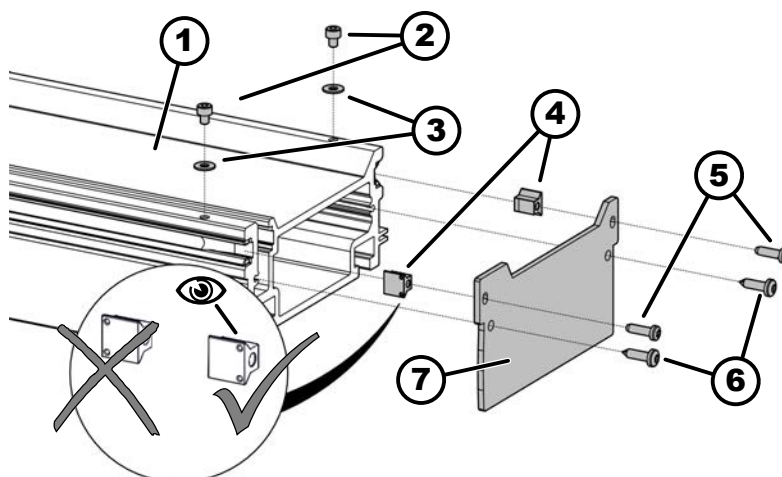


Obr. 102: Montáž posuvného stolu

- 1 Posuvný stůl
- 2 Základní kolejnice
- 3 pouzdro s kuličkovými ložisky

1. ➔ Nasuňte posuvný stůl na klece kuličkového ložiska.
2. ➔ Posuňte posuvný stůl o několik centimetrů přes vedení základní dráhy.
3. ➔ Pokračujte v zasouvání posuvného stolu na základní kolejnici a ujistěte se, že jsou kuličkové klece úhledně zašroubovány mezi základní kolejnici a posuvným stolem.
4. ➔ Nasuňte kompletní posuvný stůl na spodní vedení.

Montáž krytu základní dráhy a krytu posuvného stolu



Obr. 103: Kryt pojezdové dráhy

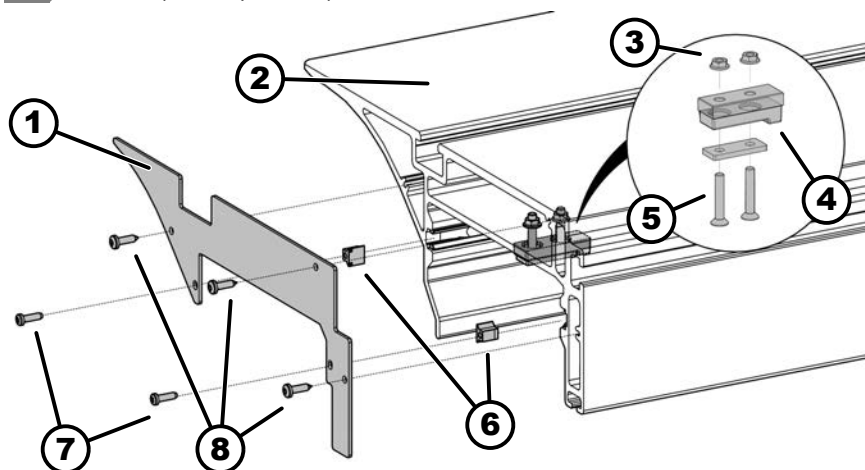
- 1 Základní kolejnice
- 2 Šrouby s vnitřním šestihranem
- 3 Podložky
- 4 Upínací čelisti
- 5 Šrouby PT (4,0 × 14)
- 6 Šrouby s půlkulatou hlavou (4,2 × 16)
- 7 Kryt pojezdové dráhy

Nářadí:

- Šroubovák s vnitřním šestihranem
- Imbusové klíče

Na spodním vedení:

1. Zašroubujte šroub s vnitřním šestihranem s podložkami.
2. Pomocí šroubů s čokovou hlavou připevněte kryt pojezdové dráhy.
3. Nasadíte upínací čelisti. Ujistěte se, že je montážní poloha správná: Dva body musí směřovat ven.
4. Našroubujte šrouby PT do upínacích čelistí.



Obr. 104: Kryt posuvného stolu a posuvný doraz

- 1 Kryt posuvného stolu
- 2 Posuvný stůl
- 3 Matice
- 4 Posuvný doraz (dbejte na montážní polohu)
- 5 Zápustný šroub
- 6 Upínací čelisti
- 7 Šrouby PT (4,0 × 14)
- 8 Šrouby s půlkulatou hlavou (4,2 × 16)

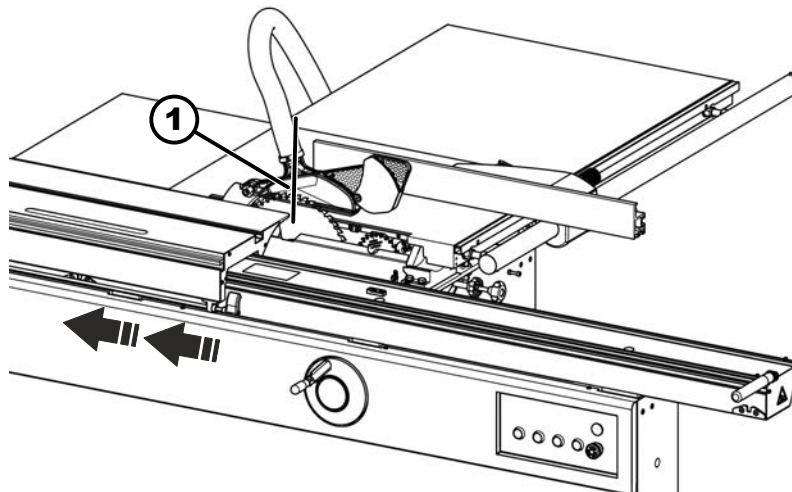
Nářadí:

- Šroubovák s vnitřním šestihranem
- Imbusové klíče
- Stranový/očkový klíč

Na protilehlé straně u posuvného stolu:

1. → Připevněte posuvný doraz pomocí zápuštného šroubu a šestihranné matice.
Dbejte na správnou montážní polohu: Silnější strana gumové zarážky musí směřovat ke středu posuvného stolu.
2. → Přišroubujte kryt posuvného stolu pomocí šroubů s půlkulatou hlavou.
3. → Nasad'te upínací čelisti. Ujistěte se, že je montážní poloha správná: Dva body musí směřovat ven.
4. → Našroubujte šrouby PT do upínacích čelistí.

10.5.4 Vyrovnání klece kuličkového ložiska u posuvného stolu



Obr. 105: Vyrovnání klece kuličkového ložiska u posuvného stolu

1 Středový pilový list



Upozornění

Krátkými pohyby posuvným stolem se může kuličková klec v průběhu času pohybovat mezi posuvným stolem a základní dráhou.

V takovém případě již nelze dosáhnout plné délky řezu.

Plech klece s kuličkovými klecemi musí být po montáži správně umístěn.

1. → Plynulým pohybem posuňte posuvný stůl přes odpor až doleva do krajní polohy.
2. → Poté posuvný stůl rychle posuňte plynulým pohybem doprava až do krajní polohy k dorazu.
➡ Plech klece s kuličkovými klecemi je umístěn správně.
3. → Posuvný stůl posuňte směrem doleva až na doraz.

OK

Koncová hrana posuvného stolu zasahuje minimálně do středu kotouče okružní pily.

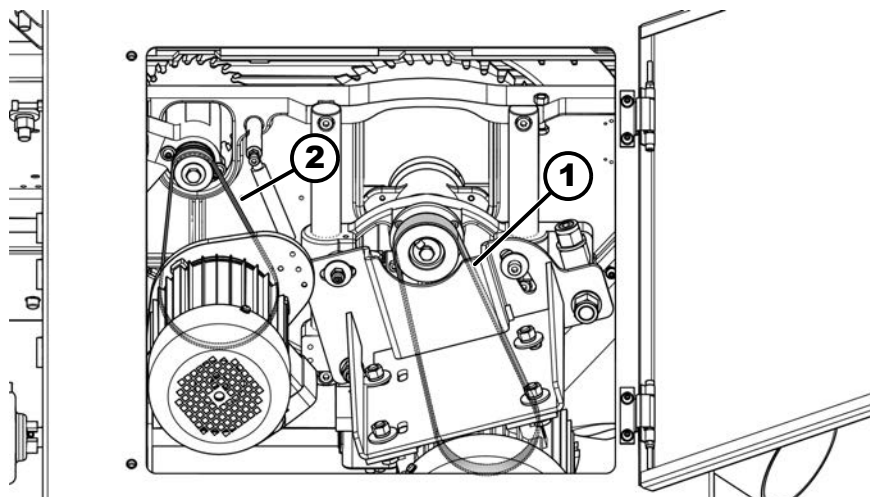
NOK

Požadovaná délka řezu není dosažena.

→ Znovu vyrovnejte pouzdro s válcovými ložisky posuvného stolu.

10.6 Kontrola/výměna hnacího řemene kotoučové pily

10.6.1 Zkontrolujte napnutí a stav řemene



Obr. 106: Kontrola hnacího řemene

- 1 Hnací řemen hřídele kotoučové pily (frekvence 140–160 Hz)
 - 2 Hnací řemen provozní jednotky předřezu (napínaný pružinou)
 - Napnutí řemene je z výroby nastaveno na ideální hodnotu.
 - Napnutí řemenu je specifikováno jako kmitání v Hertzech (Hz).
 - Správné napnutí řemenu lze zkontrolovat pouze pomocí měřicího zařízení.
1. ➔ Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
 2. ➔ Odmontujte ochranný kryt okružní pily.
 3. ➔ Nastavte provozní jednotku okružní pily do polohy 45° a zcela dolů.
 4. ➔ Odpojte stroj ze zásuvky.
 5. ➔ Otevřete kryt na zadní straně. ➔ Kapitola 10.2 „Příprava na údržbu / Otevření krytu“ na straně 75
 6. ➔ Zkontrolujte stav celého řemene několika ručními otáčkami.

OK

Žádné poškození, praskliny ani boční trhliny.
➔ Pokračujte dalším krokem.

NOK

Praskliny na zadní straně pásu, boční trhliny nebo křehká místa.
➔ Vyměňte hnací řemen. ➔ Kapitola 10.6.2 „Výměna hnacího řemene“ na straně 90
 7. ➔ Zkontrolujte napnutí řemene pomocí měřicího zařízení.

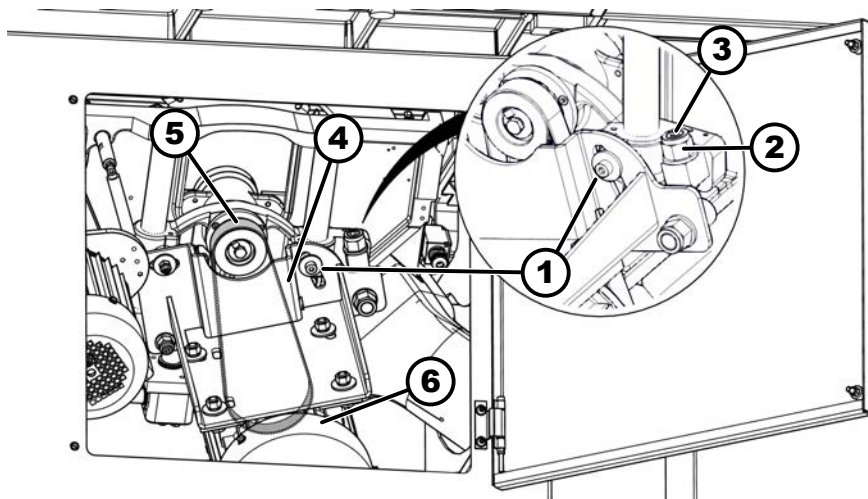
OK

Napnutí hnacího řemenu 140–160 Hz

NOK

Frekvence vibrací v hertzech (Hz) není ve stanoveném rozsahu.
➔ Znovu napněte hnací řemen. ➔ Kapitola 10.6.4 „Opětovné napnutí hnacího řemene“ na straně 91
 8. ➔ Opět zavřete kryt na zadní straně.
 Oba šrouby s vnitřním šestihranem zašroubujte až na doraz.
 ➔ Kryt nahoře i dole přiléhá ke stojanu stroje.

10.6.2 Výměna hnacího řemene



Obr. 107: Výměna hnacího řemene

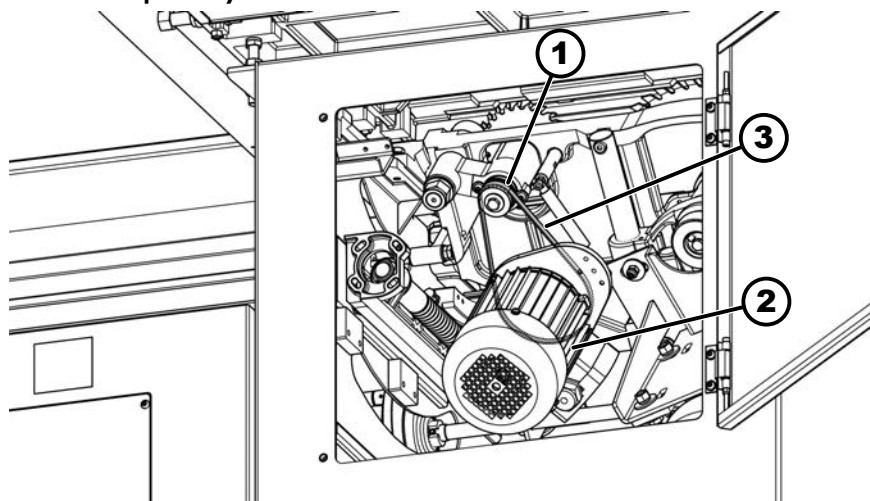
- 1 Upínací šroub
- 2 Pojistná matice
- 3 Povolte napínací šroub řemene
- 4 Hnací řemen (napnutí 140–160 Hz)
- 5 Vřeteno pily
- 6 Hnací motor

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 6 mm
- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 8 mm
- Očkový a otevřený klíč 24 mm

1. Příprava stroje na údržbu.
2. Odmontujte ochranný kryt okružní pily.
3. Nastavte provozní jednotku okružní pily do polohy 45° a zcela dolů.
4. Sejměte a uvolněte starý hnací řemen:
 1. Povolte upínací šroub.
 2. Držte pojistnou matici.
 3. Povolte napínací šroub řemene.
5. Nasadte nový hnací řemen:
 1. Nejprve jej zavěste na vřeteno pily.
 2. Hnací motor vytáhněte nahoru.
 3. Zavěste hnací řemen na hnací motor.
6. Uved'te řemen plochy horní do pohybu rukou a zkontrolujte, jestli dobře sedí.
7. Napněte hnací řemen. ➔ Kapitola 10.6.4 „Opětovné napnutí hnacího řemene“ na straně 91.

10.6.3 Výměna řemene předřezávací jednotky

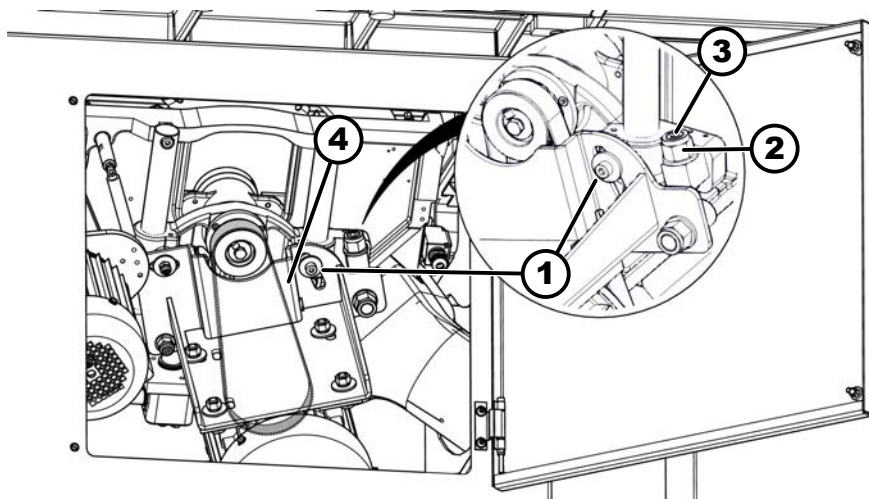


Obr. 108: Výměna řemene předřezávací jednotky

- 1 Vřeteno pily
- 2 Hnací motor
- 3 Hnací řemen provozní jednotky předřezu (napínaný pružinou)

1. Příprava stroje na údržbu.
2. Odmontujte ochranný kryt okružní pily.
3. Nastavte provozní jednotku okružní pily do polohy 45° a zcela dolů.
4. Hnací motor vytáhněte nahoru.
5. Vyjměte starý hnací řemen.
6. Nasadíte nový hnací řemen:
 1. Nejprve jej zavěste na vřeteno pily.
 2. Hnací motor vytáhněte nahoru.
 3. Zavěste hnací řemen na hnací motor.
7. Uvedte řemen plochy horní do pohybu rukou a zkontrolujte, jestli dobře sedí.
8. Hnací řemen je napnutý pružinou a není třeba ho dodatečně napínat.
9. Opět zavřete kryt na zadní straně.
Oba šrouby s vnitřním šestihranem zašroubujte až na doraz.
➡ Kryt nahoře i dole přiléhá ke stojanu stroje.

10.6.4 Opětovné napnutí hnacího řemene



Obr. 109: Výměna hnacího řemene

- 1 Upínací šroub
- 2 Pojistná matice
- 3 Povolte napínací šroub řemene
- 4 Hnací řemen (napnutí 140–160 Hz)

**OZNÁMENÍ****Příliš vysoké napnutí hnacího řemene**

Poškození ložiska hřídele pily nebo motoru

- Napínací šroub utáhněte jen tak, aby byl zajištěn potřebný přenos síly.
- Zkontrolujte napnutí hnacího řemene pomocí zařízení na měření frekvence.

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 6 mm
- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 8 mm
- Očkový a otevřený klíč 24 mm

1. ➞ Příprava stroje na údržbu.
2. ➞ Odmontujte ochranný kryt okružní pily.
3. ➞ Nastavte provozní jednotku okružní pily do polohy 45° a zcela dolů.
4. ➞ Napněte hnací řemen pomocí napínacího šroubu.
 1. ➞ Povolte upínací šroub.
 2. ➞ Držte pojistnou matici.
 3. ➞ Utáhněte napínací šroub řemene.
 4. ➞ Utáhněte aretační šroub.
5. ➞ Opět zavřete kryt na zadní straně.

Oba šrouby s vnitřním šestihranem zašroubujte až na doraz.

➡ Kryt nahoře i dole přiléhá ke stojanu stroje.

11 Odstraňování poruch

11.1 Chování při poruchách



VAROVÁNÍ

Nesprávné odstraňování závad

Vážná zranění a škody na majetku

- Odstraňování závad smí provádět pouze autorizovaný, vyškolený personál, který je obeznámen s fungováním stroje při dodržení všech bezpečnostních předpisů.

Oznamte poruchy a závady na stroji, včetně ochranných krytů a nářadí, ihned po jejich zjištění.

V případě poruch, které bezprostředně ohrožují osoby, majetek nebo provozní bezpečnost:

1. ➔ Okamžitě zastavte stroj pomocí [nouzového zastavení] nebo červeného tlačítka [Stop].
2. ➔ Zajistěte stroj proti opětovnému zapnutí a také jej odpojte od napájení.
3. ➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group a nechte poruchu odstranit.

11.2 Postup po odstranění poruch

1. ➔ Zkontrolujte, zda závada a příčina závady byly odborně odstraněny.
2. ➔ Zkontrolujte, zda byla všechna bezpečnostní zařízení instalována v souladu s předpisy a jsou v technicky a funkčně bezvadném stavu.
3. ➔ Ujistěte se, že se v nebezpečné zóně stroje nenacházejí žádné osoby.

11.3 Poruchy, příčiny a náprava

Uvedené příklady upozorňují na možné nežádoucí stavy stroje. Neexistuje žádný nárok na úplnost.

Tyto informace mají umožnit obsluhu rozpoznat a odstranit závady při obsluze stroje.

Porucha na stroji - pilové provozní jednotce

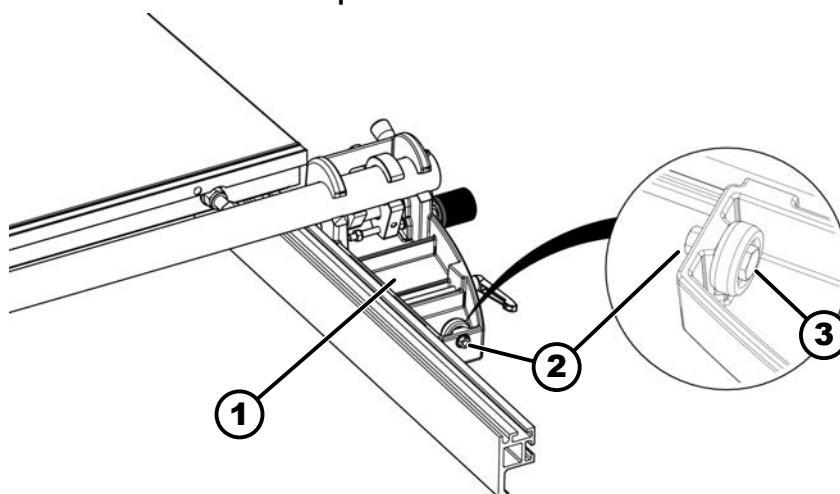
Popis chyby	Příčina	Odstranění
Pohon [nouzového zastavení] stroj nezastaví okamžitě.	Porucha v elektrickém systému / řetězci příkazů [nouzového zastavení].	1. ➔ Vypněte [hlavní vypínač] (pozice „O“ / „OFF“). 2. ➔ Odpojte stroj ze zásuvky. 3. ➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.
Stroj lze znovu uvést do provozu při uzamčeném [nouzovém zastavení].	Ovladač [nouzového zastavení] je vadný.	1. ➔ Stiskněte červené tlačítko [Stop]. 2. ➔ Vypněte [hlavní spínač] (pozice „O“ / „OFF“) a zajistěte jej. 3. ➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.
Stroj se nezastaví okamžitě červeným tlačítkem [stop].	Porucha v elektrickém systému.	1. ➔ Je-li k dispozici: Vypněte [hlavní spínač] (poloha „O“ / „OFF“). 2. ➔ Odpojte stroj ze zásuvky. 3. ➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.
Bezpečnostní spínač bez funkce.	Porucha v elektrickém systému.	1. ➔ Je-li k dispozici: Vypněte [hlavní spínač] (poloha „O“ / „OFF“). 2. ➔ Odpojte stroj ze zásuvky. 3. ➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.
Stroj nelze vypnout.	Porucha v elektrickém systému / řetězci příkazů [nouzového zastavení].	1. ➔ Vypněte [hlavní vypínač] (pozice „O“ / „OFF“). 2. ➔ Odpojte stroj ze zásuvky. 3. ➔ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.
Stroj nefunguje.	[Hlavní vypínač] je vypnutý (poloha „O“ / „OFF“)	➔ Zapněte hlavní spínač (poloha „I“ / „ON“).
	Chyba v elektrickém připojení.	➔ Zkontrolujte elektrické připojení (přívodní vedení, pojistky).

Popis chyby	Příčina	Odstranění
Hřídel kotoučové pily se nespouští.	Aktivováno [nouzové zastavení].	→ Ovladač [nouzového zastavení] znovu odblokujete otočením.
	Výklopné víko otevřeno / bezpečnostní spínač aktivován.	→ Uvedte stroj do provozního stavu.
	Aktivoval se [ochranný spínač motoru].	1. → Vypněte hlavní spínač a nechte motor vychladnout. 2. → Spusťte stroj znovu.
Motor běží, ale pilový list se netočí.	Roztržený hnací řemen.	→ Vyměňte hnací řemen.
Skřípání řemenů při zapnutí, resp. při rozběhu stroje.	Řemen je příliš volný.	→ Zkontrolujte napnutí řemene, v případě potřeby jej dotáhněte.
	Hnací řemen je opotřeбенý.	→ Vyměňte hnací řemen.
Kotouč okružní pily se nezastaví do 10 sekund.	Porucha v elektrickém systému / brzdě.	→ Kontaktujte Servisní středisko Felder Group.

Porucha na stroji - mechanická

Popis chyby	Příčina	Odstranění
Nesprávná výška paralelního dorazového pravítka nad stolem stroje.	Bylo změněno výškové nastavení.	→ Nastavte výšku dorazového pravítka.
Nesprávný úhel paralelního dorazového pravítka.	Bylo změněno nastavení úhlu.	→ Nastavte/korigujte úhel paralelního pravítka.
Úhel 0° pokosového pravítka není správný.	Bylo změněno nastavení úhlu.	1. → Korigujte úhel 0° příčného dorazu. 2. → Zkontrolujte nastavení 5stranným zkušebním řezem.
Špatná kvalita řezání.	Pilový list je tupý nebo nesprávně zvolený pro obrobek.	→ Vyměňte pilový list.
	Výška řezu je nastavena příliš vysoko.	→ Výšku řezu nastavte pouze na nezbytně nutnou výšku.
Nelze dosáhnout plné pracovní délky posuvného stolu.	Došlo k posunutí klece kuličkového ložiska u posuvného stolu.	→ Vyrovnejte klec kuličkového ložiska u posuvného stolu.
Zasekávání stolu/ramena výložníku.	Nečistoty a usazeniny na kluzné trubici.	→ Důkladně vyčistěte válečky a kluznou trubici.

11.4 Nastavte výšku paralelního dorazu nad stolem stroje



Obr. 110: Úprava výšky paralelního dorazu

- 1 Paralelní pravítko
- 2 Pojistná matice
- 3 Excentrický stavěcí šroub

Nářadí:

- Očkový a otevřený klíč 13 mm
- Očkoplochý klíč 16 mm

Dorazové pravítko by mělo být rovnoběžné se stolem stroje. Toto nastavení je důležité při práci s pomocným dorazem „Sägeboy“ na paralelním dorazu.

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Zatlačte paralelní doraz na konec hřídele dorazu a vyhněte ho.
3. Zajistěte excentrický stavěcí šroub pomocí otevřeného klíče proti otočení.
4. Povolte pojistnou matici.
5. Pomocí stavěcího šroubu přestavte výšku dorazu.
6. Pojistnou matici opět utáhněte.
7. Vraťte paralelní doraz zpět.
8. Zkontrolujte nastavení výšky.

OK

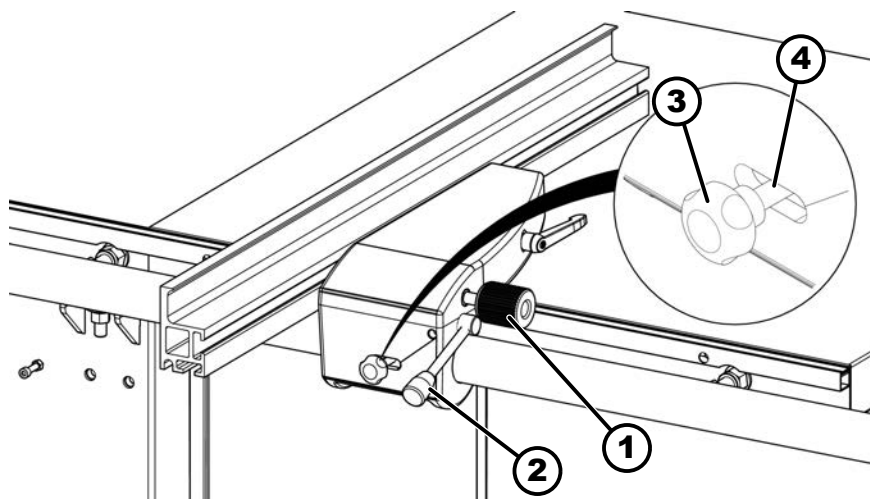
Dorazové pravítko v rovnoměrné vzdálenosti rovnoběžně se stolem stroje.

NOK

Dorazové pravítko není rovnoběžné se stolem stroje.

→ Nastavte výšku paralelního dorazu pomocí stavěcího šroubu.

11.5 Jemné seřízení paralelního dorazu



Obr. 111: Jemné nastavení paralelního pravítka

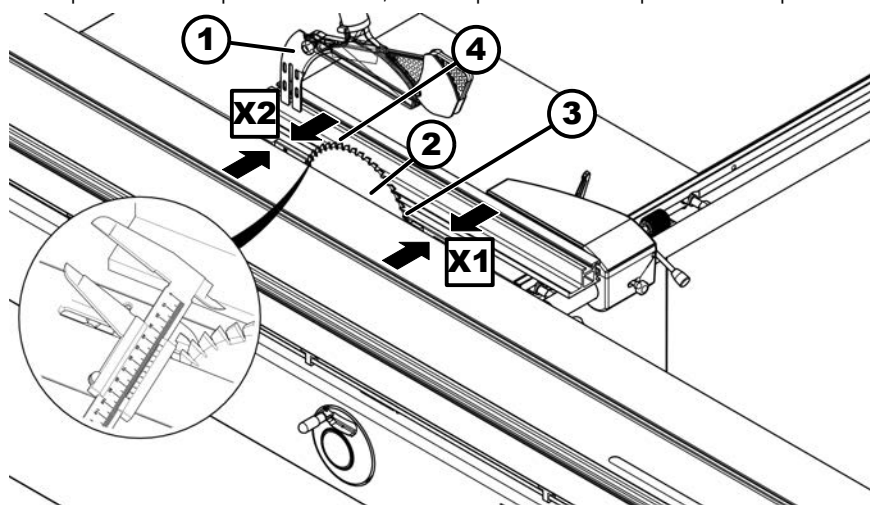
- 1 šroub s rýhovanou rukojetí
- 2 Upínací páka
- 3 Šroub s rýhovanou hlavou
- 4 Závítová tyč / podélný otvor

1. Vypněte stroj.
2. Utáhněte šroub s rýhovanou hlavou.
3. Povolte upínací páku.
4. Otáčejte rýhovanou rukojetí, dokud nebude závítová tyč uprostřed šěrby.
5. Zaaretujte upínací páku.
6. Povolte šroub s rýhovanou hlavou.

11.6 Korekce úhlu paralelního dorazu (nastavení volného řezu)

Úhel mezi dorazovým pravítkem a stolem stroje nebo pilovým listem se také nazývá volný řez. Správně nastavený volný řez je důležitý, aby se obrobek při podélném řezání nespálil nebo nepoškodil směrem nahoru pohybující se částí pilového kotouče.

Pokud je volné řezání správně nastaveno, během zpracování vzniká jen velmi málo prachu.



Obr. 112: Příprava volného řezu

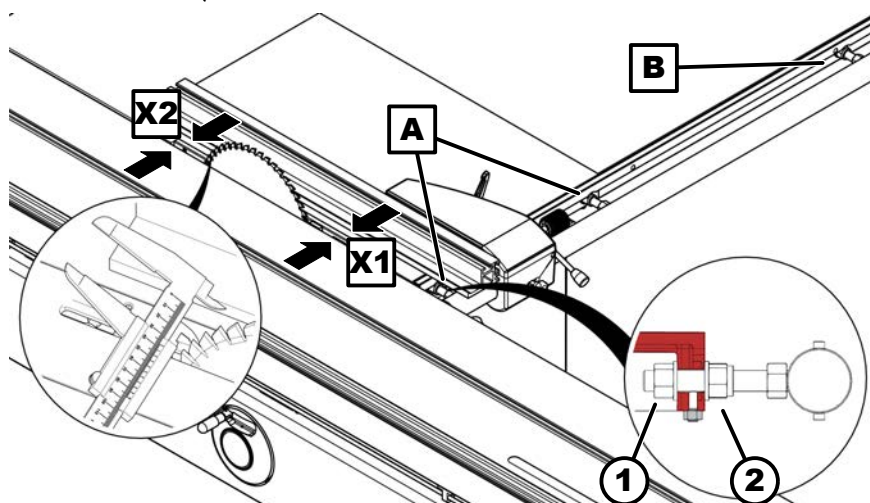
- 1 Rozvírací klín a ochranný kryt
- 2 Pilový kotouč ø315 mm
- 3 řezání pilovými zuby
- 4 vybíhající pilové zuby
- X1 Nastavení paralelního dorazu
- X2 Nastavení volného řezu

Příprava nastavení stroje

Rozměr volného řezu se měří mezi zubem pily a dorazovým pravítkem na paralelním dorazu.

1. Vypněte stroj a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.
2. Odpojte stroj ze zásuvky.
3. Odstraňte rozevírací klín a ochranný kryt.
4. Nainstalujte pilový kotouč o průměru 315 mm.
5. Otočte pilovou jednotku do polohy 90° (úhel řezu 0°) a umístěte ji zcela nahoru.
6. Převed'te dorazové pravítko na úzkou dorazovou hranu.
7. Nastavte paralelní doraz na rovný rozměr (například 30 mm) a upněte jej.
 - Zkontrolujte rozměr X 1 = 30,0 mm pomocí digitálního posuvného měřítka.
8. Pomocí digitálního posuvného měřítka zkontrolujte volný řez mezi zubem pily a dorazovým pravítkem na paralelním dorazu.
 - Rozměr X2 = rozměr X1 + 0,07 mm.

Korekce úhlu paralelního dorazu (nastavení volného řezu)



Obr. 113: Nastavení volného řezu

- 1 Pojistná matice
- 2 přední seřizovací matice
- A nastavovací bod (stůl stroje)
- B Bod nastavení (řezací nástavec)

X1 Nastavení paralelního dorazu

X2 Nastavení volného řezu

Nářadí:

- Očkový a otevřený klíč 17 mm
- Posuvné měřítko

Materiál:

- MDF deska

Rozměr volného řezu se měří mezi zubem pily a dorazovým pravítkem na paralelním dorazu.

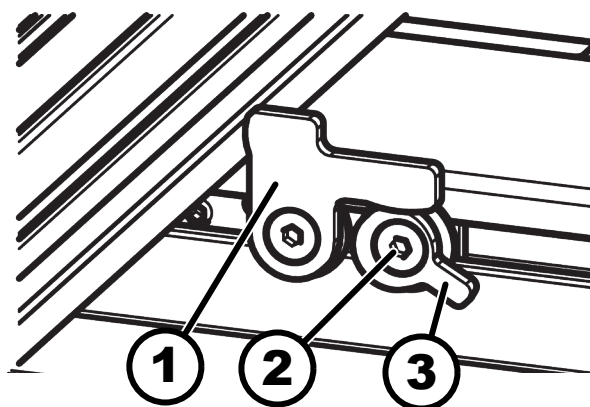
1. V seřizovacích bodech "A" a "B" povolte pojistné matice.
2. V nastavovacím bodě „A“ (stůl stroje, 2x):
 1. Přesně nastavte volný řez na přední seřizovací matici.
 - ➔ Rozměr X2 = rozměr X1 + 0,07 mm.
 2. Mírně utáhněte pojistnou matici.
3. V seřizovacím bodě "B" (řezací nástavec):
 1. Otočte seřizovací matici rukou na řezací nastavci.
 2. Mírně utáhněte pojistnou matici.
4. V nastavovacích bodech „A“ a „B“ pevně utáhněte pojistné matice.
5. Uved'te stroj do provozního stavu. ➔ *Kapitola 8.8.3 „Uvedení do provozního stavu“ na straně 55*
6. Zkontrolujte nastavení zkušebním řezem MDF deskou.

OK Při obrábění vzniká velmi málo prachu

NOK Obrobek je spálen nebo poškozen běžící částí pilového listu.
 ➔ Upravte úhel paralelního dorazu (nastavte volný řez).

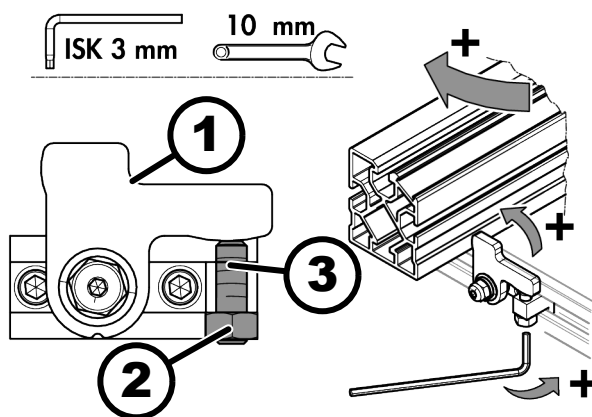
11.7 Úprava úhlu 0° pokosového pravítka na posuvném stole

Nastavte úhel 0° (seřízení)



Obr. 114: Nastavení drazové klapky

- 1 Dorazová klapka
- 2 Svěrací šroub
- 3 Excentrická páčka



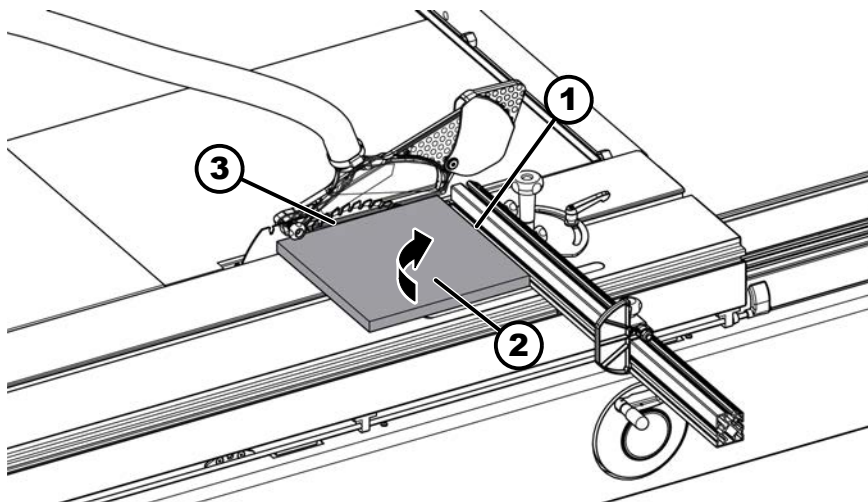
Obr. 115: Nastavení dorazové klapky

- 1 Dorazová klapka
- 2 Přitažná matice
- 3 Stavěcí šroub

Nářadí:

- Sada inbusových klíčů
- Sada očkových a otevřených klíčů

1. Odklopte dorazovou klapku.
2. Uvolněte přidržovací hřídel a připevňte příčné pravítko k dorazové klapce.
3. V závislosti na vybavení: Povolte upínací šroub nebo pojistnou matici.
4. V závislosti na vybavení: Otáčejte seřizovacím šroubem nebo excentrickou pákou, dokud nedosáhnete úhlu 0°.
 - ➔ Hrana dorazu je nad stupnicí na 0°.
5. V závislosti na vybavení: utáhněte upínací šroub nebo pojistnou matici.

Kontrola nastavení 2stranným zkušebním řezem

Obr. 116: Zkušební řez - úhlový příčný řez

- 1 První řez (referenční řez)
- 2 Otočte obrobek ve směru hodinových ručiček
- 3 Druhý řez (kontrolní řez)

Nářadí:

- Přesné vlasové úhly

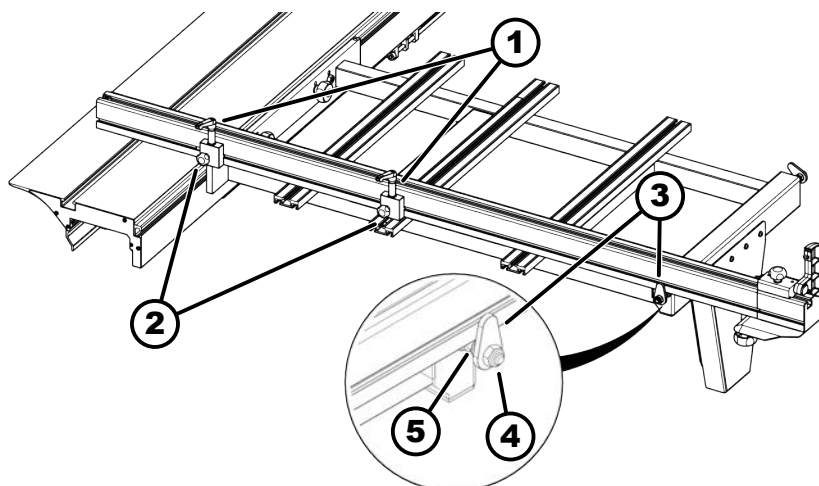
Materiál:

- Vzorek obrobku (deskový materiál)

1. Nastavte úhel řezu okružní pily a příčného dorazu na 0°.
2. Proveďte zkušební řez (referenční řez).
3. Otočte zkušební obrobek o 90° směrem doprava.
 - ➔ Nechte obrobek přiléhat k dorazu řezanou stranou.
4. Znovu proveďte zkušební řez (kontrolní řez).
5. Zkontrolujte výsledek pomocí přesného úhlu vlasů.
 - ➔ Přesný úhelník vlasů se opírá o obě řezné plochy.

11.8 Upravte pokosové pravítko na výložníku pod úhlem 0°

Pokosové pravítko na stole výložníku 1100



Obr. 117: Korekce úhlu 0° pokosového pravítka

- 1 Upínací páka
- 2 Šroub s rýhovanou hlavou
- 3 Dorazový kotouč
- 4 Přední pojistná matice
- 5 Zadní pojistná matice

Nastavte úhel 0° (seřízení)

Nářadí:

- Očkový a otevřený klíč 17 mm

1. Povolte upínací páku a šroub s rýhovanou hlavou.
2. Vyklopte dorazový kotouč nahoru.
3. Zajistěte zadní pojistnou matici proti přetočení otevřeným klíčem.
4. Povolte přední pojistnou matici.
5. Nastavte polohu dorazového kotouče pomocí dvou pojistných matic.

OK

Dorazový kotouč je bez vůle, ale lze jím ztuhu otáčet.

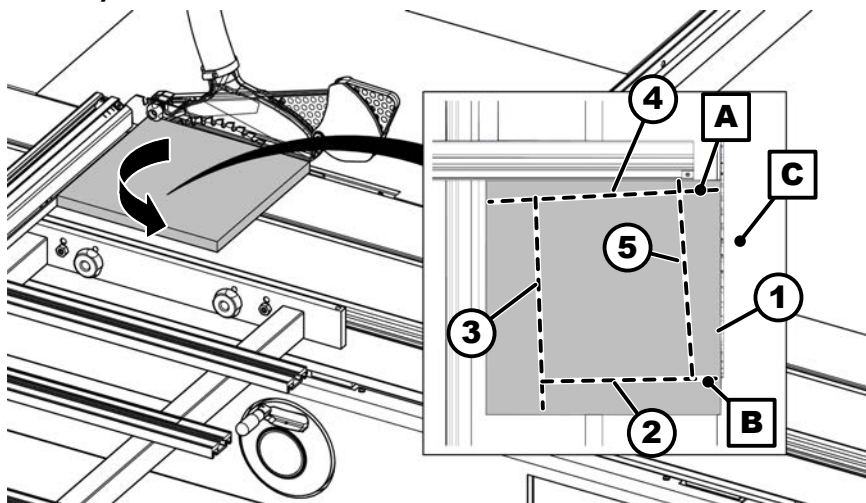
NOK

Dorazový kotouč má vůli nebo může být otočný příliš ztuhu.

→ Povolte nebo utáhněte přední pojistnou matici.

6. Otočte pokosové pravítko zpět, dokud se nedotkne dorazového kotouče.
 - ➔ Hrana dorazu je přesně nad měřítkem v 0°.
7. Zajistěte upínací páku a utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.
8. Zkontrolujte nastavení pomocí zkušebního obrobku.

11.8.1 Kontrola nastavení 5stranným zkušebním řezem



Obr. 118: Zkušební řez - 5stranný řez

- 1 Řez 1 (referenční řez)
- 2 Řez 2
- 3 Řez 3
- 4 Řez 4

- 5 Řez 5 (poslední řez)
- A Rozměr A (chyba řezu)
- B Rozměr B (chyba řezu)
- C Rozměr C (délka měřicího pásu)

Nářadí:

- Posuvné měřítko

Materiál:

- Vzorek obrobku (deskový materiál)

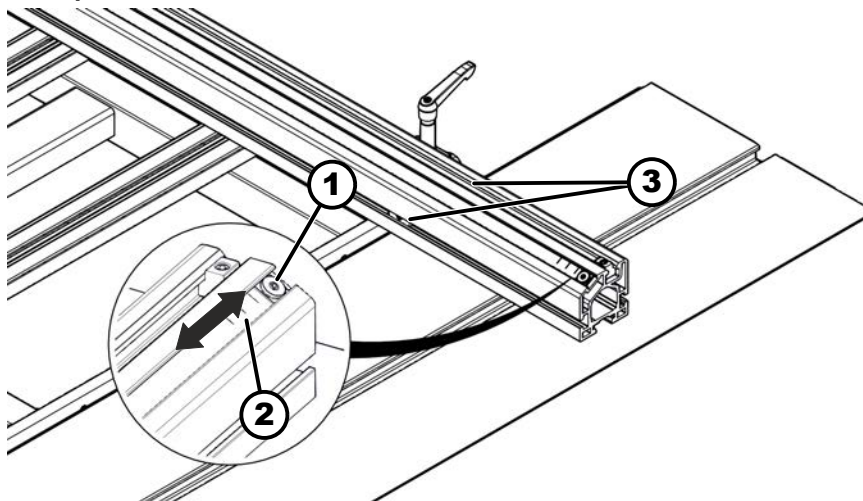
Zkušební obrobek musí mít alespoň jednu rovnou řeznou plochu. Označte tuto stránku číslem 4. Označte zbývající stránky 1 až 3.

1. Nastavte úhel řezu okružní pily a pravítka na 0°.
2. Nechte obrobek ležet na dorazu rovnou stranou 4.
3. Provedte referenční řez.
 - ➡ Úzký odpadní pruh - řez 1
4. Otočte vzorek obrobku o 90°.
 - ➡ Nechte obrobek ležet na dorazu stranou, která byla právě uříznuta.
5. Znovu provedte referenční řez.
 - ➡ Úzký odpadní pruh - řez 2
6. Provedte ještě 2x referenční řez s následným otočením.
 - ➡ Úzký odpadní pruh - řez 3 a 4
7. Na posledním referenčním řezu odřeďte pruh široký 2 cm.
 - ➡ Měřicí pás - řez 5
8. Absolutní chybu řezání lze určit následovně: Rozměr "A" minus rozměr "B" děleno 4.

Příklad:

- Rozměr A = 32,0 mm, Rozměr B = 20,0 mm
- Chyba řezu pro 4 řezy (rozměr A - rozměr B) = 12,0 mm
- Absolutní chyba řezu na řez = 3,0 mm
- Délka měřicího pásu (rozměr C) = 173,5 mm
- Chyba řezu na metr = 3,0 mm / 173,5 x 1000 mm = 17,3 mm
- Úhlová chyba = $\tan^{-1}(17,3 \text{ mm} / 1000 \text{ mm}) = 0,99^\circ$

11.9 Korekce délky pokosového pravítka



Obr. 119: Měřítka pokosového pravítka

- 1 Upínací šroub
- 2 Měřítka
- 3 Posuvný blok se závitovým čepem

Výměna pilového listu u pokosového pravítka s měřítkem (standard)

Nářadí:

- klíč na šrouby s vnitřním šestihranem 2,5 mm

Provádějte korekci, dokud nebude měřítko kalibrováno podle pilového listu.

Drážková matice v profilu dorazu slouží jako upevňovací bod pro pokosové pravítko v poloze 0°.

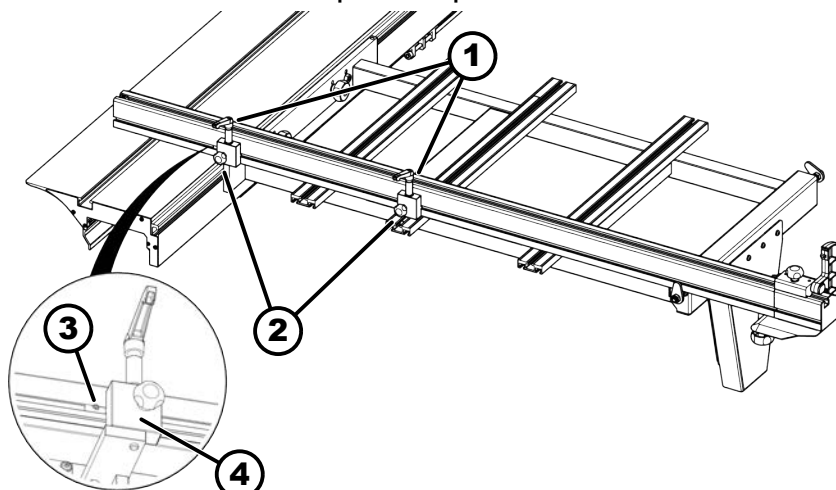
1. Povolte upínací šroub.
2. Posunutím měřítka vyrovnejte šířku pilového kotouče.
3. Utáhněte aretační šroub.

Výměna pilového kotouče u pokosového pravítka s digitálním displejem (volitelně)

Korekce pouze na digitálním displeji, měřítko není platné.

→ Kalibrujte displej pro zobrazení polohy / upravte skutečnou hodnotu.

Oprava při změně z posuvné strany na nárazovou stranu u standardního pokosového pravítka



Obr. 120: Pokosové pravítko v poloze 0°

- 1 Upínací páka
- 2 Šroub s rýhovanou hlavou
- 3 Posuvný blok se závitovým čepem
- 4 Otočná čelist

Při přestavbě ze strany přitlaku na stranu tupého řezu a naopak se ujistěte, že je správně nastavena kalibrační poloha měřítka.

Vždy jeden posuvný blok v profilu dorazu (na straně posuvu i na straně nárazu) slouží jako upevňovací bod pro pokosové pravítko v poloze 0°.

1. → Přestavte pokosové pravítko na stranu přitlaku nebo stranu tupého řezu.
2. → Kalibrujte měřítko pokosového pravítka tak, že profil dorazu v poloze 0° stáhnete zpět.
3. → Zajistěte upínací páku a utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.
4. → Proveďte zkušební řez a změřte obrobek.
5. → Porovnejte měřítko na pokosovém pravítku s naměřenou hodnotou.

OK

Měřítka na pokosovém pravítku se shodují se zkušebním obrobkem.

NOK

Pokosové pravítko s měřítkem nekalibrované.

1. → Povolte závitový čep posuvného bloku.
2. → Uvolněte šroub s rýhovanou hlavou.
3. → Posuňte pokosové pravítko s měřítkem podle naměřené hodnoty.
4. → Utáhněte šrouby s rýhovanou hlavou.
5. → Nastavte posuvný blok na otočné čelisti a upevněte jej pomocí závitového čepu.

12 Příloha

12.1 Informace o náhradních dílech

Použití nesprávných nebo vadných náhradních dílů

Náhradní díly, které nesplňují požadavky výrobce, mohou narušit funkce důležité pro bezpečnost a ohrozit bezpečnost provozu stroje. Může dojít k vážnému zranění nebo usmrcení osob.

- Používejte pouze povolené, schválené a výrobcem schválené náhradní díly.
- V případě pochybností si vyžádejte schválení od prodejce nebo výrobce.
- Používejte pouze technicky dokonalé náhradní díly.
- Instalaci, výměnu a zkoušení náhradních dílů důležitých z hlediska bezpečnosti smí provádět pouze autorizovaný odborný personál v souladu s pokyny výrobce.
- Viz seznam náhradních dílů.

V případě používání neschválených náhradních dílů zanikají veškeré nároky vůči výrobcí, výrobcem pověřeným osobám, obchodníkům a zástupcům na záruku, servis a náhradu škody včetně nároků vyplývajících ze zákonné odpovědnosti.



Používejte originální náhradní díly

Originální náhradní díly schválené k použití jsou uvedeny v samostatném katalogu náhradních dílů, který je součástí stroje.

Objednávky náhradních dílů

Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	418EJ	SKT SCHRAUBE M10X60 SCHWARZ
2	404E	SCHEIBE M10
3	401F	SKT MUTTER M10 VERZINKT
4	214AO	KUGELPFANNEN UNTERTEIL LT. Z. 75-07-136
5	214AN	KUGELPFANNEN OBERTEIL LT. Z. 75-07-135
6	402K	SKT MUTTER M10 FLACH

Feldner KG KR. Feldner-Straße 1, A-6064 HALL in Tirol feldner-group.com, info@feldner-group.com +43 5223 58500, Fax +43 5223 56130			
TYPE: XXXXXXXX		CE UK CA	
NR.: XXX.XX.XXX.XX	Code: XXXX		
V: XXX	PH: X	HZ: XX	A: X.X
KW: X.X	SX-XX%	XXX (machine type)	
Baujahr / year of construction / ANNEE DE CONSTR.: 20xx			

Obr. 121: Seznam náhradních dílů / typový štítek

- 1 Typové označení
- 2 Sériové číslo
- 3 Číslo položky
- 4 Označení zboží

Při objednávání náhradních dílů jsou vyžadovány následující údaje:

- Typové označení a sériové číslo dle typového štítku
- Číslo položky, popis položky a požadované množství
- Adresa příjemce
- Způsob dopravy (pošta, nákladní, námořní, letecká, expresní přeprava)

Na objednávky náhradních dílů bez těchto informací nelze brát zřetel. Pokud chybí informace o typu expedice, bude expedice provedena dle uvážení výrobce/dodavatele.

12.2 Likvidace



ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Likvidace strojních součástí

Elektro-odpad, elektronické součástky, maziva a jiné pomocné materiály podléhají předpisům o nakládání s nebezpečnými odpady a jejich likvidaci mohou provádět pouze oprávněné odborné firmy!

Stroj se skládá z mnoha různých materiálů, pro které mohou platit různé podmínky likvidace v závislosti na národní legislativě.

1. Rozdělte všechny součásti stroje do materiálových tříd.
2. Při likvidaci dodržujte mezinárodní předpisy, normy a standardy ochrany životního prostředí.

**ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ****Likvidace baterií**

Baterie podléhají nakládání s nebezpečným odpadem a musí být zlikvidovány v souladu s místními předpisy!

Nesprávné zacházení s bateriemi může mít negativní dopad na životní prostředí a lidské zdraví kvůli potenciálně nebezpečným látkám.

Věnujte proto zvýšenou pozornost následujícím informacím o bateriích:

- neotevírat nebo nezkratovat
- nevystavovat vysokým teplotám a nevhazovat do ohně
- chránit před mokrem a neponořovat do vody
- neskladovat společně s elektricky vodivými předměty (např.: řetězy, šrouby, kovové zbytky atd.)

Hammer®

FELDER KG

KR-Felder-Straße 1, 6060 Hall in Tirol, AUSTRIA

Telefon: +43 5223 5850 0

E-mail: info@felder-group.com

Internet: www.felder-group.com