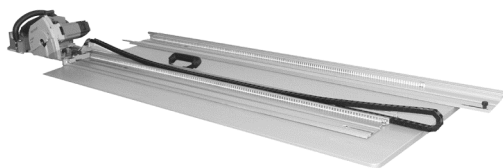


(D)	Plattensägesystem	Originalbetriebsanleitung und Ersatzteilliste	5
(RUS)	Мобильная система раскроя плит	Оригинальная инструкция по эксплуатации и ведомость запасных частей	20
(PL)	Piła panelowa do rozkroju płyt	Oryginalna instrukcja obsługi i lista części zamiennych	36
(CZ)	Deskový pilový systém	Originální provozní návod a seznam náhradních dílů	51
(SLO)	Sistemska žaga za plošče	Originalno navodilo za obratovanje in seznam nadomestnih delov	65

MAF01450/a

ACHTUNG!

Diese Betriebsanleitung enthält Hinweise, die für das sichere Arbeiten mit dieser Maschine wichtig sind. Lesen Sie deshalb unbedingt diese Betriebsanleitung.

Внимание !

Данная инструкция по эксплуатации содержит указания, важные для работы с данной машиной. Поэтому обязательно прочитайте эту инструкцию по эксплуатации.

UWAGA!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera wskazówki odnoszące się do bezpiecznej pracy przy użyciu maszyny. Należy koniecznie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

POZOR!

Tento provozní návod obsahuje pokyny, které jsou důležité pro bezpečnou práci se strojem. Přečtěte si proto bezpodmínečně tento provozní návod.

POZOR!

To Navodilo za obratovanje vsebuje napotke, ki so pomembni za varno delo s tem strojem. Zato to Navodilo za obratovanje obvezno preberite.

D - EG Konformitätserklärung

Wir bescheinigen hiermit, dass die Maschine PSS 3100 SE den angeführten EU-Richtlinien entspricht. Bei Konstruktion und Bau wurden die gelisteten Normen angewendet.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Mafell AG

RUS - Сертификат соответствия ЕС

Настоящим подтверждаем, что машина PSS 3100 SE отвечает требованиям указанных директив ЕС. При проектировании и изготовлении применялись перечисленные нормы.

Уполномоченный представитель по составлению технической документации: Mafell AG

PL - Deklaracja zgodności UE

Niniejszym potwierdzamy, że maszyna PSS 3100 SE spełnia wymagania wyszczególnionych dyrektyw UE. W trakcie konstrukcji urządzenia zastosowano przedstawione normy.

Pełnomocnik odpowiedzialny za zestawienie dokumentacji technicznej: Mafell AG

CZ - PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Tímto prohlašujeme, že stroj PSS 3100 SE splňuje pokyny uvedených směrnic EU. Při plánování a sestavení byly využity uvedené normy.

Za sestavení technických podkladů zodpovídá: Mafell AG

SLO - ES izjava o skladnosti

S tem izjavljamo, da stroj PSS 3100 SE ustreza navedenim direktivam EU. Pri konstrukciji in izdelavi so uporabljeni naštetí standardi.

Za sestavo tehnične dokumentacije je pooblaščno podjetje: Mafell AG



2006/42/EG
2004/108/EG
2011/65/EG

EN 60745, EN 55014-1, EN 55014-2, EN
61000-3, EN 12100 T1, EN 12100 T2, EN
1037, EN 847-1

PSS 3100 SE

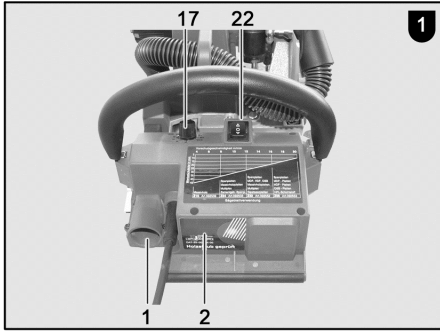
Art.-Nr. 916201, 916220, 916221, 916222,
916225

Mafell AG

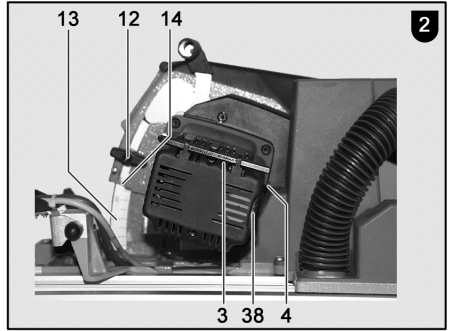
D - 78727 Oberndorf, den 13.01.2014


Krauss

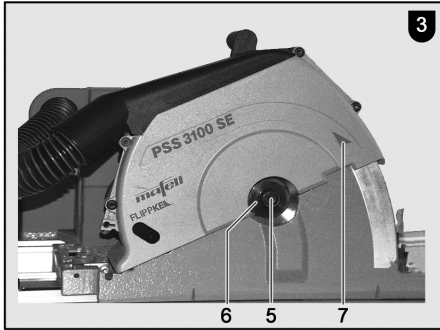

i. V. Dr. Lauckner



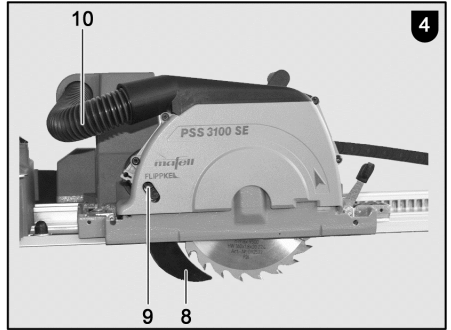
MAF01451/a



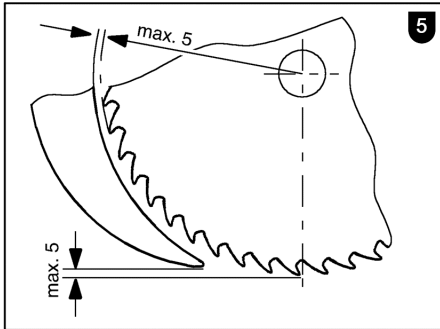
MAF01452/a



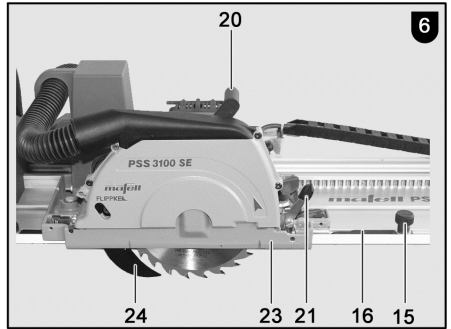
MAF01453/a



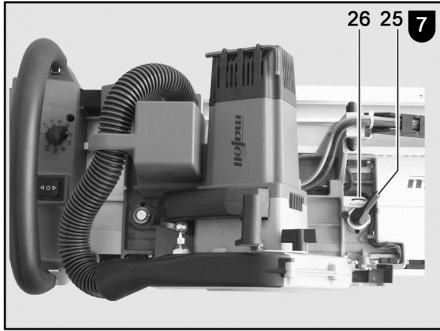
MAF01454/a



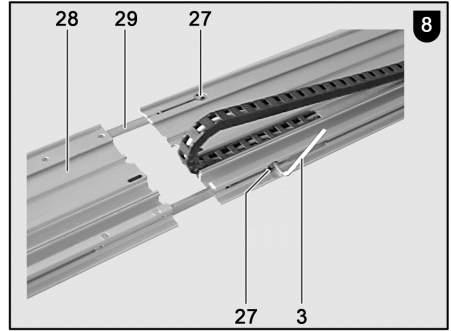
MAF00806/a



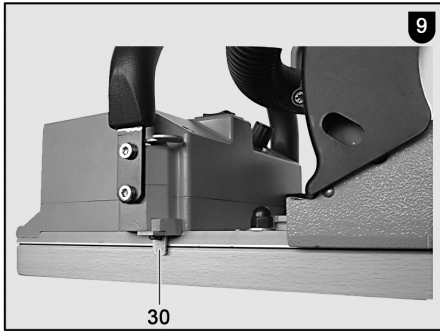
MAF01455/a



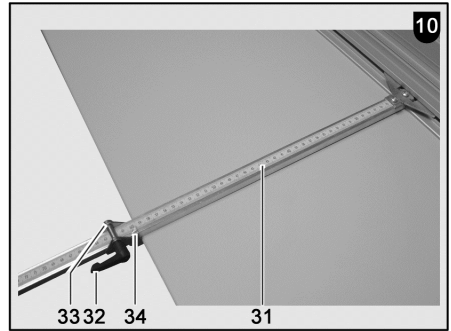
MAF01456/a



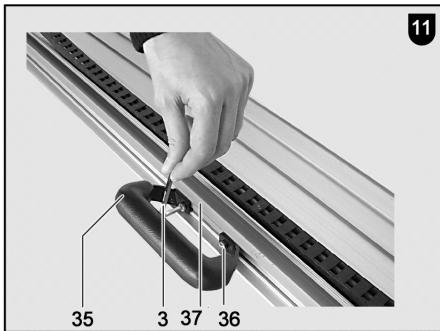
MAF01118/a



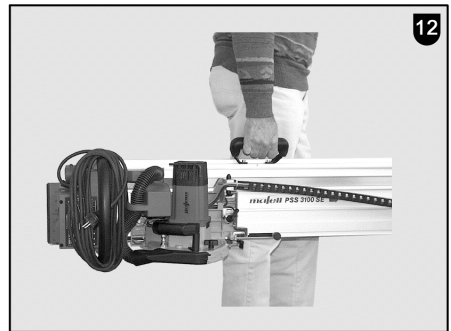
MAF01119/a



MAF01120/a



MAF01121/a



MAF01457/a

Inhaltsverzeichnis

1	Zeichenerklärung	6
2	Erzeugnisangaben	6
2.1	Angaben zum Hersteller	6
2.2	Kennzeichnung der Maschine	6
2.3	Technische Daten	7
2.4	Angaben zur Geräuschemission	8
2.5	Lieferumfang	8
2.6	Sicherheitseinrichtungen	8
2.7	Bestimmungsgemäße Verwendung	9
2.8	Restrisiken	9
3	Sicherheitshinweise	9
4	Rüsten / Einstellen	11
4.1	Aufstellung / Transport	11
4.2	Netzanschluss	11
4.3	Späneabsaugung	11
4.4	Sägeblattauswahl	12
4.5	Sägeblattwechsel	12
4.6	Spaltkeil	12
5	Betrieb	12
5.1	Inbetriebnahme	12
5.2	Ein- und Ausschalten	13
5.3	Schnitttiefeinstellung	13
5.4	Schnittlängeinstellung	13
5.5	Einstellung Vorschubgeschwindigkeit	13
5.6	Regelelektronik	14
5.7	Längsschnitte	14
5.8	Eintauchschnitte	14
5.9	Vorritzen	15
5.10	Verwendung der Führungsschienen-Verlängerung	15
5.11	Schnitte über 3100 mm Länge	15
5.12	Parallelschnitte mit Sonderzubehör Queranschlag (2 Stück erforderlich)	16
6	Transport und Aufbewahrung	16
6.1	Transport	16
6.2	Aufbewahrung	16
7	Wartung und Instandhaltung	17
7.1	Maschinenpflege	17
7.2	Lagerung	17
8	Störungsbeseitigung	17
9	Sonderzubehör	19

1 Zeichenerklärung



Dieses Symbol steht an allen Stellen, wo Sie Hinweise zu Ihrer Sicherheit finden.

Bei Nichtbeachten können schwerste Verletzungen die Folge sein.



Dieses Symbol kennzeichnet eine möglicherweise schädliche Situation.

Wenn sie nicht gemieden wird, kann das Produkt oder Gegenstände in seiner Umgebung beschädigt werden.



Dieses Symbol kennzeichnet Anwendertips und andere nützliche Informationen.

2 Erzeugnisangaben

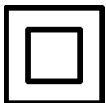
zu den Maschinen mit Art.-Nr. 916201, 916220, 916221, 916222 oder 916225

2.1 Angaben zum Hersteller

MAFELL AG, Postfach 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar, Telefon +49 (0)7423/812-0, Fax +49 (0)7423/812-218

2.2 Kennzeichnung der Maschine

Alle zur Identifizierung der Maschine erforderlichen Angaben sind auf dem angebrachten Leistungsschild vorhanden.



Schutzklasse II



CE-Zeichen zur Dokumentation der Übereinstimmung mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen gemäß Anhang I der Maschinenrichtlinie



Nur für EU Länder

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.



Zur Verringerung eines Verletzungsrisikos lesen Sie die Betriebsanleitung.

2.3 Technische Daten

Gesamtanschlusswerte:

Nennspannung	230 V ~, 50 Hz oder 110 V ~, 50 Hz
Nennaufnahme	1490 W
Nennstrom	6,5 A oder 13,5 A

Sägeblattantrieb:

Universalmotor funk- und fernsehentstört	230 V~, 50 Hz oder 110 V~, 50 Hz
Aufnahmeleistung (Normallast)	1350 W
Nennstrom (Normallast)	5,9 A oder 12,9 A

Vorschubantrieb:

Permanentmagnet-DC-Motor	12 V
Nennaufnahme	32 W
Nennstrom	2,65 A
Nenn-Drehzahl	3750 min ⁻¹
Sägeblattdrehzahl im Leerlauf	2600 min ⁻¹ - 5200 min ⁻¹
Sägeblattdrehzahl bei Normallast	1700 min ⁻¹ - 3400 min ⁻¹
Vorschubgeschwindigkeit ohne Belastung	4 – 20 m/min
Rücklaufgeschwindigkeit	25 m/min
Schnitttiefe	0 – 45 mm
Sägeblattdurchmesser max/min	160/149 mm
Größte Sägeblatt-Grundkörperdicke	1,2 mm
Sägeblatt-Schnittbreite	1,8 mm
Sägeblattaufnahmebohrung	20 mm
Durchmesser Absaugstutzen	35 mm
Schnittlänge ohne Verlängerung	1300 mm
Schnittlänge mit Verlängerung	3100 mm
Auflagefläche mit Führungsschiene	3770 x 225 mm
Abmessungen (B x L x H) ohne Verlängerung	340 x 1980 x 230 mm
Gewicht ohne Netzkabel und ohne Verlängerung	14 kg
Gewicht der Verlängerung	4,5 kg
Gewicht gesamt ohne Netzkabel	18,5 kg

2.4 Angaben zur Geräuschemission

Die Geräuschemission wurde in Anlehnung an EN ISO 3746, EN ISO 11202 und Anhang P von ISO 7960 mit folgenden Abweichungen von diesen Normen ermittelt:

Sägeblatt:	hartmetallbestücktes Kreissägeblatt Ø 160 mm, 32 Zähne
Werkstück:	unbeschichtete Spanplatte 16 mm, Länge 1200 mm, Ausgangsbreite 700 mm und Schneiden von 40 mm breiten Streifen
Vorschubgeschwindigkeit:	17 m/min
Arbeitsgeräuschmessung:	Schnitthub + Rücklauf des Sägeaggregates mit eingeschaltetem Sägeblattantrieb
Mikrofonposition Arbeitsplatz:	300 mm hinter der Querseite der Maschine, mittig der Maschine 1,5 m über dem Boden

	Schall-Leistungspegel	Arbeitsplatzbezogener Emissionswert
Bearbeitung	108 dB (A)	97 dB (A)

Die enthaltene Unsicherheit K beträgt 4 dB.

Die angegebenen Werte berücksichtigen keine mögliche Serienstreuung und sind nicht geeignet zur Feststellung der Beurteilungspegel, da diese in Abhängigkeit von der Einsatzzeit, der jeweiligen Bearbeitung und den Umgebungseinflüssen schwanken. Ein Beurteilungspegel kann deshalb nur beim Maschinenanwender im Einzelfall ermittelt werden.

2.5 Lieferumfang

Plattensägesystem PSS 3100 SE komplett mit:

- 1 Führungsschienen-Verlängerung
- 1 hartmetallbestücktes Kreissägeblatt Ø 160 mm, 24 Zähne
- 1 Spaltkeil (Dicke 1,2 mm)
- 1 Bügelgriff
- 1 Bedienwerkzeug in Halterung an Motorgehäuse
- 1 Gleitmittel
- 1 Betriebsanleitung
- 1 Heft „Sicherheitshinweise“

2.6 Sicherheitseinrichtungen



Gefahr

Diese Einrichtungen sind für den sicheren Betrieb der Maschine erforderlich und dürfen nicht entfernt bzw. unwirksam gemacht werden.

- Große Auflageflächen der Führungsschienen mit Rutschsicherungen.
- Bedienung des Vorschubs und des Sägeblattantriebs von einer Bedienstelle.
- Schalteinrichtungen ohne Selbsthaltung
- Spaltkeil
- Absaugeinrichtung

Die Maschine ist mit den folgenden Sicherheitseinrichtungen Ausgestattet:

- Feste Schutzhauben um das Sägeblatt.

2.7 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das MAFELL Plattensägesystem PSS 3100 SE ist ausschließlich zum Schneiden folgender Materialenvorgesehen:

- Massivholz
- unbeschichtete und beschichtete Spanplatten, Massivholzplatten und Multiplexplatten
- MDF-, HDF- und OSB-Platten
- HPL-Schichtstoff
- Gipsfaserplatten
- zementgebundene Platten
- Faserzementplatten in Verbindung mit einem Diamantsägeblatt

Die maximale Werkstückdicke darf 45 mm nicht übersteigen. Verwenden Sie die zugelassenen Sägeblätter nach EN 847-1.

Ein anderer Gebrauch als oben beschrieben, ist nicht zulässig. Für einen Schaden, der aus einer solchen anderen Nutzung hervorgeht, haftet der Hersteller nicht.

Um die Maschine bestimmungsgemäß zu verwenden, halten sie die von Mafell vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandsetzungsbedingungen ein.

2.8 Restrisiken



Gefahr

Bei bestimmungsgemäßem Gebrauch und trotz der Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen bleiben durch den Verwendungszweck hervorgerufene Restrisiken.

Restrisiken

- Berühren des unterhalb der Führungsschiene in der Ausgangsstellung vorstehenden Sägeblattes bei Schnittbeginn.
- Berühren des unterhalb des Werkstücks vorstehenden Teils des Sägeblattes beim Schneiden und nach dem Schnittende bei nicht richtig eingestelltem Schieber zum selbsttätigen Hochfahren in die Ruhestellung.

- Abkippen der Maschine bei nicht ausreichender Abstützung der überstehenden Führungsschiene hinter dem zu schneidenden Werkstück.
- Berühren folgender sich drehender Teile von der Seite: Sägeblattgrundkörper, Spannflansch und Flansch-Schraube.
- Bruch und Herausschleudern des Sägeblattes oder von Teilen des Sägeblattes.
- Berühren spannungsführender Teile bei geöffnetem Gehäuse und nicht gezogenem Netzstecker.
- Verletzung an den scharfen Sägeblattzähnen beim Sägeblattwechsel.
- Beeinträchtigung des Gehörs bei länger andauernden Arbeiten ohne Gehörschutz Emission gesundheitsgefährdender Holzstäube bei länger andauerndem Betrieb ohne Absaugung.

3 Sicherheitshinweise



Gefahr

Beachten Sie stets die folgenden Sicherheitshinweise und die im jeweiligen Verwenderland geltenden Sicherheitsbestimmungen!

Allgemeine Hinweise:

- Kinder und Jugendliche dürfen diese Maschine nicht bedienen. Davon ausgenommen sind Jugendliche unter Aufsicht eines Fachkundigen zum Zwecke ihrer Ausbildung.
- Arbeiten Sie nie ohne die für den jeweiligen Arbeitsgang vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen und ändern Sie an der Maschine nichts, was die Sicherheit beeinträchtigen könnte.
- Beim Einsatz der Maschine im Freien wird die Verwendung eines Fehlerstromschutzschalters empfohlen.
- Beschädigte Kabel oder Stecker müssen sofort ausgetauscht werden.
- Scharfe Knicke am Kabel verhindern. Speziell beim Transport und Lagern der Maschine das Kabel nicht um die Maschine wickeln.

Nicht verwendet werden dürfen:

- Rissige Sägeblätter und solche, die ihre Form verändert haben.
- Sägeblätter aus hochlegiertem Schnellarbeitsstahl (HSS-Sägeblätter).
- Stumpfe Sägeblätter wegen der zu hohen Motorbelastung.
- Sägeblätter, deren Grundkörper dicker oder deren Schnittbreite (Schränkung) kleiner ist als die Dicke des Spaltkeils.
- Sägeblätter, die nicht für die Sägeblatt-Drehzahl im Leerlauf geeignet sind.

Hinweise zur Verwendung persönlicher Schutzausrüstungen:

- Tragen Sie beim Arbeiten immer einen Gehörschutz.
- Tragen Sie beim Arbeiten immer eine Staubmaske.

Hinweise zum Betrieb:

- Kommen Sie mit Ihren Händen nicht in den Sägebereich und an das Sägeblatt. Halten Sie mit Ihrer zweiten Hand den Zusatzgriff oder das Motorgehäuse.
- Greifen Sie nicht unter das Werkstück.
- Passen Sie die Schnitttiefe an die Dicke des Werkstücks an.
- Halten Sie das Werkstück niemals in der Hand oder über dem Bein fest. Sichern Sie das Werkstück an einer stabilen Unterlage.
- Halten Sie das Gerät nur an den isolierten Griffflächen, wenn Sie Arbeiten ausführen, bei denen das Schneidwerkzeug verborgene Stromleitungen oder das eigene Gerätekabel treffen könnte.
- Verwenden Sie beim Längsschneiden immer einen Anschlag oder eine gerade Kantenführung.
- Verwenden Sie immer Sägeblätter in der richtigen Größe und mit passender Aufnahmebohrung (z.B. sternförmig oder rund).
- Verwenden Sie niemals beschädigte oder falsche Sägeblatt-Unterlegscheiben oder – Schrauben.
- Halten Sie die Säge mit beiden Händen fest und bringen Sie Ihre Arme in eine Stellung, in der Sie den Rückschlagkräften standhalten können. Halten

- Sie sich immer seitlich des Sägeblattes, nie das Sägeblatt in eine Linie mit Ihrem Körper bringen.
- Falls das Sägeblatt klemmt oder das Sägen aus einem anderen Grund unterbrochen wird, lassen Sie den Ein- Aus- Schalter los und halten Sie die Säge im Werkstoff ruhig, bis das Sägeblatt vollständig still steht. Versuchen Sie niemals die Säge aus dem Werkstück zu entfernen oder sie rückwärts zu ziehen, solange das Sägeblatt sich bewegt oder ein Rückschlag sich ereignen könnte.
- Wenn Sie eine Säge, die im Werkstück steckt, wieder starten wollen, zentrieren Sie das Sägeblatt im Sägespalt und überprüfen Sie, ob die Sägezähne nicht im Werkstück verhakt sind.
- Stützen Sie große Platten ab, um das Risiko eines Rückschlages durch ein klemmendes Sägeblatt zu vermindern.
- Verwenden Sie keine stumpfen oder beschädigten Sägeblätter.
- Ziehen Sie vor dem Sägen die Schnitttiefen- und Schnittwinkleinstellungen fest.
- Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie einen „Tauschnitt“ in einen verborgenen Bereich, z.B. eine bestehende Wand, ausführen.
- Überprüfen Sie vor jeder Benutzung, ob die untere Schutzhaube einwandfrei schließt. Verwenden Sie die Säge nicht, wenn die untere Schutzhaube nicht frei beweglich ist und sich nicht sofort schließt. Klemmen oder binden Sie die untere Schutzhaube niemals in geöffneter Position fest.
- Überprüfen Sie die Funktion der Feder für die untere Schutzhaube. Lassen Sie das Gerät warten, wenn untere Schutzhaube und Feder nicht einwandfrei arbeiten.
- Öffnen Sie die untere Schutzhaube von Hand nur bei besonderen Schnitten, wie „Tauch- und Winkelschnitten“. Öffnen Sie die untere Schutzhaube mit dem Rückziehhelb und lassen Sie diesen los, sobald das Sägeblatt in das Werkstück eingedrungen ist.
- Legen Sie die Säge nicht auf der Werkbank oder dem Boden ab, ohne dass die untere Schutzhaube das Sägeblatt bedeckt.
- Verwenden Sie den für das Sägeblatt passenden Spaltkeil.
- Justieren Sie den Spaltkeil wie in der Betriebsanleitung beschrieben.

- Verwenden Sie immer den Spaltkeil, außer bei „Tauschnitten“.
- Damit der Spaltkeil wirken kann, muss er sich im Sägespalt befinden.
- Betreiben Sie die Säge nicht mit verbogenem Spaltkeil.
- Kontrollieren Sie das Werkstück auf Fremdkörper. Nicht in Metallteile, z. B. Nägel, sägen.
- Wählen Sie anhand des auf dem Bedienpult vorhandenen Diagramms in Abhängigkeit von dem zu bearbeitenden Werkstoff das richtige Sägeblatt und die Vorschubgeschwindigkeit aus.
- Stellen Sie den Schieber zur Steuerung des Abbruchs der Vorschubbewegung und des selbsttätigen Hochfahrens des Sägeaggregates in die Ruhestellung korrekt auf das zu bearbeitende Werkstück ein (Werkstücklänge + 120 mm).
- Greifen Sie während des Schneidens nie unter das Werkstück (Verletzungsgefahr!).
- Beim Sägen das Anschlusskabel immer nach hinten von der Maschine wegführen.
- Schalten Sie die Maschine bei gedrücktem Einschalter nicht durch Ziehen des Steckers aus.
- Entfernen Sie das System erst dann vom Werkstück, wenn das Sägeblatt zum Stillstand gekommen ist und das Sägeaggregat in die Ausgangsstellung zurückgefahren ist.
- Zum Zerspannen von Faserzementplatten ist ein Diamantsägeblatt erforderlich.

Hinweise zur Wartung und Instandhaltung:

- Die regelmäßige Reinigung der Maschine, vor allem der Verstelleinrichtungen und der Führungen, stellt einen wichtigen Sicherheitsfaktor dar.
- Es dürfen nur original MAFELL-Ersatz- und Zubehörteile verwendet werden. Es besteht sonst kein Garantieanspruch und keine Haftung des Herstellers.

4 Rüsten / Einstellen

4.1 Aufstellung / Transport

Das Plattensägesystem PSS 3100 SE wird in einem Transportkarton geliefert. Zunächst sollten Sie das System auf eventuelle Transportschäden untersuchen.

Beschädigungen am Verpackungsmaterial können bereits Hinweise auf einen unsachgemäßen Transport sein. Reklamieren Sie bei festgestellten Transportschäden sofort bei Ihrem Maschinenhändler.

Kontrollieren Sie folgende Teile auf richtigen und festen Sitz:

- Sägeblatt
- Spaltkeil
- Verbindungsschlauch (Schutzhaube)

4.2 Netzanschluss

Achten Sie vor Inbetriebnahme darauf, dass die Netzspannung mit der auf dem Leistungsschild der Maschine angegebenen Betriebsspannung übereinstimmt.

Das Plattensägesystem PSS 3100 SE ist schutzgeerdet nach Klasse I - EN 60745 und darf deshalb nur an Steckdosen mit Schutzleiter angeschlossen werden.

4.3 Späneabsaugung

Bei allen Arbeiten, bei denen eine erhebliche Menge Staub entsteht, schließen Sie die Maschine an eine geeignete externe Absaugeinrichtung an. Die Luftgeschwindigkeit muss mindestens 20 m/s betragen.

Der Innendurchmesser des Absaugstutzens 1 (Abb. 1) beträgt 35 mm.

Grundsätzlich ist der Betrieb ohne Absaugung nicht empfehlenswert. Sofern eine externe Absaugeinrichtung bei der Verwendung im Freien oder in ausreichend belüfteten Räumen nicht zur Verfügung steht, müssen Sie zur Vermeidung einer Verstopfung des Späneleitkanals in der Führungsschiene den Verbindungsschlauch 10 (Abb. 4) zwischen Sägeaggregat und Späneleitkanal entfernen.

In Deutschland werden zur Absaugung von Holzstäuben geprüfte Absaugeinrichtungen gefordert. Das sichere Unterschreiten des Luftgrenzwertes (2 mg/m³) ist nur bei Anschluss des Plattensägesystems an eine geprüfte Absaugeinrichtung (z. B. Industriestaubsauger oder Kombigerät) gewährleistet.

Dazu ist folgende Arbeitsweise erforderlich:

Trennschnitte auf dem Plattenstapel durchführen, dabei die darunter liegende Platte mindestens 1 mm einritzen.

Mit dieser Arbeitsweise hat das System das FPH - Prüfzeichen „Holzstaub geprüft“ erhalten.

4.4 Sägeblattauswahl

Um eine gute Schnittqualität zu erhalten, verwenden Sie ein scharfes Werkzeug und wählen entsprechend Material und Anwendung ein Werkzeug aus der folgenden Liste:

Schneiden von Massivholz:

- HM-Kreissägeblatt Ø 160 x 1,8 x 20, 16 Zähne

Schneiden von Massivholzplatten, Spanplatten, zementgebundenen Spanplatten, Multiplex:

- HM-Kreissägeblatt Ø 160 x 1,8 x 20, 24 Zähne

Schneiden von Massivholzplatten, Spanplatten Multiplex, HDF-, MDF- und OSB-Platten, Gipsfaserplatten:

- HM-Kreissägeblatt Ø 160 x 1,8 x 20, 32 Zähne

Schneiden von Spanplatten, HDF-, MDF-, und OSB-Platten, beschichteten Platten, OSB, HPL Schichtstoff:

- HM-Kreissägeblatt Ø 160 x 1,8 x 20, 56 Zähne

Für Faserzementplatten ist das Diamantsägeblatt

- Ø 160 x 3,0 x 20, 4 Zähne geeignet

Diese Angaben finden Sie auch auf dem am Bedienpultangebrachten Diagramm 2 (Abb.1). Aus diesem Diagramm entnehmen Sie die passenden Vorschubgeschwindigkeiten.

4.5 Sägeblattwechsel



Gefahr

Bei allen Wartungsarbeiten den Netzstecker ziehen.

- Betätigen Sie den Arretierbolzen 4 (Abb. 2).
- Mit dem Sechskant-Schraubendreher 3 (Halterung Abb. 2) lösen Sie die Flansch-Schraube 5 (Abb. 3) **entgegen dem Uhrzeigersinn**, die Schraube sowie den vorderen Spannflansch 6 nehmen Sie ab.
- Sie können das Sägeblatt jetzt durch Anheben nach vorn und Wegziehen nach unten

entfernen. Die Sägeblattentnahme wird erleichtert, wenn Sie das System so weit neigen, dass sich das Sägeblatt selbstständig vom Bund des hinteren Flansches löst.

- Die Spannflansche müssen frei von anhaftenden Teilen sein.
- Achten Sie beim Einsetzen des Sägeblattes auf die Drehrichtung.
- Anschließend stecken Sie den Spannflansch auf, setzen die Flansch-Schraube an und ziehen Sie durch Drehen **im Uhrzeigersinn** fest.
- Dabei halten Sie den Arretierbolzen gedrückt.



Betätigen sie den Arretierbolzen 8 (Abb. 2) nicht bei laufender Maschine! Die Maschine kann beschädigt werden.

4.6 Spaltkeil



Gefahr

Bei allen Wartungsarbeiten den Netzstecker ziehen.

Der Spaltkeil 8 (Abb. 3) verhindert das Klemmen des Sägeblattes beim Längsschneiden. Der richtige Abstand zum Sägeblatt ist in der Abb. 5 dargestellt.

- Stellen Sie das Sägeblatt auf die größte Schnitttiefe ein (siehe Abschnitt 5.3).
- Lösen Sie zum Verstellen die beiden Zylinderschrauben 9 (Abb. 4) mit dem mitgelieferten Sechskant-Schraubendreher 3 (Abb. 2).
- Verstellen Sie den Spaltkeil durch Verschieben in seinem Längsschlitz und anschließend ziehen Sie die beiden Zylinderschrauben wieder fest.

5 Betrieb

5.1 Inbetriebnahme

Diese Betriebsanleitung muss allen mit der Bedienung der Maschine beauftragten Personen zur Kenntnis gegeben werden, wobei insbesondere auf das Kapitel „Sicherheitshinweise“ aufmerksam zu machen ist.

5.2 Ein- und Ausschalten



Gefahr

Achten Sie darauf, dass das Sägeblatt frei beweglich ist und keinen Kontakt mit dem Werkstück hat. Führen Sie die Anschlussleitung und den Absaugschlauch nach hinten weg.

- **Einschalten:** Drücken Sie zum Einschalten des Sägeblattantriebs den Wipptaster 22 (Abb. 1) in Richtung ▲ und halten diesen.
- **Ausschalten:** Zum Ausschalten des Sägeblattantriebs lassen Sie den Wipptaster 22 los. Der Vorschub und der Sägeblattantrieb werden sofort ausgeschaltet. Das Sägeblatt kommt in weniger als 10 Sekunden zum Stillstand.



Gefahr

Das Sägeblatt läuft sofort beim betätigen des Schalters an, kurze Zeit später beginnt der Vorschub automatisch.

5.3 Schnitttiefeinstellung

Die Schnitttiefe lässt sich in einem Bereich zwischen 0 und 45 mm stufenlos einstellen.

Dazu gehen Sie wie folgt vor:

- Lösen Sie die Flügelmutter 12 (Abb. 2).
- Die Schnitttiefe stellen Sie mit dem Tiefenanschlag 13 nach der Skala ein. Als Zeiger dient die abgeschrägte Kante 14 des Getriebegehäuses.
- Ziehen Sie die Flügelmutter wieder fest.



Stellen Sie die Schnitttiefe immer ca. 2 bis 5 mm größer als die zu schneidende Materialstärke ein.

5.4 Schnittlängeneinstellung



Die Schnittlänge können Sie mit der normalen Führungsschiene bis 1300 mm einstellen. Nach Anbau der Führungsschiene-Verlängerung können Sie die Schnittlänge bis 3100 mm stufenlos einstellen.

Die Schnittlänge stellen Sie wie folgt ein:

- Lösen Sie die Rändelschraube 15 (Abb. 6) am Anschlagschieber 16.
- Stellen Sie den Anschlagschieber 16 in der Nut der Führungsschiene so ein, dass seine Position ca. 120 mm mehr als die gewünschte Schnittlänge beträgt.
- Ziehen Sie die Rändelschraube 15 wieder fest.



Verwenden Sie immer den Anschlagschieber und stellen Sie diesen richtig ein. Das Sägeblatt kehrt sonst nach dem Schnittende nicht selbsttätig in die Ruhestellung zurück. Das Sägeblatt ist dann nicht vollständig verdeckt!

5.5 Einstellung Vorschubgeschwindigkeit



Die Vorschubgeschwindigkeit können Sie stufenlos zwischen 4 und 20 m/min einstellen.

Eine einwandfreie Schnittkante wird erreicht, wenn Sie neben der Wahl des geeigneten Sägeblattes auch die Vorschubgeschwindigkeit an das zu bearbeitende Material anpassen. Die geeigneten Kombinationen "Material – Sägeblatt – Vorschubgeschwindigkeit" sind in dem Diagramm 2 (Abb. 1) dargestellt.

Die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit stellen Sie an dem auf dem Bedienpult angeordneten Drehschalter 17 ein. Wird der Drehschalter nach links gegen den Anschlag gedreht, ist der Vorschub ausgeschaltet.

5.6 Regelelektronik

Mit dem Stellrad 38 (Abb. 2) stellen Sie die Sägeblattdrehzahl stufenlos zwischen 2600 und 5200 min^{-1} ein.

Welche Drehzahl bei welchem Werkstoff einzustellen ist, ersehen Sie aus der Tabelle.

Drehzahlen	
1	2600 min^{-1}
2	3150 min^{-1}
3	3700 min^{-1}
4	4200 min^{-1}
5	4650 min^{-1}
6	5200 min^{-1}

PVC
Plexi
PA
Faser-
Zementtbl.

5.7 Längsschnitte

Zur Durchführung eines Längsschnittes nach Anriss gehen sie wie folgt vor:

- Legen Sie die Maschine mit dem in der Ausgangsstellung befindlichen Sägeaggregat auf das waagrecht liegende und gegen Verrutschen gesicherte Werkstück auf. Das Sägeaggregat muss sich dabei vor der vorderen Werkstückkante befinden.
- Richten Sie die Maschine so aus, dass die rechte Kante der Führungsschiene den gewünschten Schnitt markiert.
- Stellen Sie die Schnitttiefe ein (siehe Abschnitt 4.2).
- Stellen Sie die Schnittlänge ein (siehe Abschnitt 4.3).
- Lösen Sie die Verriegelung des Sägeblattes in der Ruhestellung durch Drücken des Tauchgriffes 20 (Abb. 6). Dann drücken Sie das Sägeaggregat in die Schnittposition, bis es am Klemmhebel 21 einrastet.
- Wählen Sie die Vorschubgeschwindigkeit (siehe Abschnitt 4.4) und schalten Sie den Sägeantrieb ein (siehe Abschnitt 4.5).
- Führen Sie den Sägeschnitt durch Drücken des Wipptasters 22 (Abb. 1) in Richtung \blacktriangle durch, bis das Sägeaggregat gegen den Anschlagschieber 16 (Abb. 6) läuft und dadurch das Sägeblatt selbsttätig aus der Schnittposition in die Ruhestellung zurückkehrt.



Beachten Sie, dass der Vorschub nur so lange läuft, wie der Wipptaster gedrückt wird. Beim Loslassen werden der Vorschub und der Sägeantrieb sofort abgeschaltet.

Fahren Sie das Sägeaggregat durch Betätigen des Wipptasters in Richtung \blacktriangledown in die Ausgangsstellung zurück. Beim Erreichen der Ruhestellung wird der Rücklauf selbsttätig abgeschaltet.



Gefahr

Auch im Rücklauf kann sich das Sägeblatt noch drehen.



Fahren Sie das Sägeaggregat nur zurück, wenn das Sägeblatt sich in Ruhestellung befindet. Sonst kann die Schnittkante am Werkstück beschädigt werden! Brechen Sie den Vorschub vor dem Erreichen des Anfahrchiebers ab, müssen Sie vor dem Rücklauf das Sägeblatt durch Betätigen des Klemmhebels 21 (Abb. 6) in die Ruhestellung bringen.

5.8 Eintauchschnitte

Eintauchschnitte können Sie mit diesem System sicher ausführen. Eine sonst vorhandene Gefährdung durch Rückschlag besteht mit dieser Maschine bei diesem Arbeitsgang nicht.

Eintauchschnitte führen Sie wie folgt durch:

1. Verfahren Sie das Sägeaggregat durch Betätigen des Wipptasters 22 (Abb. 1) in Richtung \blacktriangle so weit, bis die vordere Markierung 23 (Abb. 6) mit dem gewünschten und auf dem Werkstück markierten Ende des Eintauchschnittes übereinstimmt.



Gefahr

Beim Verfahren ist auch der Sägeblattantrieb eingeschaltet.



Beachten Sie, dass die Markierung nur dann mit dem gewünschten Eintauchpunkt übereinstimmt, wenn das Sägeaggregat auf die größte Schnitttiefe eingestellt ist.

- Stellen Sie den Anschlagschieber 16 in der Nut der Führungsschiene so ein, dass seine Position 120 mm hinter dem markierten Ende des Eintauchschnittes liegt.
- Fahren Sie das Sägeaggregat durch Betätigen des Vorschubtasters in Richtung ▼ so weit zurück, bis die hintere Markierung 24 mit dem gewünschten und auf dem Werkstück markierten Beginn des Eintauchschnittes übereinstimmt.
- Schalten Sie die Vorschubgeschwindigkeit aus (siehe Abschnitt 4.4) und schalten den Sägeantrieb mit Wipptaster 22 (Abb. 1) ein. (siehe Abschnitt 4.5).
- Lösen Sie die Verriegelung des Sägeblattes in der Ruhestellung durch Drücken des Tauchgriffes 20 und drücken Sie das Sägeaggregat in die Schnittposition, bis es einrastet.
- Führen Sie den Sägeschnitt durch Drücken des Wipptasters 22 in Richtung ▲ durch, bis das Sägeaggregat an den Anschlagschieber 16 (Abb. 6) anläuft und dadurch das Sägeblatt selbsttätig aus der Schnittposition in die Ruhestellung zurückkehrt. Hier zu müssen Sie den Vorschub wieder einschalten.
- Schalten Sie den Sägeantrieb durch Loslassen des Wipptasters aus.
- Fahren Sie das Sägeaggregat durch Betätigen des Wipptasters in Richtung ▼ in die Ausgangsstellung zurück.

5.9 Vorritzen

Mit dem Plattensägesystem ist auch ein ausrissfreies Schneiden von beschichteten Platten durch die integrierte Vorritzeinrichtung möglich.

Dazu gehen Sie wie folgt vor:

- Drehen Sie den Vorritzhebel 25 (Abb. 7) in die auf dem Pfeilsymbol 26 angegebene Richtung (dadurch versetzen Sie das Sägeblatt um ca. 0,15 mm in die Position "Vorritzen").

- Stellen Sie die Schnitttiefe auf 2 mm ein (siehe Abschnitt 4.2).
- Führen Sie den Vorritzschnitt durch. Fahren Sie das Sägeaggregat in Ausgangsstellung zurück.
- Drehen Sie den Vorritzhebel 25 in die Grundstellung zurück.
- Stellen Sie die Schnitttiefe entsprechend der Werkstückdicke ein (siehe Abschnitt 4.2). Führen Sie den Trennschnitt durch.

5.10 Verwendung der Führungsschienen-Verlängerung

Zur Durchführung von Längsschnitten mit einer Länge von mehr als 1300 mm bis maximal 3100 mm wird die serienmäßig mitgelieferte Führungsschienen-Verlängerung eingesetzt.



Gefahr

Beachten Sie, dass sowohl bei Anbau als auch beim Abbau der Verlängerung die gesamte Maschine gegen Abkippen durch ausreichend lange Abstützung gesichert wird!

Den Anbau führen Sie wie folgt durch:

- Entnehmen Sie den Sechskantstiftschlüssel 3 (Abb. 2) aus seiner Halterung an der Maschine. Stellen Sie damit die beiden Spannteile 27 (Abb. 8) so ein, dass deren Öffnung in Richtung Führungsschienen-Ende zeigt.
- Führen Sie die Verlängerung 28 mit den beiden Adaptern 29 in die dafür vorgesehenen Nuten der Führungsschiene bis zum Anschlag ein.
- Ziehen Sie die beiden Spannteile 27 im Uhrzeigersinn fest und stecken Sie den Sechskantstiftschlüssel 3 (Abb. 2) wieder in seine Halterung am Motorgehäuse.

5.11 Schnitte über 3100 mm Länge

Sofern Längsschnitte über 3100 mm Länge durchgeführt werden sollen, bietet die Maschine dazu die Möglichkeit. Nach Beendigung des ersten Teils des Schnittes können Sie die Maschine am Ende der vorhandenen Schnittfuge neu einsetzen. Dadurch erreichen Sie eine absatzfreie Verlängerung des Schnittes.

Zur Schnittverlängerung gehen Sie wie folgt vor:

- Nach Beenden des ersten Schnittes drücken Sie den Nachschiebeanschlag 30 (Abb. 9) nach unten. Setzen Sie die Maschine mit dem Nachschiebeanschlag am Ende der Schnittfuge so ein, dass sich auch das Sägeaggregat noch über der Schnittfuge befindet.
- Richten Sie die Führungsschiene am anderen Ende zur geraden Verlängerung des Schnittes aus. Dazu eignet sich besonders gut das als Sonderzubehör erhältliche Queranschlag-System.
- Führen Sie den nachfolgenden Schnitt aus.



Gefahr

Schalten Sie den Sägeblattantrieb vor dem Versetzen für den nächsten Schnitt aus!

5.12 Parallelschnitte mit Sonderzubehör Queranschlag (2 Stück erforderlich)

Der als Sonderzubehör erhältliche Queranschlag (Schnittbreitenanschlag) ermöglicht einen zur linken Werkstückkante parallelen Schnitt. Die gewünschte Schnittbreite können Sie ebenfalls einstellen. Der Anschlag besteht aus zwei Schienen mit Anschlägen, die zwischen 250 mm und 1250 mm einstellbar sind.

Die Anschläge setzen Sie wie folgt ein:

- Hängen Sie die beide Queranschlätze 31 (Abb. 10) durch Einschwenken von oben in die am linken Rand der Führungsschiene vorhandene Nut ein.
- Stellen Sie die gewünschte Schnittbreite ein, durch Lösen der Griffhebel 32 und durch Verschieben des Schiebeanschlags 33. Die Schnittbreite wird am Zeiger 34 angezeigt. Klemmen Sie danach den Griffhebel 32 wieder fest.
- Positionieren Sie die gesamte Maschine auf dem Werkstück so, dass die beiden Schiebeanschlätze an der linken Werkstückkante anliegen. Danach führen Sie den Parallelschnitt wie in Abschnitt 4.7 beschrieben durch.



Um einen genauen Parallelschnitt sicher zu stellen positionieren Sie die beiden Queranschlätze mit einem ausreichenden Abstand zu einander. Aber am besten so, dass beide vom Standplatz des Bedieners eingestellt werden können.

6 Transport und Aufbewahrung

6.1 Transport



Zum Transport nehmen Sie die Verlängerung immer ab!

Zum Transport über längere Strecken ist der Bügelgriff 35 (Abb. 11) vorgesehen. Dazu muss er auf die Position an der Führungsschiene eingestellt werden, die dem Schwerpunkt des Systems entspricht. Zur Einstellung wird wie folgt vorgegangen:

- Nehmen Sie die Verlängerung ab, sofern sie angebaut ist.
- Lösen Sie die beiden Innensechskantschrauben 36 mit dem Sechskant-Schraubendreher 3.
- Verschieben Sie den Bügelgriff 35 in der Nut der Führungsschiene, bis sich die Markierung 37 in der Mitte des Bügelgriffes befindet.
- Ziehen Sie die Innensechskantschrauben 36 wieder fest und stecken Sie die Sechskant-Schraubendreher wieder in seine Halterung am Motorgehäuse.
- Nach dieser Einstellung des Bügelgriffes ist ein ergonomisch günstiger Transport der Maschine wie in Abb. 12 dargestellt möglich.

6.2 Aufbewahrung

Zur platzsparenden Aufbewahrung wird empfohlen, das Plattensägesystem mit dem Sägeaggregat in seiner Ausgangsstellung senkrecht an die Wand anzulehnen. Die Stellkante am Bedienpult ist mit einem rutschsicheren Belag ausgerüstet.



Vor dieser Aufbewahrung nehmen Sie stets die Verlängerung ab, damit vermeiden Sie ein Durchbiegen der Schienen.

7 Wartung und Instandhaltung

Wird die Maschine längere Zeit nicht verwendet, ist sie sorgfältig zu reinigen. Blanke Metallteile mit einem Rostschutzmittel einsprühen.

7.1 Maschinenpflege



Gefahr

Bei allen Wartungsarbeiten den Netzstecker ziehen.

MAFELL-Maschinen sind wartungsarm konstruiert.

Die eingesetzten Kugellager sind auf Lebenszeit geschmiert. Nach längerer Betriebszeit empfehlen

wir, die Maschine einer autorisierten MAFELL-Kundendienstwerkstatt zur Durchsicht zu übergeben. Für alle Schmierstellen nur unser Spezialfett, Bestell-Nr. 049040 (1 kg - Dose), verwenden.

7.2 Lagerung

Die Maschine muss regelmäßig von abgelagertem Staub befreit werden (beim Bearbeiten von Gipsfaserplatten täglich). Dabei sollten Gelenke und Führungsteile insbesondere in der Führungsschiene sowie die Lüftungsöffnungen am Motor mit einem Staubsauger gereinigt werden. Gelegentliches Einsprühen mit Maschinenöl erhält die Leichtgängigkeit der Gelenke und Führungsteile.

8 Störungsbeseitigung




Gefahr

Die Ermittlung der Ursachen von vorliegenden Störungen und deren Beseitigung erfordern stets erhöhte Aufmerksamkeit und Vorsicht. Vorher Netzstecker ziehen!

Im Folgenden sind einige der häufigsten Störungen und ihre Ursachen aufgeführt. Bei weiteren Störungen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder direkt an den MAFELL-Kundendienst.

Störung	Ursache	Beseitigung
Sägeblattantrieb lässt sich nicht einschalten	Keine Netzspannung vorhanden	Spannungsversorgung kontrollieren
	Netzsicherung defekt	Sicherung ersetzen
	Kohlebürsten abgenutzt	Maschine in die MAFELL-Kundendienstwerkstatt bringen
Vorschubantrieb lässt sich nicht einschalten	Keine Netzspannung vorhanden	Spannungsversorgung kontrollieren
	Netzsicherung defekt	Sicherung ersetzen
	Sägeaggregat auf Endschalter am Anschlagschieber bzw. am Bedienpult aufgefahren	Vorschub-Gegenbewegung einleiten
	Endschalter am Anschlagschieber bzw. Bedienpult defekt	Maschine in die MAFELL-Kundendienstwerkstatt bringen
Vorschubantrieb schaltet sich beim Anfahren der Endstellung nicht ab	Endschalter am Anschlagschieber bzw. Bedienpult defekt	Maschine in die MAFELL-Kundendienstwerkstatt bringen
Vorschubgeschwindigkeit lässt sich nicht regeln	Steuerung (z.B. Drehregler) defekt	Maschine in die MAFELL-Kundendienstwerkstatt bringen

Störung	Ursache	Beseitigung
Sägeaggregat bleibt während des Schneidens stehen	Netzausfall	Netzseitige Versicherungen kontrollieren
	Gewählte Vorschubgeschwindigkeit zu hoch	Vorschubgeschwindigkeit verringern
Sägeblatt klemmt beim Vorlauf des Sägeaggregates	Gewählte Vorschubgeschwindigkeit zu hoch	Vorschubgeschwindigkeit verringern
	Stumpfes oder für das Material ungeeignetes Sägeblatt	Sofort Vorschub durch Loslassen des Tasters stillsetzen und Sägeblattantriebes stillsetzen. Sägeaggregat aus dem Werkstück entfernen und Sägeblatt austauschen
	Spannungen im Werkstück	Spaltkeil entgegen den Bestimmungen nicht vorhanden. System wie oben beschrieben stillsetzen und unbedingt Spaltkeil verwenden
Brandflecke an den Schnittstellen	Für den Arbeitsgang ungeeignetes oder stumpfes Sägeblatt	Sägeblatt austauschen
	Vorschubgeschwindigkeit zu gering	Vorschubgeschwindigkeit erhöhen
Späneauswurf verstopft	Holz zu feucht	
	Schneiden ohne Absaugung	Externe Absaugung, z.B. Kleinentstauber, benutzen
	Externe Absaugung zu schwach	Stärkere externe Absaugung benutzen  Vor erneutem Einschalten unbedingt Absaugerschlauch zwischen Späneauslass, Sägeaggregat und Spänekanal abziehen und reinigen

9 Sonderzubehör

- | | |
|--|------------------|
| - Queranschlag (Schnittbreitenanschlag) | Best.-Nr. 203353 |
| - Sägeblatt-HM Ø 160 x 1,8 x 20, 16 Zähne | Best.-Nr. 092539 |
| - Sägeblatt-HM Ø 160 x 1,8 x 20, 24 Zähne | Best.-Nr. 092533 |
| - Sägeblatt-HM Ø 160 x 1,8 x 20, 32 Zähne | Best.-Nr. 092552 |
| - Sägeblatt-HM Ø 160 x 1,8 x 20, 48 Zähne FZ/TR zum Sägen von Trespa (Schichtstoffplatten) | Best.-Nr. 092569 |
| - Sägeblatt-HM Ø 160 x 1,8 x 20, 56 Zähne | Best.-Nr. 092553 |
| - Sägeblatt-DIA Ø 160 x 3,0 x 20, 4 Zähne | Best.-Nr. 092474 |
| - Diamantsägeblatt-Set (Sägeblatt DIA und Spaltkeil) | Best.-Nr. 203640 |
| - Führungsschiene - Verlängerung für Sägelänge 1600 mm | Best.-Nr. 203752 |
| - Führungsschiene - Verlängerung für Sägelänge 2600 mm | Best.-Nr. 203751 |

Содержание

1	Объяснение условных знаков.....	21
2	Данные изделия.....	21
2.1	Сведения о производителе.....	21
2.2	Маркировка машины.....	21
2.3	Технические характеристики.....	22
2.4	Данные по излучению шума.....	23
2.5	Комплект поставки.....	23
2.6	Предохранительные устройства.....	23
2.7	Использование по назначению.....	24
2.8	Остаточные риски.....	24
3	Указания по технике безопасности.....	24
4	Оснащение / настройка.....	26
4.1	Установка / транспортировка.....	26
4.2	Подключение к сети.....	26
4.3	Отсос опилок.....	27
4.4	Выбор диска пилы.....	27
4.5	Замена диска пилы.....	27
4.6	Расклинивающий нож.....	28
5	Эксплуатация.....	28
5.1	Ввод в эксплуатацию.....	28
5.2	Включение и выключение.....	28
5.3	Настройка глубины резания.....	28
5.4	Настройка длины резания.....	29
5.5	Настройка скорости подачи.....	29
5.6	Электроника регулирования.....	29
5.7	Продольные разрезы.....	29
5.8	Разрезы с утапливанием.....	30
5.9	Подрезание.....	30
5.10	Использование удлинения направляющей шины.....	31
5.11	Разрезы длиной более 3100 мм.....	31
5.12	Параллельное резание со специальными принадлежностями - поперечный упор (требуется 2 шт.).....	31
6	Транспортировка и хранение:.....	32
6.1	Транспортировка.....	32
6.2	Хранение.....	32
7	Техническое обслуживание и текущий ремонт.....	32
7.1	Уход за машиной.....	32
7.2	Хранение.....	32
8	Устранение неполадок.....	33
9	Принадлежности, поставляемые по заказу.....	35

1 Объяснение условных знаков



Этот символ размещен во всех местах, где приведены указания по безопасности.

В случае их невыполнения возможны тягчайшие травмы.



Этот символ означает ситуацию, в которой возможно повреждение имущества.

Если ее не избежать, возможны повреждения изделия или предметов, находящихся рядом с ним.



Этим символом помечены советы по применению и другая полезная информация.

2 Данные изделия

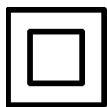
для машин с арт. № 916201, 916220, 916221, 916222 Или 916225

2.1 Сведения о производителе

MAFELL AG, Postfach 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar, телефон +49 (0)7423/812-0, факс +49 (0)7423/812-218

2.2 Маркировка машины

Все данные, необходимые для идентификации машины, указаны на заводской табличке.



Класс защиты II



Символ CE для подтверждения соответствия основным требованиям безопасности и здравоохранения, согласно приложению I к Директиве о машинах



Только для стран ЕС

Не бросайте электроинструменты в бытовой мусор !

Согласно Европейской директиве 2002/96/EG об устаревших электрических и электронных приборах и аналогичным законам отдельных стран, использованные электроинструменты должны собираться отдельно и передаваться для дальнейшего использования без ущерба для окружающей среды.



Прочитайте инструкцию по эксплуатации для уменьшения опасности получения травм.

2.3 Технические характеристики

Значения общей потребляемой мощности:

Номинальное напряжение	230 В~, 50 Гц или 110 В~, 50 Гц
Номинальная потребляемая мощность	1490 Вт
Номинальная сила тока	6,5 А или 13,5 А

Привод пильного диска:

Универсальный двигатель, защищенный от радио- и ТВ помех	230 В~, 50 Гц или 110 В~, 50 Гц
Потребляемая мощность (нормальная нагрузка)	1350 Вт
Номинальный ток (нормальная нагрузка)	5,9 А или 12,9 А

Привод механизма подачи:

Двигатель постоянного тока с постоянным магнитом	12 В
Номинальная потребляемая мощность	32 Вт
Номинальная сила тока	2,65 А
Номинальная скорость вращения	3750 мин ⁻¹
Частота вращения диска пилы на холостом ходу	2600 мин ⁻¹ - 5200 мин ⁻¹
Частота вращения диска пилы при нормальной нагрузке	1700 мин ⁻¹ - 3400 мин ⁻¹
Скорость механизма подачи без нагрузки	4 – 20 м/мин
Скорость обратного хода	25 м/мин
Глубина реза	0 - 45 мм
Диаметр диска пилы макс./мин.	160/149 мм
Максимальная толщина основной части	1,2 мм
Ширина пропила пильного диска	1,8 мм
Посадочное отверстие для диска пилы	20 мм
Диаметр отсасывающего патрубка	35 мм
Длина реза без удлинителя	1300 мм
Длина реза с удлинителем	3100 мм
Поверхность прилегания с направляющей	3770 x 225 мм
Размеры (Ш x Д x В) без удлинения	340 x 1980 x 230 мм
Вес без сетевого кабеля и без удлинителя	14 кг
Вес удлинителя	4,5 кг
Общий вес без сетевого кабеля	18,5 кг

2.4 Данные по излучению шума

Эмиссия звука определяется в соответствии с EN ISO 3746, EN ISO 11202 и приложением Р стандарта ISO 7960 со следующими отклонениями от данных стандартов:

Пильное полотно:	твердосплавный пильный диск Ø 160 мм, 32 зуба
Заготовка:	древесностружечные плиты без покрытия 16 мм, длина 1200 мм, исходная ширина 700 мм и разрезание на полосы шириной 40 мм
Скорость подачи:	17 м/мин
Измерение рабочего шума:	Ход реза + обратный ход распиловочного агрегата с включенным приводом пильного диска
Положение микрофона на рабочем месте:	300 мм за поперечной стороной устройства, по центру устройства, 1,5 м над уровнем пола

	Уровень мощности звука	Уровень шума на рабочем месте
Под нагрузкой	108 дБ (А)	97 дБ (А)

Учитываемая погрешность К составляет 4 дБ.

Указанные значения не учитывают возможного разброса в пределах серии и не предназначены для определения уровня оценки, поскольку они колеблются в зависимости от срока эксплуатации, соответствующей обработки и влияний окружающей среды. Поэтому уровень оценки может быть определен пользователем машины только в конкретном случае.

2.5 Комплект поставки

Система для раскроя плит PSS 3100 SE в комплекте с:

- 1 удлинитель направляющей
- 1 твердосплавный пильный диск Ø 160 мм, 24 зуба
- 1 расклинивающий нож (толщина 1,2 мм)
- 1 дуговая рукоятка
- 1 инструмент для обслуживания в креплении на корпусе электродвигателя
- 1 смазка
- 1 инструкция по эксплуатации
- 1 экземпляр „Указаний по технике безопасности“

2.6 Предохранительные устройства



Опасно

Эти устройства необходимы для безопасной эксплуатации машины, поэтому их удаление или отключение запрещено.

Машина оборудована следующими предохранительными устройствами:

- Прочный защитный кожух вокруг пильного полотна.
- Большая поверхность прилегания направляющих с защитой от проскальзывания.
- Управление подачей и приводом пильного диска с пульта управления.
- Устройство включения без самоблокировки
- Расклинивающий нож
- Отсасывающее устройство

2.7 Использование по назначению

Система для раскроя плит MAFELL PSS 3100 SE предназначена исключительно для резания следующих материалов:

- массивная древесина
- древесностружечные плиты без покрытия и с покрытием, плиты из массивной древесины и многослойные плиты
- плиты МДФ, ХДФ и ОСБ
- слоистый ламинат высокого давления
- гипсоволоконные плиты
- плиты с цементной основой
- волокноцементные плиты в сочетании с алмазным пильным диском

Максимальная толщина заготовки не должна превышать 45 мм. Используйте разрешенные пильные диски согласно EN 847-1.

Погружная пила предназначена исключительно для продольно-поперечной резки цельной древесины.

Возможна также обработка пластинчатых материалов, таких как древесно-стружечные плиты, столярные плиты и древесно-волокнистые плиты средней плотности. Пользуйтесь разрешенными пильными дисками.

В сочетании с алмазным диском пилы вы также можете резать фиброцементные плиты.

Пользуйтесь разрешенными пильными дисками согласно EN 847-1. Другое использование, отличное от описанного выше, запрещено. Производитель не несет ответственности на вред, причиненный из-за другого использования.

Для того чтобы использовать машину по назначению, соблюдайте предписанные фирмой Mafell условия по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту.

2.8 Остаточные риски



Опасно

В случае использования по назначению и несмотря на соблюдение правил техники безопасности все же остаются остаточные риски, вызываемые назначением.

Остаточные риски

- прикосновение пильного полотна, выступающего под направляющей шиной в исходном положении в начале резания,
- прикосновение пильного полотна, выступающего под заготовкой при резании и после окончания резания при неверно настроенной задвижке для автоматического подъема в положение покоя,
- опрокидывание машины при недостаточной опоре выступающей направляющей за разрезаемой заготовкой,
- прикосновение к следующим вращающимся деталям сбоку: основание пильного диска, зажимный фланец и винт фланца.
- Разрушение и выброс диска пилы или частей диска пилы.
- Касание токопроводящих деталей при открытом корпусе и не вытянутой вилке питания.
- травмы острыми зубьями пилы при смене пильного диска,
- нарушение слуха при длительных работах без защиты органов слуха, выделение опасной для здоровья древесной пыли при длительной работе без отсасывания.

3 Указания по технике безопасности



Опасно

Всегда соблюдайте приведенные далее указания по безопасности и правила техники безопасности, действующие в стране, где применяется пила!

Общие указания:

- Запрещается обращаться с этой машиной детям и подросткам. Исключение составляют подростки, работающие под наблюдением специалиста с целью обучения.
- Ни в коем случае не работайте без защитных приспособлений, использование которых предписано для определенных рабочих операций, и не изменяйте в машине ничего, что могло бы отрицательно сказаться на ее безопасности.

- При использовании машины вне помещения рекомендуется использование выключателя тока утечки.
- Поврежденные кабели или вилки следует немедленно заменить.
- Избегайте резких перегибов кабеля. Особенно при транспортировке и хранении машины не наматывайте кабель вокруг машины.

Не разрешается использовать:

- диски пилы с трещинами и изменившие форму,
- диски пилы из высоколегированной быстрорежущей стали (диски пилы HSS),
- затупившиеся диски пилы из-за слишком высокой нагрузки на двигатель,
- диски пилы, основа которых толще или ширина пропила (развод зубьев) меньше толщины расклинивающего ножа,
- диски пилы, не предназначенные для частоты вращения диска пилы на холостом ходу,

Указания по применению средств личной защиты:

- Во время работы всегда использовать защиту органов слуха.
- Во время работы всегда использовать противопылевой респиратор.

Указания по эксплуатации:

- Не вторгайтесь руками в область пилы и диска пилы. Второй рукой удерживайте дополнительную рукоятку или корпус двигателя.
- Не просовывайте руки под заготовку.
- Выбирайте глубину резания в зависимости от толщины заготовки.
- Ни в коем случае не держите заготовку в руке или на ноге. Зафиксируйте заготовку на прочном основании.
- При выполнении работ, при которых инструмент может коснуться скрытых электрических проводов или собственного кабеля питания, держите устройство только за изолированные поверхности рукояток.
- При продольном резании всегда используйте упор или прямой кромконаправитель.
- Всегда используйте пыльные диски правильного размера и с подходящим

посадочным отверстием (например, в форме звезды или круглым).

- Ни в коем случае не используйте поврежденные или неподходящие подкладные шайбы или винты дисков пилы.
- Крепко удерживайте пилу ладонями, приведя руки в положение, в которых они способны выдерживать силы отдачи. Всегда держитесь сбоку диска пилы, ни в коем случае не устанавливайте диск пилы на одну линию с телом.
- Если диск пилы зажимается или резание прерывается по какой-либо другой причине, отпустите выключатель вкл./выкл. и спокойно удерживайте пилу в заготовке до тех пор, пока диск пилы не остановится полностью. Ни в коем случае не пытайтесь извлечь пилу из заготовки или тянут ее назад, пока диск пилы движется и возможна отдача.
- Если вы хотите запустить пилу, находящуюся в заготовке, разместите диск пилы по центру пропила и проверьте, не застряли ли зубья пилы в заготовке.
- Опирайте крупные плиты, чтобы сократить риск отдачи в результате зажима диска пилы.
- Не используйте тупых или поврежденных дисков пилы.
- Перед резанием зафиксируйте настройки глубины и угла резания.
- Будьте особенно осторожны при выполнении „утапливаемого разреза“ в скрытой области, напр., существующей стене.
- Перед каждым использованием проверяйте безупречность закрывания защитного кожуха. Не используйте пилу, если нижний защитный кожух не движется беспрепятственно и не закрывается сразу. Никогда не зажимайте и не закрепляйте нижний защитный кожух в открытом положении.
- Проверьте исправность пружин нижнего защитного кожуха. Если нижний защитный кожух и пружины не работают безупречно, проведите техническое обслуживание машины.
- Открывайте нижний защитный кожух рукой только при выполнении особых видов разрезов, напр., „утапливаемых и угловых разрезов“. Открывайте нижний защитный кожух с

помощью отводящего рычага и отпускайте его, как только диск пилы проникнет в заготовку.

- Не кладите пилу на верстак или пол, когда нижний защитный кожух не закрывает диск пилы.
- Используйте расклинивающий нож, подходящий к диску пилы.
- Отрегулируйте расклинивающий нож, как описано в инструкции по эксплуатации.
- Используйте расклинивающий нож для выполнения всех разрезов, кроме "утапливаемых разрезов".
- Чтобы расклинивающий нож работал, он должен находиться в пропиле.
- Не эксплуатируйте пилу с погнутым расклинивающим ножом.
- Проверяйте заготовку на наличие инородных тел. Не режьте металлические части, напр., гвозди.
- На основании диаграммы, размещенной на пульте управления, выберите нужный пильный диск и скорость подачи в зависимости от обрабатываемого материала.
- Правильно отрегулируйте задвижку для управления прекращением движения механизма подачи и автоматическим подъемом пильного агрегата в положение покоя в зависимости от обрабатываемой заготовки (длина заготовки + 120 мм).
- Во время резания никогда не беритесь за низ заготовки (Опасность травмы!).
- При резании всегда отводите кабель подключения назад от устройства.
- Не выключать устройство при нажатом выключателе путем вытягивания штекера из розетки.
- Снимайте систему с заготовки лишь после того, как пильный диск остановится, а распиловочный агрегат вернется в исходное положение.
- Для резания волокноцементных плит требуется алмазный пильный диск.

Указания по техническому обслуживанию и текущему ремонту:

- Регулярная очистка машины (и прежде всего регуляторов и направляющих) является важным показателем надежности.
- Разрешается использование только оригинальных запасных частей и принадлежностей фирмы MAFELL. В противном случае оснований для претензий и ответственности изготовителя не существует.

4 Оснащение / настройка

4.1 Установка / транспортировка

Система для раскроя плит PSS 3100 SE поставляется в картонной коробке для транспортировки. Сначала следует осмотреть систему на предмет возможных транспортных повреждений.

Повреждения упаковочного материала уже могут указывать на неправильную транспортировку. В случае обнаружения транспортных повреждений немедленно направьте рекламацию дилеру, продавшему машину.

Проверьте на правильность и прочность посадки следующие детали:

- пильное полотно
- Расклинивающий нож
- соединительный шланг (защитный кожух)

4.2 Подключение к сети

Перед вводом в эксплуатацию обратите внимание, чтобы напряжение сети соответствовало с рабочим напряжением, указанным на заводской табличке.

Система для раскроя плит PSS 3100 SE имеет защитное заземление согласно классу I - EN 60745 и поэтому может подключаться только к розеткам с защитным проводом.

4.3 Отсос опилок

При проведении любых работ, при которых образуется большое количество пыли, подсоедините машину к подходящему внешнему вытяжному устройству. Скорость движения воздуха должна составлять не менее 20 м/с.

Внутренний диаметр отсасывающего патрубка 1 (рис.1) составляет 35 мм.

Эксплуатация без отсасывания в принципе не рекомендуется. Если внешнее отсасывающее устройство при использовании вне помещения или в достаточно проветриваемом помещении недоступно, во избежание засорения направляющего канала опилок в направляющей следует снять соединительный шланг 10 (рис. 4) между распиловочным агрегатом и направляющим каналом опилок.

В Германии для отсоса древесных опилок предписывается использование проверенных отсасывающих устройств. Точное соблюдение предельно допустимого значения загрязнения воздуха (2 мг/м^3) обеспечивается только при подключении системы для раскроя плит к проверенному отсасывающему устройству (напр., промышленной вытяжке или комбинированному устройству).

Для этого требуется выполнить следующее:

Сделать разделяющий разрез на штабеле плит, при этом надрезать лежащую внизу пластину как минимум на 1 мм.

При проверке данным методом система была удостоена знака качества FPH „Holzstaub geprüft“ (Проверено на древесную пыль).

4.4 Выбор диска пилы

Для обеспечения хорошего качества резки используйте острый инструмент и выбирайте соответствующий материал и применение инструмента с приведенного далее списка:

Резание массивной древесины:

- пильный диск из твердого сплава $\varnothing 160 \times 1,8 \times 20$, 16 зубьев

Резание плит из сплошной древесины, стружечных плит, плит на цементной основе, многослойных плит:

- пильный диск из твердого сплава $\varnothing 160 \times 1,8 \times 20$, 24 зуба

Резание плит из сплошной древесины, многослойных стружечных плит, плит ХДФ, МДФ и ОСБ, гипсоволоконных плит:

- пильный диск из твердого сплава $\varnothing 160 \times 1,8 \times 20$, 32 зуба

Резание древесностружечных плит, плит ДВП высокой плотности, МДФ и ориентированно-стружечных плит, плит с покрытием, покрытия для ОСБ, ламината высокого давления:

- пильный диск из твердого сплава $\varnothing 160 \times 1,8 \times 20$, 56 зубьев

для волокноцементных плит требуется алмазный пильный диск

- $\varnothing 160 \times 3,0 \times 20$, 4 зуба подходит

Эти данные см. также на схеме на пульте управления 2 (рис.1). На этой схеме см. подходящую скорость механизма подачи.

4.5 Замена диска пилы



Опасно

При проведении любых работ по техническому обслуживанию вынимать вилку соединительного шнура.

- Задействуйте стопорный штифт 4 (рис. 2).
- С помощью шестигранной отвертки 3 (крепление, рис. 2) открутите винт фланца 5 (рис. 3) **против часовой стрелки**, снимите винт и передний зажимной фланец 6.
- Теперь можно снять пильное полотно, подняв его вперед и потянув вниз. Извлекать пильное полотно будет легче, если систему наклонить настолько, чтобы пильное полотно само отсоединилось от бортика заднего фланца.
- Зажимной фланец должен остаться без каких-либо деталей.

- При установке диска пилы учтите направление вращения.
- Затем насадите зажимной фланец, вставьте винт фланца и плотно затяните его **по часовой стрелке**.
- При этом удерживайте стопорный штифт прижатым.



Не используйте стопорный штифт 8 (рис. 2) при работающей машине! Машина может получить повреждения.

4.6 Расклинивающий нож



Опасно

При проведении любых работ по техническому обслуживанию вынимать вилку соединительного шнура.

Расклинивающий нож 8 (рис. 3) препятствует зажиманию диска пилы при продольной резке. Надлежащее расстояние до диска пилы показано на рис. 5.

- Установите пильный диск на наибольшую глубину реза (см. раздел 5.3).
- Для регулировки открутите оба винта с цилиндрической головкой 9 (рис. 4) с помощью входящей в комплект поставки шестигранной отвертки 3 (рис. 2).
- Отрегулируйте расклинивающий нож, сдвигая его в продольном шлице, и затем снова плотно затяните оба винта с цилиндрической головкой.

5 Эксплуатация

5.1 Ввод в эксплуатацию

Данную инструкцию по эксплуатации следует довести до сведения всех лиц, которым поручено управление машиной, причем особое внимание следует обратить на раздел „Правила безопасности“.

5.2 Включение и выключение



Опасно

Следите за тем, чтобы пильное полотно свободно двигалось и не контактировало с заготовкой. Отведите соединительный провод и аспирационный шланг назад.

- **Включение:** Для включения привода пильного диска нажмите на переключатель 22 (рис. 1) в соответствующем направлении ▲ и удерживайте его.
- **Выключение:** Для отключения привода пильного диска отпустите переключатель 22. Поддача и привод пильного диска немедленно отключаются. Пильный диск полностью останавливается менее чем за 10 секунд.



Опасно

Пильное полотно немедленно запускается при нажатии на выключатель, через короткое время автоматически начинается поддача.

5.3 Настройка глубины резания

Глубина резания бесступенчато регулируется в диапазоне от 0 до 45 мм.

Выполните для этого следующее:

- Отвинтите барашковую гайку 12 (рис. 2).
- Установите глубину реза упором ограничения глубины погружения 13 по шкале. Указателем служит скошенная кромка 14 корпуса привода.
- Затяните обратно барашковую гайку.



Устанавливайте глубину реза всегда примерно на 2 - 5 мм больше, чем толщина разрезаемого материала.

5.4 Настройка длины резания



Длину реза можно настроить с обычной направляющей до 1300 мм. После установки удлинителя направляющей можно настраивать плавно длину реза до 3100 мм.

Настройка длины реза выполняется следующим образом:

- выкрутить винт с накаткой 15 (рис. 6) на задвижке упора 16.
- установить задвижку упора 16 в паз направляющей так, чтобы ее положение было примерно на 120 мм больше необходимой длины реза.
- Затяните снова винт с накаткой 15



Всегда используйте задвижку упора и правильно ее устанавливайте. Иначе после завершения резания пильный диск не возвращается самостоятельно в исходное положение. В этом случае пильный диск остается неприкрытым!

5.5 Настройка скорости подачи



Скорость механизма подачи можно плавно настроить от 4 до 20 м/мин.

Идеальную режущую кромку можно получить, если наряду с выбором подходящего пильного полотна также подбирать скорость подачи согласно обрабатываемому материалу. Подходящие комбинации "Материал – пильное полотно – скорость механизма подачи" представлены на схеме 2 (рис. 1).

Необходимая скорость механизма подачи настраивается поворотными выключателями на пульте управления 17. Если повернуть поворотные выключатели до упора влево, подача отключена.

5.6 Электроника регулирования

Установочным колесом 38 (рис. 2) плавно регулируйте скорость пильного полотна от 2600 до 5200 мин⁻¹.

Какую частоту вращения для какого материала устанавливать, вы можете видеть в таблице.

Drehzahlen	
1	2600min ⁻¹
2	3150min ⁻¹
3	3700min ⁻¹
4	4200min ⁻¹
5	4650min ⁻¹
6	5200min ⁻¹

PVC
Plexi
PA
Fiberr-Zementbl.

5.7 Продольные разрезы

Для выполнения продольного разреза действуйте следующим образом:

- Положите машину с распиловочным агрегатом в исходном положении на расположенную вертикально и закрепленную от соскальзывания заготовку. Распиловочный агрегат при этом должен находиться перед передней кромкой заготовки.
- Выровняйте машину так, чтобы правая кромка направляющей обозначала необходимый разрез.
- Настройте глубину реза (см. раздел 4.2).
- Настройте длину реза (см. раздел 4.3).
- Ослабьте блокировку пильного диска в исходном положении путем нажатия на погружную ручку 20 (рис. 6). Затем прижмите распиловочный агрегат в положение резания, пока он не зафиксируется на зажимном рычаге 21.
- Выберите скорость механизма подачи (см. раздел 4.4) и включите привод пилы (см. раздел 4.5).
- Выполните распил, прижимая качающийся переключатель 22 (рис. 1) в направлении ▲, пока распиловочный агрегат не наткнется на задвижку упора 16 (рис. 6) и таким образом пильное полотно самостоятельно возвращается из положения резания в исходное положение.



Следите, чтобы подача работала, пока нажат качающийся переключатель. При ее отпускании механизм подачи и привод пилы сразу отключаются.

Переместите распиловочный агрегат обратно нажатием качающегося переключателя в направлении ▼ исходного положения. При достижении положения покоя движение возврата автоматически отключается.



Опасно

При возврате назад пильное полотно еще может вращаться.



Перемещайте распиловочный агрегат назад, только когда пильное полотно находится в исходном положении. Иначе может быть повреждена режущая кромка на заготовке! Если подача прерывается перед достижением пусковой задвижки, перед обратным ходом необходимо установить пильное полотно нажатием зажимного рычага 21 (рис. 6) в исходное положение.

5.8 Разрезы с утапливанием

Разрезы с утапливанием можно безопаснее выполнять с такой системой. В таком режиме работы с этой машиной отсутствует опасность от отдачи.

Разрезы с утапливанием выполняйте следующим образом:

1. Переместите распиловочный агрегат при помощи качающегося переключателя 22 (рис. 1) в направлении ▲, пока передняя отметка 23 (рис. 6) не будет соответствовать необходимому и отмеченному на заготовке концу разреза с утапливанием.



Опасно

При перемещении включить также привод пильного полотна.



Учтите, что отметка совпадает с необходимой точкой утапливания, только когда пильный агрегат настроен на максимальную глубину реза.

- Установите задвижку упора 16 в паз направляющей так, чтобы ее положение было на 120 мм за отмеченным концом разреза с утапливанием.
- Переместите распиловочный агрегат нажатием на переключатель подачи в направлении ▼ назад до тех пор, пока задняя маркировка 24 не будет совпадать с необходимым и отмеченным на заготовке началом разреза с утапливанием.
- Выключите скорость механизма подачи (см. раздел 4.4) и включите привод пилы качающимся переключателем 22 (рис. 1). (см. раздел 4.5).
- Отсоедините блокировку пильного полотна в исходном положении нажатием погружной ручки 20 и прижмите распиловочный агрегат в положение реза до фиксации.
- Выполните распил, прижимая качающийся переключатель 22 в направлении ▲, пока распиловочный агрегат не наткнется на задвижку упора 16 (рис. 6), и таким образом пильное полотно самостоятельно возвращается из положения резания в исходное положение. Здесь необходимо снова включить подачу.
- Выключите привод пилы, отпустив качающийся переключатель.
- Переместите распиловочный агрегат обратно нажатием качающегося переключателя в направлении ▼ исходного положения.

5.9 Подрезание

С помощью системы для распиловки плит также возможно резание плит с покрытием без сколов, благодаря встроенному подрезающему устройству.

Выполните для этого следующее:

- Поверните рычаг прорезания 25 (рис. 7) в направлении, указанном стрелкой 26 (таким образом пильное полотно перемещается примерно на 0,15 мм в положение "Подпиливание").
- Настройте глубину пропила на 2 мм (см. раздел 4.2).
- Выполните подрезание. Переместите распиловочный агрегат в исходное положение.
- Поверните рычаг подрезания 25 в исходное положение.
- Настройте глубину реза в соответствии с толщиной заготовки (см. раздел 4.2). Выполните отрезание.

5.10 Использование удлинения направляющей шины

Для выполнения продольных разрезов длиной более 1300 мм до максимум 3100 мм используется удлинение направляющей шины, серийно поставляемое в комплекте.



Опасно

Следите, чтобы при установке, а также демонтаже удлинителя вая машина была закреплена от опрокидывания на достаточной длине!

Установку выполняйте следующим образом:

- Извлеките шестигранный штифтовой ключ (рис. 2) из крепления на машине. Установите при этом обе натяжные детали 27 (рис. 8) так, чтобы отверстие было направлено на конец направляющей.
- Введите удлинитель 28 с обоими адаптерами 29 в предусмотренные для этого пазы до упора.
- Затяните обе натяжные детали 27 в направлении часовой стрелки и вставьте шестигранный штифтовой ключ обратно в крепление на корпусе электродвигателя.

5.11 Разрезы длиной более 3100 мм

Если продольное резание необходимо выполнять на длину более 3100 мм, машина предоставляет

такую возможность. После завершения первой части резания, снова установите машину на конце существующего пропила. Таким образом можно достичь удлинения пропила без остановок.

Для удлинения пропила выполните следующее:

- После завершения первого пропила прижмите упор сдвига 30 (рис. 9) вниз. Установите машину с упором сдвига на конце пропила так, чтобы распиловочный агрегат находился над пропилом.
- Выровняйте направляющую на другом конце по прямому удлинителю реза. Для этого особенно хорошо подходит система поперечного упора, предлагаемая в качестве оборудования, поставляемого по специальному заказу.
- Выполните следующий разрез.



Опасно

Выключайте привод пильного диска перед переходом на следующий рез!

5.12 Параллельное резание со специальными принадлежностями - поперечный упор (требуется 2 шт.)

Поперечный упор, который входит в комплект в качестве специальных принадлежностей (упор ширины реза), позволяет выполнять рез параллельно левой кромке заготовки. Можно настроить необходимую ширину реза. Упор состоит из двух направляющих с упорами, которые можно регулировать от 250 мм до 1250 мм.

Установите упоры следующим образом:

- Навесьте оба поперечных упора 31 (рис. 10), повернув сверху в паз на правом колесе направляющей.
- Установите необходимую ширину пропила, ослабив рычаг ручки 32 и сдвинув упор сдвига 33. Ширина реза отображается на указателе 34. Прочно закрепите рычаг-ручку 32 снова.

- Расположите всю машину на заготовке так, чтобы оба упора сдвига прилегли к левой кромке заготовки. Затем выполните параллельный рез, как описано в разделе 4.7.



Чтобы гарантировать точный параллельный рез, расположите оба поперечных упора на достаточном расстоянии друг от друга. Но лучше всего так, чтобы оба можно было настраивать с места оператора.

6 Транспортировка и хранение:

6.1 Транспортировка



Для транспортировки всегда снимать удлинитель!

Для транспортировки на значительные расстояния предусмотрена рукоятка в виде скобы 35 (рис. 11). Для этого ее необходимо настроить в положении на направляющей шине, соответствующем центру тяжести системы. Регулировка выполняется следующим образом:

- Снимите удлинитель, если он установлен.
- Выкрутите оба винта с внутренним шестигранником 36 при помощи отвертки под шестигранник 3.
- Сместите рукоятку-скобу 35 в паз направляющей, пока маркировка 37 не будет находиться в центре ручки-скобы.
- Снова затяните винты с внутренним шестигранником 36 и вставьте отвертку под шестигранник снова в крепление на корпуса электродвигателя.
- После настройки рукоятки-скобы возможна более эргономичная транспортировка машины, как показано на рис. 12.

6.2 Хранение

Для компактного хранения рекомендуется прислонять систему для распиловки плит пильным агрегатом к стене в исходном

положении. Опорная кромка пульта управления имеет противоскользящее покрытие.



Перед хранением снимите удлинитель, чтобы избежать перегибания направляющей.

7 Техническое обслуживание и текущий ремонт

Если машина не будет использоваться в течение длительного времени, то ее необходимо тщательно очистить. Неокрашенные металлические части обработайте средством для защиты от ржавчины.

7.1 Уход за машиной



Опасно

При проведении любых работ по техническому обслуживанию вынимать вилку соединительного шнура.

Конструкция машин MAFELL требует минимального технического обслуживания.

Используемые шарикоподшипники смазаны на весь срок эксплуатации. После длительной эксплуатации мы рекомендуем передать машину на технический осмотр авторизованной фирмой MAFELL мастерской по обслуживанию клиентов.

Для смазки всех точек смазки используйте только нашу специальную консистентную смазку, № для заказа 049040 (1 кг банка).

7.2 Хранение

Машину регулярно очищать от отложений пыли (при обработке гипсоволоконных плит - ежедневно). При этом шарниры и направляющие элементы, в частности, в направляющей шине, а также все вентиляционные отверстия на двигателе следует очищать с помощью пылесоса. Периодическая обработка аэрозольным минеральным маслом повышает легкость хода шарниров и направляющих элементов.

8 Устранение неполадок




Опасно

Определение причин существующих неполадок и их устранение всегда требуют повышенного внимания и осторожности. Предварительно выньте из розетки вилку кабеля питания!

Ниже перечислены наиболее частые неполадки и их причины. При возникновении других неполадок обращайтесь к своему дилеру или непосредственно в сервисную службу компании MAFELL.

Неполадка	Причина	Устранение
Привод пильного полотна не включается	В сети отсутствует напряжение.	Проверьте подачу напряжения.
	Неисправен сетевой предохранитель	Замените предохранитель.
	Изношены угольные щетки.	Доставьте машину в мастерскую сервисной службы MAFELL.
Привод механизма подачи не включается	В сети отсутствует напряжение.	Проверьте подачу напряжения.
	Неисправен сетевой предохранитель	Замените предохранитель.
	Пильный агрегат соприкоснулся с концевым выключателем на задвижке упора или на пульте управления	Включите обратный ход механизма подачи
Привод механизма подачи не отключается при помещении в конечное положение	Концевой выключатель в задвижке упора или пульте управления неисправен	Доставьте машину в мастерскую сервисной службы MAFELL.
	Концевой выключатель в задвижке упора или пульте управления неисправен	Доставьте машину в мастерскую сервисной службы MAFELL.
Скорость механизма подачи не регулируется	Блок управления (напр., ручка настройки) неисправен	Доставьте машину в мастерскую сервисной службы MAFELL.
Пильный агрегат останавливается во время резания	Отключение сетевого питания.	Проверьте предохранитель сети на входе.
	Выбранная скорость механизма подачи слишком высока	Уменьшить скорость подачи.

Неполадка	Причина	Устранение
Пильное полотно зажимается при движении пильного агрегата	Выбранная скорость механизма подачи слишком высока	Уменьшить скорость подачи.
	Затупившееся или непредназначенное для материала пильное полотно	Немедленно остановить подачу, отпустив кнопку, и привод пильного полотна. Извлеките пильный агрегат из заготовки и замените пильное полотно.
	Напряжение в заготовке.	Расклинивающий нож, несмотря на нормы, отсутствует. Остановите систему, как описано выше, и обязательно используйте расклинивающий нож
Подгоревшие пятна на местах срезов.	Непредназначенное для рабочей операции или затупившееся пильное полотно.	Замените диск пилы.
	Слишком низкая скорость подачи	Увеличьте скорость подачи.
Выброс опилок забит.	Слишком влажная древесина.	
	Резание без отсоса	Используйте внешний отсос, напр., небольшой пылеуловитель
	Слишком слабый внешний отсос	Используйте более мощный внешний отсос  Перед повторным включением обязательно снимите и очистите шланг отсоса между выпуском опилок, пильным агрегатом и каналом для опилок

9 Принадлежности, поставляемые по заказу

- | | |
|--|---------------------|
| - поперечный упор (упор по ширине реза) | № для заказа 203353 |
| - диск пилы - НМ Ø 160 x 1,8 x 20, 16 зубьев | № для заказа 092539 |
| - диск пилы - НМ Ø 160 x 1,8 x 20, 24 зуба | № для заказа 092533 |
| - диск пилы - НМ Ø 160 x 1,8 x 20, 32 зуба | № для заказа 092552 |
| - пильное полотно НМ Ø 160 x 1,8 x 20, 48 зубов FZ/TR для распиливания Trespa (декоративной плиты из слоистого пластика) | № для заказа 092569 |
| - диск пилы - НМ Ø 160 x 1,8 x 20, 56 зубьев | № для заказа 092553 |
| - диск пилы - DIA Ø 160 x 3,0 x 20, 4 зуба | № для заказа 092474 |
| - Комплект алмазного пильного полотна (пильное полотно DIA и расклинивающий нож) | № для заказа 203640 |
| - Удлинитель направляющей для длины реза 1600 мм | № для заказа 203752 |
| - Удлинитель направляющей для длины реза 2600 мм | № для заказа 203751 |

Spis treści

1	Objaśnienie znaków	37
2	Informacje dot. produktu	37
2.1	Informacje dot. producenta	37
2.2	Oznaczenie maszyny	37
2.3	Dane techniczne	38
2.4	Informacje dot. emisji hałasu	39
2.5	Zakres dostawy	39
2.6	Wyposażenie zabezpieczające	39
2.7	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	40
2.8	Ryzyko szczątkowe	40
3	Przepisy bezpieczeństwa	40
4	Zbrojenie / Ustawianie	42
4.1	Ustawienie / Transport	42
4.2	Podłączenie do sieci	42
4.3	Wyciąg na wióry	42
4.4	Wybór brzeszczota	43
4.5	Wymiana brzeszczota	43
4.6	Klin rozdzielnik	43
5	Praca	44
5.1	Uruchomienie	44
5.2	Włączanie i wyłączanie	44
5.3	Ustawianie głębokości cięcia	44
5.4	Ustawianie długości cięcia	44
5.5	Ustawianie prędkości posuwu	44
5.6	Elektronika regulująca	45
5.7	Cięcie wzdłużne	45
5.8	Cięcia zanurzeniowe	45
5.9	Rycowanie	46
5.10	Stosowanie przedłużki szyny prowadzącej	46
5.11	Cięcia o dług. powyżej 3100 mm	46
5.12	Cięcie równoległe przy użyciu ogranicznika poprzecznego (wyposażenie specjalne, wymagane 2 szt.)	47
6	Transport i przechowywanie	47
6.1	Transport	47
6.2	Przechowywanie	47
7	Konserwacja i utrzymanie sprawności	48
7.1	Pielęgnacja maszyny	48
7.2	Składowanie	48
8	Usuwanie usterek	48
9	Wyposażenie specjalne	50

1 Objaśnienie znaków



Niniejszy symbol znajduje się na wszystkich tych miejscach, w których podano wskazówki dot. bezpieczeństwa.

Ich nie przestrzeganie może pociągnąć za sobą ciężkie zranienia.



Niniejszy symbol oznacza możliwie szkodliwą sytuację.

Jeżeli się jej nie uniknie, może nastąpić uszkodzenie produktu lub przedmiotów znajdujących się w jego otoczeniu.



Niniejszy symbol oznacza wskazówki dla użytkowników i inne użyteczne informacje.

2 Informacje dot. produktu

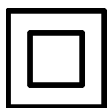
do maszyn o nr art. 916201, 916220, 916221 lub 916222 lub 916225

2.1 Informacje dot. producenta

MAFELL AG, Postfach 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar, Telefon +49 (0)7423/812-0, Faks +49 (0)7423/812-218

2.2 Oznaczenie maszyny

Wszelkie informacje konieczne do identyfikacji maszyny podane są na tabliczce znamionowej.



Klasa ochrony II



Znak CE dokumentujący zgodność z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zgodnie z załącznikiem I dyrektywy maszynowej



Tylko dla krajów UE

Nie wrzucać elektronarzędzi do śmieci domowych!

Zgodnie z dyrektywą Rady Europy 2002/96/WE o zużytych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych i odnośnym jej zastosowaniu w prawie krajowym, zużyte elektronarzędzia należy zbierać oddzielnie i poddać przyjaznej dla środowiska utylizacji.



W celu zmniejszenia ryzyka zranienia należy przeczytać instrukcję obsługi.

2.3 Dane techniczne

Ogólna moc przyłączowa:

Napięcie znamionowe	230 V~, 50 Hz lub 110 V~, 50 Hz
Nominalny pobór mocy	1490 W
Prąd znamionowy	6,5 A lub 13,5 A

Napęd brzeszczota:

Silnik uniwersalny, zabezpieczony przed zakłócaniami fal radiowych i telewizyjnych	230 V~, 50 Hz lub 110 V~, 50 Hz
Moc pobierana (obciążenie normalne)	1350 W
Prąd znamionowy (obciążenie normalne)	5,9 A lub 12,9 A

Napęd posuwu:

Silnik DC z magnesami trwałymi	12 V
Nominalny pobór mocy	32 W
Prąd znamionowy	2,65 A
Nominalna prędkość obrotowa	3750 min ⁻¹
Prędkość obrotowa brzeszczota w biegu jałowym	2600 min ⁻¹ - 5200 min ⁻¹
Prędkość obrotowa brzeszczota przy normalnym obciążeniu	1700 min ⁻¹ - 3400 min ⁻¹
Prędkość posuwu bez obciążenia	4 – 20 m/min
Prędkość ruchu powrotnego	25 m/min
Głębokość cięcia	0 – 45 mm
Średnica brzeszczota maks./min.	160/149 mm
Maks. grubość korpusu brzeszczota	1,2 mm
Szerokość cięcia brzeszczota	1,8 mm
Otwór do zamocowania brzeszczota	20 mm
Średnica króćca odsysającego	35 mm
Długość cięcia bez przedłużki	1300 mm
Długość cięcia z przedłużką	3100 mm
Powierzchnia przylegania z szyną mocującą	3770 x 225 mm
Wymiary (Sz x D x W) bez przedłużki	340 x 1980 x 230 mm
Ciężar bez kabla sieciowego i bez przedłużki	14 kg
Ciężar przedłużki	4,5 kg
Ogólny ciężar bez kabla sieciowego	18,5 kg

2.4 Informacje dot. emisji hałasu

Emisja hałasu została określona zgodnie z normami EN ISO 3746, EN ISO 11202 i załącznik P z ISO 7960 z nast. odchyleniami od tych norm:

Brzeszczot:	brzeszczot piły pokryty węglnikami spiekаныmi Ø 160 mm, 32 zęby		
Obrabiany przedmiot:	płyta wiórowa bez powłoki 16 mm, dług. 1200 mm, szer. wyjściowa 700 mm i cięcie pasów o szerokości 40 mm		
Prędkość posuwu:	17 m/min		
Pomiar poziomu hałasu roboczego:	Rzaz + powrót agregatu tnącego z włączonym napędem brzeszczota		
Pozycja mikrofonu na stanowisku pracy:	300 mm za stroną poprzeczną maszyny, w środku maszyny 1,5 m nad ziemią		

	Poziom mocy akustycznej	Wartość emisji w zależności od miejsca pracy
Obróbka	108 dB (A)	97 dB (A)

Niepewność pomiaru K wynosi 4 dB.

Podane wartości nie uwzględniają możliwych odchyień w serii i nie nadają się do określenia równoważnego poziomu dźwięku, gdyż ulega on odchyleniom w zależności od czasu eksploatacji, danej obróbki i wpływów otoczenia. Równoważny poziom dźwięku można z tego względu określić u użytkownika maszyny jedynie w pojedynczym przypadku.

2.5 Zakres dostawy

Piła panelowa do rozkroju płyt PSS 3100 SE komplet z nast. elementami:

- 1 przedłużka szyny prowadzącej
- 1 brzeszczot piły pokryty węglnikami spiekаныmi Ø 160 mm, 24 zęby
- 1 klin rozdzielnik (o grubości 1,2 mm)
- 1 uchwyt kabłąkowy
- 1 narzędzie obsługowe z uchwytem na obudowie silnika
- 1 środek smarujący
- 1 instrukcja obsługi
- 1 zeszyt „Przepisy bezpieczeństwa“

2.6 Wyposażenie zabezpieczające



Niebezpieczeństwo

Niniejsze urządzenia są konieczne do bezpiecznej eksploatacji maszyny i nie można ich usuwać ani odłączać.

Maszyna wyposażona jest w nast. elementy wyposażenia zabezpieczającego:

- Stałe kółki ochronne koło brzeszczota.
- Wielkie powierzchnie przylegania szyn prowadzących z zabezpieczeniami przed przesuwaniem.
- Obsługa posuwu i napędu brzeszczota ze stanowiska obsługi.
- Wyposażenie łączeniowe bez samopodtrzymania
- Klin rozdzielnik
- Urządzenie odsysające

2.7 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Piła panelowa do rozkroju płyt MAFELL PSS 3100 SE przeznaczona jest wyłącznie do cięcia następujących materiałów:

- drewno lite
- płyty wiórowe bez powłoki i z powłoką, płyty z drewna litego i płyty Multiplex
- płyty MDF, HDF i OSB
- laminat HPL
- płyty gipsowo-włókninowe
- płyty wiązane przy użyciu cementu
- płyty z cementu włóknistego w połączeniu z brzeszczotem diamentowym

Maksymalna grubość obrabianego przedmiotu nie może przekraczać 45 mm. Używać brzeszczotów zatwierdzonych zgodnie z EN 847-1.

Użytkowanie ich do innych celów, niż opisane powyżej, jest niedozwolone. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z takiego użytkowania.

Aby użytkować maszynę zgodnie z przeznaczeniem należy przestrzegać podanych przez Mafell warunków eksploatacji, konserwacji i napraw.

2.8 Ryzyko szczątkowe



Niebezpieczeństwo

Pomimo użytkowania zgodnego z przeznaczeniem i przestrzegania przepisów bezpieczeństwa istnieje możliwość zaistnienia ryzyka szczątkowego.

Ryzyko szczątkowe

- Dotknięcie brzeszczota w pozycji wyjściowej, znajdującego się poniżej szyny prowadzącej, na początku cięcia.
- Dotknięcie części brzeszczota wystającej poniżej obrabianego przedmiotu przy cięciu i po zakończeniu cięcia, przy niewłaściwie ustawionym suwaku do samoczynnego przechodzenia do pozycji spoczynkowej.
- Przechylenie maszyny przy niewystarczającym podparciu wystającej szyny prowadzącej za przecinanym przedmiotem.
- Dotknięcie z boku następujących obracających się części: korpusu brzeszczota, kołnierza mocującego i śruby mocującej kołnierz.
- Złamanie i wyrzucenie brzeszczota lub jego części.
- Dotknięcie części przewodzących prąd przy otwartej obudowie i nie wyjętej wtyczce sieciowej.
- Zranienie się na ostrych zębach brzeszczota przy wymianie brzeszczotu.
- Niekorzystny wpływ na słuch przy dłużej trwających pracach bez nauszników. Emisja szkodliwych pyłów drzewnych przy dłużej trwającym wyciągu.

3 Przepisy bezpieczeństwa



Niebezpieczeństwo

Zawsze należy przestrzegać poniższych przepisów bezpieczeństwa i reguł bezpieczeństwa obowiązujących w kraju użytkowania maszyny!

Uwagi ogólne:

- Niniejsza maszyna nie może być obsługiwana przez dzieci ani młodzież. Wyjątek stanowi młodzież pracująca w celach szkoleniowych pod nadzorem fachowca.
- Nigdy nie należy pracować bez elementów zabezpieczających koniecznych przy danej operacji ani nie można niczego zmieniać przy maszynie, co mogłoby mieć ujemny wpływ na bezpieczeństwo.

- Przy użytkowaniu maszyny na wolnym powietrzu zaleca się stosowanie wyłącznika ochronnego prądowego.
- Uszkodzone kable lub wtyczki należy natychmiast wymienić.
- Unikać ostrych załamania kabla. Przy transporcie i składaniu maszyny nie należy owijać kabla wokół maszyny.
- Trzymać pilarkę obiema rękoma, a ramiona trzymać w takiej pozycji, by mogły stawić czoła siłom odrzutu. Zawsze stawać z boku brzeszczota, nigdy nie ustawiać ciała w jednej linii z brzeszczotem.
- Jeśli brzeszczot się zacina albo cięcie zostało przerwane z jakiegokolwiek innego powodu, należy zwolnić włącznik i spokojnie przytrzymać piłę w obrabianym przedmiocie, aż brzeszczot całkowicie się zatrzyma. Nigdy nie próbować wyjmować pilarki z obrabianego przedmiotu ani nie ciągnąć jej do tyłu, jak długo brzeszczot się porusza wzgl. mogłoby dojść do odrzutu.

Następujące elementy nie mogą być używane:

- Brzeszczoty popękane i o zmienionym kształcie.
- Brzeszczoty ze stali wysokostopowej szybko tnącej (brzeszczoty HSS).
- Brzeszczoty stępione z powodu zbyt wielkiego obciążenia silnika.
- Brzeszczoty, których korpus jest grubszy lub ich szerokość cięcia (rozwarcie zębów) jest mniejsza niż grubość klina rozdzielnika.
- Brzeszczoty, które nie nadają się do pracy z prędkością obrotową na biegu jałowym.

Wskazówki dot. użytkowania osobistego wyposażenia ochronnego:

- Przy pracy zawsze nosić nauszniki.
- Przy pracy zawsze nosić maseczkę chroniącą drogi oddechowe.

Wskazówki dot. pracy:

- Nie zbliżać rąk do elementów tnących ani do brzeszczota. Drugą ręką przytrzymywać dodatkowy uchwyt lub obudowę silnika.
- Nie wkładać rąk pod obrabiany przedmiot.
- Dopasować głębokość cięcia do grubości obrabianego przedmiotu.
- Obrabianego przedmiotu nigdy nie trzymać w ręce ani nad nogami. Zabezpieczyć obrabiany przedmiot na stabilnej podstawie.
- Trzymać urządzenie tylko za izolowane powierzchnie, gdy wykonywane są prace, przy których narzędzie tnące mogłoby uderzyć w ukryte przewody prądowe lub kable urządzenia.
- Przy cięciu wzdłużnym zawsze używać ogranicznika lub prowadnicy.
- Zawsze używać brzeszczoty o odpowiedniej wielkości i właściwym otworze mocującym (np. o kształcie promienistym lub okrągłym).
- Nigdy nie używać uszkodzonych lub niewłaściwych podkładek brzeszczotów wzgl. śrub.
- Przed cięciem należy dociągnąć ustawienia głębokości cięcia i kąta cięcia.
- Zachować szczególną ostrożność, gdy „cięcie zanurzeniowe” wykonywane jest na ukrytym obszarze np. na istniejącej ścianie.
- Przed każdym użyciem sprawdzić, czy dolny kołpak ochronny zamyka się w niezawodny sposób. Nie używać pilarki, gdy dolnego kołpaka ochronnego nie można poruszać w swobodny sposób i gdy natychmiast się nie zamyka. Nigdy nie zakleszczać ani nie wiązać dolnego kołpaka ochronnego w pozycji otwartej.
- Sprawdzić stan i działanie sprężyny w dolnym kołpaku ochronnym. Zlecić konserwację urządzenia, gdy dolny kołpak ochronny i sprężyna nie działają poprawnie.
- Ręką otwierać dolny kołpak ochronny tylko przy szczególnych cięciach, jak „cięcia zanurzeniowe i cięcia pod kątem”. Otworzyć dolny kołpak ochronny przy użyciu dźwigni odprowadzającej i puścić go, gdy brzeszczot znalazł się w obrabianym przedmiocie.
- Nie odkładać pilarki na stole roboczym ani na ziemi, gdy kołpak ochronny nie przykrywa brzeszczota.

- Do brzeszczota używać odpowiedniego klina rozdzielnika.
- Wyjustować klin rozdzielnik w sposób opisany w instrukcji obsługi.
- Zawsze używać klina rozdzielnika z wyjątkiem „ciąć zanurzeniowych“.
- Aby klin rozdzielnik mógł działać, musi on znajdować się w rzędzie.
- Nie używać piły z wykrzywionym klinem rozdzielnikiem.
- Skontrolować obrabiany przedmiot pod kątem obcych ciał. Nie ciąć elementów metalowych, jak np. gwoździ.
- Na podstawie diagramu znajdującego się na pulpicie sterowniczym, w zależności od obrabianego materiału, wybrać odpowiedni brzeszczot i właściwą prędkość posuwu.
- Suwak do sterowania przerwami w ruchu posuwistym i do samoczynnego przechodzenia agregatu tnącego do pozycji spoczynkowej ustawić odpowiednio do obrabianego przedmiotu (długość obrabianego przedmiotu + 120 mm).
- W czasie cięcia nigdy nie wkładać rąk pod obrabiany przedmiot (niebezpieczeństwo zranienia!).
- W trakcie cięcia, kabel przyłączeniowy zawsze prowadzić za maszyną.
- Nie wyciągać maszyny przy naciśniętym włączniku przez pociągnięcie włącznika.
- Usunąć urządzenie z obrabianego przedmiotu dopiero po całkowitym zatrzymaniu brzeszczota i cofnięciu agregatu tnącego do pozycji wyjściowej.
- Do skrawania płyt z cementu włóknistego wymagany jest brzeszczot diamentowy.

Wskazówki dot. konserwacji i utrzymania sprawności:

- Regularne czyszczenie maszyny, przede wszystkim elementów regulujących i przewodnic stanowi ważny czynnik bezpieczeństwa.
- Można używać jedynie oryginalnych części zamiennych i akcesoriów firmy MAFELL. W przeciwnym wypadku wygasa prawo do roszczeń gwarancyjnych względem producenta.

4 Zbrojenie / Ustawianie

4.1 Ustawienie / Transport

Piła panelowa do rozkroju płyt PSS 3100 SE dostarczana jest w kartonie transportowym. Najpierw należy skontrolować urządzenie pod kątem szkód transportowych.

Uszkodzenia materiału opakunkowego mogą wskazywać o niefachowym przeprowadzeniu transportu. Reklamować stwierdzone szkody transportowe natychmiast u dystrybutora maszyny.

Skontrolować nast. części pod kątem ich odpowiedniego, mocnego osadzenia:

- brzeszczot
- klin rozdzielnik
- wał łączący (kołpak ochronny)

4.2 Podłączenie do sieci

Przed uruchomieniem sprawdzić, czy napięcie sieciowe zgadza się z napięciem roboczym podanym na tabliczce znamionowej maszyny.

Piła panelowa do rozkroju płyt PSS 3100 SE jest uziemiona zgodnie z klasą I - EN 60745 i dlatego można ją podłączyć tylko do gniazdek z przewodem ochronnym.

4.3 Wyciąg na wióry

Przy wszelkiego rodzaju pracach związanych z wytwarzaniem wielkich ilości kurzu należy podłączyć do maszyny odpowiedni zewnętrzny wyciąg. Prędkość powietrza musi wynosić co najmniej 20 m/sek.

Średnica wewnętrzna króćca odsysającego 1 (rys. 1) wynosi 35 mm.

Nie zaleca się pracy bez wyciągu. Jeżeli niedostępne jest zewnętrzne urządzenie odsysające przy pracy na zewnątrz lub w wystarczająco wietrzonych pomieszczeniach, to w celu uniknięcia zapchania kanału przesylu trocin w szynie prowadzącej należy usunąć wał łączący 10 (rys. 4) znajdujący się pomiędzy agregatem tnącym a kanałem przesylu trocin.

W Niemczech wymaga się stosowania do odpylania pyłu drzewnego zatwierdzonych urządzeń odsysających. Bezpieczne zachowanie dozwolonego limitu dla powietrze (2 mg/m³) możliwe jest jedynie

przy podłączeniu piły panelowej do rozkroju płyt do zatwierdzonego urządzenia odsysającego (np. odpylacza przemysłowego lub urządzenia zespolonego).

Konieczny jest przy tym nast. sposób działania:

Zaznaczyć progi oddzielania na stosie płyt, poniżej znajdującej się płytę ryćować na co najmniej 1 mm.

Dzięki tej zasadzie działania urządzenie otrzymało znak jakości FPH „Spełnia wymogi dot. pyłu drzewnego“.

4.4 Wybór brzeszczota

W celu zachowania dobrej jakości cięcia, należy używać ostrego narzędzia i wybrać narzędzie w zależności od materiału i zastosowania z poniższej listy:

Cięcie drewna litego:

- Brzeszczot piły tarczowej Ø 160 x 1,8 x 20, 16 zębów

Cięcie płyt z drewna litego, płyt wiórowych, płyt wiązanych przy użyciu cementu, płyt Multiplex:

- Brzeszczot piły tarczowej Ø 160 x 1,8 x 20, 24 zęby

Cięcie płyt z drewna litego, płyt wiórowych, płyt Multiplex, płyt HDF, MDF i OSB.

- Brzeszczot piły tarczowej Ø 160 x 1,8 x 20, 32 zęby

Cięcie płyt wiórowych, płyt HDF, MDF i OSB, płyt powlekanych OSB, HPL:

- Brzeszczot piły tarczowej Ø 160 x 1,8 x 20, 56 zębów

Do płyt z cementu włóknistego przewidziano brzeszczot diamentowy

- Ø 160 x 3,0 x 20, 4 zęby

Dane te można znaleźć również na diagramie 2 (rys.1) znajdującym się na pulpicie sterowniczym. Z tego diagramu można dobrać odpowiednie prędkości posuwu.

4.5 Wymiana brzeszczota



Niebezpieczeństwo

Przy wszelkiego rodzaju pracach konserwacyjnych należy wyjąć wtyczkę z gniazdka.

- Użyć bolca unieruchamiającego 4 (rys. 2).
- Za pomocą wkrętaka sześciokątnego 3 (uchwyty rys. 2) poluzować śrubę mocującą kołnier 5 (rys. 3) **kręcąc w lewo** i wyjąć śrubę i przedni kołnierz mocujący 6.
- Brzeszczot można teraz usunąć przez podniesienie do przodu i odciągnięcie ku dołowi. Wyjmowanie brzeszczota jest ułatwione, gdy urządzenie nachyla się na tyle, by brzeszczot samoczynnie się poluzował z tylnego kołnierza.
- Kołnierze mocujące muszą być wolne od przylegających cząstek.
- Przy zakładaniu brzeszczota zwrócić uwagę na kierunek obrotów.
- Następnie założyć kołnierz mocujący, przyłożyć śrubę mocującą kołnierz i dokręcić ją **kręcąc w prawo**.
- Przy tym nacisnąć i przytrzymać bolec unieruchamiający.



Nie używać bolca unieruchamiającego 8 (rys. 2) przy włączonej maszynie! Maszyna może ulec uszkodzeniu.

4.6 Klin rozdzielnik



Niebezpieczeństwo

Przy wszelkiego rodzaju pracach konserwacyjnych należy wyjąć wtyczkę z gniazdka.

Klin rozdzielnik 8 (rys. 3) zapobiega zakleszczeniu brzeszczota przy cięciu wzdłużnym. Właściwy odstęp od brzeszczota przedstawiony jest na rys. 5.

- Ustawić brzeszczot na największą głębokość cięcia (patrz rozdział 5.3).
- W celu ustawienia obydwu śrub z łbem walcowym 9 (rys. 4), poluzować je dostarczonym wkrętakiem sześciokątnym 3 (rys. 2).
- Przesunąć klin rozdzielnik przez przesunięcie go w jego otworze podłużnym, a następnie dociągnąć obydwie śruby z łbem walcowym.

5 Praca

5.1 Uruchomienie

Z niniejszą instrukcją obsługi muszą się zaznajomić wszystkie osoby, którym zlecono obsługę maszyny, przy czym szczególną uwagę należy zwrócić na rozdział „Przepisy bezpieczeństwa”.

5.2 Włączanie i wyłączanie



Niebezpieczeństwo

Zwrócić uwagę na to, by brzeszczot mógł się swobodnie poruszać i nie miał żadnego kontaktu z obrabianym przedmiotem. Odprowadzić przewód przyłączeniowy i wąż odsysający do tyłu.

- **Włączenie:** Przy włączaniu napędu brzeszczota nacisnąć przycisk-dźwignię 22 (rys. 1) w kierunku ▲ i przytrzymać.
- **Wyłączenie:** W celu wyłączenia napędu brzeszczota zwolnić przycisk-dźwignię 22. Posuw i napęd brzeszczota ulegają natychmiastowemu wyłączeniu. Brzeszczot zatrzymuje się w ciągu mniej niż 10 sekund.



Niebezpieczeństwo

Brzeszczot uruchamia się natychmiast po użyciu włącznika, a krótko potem automatycznie zaczyna się posuw.

5.3 Ustawianie głębokości cięcia

Głębokość cięcia można nastawić bezstopniowo w przedziale od 0 do 45 mm.

Należy postępować w sposób następujący:

- Poluzować nakrętkę skrzydełkową 12 (rys. 2).
- Ustawić głębokość cięcia według podziałki przy użyciu ogranicznika głębokości 13. Jako wskaźnik służy sfazowana krawędź 14 obudowy przekładni.
- Ponownie dokręcić nakrętkę skrzydełkową.



Zawsze nastawiać głębokość cięcia na wartość o ok. 2 do 5 mm większą od grubości ciętego materiału.

5.4 Ustawianie długości cięcia



Długość cięcia można ustawić przy użyciu normalnej szyny prowadzącej na maks. 1300 mm. Po założeniu przedłużki szyny prowadzącej można bezstopniowo ustawić długość cięcia na maks. 3100 mm.

Długość cięcia ustawia się w sposób następujący:

- Poluzować śrubę radełkową 15 (rys. 6) przy suwaku ogranicznika 16.
- Ustawić suwak ogranicznika 16 we wpuszczonej pozycji w taki sposób, by jego pozycja wyniosła ok. 120 mm więcej niż żądana długość cięcia.
- Ponownie dokręcić nakrętkę radełkową 15.



Zawsze używać suwaka ogranicznika i odpowiednio go ustawić. W przeciwnym wypadku brzeszczot nie powraca samoczynnie do pozycji spoczynkowej po zakończeniu cięcia. Brzeszczot nie jest wtedy całkowicie przykryty!

5.5 Ustawianie prędkości posuwu



Prędkość posuwu można ustawiać płynnie w zakresie od 4 do 20 m/min.

Doskonałą krawędź cięcia osiąga się wtedy, gdy oprócz wyboru odpowiedniego brzeszczota dopasuje się również prędkość posuwu do obrabianego materiału. Odpowiednie kombinacje "Materiał – Brzeszczot – Prędkość posuwu" podane są w diagramie 2 (rys. 1).

Żądaną prędkość posuwu ustawia się na przełączniku obrotowym 17 umieszczonym na pulpicie sterowniczym. Gdy przełącznik obrotowy obróci się w lewo do oporu, posuw zostanie wyłączony.

5.6 Elektronika regulująca

Za pomocą pokrętki 38 (rys. 2) ustawia się płynnie prędkość obrotową brzeszczota w zakresie od 2600 do 5200 min⁻¹.

To, jaką prędkość obrotową należy ustawić przy jakim materiale, podano w tabeli.

Drehzahlen	
1	2600min ⁻¹
2	3150min ⁻¹
3	3700min ⁻¹
4	4200min ⁻¹
5	4650min ⁻¹
6	5200min ⁻¹

Materialy: PVC, Plexi, PA, Fiberr., Zementtbl.

5.7 Cięcie wzdłużne

W celu przeprowadzenia cięcia wzdłużnego z trasowaniem należy postępować w sposób następujący:

- Ustawić maszynę z agregatem tnącym znajdującym się w pozycji wyjściowej na poziomo położonym i zabezpieczonym przed przesunięciem się detalem. Agregat tnący musi się przy tym znajdować przed przednią krawędzią detalu.
- Ustawić maszynę w taki sposób, by prawa krawędź szyny prowadzącej wyznaczała żądane cięcie.
- Ustawić głębokość cięcia (patrz rozdział 4.2).
- Ustawić długość cięcia (patrz rozdział 4.3).
- Poluzować blokadę brzeszczota w pozycji spoczynkowej przez naciśnięcie uchwytu zanurzanego 20 (rys. 6). Następnie docisnąć agregat tnący do pozycji cięcia, aż do zakleszczenia przy dźwigni zaciskowej 21.
- Wybrać prędkość posuwu (patrz rozdział 4.4) i włączyć napęd piły (patrz rozdział 4.5).
- Przeprowadzić cięcie przez naciśnięcie przycisku-dźwigni 22 (rys. 1) w kierunku ▲, aż agregat tnący przesunie się do suwaka ogranicznika 16 (rys. 6) i dzięki temu brzeszczot powróci samodzielnie z pozycji cięcia do pozycji spoczynkowej.



Pamiętać o tym, że posuw ma miejsce tylko tak długo, jak długo pozostaje naciśnięty przycisk-dźwignia. Po jego zwolnieniu posuw i napęd piły ulegają natychmiastowemu wyłączeniu.

Przywrócić agregat tnący do pozycji wyjściowej przez naciśnięcie przycisku-dźwigni w kierunku ▼. Po osiągnięciu pozycji spoczynkowej powrót ulega samoczynnemu wyłączeniu.



Niebezpieczeństwo

Również w trakcie powrotu brzeszczot może się jeszcze obracać.



Zawrócić agregat tnący dopiero wtedy, gdy brzeszczot znajduje się w pozycji spoczynkowej. W przeciwnym wypadku krawędź cięcia w detalu może ulec uszkodzeniu! Jeżeli posuw ulegnie przerwaniu przed osiągnięciem suwaka ogranicznika, to przed powrotem należy umieścić brzeszczot w pozycji spoczynkowej przez użycie dźwigni zaciskowej 21 (rys. 6).

5.8 Cięcia zanurzeniowe

Przy użyciu tego urządzenia można w bezpieczny sposób wykonywać cięcia zanurzeniowe. Normalnie istniejące w takich wypadkach zagrożenie odbicia, w tej maszynie i przy tej operacji nie istnieje.

Cięcia zanurzeniowe należy przeprowadzać w następujący sposób:

1. Przesunąć agregat tnący przez użycie przycisku-dźwigni 22 (rys. 1) w kierunku ▲ na tyle, aż przedni znacznik 23 (rys. 6) będzie się zgadzać z żądanym, na detalu zaznaczonym, końcu cięcia zanurzeniowego.



Niebezpieczeństwo

W trakcie przesuwu włączony jest też napęd brzeszczota.



Zwrócić uwagę na to, że znacznik zgadza się z żądanym punktem zanurzenia tylko wtedy, gdy agregat tnący ustawiono na największą głębokość cięcia.

- Ustawić suwak ogranicznika 16 we wpuszczenie szyny prowadzącej w taki sposób, by jego pozycja znalazła się o 120 mm za zaznaczonym końcem cięcia zanurzeniowego.
- Zawrócić agregat tnący przez naciśnięcie przycisku posuwu w kierunku ▼ na tyle, aż tylny znacznik 24 będzie się zgadzał z żądanym, na detalu zaznaczonym początkiem cięcia zanurzeniowego.
- Wyłączyć prędkość posuwu (patrz rozdział 4.4) i włączyć napęd piły przy użyciu przycisku-dźwigni 22 (rys. 1). (patrz rozdział 4.5).
- Zwolnić blokadę brzeszczota w pozycji spoczynkowej przez naciśnięcie uchwyty zanurzanego 20 i docisnąć agregat tnący do pozycji cięcia, aż się zakleszczy.
- Przeprowadzić cięcie przez naciśnięcie przycisku-dźwigni 22 w kierunku ▲, aż agregat tnący przesunie się do suwaka ogranicznika 16 (rys. 6) i dzięki temu brzeszczot powróci samodzielnie z pozycji cięcia do pozycji spoczynkowej. Tutaj należy znowu włączyć posuw.
- Wyłączyć agregat tnący przez zwolnienie przycisku-dźwigni.
- Przywrócić agregat tnący do pozycji wyjściowej przez naciśnięcie przycisku-dźwigni w kierunku ▼.

5.9 Rycowanie

Dzięki budowanej opcji rycowania, piła panelowa do rozkroju płyt umożliwia również czyste cięcie płyt powlekanych.

Należy postępować w sposób następujący:

- Obrócić dźwignię rycowania 25 (rys. 7) w kierunku wskazanym na symbolu strzałki 26 (w ten sposób przesuwają się brzeszczot o ok. 0,15 mm do pozycji "Rycowanie").

- Ustawić głębokość cięcia na 2 mm (patrz rozdział 4.2).
- Przeprowadzić rycowanie. Zawrócić agregat tnący do pozycji wyjściowej.
- Obrócić dźwignię rycowania 25 z powrotem do pozycji podstawowej.
- Ustawić głębokość cięcia odpowiednio do grubości detalu (patrz rozdział 4.2). Przeprowadzić cięcie.

5.10 Stosowanie przedłużki szyny prowadzącej

W celu przeprowadzenia cięcia wzdłużnego o długości od 1300 mm do maks. 3100 mm używa się dostarczonej seryjnej przedłużki szyny prowadzącej.



Niebezpieczeństwo

Zwrócić uwagę na wystarczające zabezpieczenie przed przewróceniem się maszyny zarówno przy montażu jak i demontażu przedłużki!

Montaż należy przeprowadzić w następujący sposób:

- Wyjąć klucz czopkowy sześciokątny 3 (rys. 2) z zamocowania w maszynie. Ustawić obydwie elementy mocujące 27 (rys. 8) w taki sposób, by ich otwór wskazywał w kierunku końca szyny prowadzącej.
- Wprowadzić do oporu przedłużkę 28 z obydwoma przejściówkami 29 do przewidzianych do tego celu wpustów szyny prowadzącej.
- Dociągnąć obydwie elementy mocujące 27 w kierunku ruchu wskazówek zegara i ponownie włożyć klucz czopkowy sześciokątny 3 (rys. 2) do zamocowania w obudowie silnika.

5.11 Cięcia o dług. powyżej 3100 mm

Maszyna umożliwia również cięcia wzdłużne na długość ponad 3100 mm. Po zakończeniu pierwszej części cięcia można przyłożyć maszynę na końcu istniejącej szczeliny po cięciu. W ten sposób osiąga się płynne przedłużenie rzazu.

W celu przedłużenia rzazu należy postępować w sposób następujący:

- Po zakończeniu pierwszego cięcia docisnąć do dołu ogranicznik popychowy 30 (rys. 9). Ustawić maszynę z ogranicznikiem popychowym na końcu szczeliny po cięciu w taki sposób, by również agregat tnący znalazł się ponad szczeliną po cięciu.
- Ustawić szynę prowadzącą na drugim końcu w celu prostego przedłużenia rzazu. Nadaje się do tego w szczególności sposób ogranicznik poprzeczny, dostępny jako wyposażenie specjalne.
- Przeprowadzić następne cięcie.



Niebezpieczeństwo

Przed przesunięciem do następnego kroku, wyłączyć napęd brzeszczota!

5.12 Cięcie równoległe przy użyciu ogranicznika poprzecznego (wyposażenie specjalne, wymagane 2 szt.)

Ogranicznik poprzeczny (ogranicznik szerokości cięcia), dostępny jako wyposażenie specjalne, umożliwia rzaz równoległy do lewej krawędzi detalu. Można też ustawić żadaną szerokość cięcia. Ogranicznik składa się z dwóch szyn z ogranicznikami, które można nastawiać w zakresie od 250 do 1250 mm.

Ograniczniki przystawia się w sposób następujący:

- Zawiesić obydwa ograniczniki poprzeczne 31 (rys. 10) przez odchylenie ku górze do wpustu istniejące przy lewej krawędzi szyny prowadzącej.
- Ustawić żadaną szerokość cięcia przez poluzowanie dźwigni uchwytu 32 i przez przesunięcie ogranicznika suwakowego 33. Szerokość cięcia ustawia się na wskaźniku 34. Następnie ponownie dociągnąć dźwignię uchwytu 32.
- Ustawić całą maszynę na obrabianym przedmiocie w taki sposób, by obydwa ograniczniki suwakowe przylegały do lewej krawędzi detalu. Następnie przeprowadzić cięcie równoległe w sposób opisany w rozdziale 4.7.



W celu osiągnięcia dokładnego cięcia równoległego, ustawić obydwa ograniczniki poprzeczne z odpowiednim odstępem względem siebie. Najlepiej jednak w taki sposób, by obydwa można było ustawić ze stanowiska operatora.

6 Transport i przechowywanie

6.1 Transport



Do transportu zawsze należy zdjąć przedłużkę!

Do transportu na dłuższych odcinkach przewidziano uchwyt kabłąkowy 35 (rys. 11). W tym celu należy go ustawić na odpowiednią pozycję na szynie prowadzącej, odpowiadającą punktowi ciężkości urządzenia. Przy ustawianiu należy postępować w sposób następujący:

- Zdjąć przedłużkę, jeżeli została założona.
- Poluzować obydwa śruby wewnętrz sześciokątne 36 wkrętakiem sześciokątnym 3.
- Przesunąć uchwyt kabłąkowy 35 do wpustu szyny prowadzącej, aż znacznik 37 znajdzie się w środku uchwytu kabłąkowego.
- Ponownie dociągnąć śruby wewnętrz sześciokątne 36 i włożyć wkrętak sześciokątny do zamocowania w obudowie silnika.
- Po tym ustawieniu uchwytu kabłąkowego możliwy jest ergonomiczny transport maszyny w sposób pokazany na rys. 12.

6.2 Przechowywanie

W celu zapewnienia oszczędnego, co do miejsca, przechowywania urządzenia, zaleca się oparcie płyty panelowej do rozkroju płyt z agregatem tnącym w pozycji wyjściowej pionowo względem ściany. Krawędź nastawcza na pulpicie sterowniczym wyposażona jest w okładzinę antypoślizgową.



Zawsze przed przechowywaniem zdjąć przedłużkę; pozwala to uniknąć przecięcia szyn.

7 Konserwacja i utrzymanie sprawności

Gdy maszyna nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją pieczołowicie wyczyścić. Odkryte części metalowe należy spryskać środkiem antykorozyjnym.

Stosowane łożyska są nasmarowane na cały okres żywotności. Po dłuższym okresie użytkowania zaleca się przekazanie maszyny do autoryzowanego serwisu MAFELL w celu dokonania jej przeglądu.

Na wszystkich punktach smarowania należy używać jedynie naszego smaru specjalnego, nr katalogowy 049040 (puszka 1 kg).

7.1 Pielęgnacja maszyny



Niebezpieczeństwo

Przy wszelkiego rodzaju pracach konserwacyjnych należy wyjąć wtyczkę z gniazdka.

Maszyny MAFELL są urządzeniami niskooobslugowymi.

7.2 Składowanie

Maszynę należy regularnie czyścić z kurzu (przy obróbce płyt gipsowo-włókninowych codziennie). Należy przy tym przy użyciu odkurzacza szczególnie czyścić przeguby i elementy prowadzące w szynie prowadzącej oraz otwory wentylacyjne w silniku. Spryskanie olejem maszynowym od czasu do czasu podtrzymuje łatwość ruchu przegubów i elementów prowadzących.

8 Usuwanie usterek




Niebezpieczeństwo

Określenie przyczyn istniejących usterek i ich usunięcie zawsze wymaga zwiększonej czujności i ostrożności. Przedtem należy wyjąć wtyczkę z gniazdka!

Poniżej przedstawiono niektóre z najczęstszych usterek i ich przyczyny. W przypadku dalszych usterek należy się zwrócić do dystrybutora albo bezpośrednio do serwisu MAFELL.

Usterka	Przyczyna	Utylizacja
Nie można włączyć napędu brzeszczota	Brak napięcia sieciowego	Skontrolować zasilanie
	Uszkodzony bezpiecznik sieciowy	Wymienić bezpiecznik
	Zużyte szczotki węglowe	Dostarczyć maszynę do przedstawiciela serwisu MAFELL
Nie można włączyć napędu posuwu	Brak napięcia sieciowego	Skontrolować zasilanie
	Uszkodzony bezpiecznik sieciowy	Wymienić bezpiecznik
	Agregat tnący przesunięty wyłącznikiem krańcowym do suwaka ogranicznika wzgl. uruchomiony na pulpicie sterowniczym	Spowodować posuw w kierunku przeciwnym
	Uszkodzony wyłącznik krańcowy w suwaku ogranicznika wzgl. na pulpicie sterowniczym	Dostarczyć maszynę do przedstawiciela serwisu MAFELL
Przy dosuwie do pozycji krańcowej napęd posuwu się nie wyłącza	Uszkodzony wyłącznik krańcowy w suwaku ogranicznika wzgl. na pulpicie sterowniczym	Dostarczyć maszynę do przedstawiciela serwisu MAFELL

Usterka	Przyczyna	Utylizacja
Nie można regulować prędkości posuwu	Uszkodzony układ sterowania (np. pokrętko)	Dostarczyć maszynę do przedstawiciela serwisu MAFELL
Agregat tnący zatrzymuje się w trakcie frezowania	Awaria sieci	Skontrolować zabezpieczenia sieciowe
	Wybrana prędkość posuwu jest zbyt wysoka	Zmniejszyć prędkość posuwu
Brzeszczot zakleszcza się przy przesuwie agregatu tnącego do przodu	Wybrana prędkość posuwu jest zbyt wysoka	Zmniejszyć prędkość posuwu
	Tępy brzeszczot lub brzeszczot nieodpowiedni do używanego materiału	Natychmiast zatrzymać posuw przez zwolnienie przycisku i zatrzymać napęd brzeszczota. Wyjąć agregat tnący z obrabianego przedmiotu i wymienić brzeszczot
	Naprężenia w obrabianym przedmiocie	Wbrew warunkom technicznym, brak klina rozdzielnika. Wyłączyć urządzenie w sposób opisany powyżej i koniecznie używać klina rozdzielnika
Nadpalenia przy ostrzach	Dla bieżącej operacji brzeszczot jest niewłaściwy lub za tępy	Wymienić brzeszczot
	Zbyt mała prędkość posuwu	Zwiększyć prędkość posuwu
Zapchany wyrzut wiórów	Zbyt mokre drewno	
	Cięcie bez wyciągu	Stosować wyciąg zewnętrzny, np. mały odpylacz
	Zewnętrzny wyciąg jest zbyt słaby	Stosować mocniejszy zewnętrzny wyciąg  Przed ponownym włączeniem koniecznie zdjąć i oczyścić wąż odsysający znajdujący się pomiędzy wylotem wiórów, agregatem tnącym i kanałem wiórowym.

9 Wyposażenie specjalne

- | | |
|---|----------------------|
| - Ogranicznik poprzeczny (ogranicznik szerokości cięcia) | Nr katalogowy 203353 |
| - Brzeszczot HM Ø 160 x 1,8 x 20, 16 zębów | Nr katalogowy 092539 |
| - Brzeszczot - HM ø 160 x 1,8 x 20, 24 zębów | Nr katalogowy 092533 |
| - Brzeszczot HM Ø 160 x 1,8 x 20, 32 zęby | Nr katalogowy 092552 |
| - Brzeszczot HM Ø 160 x 1,8 x 20, 48 zębów FZ/TR do cięcia Trespa (plyt laminowanych) | Nr katalogowy 092569 |
| - Brzeszczot HM Ø 160 x 1,8 x 20, 56 zębów | Nr katalogowy 092553 |
| - Brzeszczot DIA Ø 160 x 3,0 x 20, 4 zęby | Nr katalogowy 092474 |
| - Zestaw brzeszczotów diamentowych (brzeszczot DIA i klin rozdzielnik) | Nr katalogowy 203640 |
| - Przedłużka szyny prowadzącej do długości cięcia 1600 mm | Nr katalogowy 203752 |
| - Przedłużka szyny prowadzącej do długości cięcia 2600 mm | Nr katalogowy 203751 |

Obsah

1	Vysvětlení značek.....	52
2	Údaje o výrobku.....	52
2.1	Údaje o výrobcí.....	52
2.2	Charakteristika stroje.....	52
2.3	Technické údaje.....	53
2.4	Údaje o hlukových emisích.....	54
2.5	Rozsah dodávky.....	54
2.6	Bezpečnostní zařízení.....	54
2.7	Použití přiměřené určení.....	54
2.8	Zbytková rizika.....	55
3	Bezpečnostní pokyny.....	55
4	Vybavení / nastavení.....	57
4.1	Instalace / transport.....	57
4.2	Připojení k síti.....	57
4.3	Odsávání pilin.....	57
4.4	Výběr pilových kotoučů.....	57
4.5	Výměna pilových kotoučů.....	58
4.6	Rozrážecí klín.....	58
5	Provoz.....	58
5.1	Uvedení do provozu.....	58
5.2	Zapnutí a vypnutí.....	58
5.3	Nastavení hloubky řezu.....	58
5.4	Nastavení délky řezu.....	59
5.5	Nastavení rychlosti posuvu.....	59
5.6	Regulační elektronika.....	59
5.7	Podélné řezy.....	59
5.8	Řezy do hloubky.....	60
5.9	Předřezání drážky.....	60
5.10	Použití prodloužení vodících kolejnic.....	60
5.11	Řezy o délce nad 3100 mm.....	61
5.12	Paralelní řezy se zvláštním příslušenstvím příčného dorazu (požadovány 2 ks).....	61
6	Transport a uložení.....	61
6.1	Transport.....	61
6.2	Uložení.....	61
7	Servis a opravy.....	62
7.1	Péče o stroj.....	62
7.2	Uskladnění.....	62
8	Odstranění poruch.....	62
9	Zvláštní příslušenství.....	64

1 Vysvětlení značek



Tento symbol je umístěn na všech místech, kde naleznete pokyny pro Vaši bezpečnost.

Nedodržování může mít za následek nejtěžší zranění.



Tento symbol označuje možnou nežádoucí situaci.

Pokud jí nebude zabráněno, může to poškodit výrobek nebo předměty v jeho okolí.



Tento symbol označuje tipy pro používání a ostatní užitečné informace.

2 Údaje o výrobku

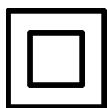
pro stroje s pol. č. 916201, 916220, 916221, 916222 nebo 916225

2.1 Údaje o výrobcí

MAFELL AG, Postfach 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar, Telefon +49 (0)7423/812-0, Fax +49 (0)7423/812-218

2.2 Charakteristika stroje

Všechny údaje nutné pro identifikaci stroje jsou k dispozici na připevněném výkonovém štítku.



Třída ochrany II



Označení CE k dokumentaci shody se zásadními bezpečnostními požadavky a požadavky na ochranu zdraví podle přílohy I směrnice o strojních zařízeních



Pouze pro země EU

Nevyhazujte elektronářadí do domovního odpadu!

Podle evropské směrnice 2002/96/ES o starých elektrických a elektronických přístrojích a aplikace v národním právu musí být elektrická nářadí separována a odvezena k recyklaci, která je šetrná k životnímu prostředí.



Přečtěte si provozní návod, aby bylo zmírněno riziko zranění.

2.3 Technické údaje

Celkové hodnoty napojení:

Jmenovité napětí	230 V ~, 50 Hz nebo 110 V ~, 50 Hz
Jmenovité napětí	1490 W
Jmenovitý proud	6,5 A nebo 13,5 A

Pohon pilového kotouče:

Univerzální motor, který neruší rozhlasové a TV vysílání	230 V~, 50 Hz nebo 110 V~, 50 Hz
Příkon (normální zatížení)	1350 W
Jmenovitý proud (normální zatížení)	5,9 A nebo 12,9 A

Pohon posuvu:

Permanentní magnet DC motor	12 V
Jmenovité napětí	32 W
Jmenovitý proud	2,65 A
Jmenovitý počet otáček	3750 min ⁻¹
Počet otáček pilového kotouče při volnoběhu	2600 min ⁻¹ - 5200 min ⁻¹
Počet otáček pilového kotouče při normálním zatížení	1700 min ⁻¹ - 3400 min ⁻¹
Rychlost posuvu bez zatížení	4 – 20 m/min
Rychlost při zpětném běhu	25 m/min
Hloubka řezu	0 - 45 mm
Průměr pilového kotouče max/min	160/149 mm
Největší tloušťka základního těla pilového kotouče	1,2 mm
Šířka řezu pilového kotouče	1,8 mm
Upínací otvor pro pilové kotouče	20 mm
Průměr odsávacího hrdla	35 mm
Délka řezu bez prodloužení	1300 mm
Délka řezu s prodloužením	3100 mm
Dosedací plocha s vodicími kolejnicemi	3770 x 225 mm
Rozměry (š x d x v) bez prodloužení	340 x 1980 x 230 mm
Hmotnost bez síťového kabelu a bez prodloužení	14 kg
Hmotnost prodloužení	4,5 kg
Hmotnost celková, bez síťového kabelu	18,5 kg

2.4 Údaje o hlukových emisích

Hlukové emise byly stanoveny v souladu s normou EN ISO 3746, EN ISO 11202 a přílohou P ISO 7960 s následujícími odchylkami od těchto norem:

Pilový kotouč:	pilový kotouč z tvrdokovu Ø 160 mm, 32 zubů
Obrobek:	nepotažená dřevotřísková deska 16 mm, délka 1200 mm, výchozí šířka 700 mm a řezání pásů širokých 40 mm
Rychlost posuvu:	17 m/min
Měření hluku během práce:	Řezací zdvih + zpětných chod pilového agregátu se zapnutým pohonem pilového kotouče
Pozice mikrofonu na pracovním místě:	300 mm za příčnou stranou stroje, ve středu stroje 1,5 m nad podlahou

	Hladina výkonu hluku	Emisní hodnota vztahující se k pracovišti
Opracovávání	108 dB (A)	97 dB (A)

Zahrnutá nepřesnost K činí 4 dB.

Udané hodnoty nezohledňují žádný možný sériový rozptyl a nejsou vhodné pro zjištění posuzovací hladiny, protože kolísají v závislosti na době použití, daného opracování a vlivech okolí. Posuzovací hladina může být proto zjištěna pouze uživatelem stroje v jednotlivém případě.

2.5 Rozsah dodávky

Deskový pilový systém PSS 3100 SE je kompletní s:

- 1 prodloužení vodicích kolejnič
- 1 pilový kotouč Ø 160 mm z tvrdokovu, 24 zubů
- 1 rozrážecí klín (tloušťka 1,2 mm)
- 1 třmenové madlo
- 1 obslužné nářadí v držáku na motorové skříně
- 1 kluzný prostředek
- 1 provozní návod
- 1 sešit „Bezpečnostní pokyny“

2.6 Bezpečnostní zařízení



Nebezpečí

Tato zařízení jsou doporučována pouze pro bezpečný provoz stroje a nesmí být odnímána případně uvedena mimo funkci.

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními zařízeními:

- Pevný ochranný kryt na pilovém kotouči.
- Velké dosedací plochy vodicích kolejnič s pojistkami proti sklouznutí.
- Obsluha posuvu a pohonu pilového kotouče z místa obsluhy.
- Spinací zařízení bez samodržného zařízení
- Rozrážecí klín
- Odsávací zařízení

2.7 Použití přiměřené určení

Deskový pilový systém MAFELL PSS 3100 SE je určen výlučně pro řezání následujících materiálů:

- masivní dřevo
- nepotažené a potažené dřevotřískové desky, desky z masivního dřeva a multiplexní desky
- desky typu MDF, HDF a OSB
- opatřené vrstvou HPL
- sádkartonové desky
- cementem pojené desky
- cementovláknité desky ve spojení s diamantovým pilovým kotoučem

Maximální síla obrobku nesmí překročit 45 mm. Používejte pouze povolené pilové kotouče dle EN 847-1.

Jiné použití, než je popsáno, není přípustné. Výrobce neručí za škodu, která vyplývá z takového jiného použití.

Aby byl stroj používán přiměřeně podle určení, dodržujte provozní podmínky, podmínky údržby a servisní podmínky, které předepsala společnost Mafell.

2.8 Zbytková rizika



Nebezpečí

Při přiměřeném použití a přes dodržení bezpečnostních podmínek hrozí stále zbytková rizika vyvolaná účelem používání.

Zbytková rizika

- Manipulace s pilovým kotoučem, který vystupuje pod vodicími kolejkami z výchozí polohy při začátku řezání.
- Manipulace s částí kotouče pily pod vyčnívajícím obrobkem při řezu a pod ukončení řezu při nesprávně nastaveném hradítku pro samostatné vyjetí do výšky v klidové poloze.
- Vyklápění stroje při nedostatečné podpoře přesahujících vodicích kolejek za řezaným obrobkem.
- Manipulace s následujícími otáčejícími se částmi ze strany: Základní těleso pilového kotouče, upínací příruba a šroub příruba.
- Zlomení nebo vymrštění pilového kotouče nebo jeho částí.

- Nedotýkejte se částí, které jsou pod napětím, při otevřeném krytu a nevytažené síťové zástrčce.
- Zranění díky břitům na ostrých zubech pilového kotouče při výměně pilového kotouče.
- Ovlivnění sluchu při dlouhotrvajících pracích bez ochrany sluchu. Emise zdraví škodlivých prachů při dlouhotrvajícím provozu bez odsávání.

3 Bezpečnostní pokyny



Nebezpečí

Dbejte stále následujících bezpečnostních pokynů a platných bezpečnostních ustanovení v dané zemi, kde je stroj používán!

Všeobecné pokyny:

- Děti a mladiství nesmí stroj obsluhovat. Z toho jsou vyjmuti mladiství, pracující za dohledu odborníků, za účelem jejich vzdělávání.
- Nikdy nepracujte bez ochranných prostředků, které jsou předepsány pro každý pracovní proces a neměňte na stroji nic, co by mohlo ovlivnit jeho bezpečnost.
- Při používání stroje ve volném prostoru je doporučováno použití ochranného spínače proti parazitním proudům.
- Poškozený kabel nebo zástrčka musí být ihned vyměněna.
- Zabraňte ostrým lomům na kabelu. Speciálně při transportu a skladování neovíjete kabel okolo stroje.

Nesmí být používáno:

- Praskající pilové kotouče a kotouče, jejichž tvar se změnil.
- Pilové kotouče z vysoce legované rychlořezné oceli (pilové kotouče HSS).
- Tupé pilové kotouče z důvodu příliš velkého zatížení motoru.
- Pilové kotouče, jejichž základní tělo vykazuje větší tloušťku nebo jejichž šířka řezu (rozvod) je menší než tloušťka klínového rozrážeče.
- Pilové kotouče, které nejsou vhodné pro počet otáček pilového kotouče ve volnoběhu.

Pokyny pro použití osobních ochranných pomůcek:

- Při práci vždy používejte ochranu sluchu.
- Při práci vždy používejte respirátor.

Pokyny k provozu:

- Nepřibližujte ruce do oblastí řezání a pilového kotouče. Druhou rukou držte přídavné madlo na motorovém pouzdru.
- Nesahejte pod obrobek.
- Přizpůsobte hloubku řezu tloušťce obrobku.
- Nikdy nedržte obrobek rukou nebo přes nohu. Zabezpečte obrobku stabilní podložku.
- Držte přístroj pouze na izolovaných úchopových plochách, pokud provádíte práce, u kterých by mohla být řezným nástrojem zasažena skrytá elektrická vedení nebo vlastní kabel přístroje.
- Při dlouhém podélném řezu používejte vždy doraz nebo přímé vedení po hraně.
- Vždy používejte pilové kotouče správné velikosti a se správným úchytným otvorem (např. hvězdicový nebo kulatý).
- Nikdy nepoužívejte poškozené nebo nesprávné podložky nebo šrouby pilového kotouče.
- Držte pilu pevně oběma rukama a paže uveďte do polohy, ve které udržíte zpětné nárazy. Vždy zaujměte polohu bočně od pilového kotouče, nikdy neuvádějte pilový kotouč do stejné roviny s vaším tělem.
- V případě, že dojde k zachycení pilového kotouče nebo k přerušení řezání z jiného důvodu, povolte Zap/Vyp spínač a přidržujte pilový kotouč klidně v materiálu, dokud se nepřestane zcela otáčet. Nikdy se nepokoušejte odstranit pilu z obrobku nebo vytáhnout směrem zpět, dokud se pilový kotouč otáčí nebo dokud by mohlo dojít ke zpětnému nárazu.
- Pokud chcete opět spustit pilu, která je umístěna v obrobku, umístěte pilový kotouč do středu řezného otvoru a zkontrolujte, zda nedošlo k zaseknutí zubů pily v obrobku.
- Velké desky podepřete, kvůli snížení rizika zpětného nárazu při zaseknutí pilového kotouče.
- Nepoužívejte tupé ani poškozené pilové kotouče.
- Před řezáním dotáhněte nastavení hloubky a úhlu řezu.
- Buďte zvláště opatrní, pokud provádíte „hloubkový řez“ ve skryté oblasti, např. ve stávající stěně.
- Před každým použitím zkontrolujte, zda se bezpečně zavírá dolní ochranný kryt. Nepoužívejte pilu, pokud není možné dolním ochranným krytem volně pohybovat a pokud jej nelze okamžitě zavřít. Nikdy neupínejte nebo nesvazujte dolní ochranný kryt v otevřené poloze.
- Přezkoušejte fungování pružiny dolního ochranného krytu. Nechte přístroj opravit, pokud není zajištěno bezvadné fungování dolního ochranného krytu a pružiny.
- Dolní ochranný kryt otevírejte rukou pouze při zvláštním řezání, jako „ponomé a úhlové řezání“. Otevřete dolní ochranný kryt pomocí zpětné tažné páky a pak ji povolte, jakmile dojde k vniknutí pilového kotouče do obrobku.
- Nepokládejte pilu na pracovní lavici ani na podlahu, aniž by dolní ochranný kryt zakrýval pilový kotouč.
- Používejte klínový rozrážeč, který je vhodný pro pilový kotouč.
- Doladte klínový rozrážeč podle popisu v provozním návodu.
- Vždy používejte klínový rozrážeč, kromě u „ponomých řezů“.
- Aby by mohl klínový rozrážeč fungovat, musí se nacházet v řezné mezeře.
- Neprovozujte pilu s klínovým rozrážečem, pokud je ohnutý.
- Zkontrolujte, zda na obráběném kusu nejsou cizí předměty. Neřežte do kovových dílů, např. hřebíků.
- Podle diagramu, který se nachází na ovládacím pultu, zvolte správný pilový kotouč a rychlost zdvihu v závislosti na opracovávaném obrobku.
- Nastavte hradítko pro ovládání přerušení pohybu zdvihu a samočinného najetí pilového agregátu do výšky do klidové polohy správně podle opracovávaného obrobku (délka obrobku + 120 mm).
- Nikdy nesahejte během řezání pod obrobek (Nebezpečí zranění!).
- Při řezání vedte přírodní kabel vždy dozadu směrem od stroje.

- Při stisknutém spínači nikdy nevyvínejte stroj pomocí vytáhnutí zástrčky.
- Odeberte systém od obrobku teprve tehdy, pokud je pilový kotouč v klidu a pilový agregát zajel zpět do výchozí polohy.
- K třískovému obrábění cementovláknitých desek je požadován diamantový pilový kotouč.

Pokyny pro servis a opravy:

- Pravidelné čištění stroje, především nastavovacích zařízení a vodiček, představuje výrazný bezpečnostní faktor.
- Mohou být používány pouze originální náhradní díly a příslušenství MAFELL. Jinak nevzniká nárok na záruku a žádné ručení výrobce.

4 Vybavení / nastavení

4.1 Instalace / transport

Deskový pilový systém PSS 3100 SE je dodáván v přepravním kartonu. Nejdříve prohlédněte systém, zda není eventuálně poškozen transportem.

Poškození obalu může ukazovat na neodborný transport. Škody vzniklé při transportu reklamujte ihned u svého prodejce.

Zkontrolujte následující části, zda jsou správně a pevně usazeny:

- Pilový kotouč
- Rozrážecí klín
- Spojovací hadice (ochranný kryt)

4.2 Připojení k síti

Dbejte před uvedením do provozu na to, že síťové napětí odpovídá provoznímu napětí, které je uvedeno na výkonovém štítku stroje.

Deskový pilový systém PSS 3100 SE je uzemněn podle třídy I - EN 60745 a smí být proto napojován pouze na zásuvky s ochranným vodičem.

4.3 Odsávání pilin

Při všech pracích, při kterých vzniká podstatné množství prachu, napojte stroj na vhodné externí odsávání prachu. Rychlost vzduchu musí činit minimálně 20 m/s.

Vnitřní průměr hrdla odsávání 1 (obr. 1) činí 35 mm.

Provoz bez odsávání není zásadně doporučován. Pokud není ve volném prostoru nebo v nedostatečně větraných prostorách k dispozici externí odsávací zařízení, musíte pro prevenci ucpaní odváděcího kanálu na piliny ve vodičích kolejničích odejmout spojovací hadici 10 (obr. 4) mezi pilovým agregátem a odváděcím kanálem na piliny.

V Německu jsou pro odsávání dřevěných pilin požadována certifikovaná odsávací zařízení. Bezpečně dodržení mezní vzduchové hodnoty (2 mg/m³) je poskytnuto pouze při napojení deskového pilového systému na certifikované odsávací zařízení (např. průmyslové vysavače nebo kombinované přístroje).

K tomu je požadován následující pracovní postup:

Oddělovací řezy provádějte na stohu desek tak, aby přitom byla naříznuta spodní deska minimálně 1 mm.

Pomocí tohoto pracovního postupu splňuje systém zkušební značku FPH - „Certifikováno pro dřevěný prach“.

4.4 Výběr pilových kotoučů

Abyste dosáhli dobré kvality řezu, používejte ostrý nástroj a podle materiálu a procesu si zvolte nástroj z následujícího seznamu:

Řezání masivního dřeva:

- Pilový kotouč - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 16 zubů

Řezání masivních dřevěných desek, dřevotřískových desek, cementem pojených dřevotřískových desek, multiplexu:

- Pilový kotouč - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 24 zubů

Řezání masivních dřevěných desek, dřevotřískových desek multiplexu, desek HDF, MDF a OSB, sádrokartonových desek:

- Pilový kotouč - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 32 zubů

Řezání dřevotřískových desek, desek HDF, MDF a OSB, desek s povlakem, OSB, HPL vrstev:

- Pilový kotouč - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 56 zubů

Pro cementovláknité desky je vhodný diamantový pilový kotouč

- \varnothing 160 x 3,0 x 20, 4 zuby

Tyto údaje najdete také v diagramu 2 upevněném na ovládacím pultu 2 (obr. 1). Z tohoto diagramu vyčtete také vhodné rychlosti posuvu.

4.5 Výměna pilových kotoučů



Nebezpečí

Při všech servisních pracích vytáhněte zástrčku.

- Stiskněte aretační čep 4 (obr. 2).
- Pomocí šestihránného klíče 3 (držák obr. 2) povolte šroub příruby 5 (obr. 3) **proti směru hodinových ručiček**, následně sejměte šroub a přední upínací přírubu 6.
- Nyní můžete pilový kotouč pomocí naklánění dopředu a tažení směrem dolů vyjmout. Odejmutí pilového kotouče je ulehčeno, pokud systém nakloníte tak daleko, aby se pilový list samostatně uvolnil ze spojení zadní příruby.
- Na upínacích přírubách nesmí být nalepeny částice.
- Při nasazování pilového kotouče dbejte na směr otáčení.
- Následně nasadte upínací přírubu, nasadte přírubový šroub a utáhněte jej otáčením **ve směru hodinových ručiček**.
- Přitom nechte aretační čep stisknutý.



Nemačkejte aretační čep 8 (obr. 2), pokud stroj běží! Může dojít k poškození stroje.

4.6 Rozrážecí klín



Nebezpečí

Při všech servisních pracích vytáhněte zástrčku.

Klínový rozrážecí 8 (obr. 3) zabráňuje zaseknutí pilového kotouče při podélném řezání. Správná vzdálenost od pilového kotouče je zobrazena na obr. 5.

- Nastavte pilový kotouč na maximální hloubku řezu (viz odstavec 5.3).
- Ke změně nastavení povolte oba šrouby s válcovou hlavou 9 (obr. 4) pomocí přiloženého šestihránného klíče 3 (obr. 2).
- Změňte nastavení rozrážecího klínu posunutím v podélné mezeře a následně opět utáhněte oba šrouby s válcovou hlavou.

5 Provoz

5.1 Uvedení do provozu

S tímto provozním návodem musí být seznámeni všechny osoby pověřené obsluhou stroje, přičemž je nutno pozornit zejména na kapitulu „Bezpečnostní pokyny“.

5.2 Zapnutí a vypnutí



Nebezpečí

Dbejte na to, aby byl pilový kotouč volně pohyblivý a nebyl v kontaktu s obrobkem. Vedte přípojný kabel a odsávací hadici směrem dozadu pryč.

- **Zapnutí:** Při zapínání pohonu pilového kotouče stiskněte výkyvné tlačítko 22 (obr. 1) ve směru ▲ a držte je.
- **Vypnutí:** Pro vypnutí pohonu pilového kotouče uvolněte výkyvné tlačítko 22. Posuv a pohon pilového kotouče je ihned vypnut. Pilový kotouč se zastaví za méně než 10 sekund.



Nebezpečí

Pilový kotouč naběhne ihned při stisknutí spínače, zakrátko začne automaticky posuv.

5.3 Nastavení hloubky řezu

Hloubku řezu je možné nastavit plynule v rozmezí 0 až 45 mm.

Za tímto účelem postupujte, jak je uvedeno následovně:

- Uvolněte křídlovou matku 12 (obr. 2).
- Nastavte hloubku řezu na stupnici pomocí hloubkového dorazu 13. Jako ukazatel slouží zkosená hrana 14 krytu převodovky.
- Opět pevně utáhněte křídlovou matku.



Hloubku řezu nastavte vždy o cca 2 až 5 mm větší než je síla řezaného materiálu.

5.4 Nastavení délky řezu



Délku řezu můžete nastavit pomocí normální vodící kolejnice až na 1300 mm. Po namontování prodloužení vodících kolejnic můžete postupně nastavit délku řezu až na 3100 mm.

Délku řezu nastavíte následovně:

- Uvolněte rýhovaný šroub 15 (obr. 6) na hradítku dorazu 16.
- Nastavte hradítko dorazu 16 v drážce vodící kolejnice tak, aby jeho poloha byla o cca 120 mm delší, než je požadovaná délka řezu.
- Opět pevně zatáhněte rýhovaný šroub 15.



Používejte vždy hradítko dorazu a nastavte je správně. Pilový kotouč se jinak po ukončení řezu samostatně neuvede zpět do klidové polohy. Pilový kotouč pak není zcela zakrytý!

5.5 Nastavení rychlosti posuvu



Rychlost posuvu můžete nastavit postupně mezi 4 a 20 m/min.

Bezvadné řezné hrany je dosaženo, pokud vedle správně zvoleného pilového kotouče také přizpůsobíte rychlost posuvu opracovávanému materiálu. Vhodné kombinace „materiál - pilový kotouč - rychlost posuvu“ jsou znázorněny v diagramu 2 (obr. 1).

Požadovanou rychlost posuvu nastavíte na otočném spínači umístěném na ovládacím pultu 17. Je-li otočný spínač otočen doleva proti dorazu, je posuv vypnutý.

5.6 Regulační elektronika

Pomocí nastavovacího kolečka 38 (obr. 2) nastavíte počet otáček pilového kotouče postupně mezi 2600 a 5200 min⁻¹.

Jaký počet otáček při jakém materiálu je nutné nastavit, vyčtete z tabulky.

Drehzahlen	
1	2600min ⁻¹
2	3150min ⁻¹
3	3700min ⁻¹
4	4200min ⁻¹
5	4650min ⁻¹
6	5200min ⁻¹

Material: PVC, Pflaxi, PA

Freier Zementst.

5.7 Podélné řezy

Pro provedení podélného řezu podle nárysu postupujte následovně:

- Položte stroj s pilovým agregátem ve výchozí poloze na vodorovně ležící obrobek, který je zajištěn proti sklouznutí. Pilový agregát se musí přitom nacházet před přední hranou obrobku.
- Vyrovnejte stroj tak, aby pravá hrana vodící kolejnice označovala požadovaný řez.
- Nastavte hloubku řezu (viz odstavec 4.2).
- Nastavte délku řezu (viz odstavec 4.3).
- Uvolněte aretaci pilového kotouče v klidové poloze pomocí stlačení rukojeti 20 (obr. 6). Pak natlačte pilový agregát do pozice řezu, dokud nezapadne páková svěrka 21.
- Vyberte rychlost posuvu (viz odstavec 4.4) a zapněte pohon pily (viz odstavec 4.5).
- Proveďte řez stlačení výkyvného tlačítka 22 (obr. 1) ve směru ▲, dokud agregát pily neběží proti hradítku dorazu 16 (obr. 6) a tím se pilový kotouč samočinně vrátí z řezné polohy do klidové.



Dbejte na to, aby posuv běžel pouze tak dlouho dokud je výkyvné tlačítko stlačeno. Při uvolnění je posuv a pohon pily ihned vypnut.

Najedte agregát pily pomocí stisknutí výkyvného tlačítka ve směru ▼ zpět do výchozí polohy. Při dosažení klidové polohy je zpětný chod samočinně vypnut.



Nebezpečí

Také při zpětném chodu se může pilový kotouč ještě otáčet.



Najedte agregát pily zpět pouze tehdy, když se pilový kotouč nachází v klidové poloze. Jinak může být poškozena řezná hrana obrobku! Přerušíte-li posuv před dosažením nájezdového šoupátka, musíte před zpětným chodem uvést pilový kotouč pomocí stisknutí pákové svěrky 21 (obr. 6) do klidové polohy.

5.8 Řezy do hloubky

Tímto systémem můžete bezpečně provádět hloubkové řezy. Při tomto pracovním chodu stroje nemůže nastat jinak existující nebezpečí díky zpětnému rázu.

Hloubkové řezy provádějte následovně:

1. Najedte agregát pily pomocí stisknutí výkyvného tlačítka 22 (obr. 1) ve směru ▲ tak daleko, dokud přední značka 23 (obr. 6) nesouhlasí s požadovaným a na obrobku zaznačeným koncem hloubkového řezu.



Nebezpečí

Při pojiždění je zapnut také pohon pilového kotouče.



Dbejte na to, aby značka souhlasila s požadovaným bodem vnoření tehdy, pokud je pilový agregát nastaven na maximální hloubku řezu.

- Nastavte hradítko dorazu 16 v drážce vodicí kolejnice tak, aby jeho poloha ležela o cca 120 mm za označeným koncem hloubkového řezu.
- Najedte agregát pily pomocí stisknutí tlačítka posuvu ve směru ▼ tak daleko zpět, dokud zadní značka 24 nesouhlasí s požadovaným a na obrobku zaznačeným začátkem hloubkového řezu.
- Vypněte rychlost posuvu (viz odstavec 4.4) a zapněte pohon pily pomocí výkyvného tlačítka 22 (obr. 1). (viz odstavec 4.5).
- Uvolněte aretaci pilového kotouče v klidové poloze pomocí stlačení rukojeti 20 a natlačte agregát pily do pozice řezu dokud nezapadne.

- Proveďte řez stlačením výkyvného tlačítka 22 ve směru ▲, dokud agregát pily nedojede na hradítko dorazu 16 (obr. 6) a tím se pilový kotouč samočinně vrátí z řezné polohy do klidové. Zde musíte znovu zapnout posuv.
- Vypněte pohon pily pomocí uvolnění výkyvného tlačítka.
- Najedte agregát pily pomocí stisknutí výkyvného tlačítka ve směru ▼ zpět do výchozí polohy.

5.9 Předřezání drážky

Pomocí deskového pilového systému je možné také řezání bez nárysu na povlakovaných deskách pomocí integrovaného zařízení pro předřezání drážky.

Za tímto účelem postupujte, jak je uvedeno následovně:

- Otočte páčku pro předřez 25 (obr. 7) ve směru, který udává symbol šipky 26 (tím přesadíte pilový kotouč o cca 0,15 mm do polohy „předřez“).
- Nastavte hloubku řezu na 2 mm (viz odst. 4.2).
- Proveďte předřezání drážky. Zavedte agregát pily zpět do výchozí polohy.
- Otočte páčku předřezu 25 zpět do základní pozice.
- Nastavte hloubku řezu způsobem, který odpovídá síle obrobku (viz odstavec 4.2). Proveďte oddělovací řez.

5.10 Použití prodloužení vodicích kolejnic

Pro provádění podélných řezů s délkou více než 1300 mm až do maximálně 3100 mm je používáno sériově dodávané prodloužení vodicích kolejnic.



Nebezpečí

Dbejte na to, aby celý stroj, jak při montáži, tak i při demontáži prodloužení, byl zajištěn pomocí dostatečně dlouhých podpěr proti převrhnutí!

Montáž provádějte následovně:

- Vyměňte šestihranný klíč 3 (obr. 2) z jeho držáku na stroji. S jeho pomocí nastavte oba upínací díly 27 (obr. 8) tak, aby jejich otvor ukazoval do směru konce vodicích kolejnic.

- Proveďte prodloužení 28 pomocí obou adaptérů 29 do daných drážek vodicí kolejnice až na doraz.
- Pevně utáhněte obě upínací části 27 ve směru hodinových ručiček a zastrčte šestihřanný klíč 3 (obr. 2) opět do jeho držáku na skříní motoru.
- Polohujte celý stroj na obrobek tak, aby oba posuvné dorazy přiléhaly na levou hranu obrobku. Poté proveďte paralelní řez jak je popsáno v odstavci 4.7.



Aby bylo možné zajistit přesný paralelní řez, polohujte oba příčné dorazy tak, aby měly dostatečnou vzdálenost mezi sebou. Ale nejlépe tak, aby oba mohly být nastaveny ze stanoviště obsluhy.

5.11 Řezy o délce nad 3100 mm

Pokud mají být provedeny podélné řezy v délce nad 3100 mm, stroj tuto možnost poskytuje. Po ukončení první části řezu můžete stroj znovu nasadit na konci dané řezné spáry. Tím dosáhnete bezproblémového prodloužení řezu.

Pro prodloužení řezu postupujte následovně:

- Po ukončení prvního řezu natlačte dodatečný posuvný doraz 30 (obr. 9) dolů. Nasadte stroj s dodatečným posuvným dorazem na konci řezné spáry tak, aby se pilový agregát nacházel ještě nad řeznou spárou.
- Vyrovnajte vodicí kolejnice na druhém konci vůči přímému prodloužení řezu. K tomu se obzvlášť dobře hodí zvláštní příslušenství, které můžete obdržet k systému příčného dorazu.
- Proveďte dodatečný řez.



Nebezpečí

Vypněte pohon pilového kotouče před nasazením na další řez!

5.12 Paralelní řezy se zvláštním příslušenstvím příčného dorazu (požadovány 2 ks)

Příčný doraz, který lze obdržet jako zvláštní příslušenství (doraz šířky řezu) umožňuje řez, který je paralelní k levné hraně obrobku. Požadovanou šířku řezu můžete nastavit stejným způsobem. Doraz se skládá ze dvou kolejnic s dorazem, které jsou přestavitelné od 250 mm a 1250 mm.

Dorazy nastavíte následovně:

- Pověste oba příčné dorazy 31 (obr. 10) pomocí naklonění shora do drážky, která je na levém okraji vodicí kolejnice.
- Nastavte požadovanou šířku řezu pomocí uvolnění páky rukojeti 32 a pomocí posunutí posuvného dorazu 33. Šířka řezu je zobrazena na ukazateli 34. Potom znovu pevně sevřete páku rukojeti 32.

6 Transport a uložení

6.1 Transport



Před transportem vždy prodloužení odeberte!

Pro transport na delší trasy je plánováno třmenové madlo 35 (obr. 11). K tomu musí být nastaveno na pozici na vodicí kolejnici, která odpovídá těžišti systému. Při nastavení postupujte takto:

- Odejměte prodloužení, pokud je nainstalováno.
- Uvolněte oba imbusové šrouby 36 pomocí šestihřanného šroubováku 3.
- Posuňte třmenové madlo 35 do drážky vodicí kolejnice, dokud se nenachází značka 37 ve středu třmenového madla.
- Opět pevně utáhněte imbusové šrouby 36 a zastrčte šestihřanný šroubovák opět do jeho držáku na skříní motoru.
- Po tomto nastavení třmenového madla je možný ergonomicky výhodný transport stroje způsobem, který je znázorněn na obr. 12.

6.2 Uložení

Pro uschování, které šetří místem, je doporučeno deskový pilový systém s agregátem pily uložit v poloze svisle na stěně. Odstavná hrana na ovládacím pultu je vybavena obložením, které zabraňuje skluzu.



Před tímto uschováním odejměte vždy prodloužení, abyste zabránili prohnutí kolejnic.

7 Servis a opravy

Není-li stroj delší dobu používán, je nutno ho pečlivě vyčistit. Neošetřené kovy postříkejte antikorozním prostředkem.

7.1 Péče o stroj



Nebezpečí

Při všech servisních pracích vytáhněte zástrčku.

Stroje MAFELL jsou koncipovány jako bezúdržbové.

Použitá ložiska jsou namazána pro dobu své životnosti. Po delší době provozu doporučujeme

8 Odstranění poruch



Nebezpečí

Zjištění příčin existujících poruch a jejich odstranění se provádějí za neustálé vysoké pozornosti a obezřetnosti. Předtím vytáhněte zástrčku!

Následně jsou uvedeny nejčastější poruchy a jejich příčiny. V případě dalších poruch se obraťte na vašeho obchodníka nebo přímo na zákaznický servis MAFELL.


Závada	Příčina	Odstranění
Pohon pilového kotouče nelze zapnout	Není k dispozici síťové napětí	Proveďte přípojku síťového napětí
	Vadný síťový jistič	Vyměňte jistič
	Opotřebované uhlíkové kontakty	Dopravte stroj do zákaznického servisu MAFELL
Pohon posuvu nelze zapnout	Není k dispozici síťové napětí	Proveďte přípojku síťového napětí
	Vadný síťový jistič	Vyměňte jistič
	Agregát pily najetý na koncovém spínači na hradítko dorazu, případně na ovládacím pultu	Zaveďte protipohyb posuvu
	Koncový spínač na dorazu, případně ovládací pult vadný	Dopravte stroj do zákaznického servisu MAFELL
Pohon posuvu se při najetí do koncové polohy nevypíná	Koncový spínač na dorazu, případně ovládací pult vadný	Dopravte stroj do zákaznického servisu MAFELL
Nelze regulovat rychlost posuvu	Ovládání (např. regulátor otáček) vadné	Dopravte stroj do zákaznického servisu MAFELL
Agregát pily se zastavuje během řezu	Výpadek sítě	Zkontrolujte síťové předřazené jističe
	Zvolena příliš vysoká rychlost posuvu	Zmenšete rychlost posuvu

předat stroj autorizovanému zákaznickému servisu MAFELL na prohlídku.

Pro všechna mazná místa používejte pouze náš speciální tuk, obj. číslo 049040 (balení 1 kg).

7.2 Uskladnění

Stroj musí být pravidelně čištěn od usazeného prachu (při práci se sádkokartony denně). Přitom by měly být vyčištěny klouby a vodící části, zejména ve vodících kolejnicích a rovněž ventilační otvory na motoru pomocí vysavače prachu. Občasné postříkání strojním olejem zaručí lehký chod kloubů a vodících částí.

Závada	Příčina	Odstranění
Pilový kotouč je během chodu agregátu svírán	Zvolena příliš vysoká rychlost posuvu	Zmenšete rychlost posuvu
	Tupý nebo pro daný materiál nevhodně zvolený pilový kotouč	Okamžitě zastavte posuv pomocí uvolnění tlačítka a zastavte pohon pilového kotouče. Vyměňte agregát pily z obrobku a vyměňte pilový kotouč
	Napětí na obrobku	Rozrážecí klín není k dispozici, ačkoli je to zadáno. Systém zastavte, jak je uvedeno výše a bezpodmínečně použijte rozrážecí klín
Spálené skvrny na místech řezu	Pilový kotouč není vhodný pro daný pracovní úkon nebo je tupý	Vyměňte pilový kotouč
	Rychlost posuvu je příliš malá	Zvyšte rychlost posuvu
Ucpaný výhoz pilin	Dřevo je příliš vlhké	
	Řezání bez odsávání	Použijte externí odsávání, např. malý odlučovač prachu
	Externí odsávání je příliš slabé	<p>Použijte silnější externí odsávání</p>  <p>Před novým zapnutím bezpodmínečně vytáhněte odsávací hadici mezi výhozem pilin, agregátem pily kanálem na odvod pilin a vyčistěte</p>

9 Zvláštní příslušenství

- | | |
|--|----------------|
| - Příčný doraz (doraz šířky řezu) | Obj. č. 203353 |
| - Kotouč pily - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 16 zubů | Obj. č. 092539 |
| - Kotouč pily - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 24 zubů | Obj. č. 092533 |
| - Kotouč pily - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 32 zubů | Obj. č. 092552 |
| - Kotouč pily - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 48 zubů FZ/TR k řezání Trespa (povlakované desky) | Obj. č. 092569 |
| - Kotouč pily - tvrdokov \varnothing 160 x 1,8 x 20, 56 zubů | Obj. č. 092553 |
| - Kotouč pily-DIA \varnothing 160 x 3,0 x 20, 4 zuby | Obj. č. 092474 |
| - Sada diamantových pilových kotoučů (pilový kotouč DIA a rozrážecí klín) | Obj. č. 203640 |
| - Vodicí kolejnice - prodloužení pro délku řezů 1600 mm | Obj. č. 203752 |
| - Vodicí kolejnice - prodloužení pro délku řezů 2600 mm | Obj. č. 203751 |

Kazalo vsebine

1	Pojasnilo risb	66
2	Podatki o proizvodu	66
2.1	Podatki o proizvajalcu	66
2.2	Oznaka stroja	66
2.3	Tehnični podatki	67
2.4	Podatki o emisiji hrupa	68
2.5	Obseg dobave	68
2.6	Varnostne naprave	68
2.7	Namenska uporaba	68
2.8	Preostalo tveganje	69
3	Varnostni napotki	69
4	Opremljanje / nastavitvev	71
4.1	Postavitev / transport	71
4.2	Omrežna priključitev	71
4.3	Sesanje ostružkov	71
4.4	Izbira lista žage	71
4.5	Zamenjava lista žage	71
4.6	zagozda reže	72
5	Obratovanje	72
5.1	Prevzem v obratovanje	72
5.2	Vklop in izklop	72
5.3	Nastavitev globine reza	72
5.4	Nastavitev dolžine reza	72
5.5	Nastavitev potisne hitrosti	73
5.6	Regulirna elektronika	73
5.7	Vzdolžni rezi	73
5.8	Potopni rezi	74
5.9	Predrezanje	74
5.10	Uporaba podaljška vodila	74
5.11	Rezi nad dolžino 3100 mm	75
5.12	Vzporedni rezi s prečnim omejevalnikom kot posebnim priborom (potrebna 2 kosa)	75
6	Transport in shranjevanje	75
6.1	Transport	75
6.2	Shranjevanje	75
7	Servisiranje in vzdrževanje	76
7.1	Nega stroja	76
7.2	Skladiščenje	76
8	Odprava motenj	76
9	Poseben pribor	78

1 Pojasnilo risb



Ta simbol stoji na vseh mestih, kjer so navedeni napotki za vašo varnost.
Če slednjih ne upoštevate, lahko pride do hudih telesnih poškodb.



Ta simbol označuje morebiti nevarno situacijo.
Če se ji ne izognete, lahko pride do poškodb proizvoda ali predmetov v okolici.



Ta simbol označuje nasvete za uporabnika in druge koristne informacije.

2 Podatki o proizvodu

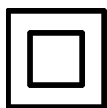
za stroje s št. art. 916201, 916220, 916221, 916222 ali 916225

2.1 Podatki o proizvajalcu

MAFELL AG, Postfach 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar, telefon +49 (0)7423/812-0, faks +49 (0)7423/812-218

2.2 Oznaka stroja

Vsi podatki, potrebni za identifikacijo stroja, so navedeni na pritrjeni tablici o zmogljivosti.



Razred zaščite II



CE znak za dokumentiranje skladnosti z osnovnimi zahtevami glede varnosti in varovanja zdravja v skladu s priložo I Direktive o strojih



Le za države EU

Električnega orodja ne odvrzite v gospodinjske odpadke!

Po evropski direktivi 2002/96/ES o odpadni električni in elektronski opremi in usklajenih nacionalnih predpisih se mora odpadna električna oprema posebej zbirati in oddati v okolju prijazno predelavo.



Za znižanje tveganja poškodb morate prebrati Navodilo za obratovanje.

2.3 Tehnični podatki

Skupne priključne vrednosti:

Nazivna napetost	230 V~, 50 Hz ali 110 V~, 50 Hz
Nazivna poraba	1490 W
Nazivni tok	6,5 A ali 13,5 A

Pogon lista žage:

Univerzalni motor z zaščito pred radijskimi in televizijskimi motnjami	230 V~, 50 Hz ali 110 V~, 50 Hz
Odvzemna moč (normalna obremenitev)	1350 W
Nazivni tok (normalna obremenitev)	5,9 A ali 12,9 A

Pogon pomika:

DC motor s permanentnim magnetom	12 V
Nazivna poraba	32 W
Nazivni tok	2,65 A
Nazivno štev. vrtljajev	3750 min ⁻¹
Število vrtljajev lista žage v praznem teku	2600 min ⁻¹ - 5200 min ⁻¹
Število vrtljajev lista žage pri normalni obremenitvi	1700 min ⁻¹ - 3400 min ⁻¹
Potisna hitrost brez obremenitve	4 – 20 m/min
Povratna hitrost	25 m/min
Globina reza	0 - 45 mm
Premer lista žage maks/min	160/149 mm
Največja debelina osnovnega telesa lista žage	1,2 mm
Rezalna širina lista žage	1,8 mm
Sprejemna odprtina lista žage	20 mm
Premer sesalnega nastavka	35 mm
Dolžina reza brez podaljška	1300 mm
Dolžina reza s podaljškom	3100 mm
Podložna površina z vodilom	3770 x 225 mm
Dimenzije (Š x D x V) brez podaljška	340 x 1980 x 230 mm
Teža brez omrežnega kabla in brez podaljška	14 kg
Teža podaljška	4,5 kg
Skupna teža brez omrežnega kabla	18,5 kg

2.4 Podatki o emisiji hrupa

Emisija hrupa je bila ugotovljena z ozirom na EN ISO 3746, EN ISO 11202 in prilogo P standarda ISO 7960 s sledečimi odstopanji od teh standardov:

List žage:	list krožne žage iz karbidne trdine Ø 160 mm, 32 zob
Obdelovanec:	neprevlečena iverna plošča 16 mm, dolžina 1200 mm, začetna širina 700 mm in rezanje 40 mm širokih trakov
Potisna hitrost:	17 m/min
Meritev delovnega hrupa:	rezalni hod + povratak sklopa za žaganje z vklopljenim pogonom lista žage
Pozicija mikrofona na delovnem mestu:	300 mm za prečno stranjo stroja, sredinsko na stroj 1,5 m nad tlemi

	nivo hrupa	emisija na delovnem mestu
Obdelava	108 dB (A)	97 dB (A)

Vsebovana nezanesljivost K znaša 4 dB.

Navedene vrednosti ne upoštevajo morebitne serijske distribucije in niso primerne za določanje ocenjevalnih nivojev, saj slednji nihajo v odvisnosti od časa uporabe, vrste obdelave in vplivov iz okolice. Ocenjevalni nivo se lahko zato ugotovi le posamično pri uporabniku stroja.

2.5 Obseg dobave

Sistemska žaga za plošče PSS 3100 SE kompletna, sestavni deli:

- 1 podaljšek vodila
- 1 list krožne žage iz karbidne trdine Ø 160 mm, 24 zob
- 1 zagozda reže (debelina 1,2 mm)
- 1 ročaj
- 1 upravljalno orodje v držalu na ohišju motorja
- 1 mazivo
- 1 Navodilo za obratovanje
- 1 zvezek „Varnostni napotki“

2.6 Varnostne naprave



Nevarnost

Sledeče priprave so potrebne za varno obratovanje stroja in jih ne smete odstraniti oz. onemogočiti.

Stroj je opremljen z naslednjimi varnostnimi napravami:

- Fiksni zaščitni pokrovi okrog lista žage.
- Velike podložne površine vodil z zaščito pred zdrsom.
- Upravljanje pomičnika in pogona lista žage z enega upravljalnega mesta.
- Stikalne priprave brez samovoda
- zagozda reže
- Odsesovalna priprava

2.7 Namenska uporaba

MAFELL sistemska žaga za plošče PSS 3100 SE je namenjena izključno za rezanje sledečih materialov:

- masivni les
- neprevlečene in prevlečene iverne plošče, plošče iz masivnega lesa in multipleks plošče
- srednje goste (MDF) in visoko goste (HDF) vlaknene plošče ter plošče iz drobljenih furnirjev (OSB)
- visokotlačni melaminski laminat (HPL)
- plošče iz mavčnih vlaken
- cementno vezane plošče
- plošče iz vlaknatega cementa v povezavi z diamantnim listom žage

Maksimalna debelina obdelovanca ne sme presegati 45 mm. Uporabljajte dovoljene liste žage po EN 847-1.

Uporaba, ki odstopa od zgoraj opisane, ni dovoljena. Za škodo, ki je posledica drugačne uporabe, proizvajalec ne prevzema odgovornosti.

Za namensko uporabo stroja upoštevajte pogoje za obratovanje, servisiranje in popravila, ki jih predpisuje podjetje Mafell.

2.8 Preostalo tveganje



Nevarnost

Pri namenski uporabi pa kljub upoštevanju varnostnih določil ostaja preostalo tveganje, ki je pogojeno z namenom uporabe.

Preostalo tveganje

- Ob začetku rezanja dotik lista žage, ki v izhodiščnem položaju štrli izpod vodila.
- Pri rezanju dotik dela lista žage, ki štrli izpod obdelovanca in po koncu rezanja pri nepravilno nastavljenem drsniku za samodejni dvig v mirovalni položaj.
- Prevrnitev stroja pri nezadostni podpori štrlečega vodila za obdelovancem, ki naj se prereže.
- Stranski dotik sledečih vrtečih se delov: osnovnega telesa lista žage, natezne prirobnice in vijaka prirobnice.
- Prelom in izmet lista žage ali delov lista žage.

- Dotik napetostno prevodnih delov, ko je ohišje odprto, omrežni vtič pa ni izvlečen.
- Poškodovanje z ostrimi zobmi pri zamenjavi lista žage.
- Okvara sluha pri dolgem delu brez zaščite za sluh. Emisija zdravju nevarnega lesnega prahu pri dolgem obratovanju brez odsesavanja.

3 Varnostni napotki



Nevarnost

Vedno upoštevajte sledeče varnostne napotke in varnostna določila, ki veljajo v državi uporabe!

Splošni napotki:

- Otroci in mladostniki ne smejo delati na tem stroju. Izjema so mladostniki, ki pod nadzorom strokovnjaka delajo na stroju v okviru svoje izobrazbe.
- Nikoli ne delajte brez zaščitne opreme, ki je predpisana za določen delovni postopek, in na stroju nikoli ne spreminjajte ničesar, kar lahko vpliva na varnost.
- Pri uporabi stroja na prostem priporočamo uporabo zaščitnega stikala za okvarni tok.
- Poškodovane kable ali vtiče morate takoj zamenjati.
- Preprečite ostre pregibe kabla. Predvsem pri transportu in skladiščenju stroja ne smete ovijati kabla okoli stroja.

Prepovedana je uporaba:

- listov žage, ki so počeni ali imajo spremenjeno obliko.
- listov žage iz visoko legiranega hitroreznega jekla (HSS listi žage).
- topih listov žage zaradi prevelike obremenitve motorja.
- listov žage, ki so debelejši od zagozde reže ali katerih rezalna širina (razpor) je manjša od debeline zagozde reže.
- listov žage, ki niso primerni za število vrtljajev lista žage v praznem teku.

Napotki za uporabo osebne varovalne opreme:

- Pri delu vedno nosite zaščito za sluh.
- Pri delu vedno nosite zaščitno masko.

Napotki za obratovanje:

- Z rokami ne posegajte v območje žaganja in se ne dotikajte lista žage. Z drugo roko držite dodatni ročaj ali pa ohišje motorja.
- Ne posegajte pod obdelovanec.
- Globino reza prilagodite debelini obdelovanca.
- Obdelovanca pri rezanju nikoli ne držite v roki ali preko noge. Obdelovanec položite na stabilno podlago.
- Če izvajate dela, pri katerih lahko rezalno orodje zadene ob prikrite električne vodnike ali ob lasten omrežni kabel, napravo držite le za izolirane držalne ploskve.
- Pri vzdolžnem rezanju vedno uporabljajte omejevalnik ali ravno vodilo za rob.
- Vedno uporabljajte liste žage v pravilni velikosti in z ustrežno sprejemno odprtino (npr. zvezdasto ali okroglo).
- Nikoli ne uporabljajte poškodovanih ali napačnih podložk ali vijakov lista žage.
- Žago čvrsto držite z obema rokama in pri tem pazite, da roke držite v položaju, v katerem lahko vzdržite silo morebitnega udarca nazaj. Vedno se držite stransko ob listu žage, vaše telo se ne sme nikoli nahajati v liniji z listom žage.
- Če se list žage zatakne ali pa žaganje prekinete iz kakšnega drugega razloga, spustite stikalo za vklop-izklop in žago držite mirno v obdelovancu, dokler se list žage popolnoma ne ustavi. Nikoli ne skušajte odstraniti žage iz obdelovanca ali pa je potegniti v smeri nazaj, ko se list žage še premika ali pa obstaja možnost udarca nazaj.
- Če želite zagnati žago, ki je še zataknjena v obdelovancu, list žage centrirajte v reži za žago in se prepričajte, da zobje žage niso zatakneni v obdelovancu.
- Velike plošče podprite, da preprečite tveganje udarca nazaj vsled zataknenega lista žage.
- Ne uporabljajte topih ali poškodovanih listov žage.
- Pred žaganjem pritrдите nastavitve globine in kota reza.
- Posebej previdni morate biti pri izvajanju „potopnega reza“ v skrito območje, npr v obstoječo steno.
- Pred vsako uporabo preverite, ali se spodnji zaščitni pokrov brezhibno zapira. Žage ne smete uporabiti, če spodnji zaščitni pokrov ni prosto gibljiv in se ne zapre takoj. Spodnjega zaščitnega pokrova nikoli ne zatakните ali privežite v odprtem položaju.
- Preverite delovanje vzmeti za spodnji zaščitni pokrov. Če spodnji zaščitni pokrov in vzmeti ne delujejo brezhibno, naročite servisiranje žage.
- Spodnji zaščitni pokrov ročno odprite le pri posebnih rezih, kot so „potopni in kotni rezi“. Spodnji zaščitni pokrov odprite s potezno ročico in jo spustite, kakor hitro list žage prodre v obdelovanec.
- Žage ne odlagajte na delovno mizo ali na tla, če spodnji zaščitni pokrov ne prekriva lista žage.
- Uporabite za list žage primerno zagozdo reže.
- Zagozdo reže justirajte, kot e opisano v Navodilu za obratovanje.
- Vedno uporabite zagozdo reže, razen pri „potopnih rezih“.
- Da zagozda reže lahko učinkuje, se mora nahajati v reži za žago.
- Žage ne smete uporabljati, če je zagozda reže skrivljena.
- Preverite, da se na obdelovancu ne nahajajo tujki. Ne režite v kovinske dele, npr. želje.
- Na osnovi diagrama na upravljalnem pultu izberite glede na obdelovalni material pravi list žage in potisno hitrost.
- Drsnik za krmiljenje prekinitve gibanja pomicnika in samodejnega dviga sklopa za žaganje v mirovalni položaj pravilno nastavite na obdelovanec (dolžina obdelovanca + 120 mm).
- Med rezanjem, nikoli ne posegajte pod obdelovanec (nevarnost poškodb!).
- Pri žaganju priključni kabel vedno speljite v smeri nazaj, stran od stroja.
- Stroja pri pritisnjem vklopem stikalu ne smete izklopiti tako, da izvlečete vtič.
- Sistemsko žago odstranite z obdelovanca šele, ko se list žage povsem ustavi in sklop za žaganje povrne v izhodiščni položaj.
- Za razreje potreben diamantni list žage.

Napotki za servisiranje in vzdrževanje:

- Pomemben varnostni faktor predstavlja redno čiščenje stroja, predvsem priprav za nastavitev in vodil.
- Uporabljati smete le originalne MAFELL nadomestne dele in pribor. V nasprotnem primeru ugasne pravica do garancije in vsaka odgovornost proizvajalca.

4 Opremljanje / nastavitev

4.1 Postavitev / transport

Sistemska žaga za plošče PSS 3100 SE je dobavljena v transportni lepenki. Najprej morate preverite, ali obstajajo morebitne transportne poškodbe.

Poškodovana embalaža je lahko znak nestrokovno izvedenega transporta. Če opazite transportne poškodbe, takoj reklamirajte pri dobavitelju stroja.

Preverite, ali so sledeči deli pravilno in čvrsto pritrjeni:

- list žage
- zagozda reže
- povezovalna gibka cev (zaščitni pokrov)

4.2 Omrežna priključitev

Pred prevzemom v obratovanje pazite na to, da se omrežna napetost ujema z obratovalno napetostjo, ki je navedena na tablici o zmogljivosti stroja.

Sistemska žaga za plošče PSS 3100 SE je zaščitno ozemljena po razredu I - EN 60745 in se sme zato priključiti le na vtičnice z zaščitnim vodnikom.

4.3 Sesanje ostružkov

Pri vseh delih, pri katerih nastaja velika količina prahu, morate stroj priklopiti na eksterno sesalno napravo. Hitrost zraka mora znašati najmanj 20 m/s.

Notranji premer sesalnega nastavka 1 (sl. 1) znaša 35 mm.

Načeloma ne priporočamo obratovanja brez odsesavanja. Če pri uporabi na prostem ali v dovolj zračeni prostorih ni na voljo eksterne odsesovalne priprave, morate za preprečitev zamašitve kanala za ostružke v vodilu odstraniti povezovalno gibko cev 10 (sl. 4) med sklopom za žaganje in kanalom za ostružke.

V Nemčiji se za odsesavanje lesnega prahu zahtevajo preverjene odsesovalne priprave. Zanesljivo ohranjanje mejnih vrednosti za zrak (2 mg/m³) je zagotovljeno le pri priključitvi sistemske žage za plošče na preverjeno odsesovalno pripravo (npr. industrijski sesalnik ali kombinirana naprava).

V ta namen se zahteva naslednji delovni postopek: izvedite ločilne reze na kupu plošč, pri čemer v spodaj ležečo ploščo zarezite najmanj 1 mm.

S tem načinom dela je sistem pridobil znak preverjanja FPH „Preverjeno glede lesnega prahu“.

4.4 Izbira lista žage

Za doseganje dobre kakovosti reza uporabite ostro orodje, ki ga lahko v odvisnosti od materiala in uporabe izberete iz sledečega seznama:

Rezanje masivnega lesa:

- list krožne žage HM Ø 160 x 1,8 x 20, 16 zob

Rezanje plošč iz masivnega lesa, ivernih plošč, cementno vezanih ivernih plošč, Multiplex:

- list krožne žage HM Ø 160 x 1,8 x 20, 24 zob

Rezanje plošč iz masivnega lesa, ivernih plošč Multiplex, HDF, MDF in OSB plošč, plošč iz mavčnih vlaken:

- list krožne žage HM Ø 160 x 1,8 x 20, 32 zob

Rezanje ivernih plošč, HDF, MDF in OSB plošč, prevlečenih plošč, OSB, visokotlačnih melaminskih laminatov (HPL):

- list krožne žage HM Ø 160 x 1,8 x 20, 56 zob

Za plošče iz vlaknatega cementa je primeren diamantni list žage

- Ø 160 x 3,0 x 20, 4 zobi

Te podatke najdete tudi na diagramu 2, ki je nameščen na upravljalnem pultu (sl.1). Iz tega diagrama odčitajte ustrezne potisne hitrosti.

4.5 Zamenjava lista žage



Nevarnost

Pri vseh servisnih delih izvlecite omrežni vtič.

- Aktivirajte blokirni sornik 4 (sl. 2).
- S šestrobim izvijačem 3 (držalo sl. 2) popustite vijak prirobnice 5 (sl. 3) **v nasprotni smeri urnega kazalca**, vijak in sprednjo natezno prirobnico 6 odstranite.
- Zdaj lahko list žage odstranite, tako da ga privzdignete v smeri naprej povlečete navzdol. List žage boste lažje sneli, če sistem nagnete do te mere, da se list žage sam loči od spoja zadnje prirobnice.
- Na nateznih prirobnicah ne sme biti pritrjenih delov.
- Pri vstavljanju lista žage pazite na smer vrtenja.
- Nato natakните natezno prirobnico, vstavite vijak prirobnice in ga pritegnite z obračanjem **v smeri urnega kazalca**.
- Pri tem pritiskajte blokirni sornik.



Blokirnega sornika 8 (sl. 2) ne pritiskajte, ko stroj teče! Stroj se lahko poškoduje.

4.6 zagozda reže



Nevarnost

Pri vseh servisnih delih izvlcite omrežni vtič.

Zagozda reže 8 (sl. 3) prepreči zatikanje lista žage pri vzdolžnem rezanju. Pravilen razmik do lista žage je prikazan na sl. 5.

- List žage nastavite na najvišjo globino reza (glejte razdelek 5.3).
- Za nastavev popustite oba cilindrska vijaka 9 (sl. 4) s priloženim inbus izvijačem 3 (sl. 2).
- Zagozdo reže nastavite tako, da jo premikate v njeni vzdolžni špranji in nato pritegnete oba cilindrska vijaka.

5 Obratovanje

5.1 Prevzem v obratovanje

To Navodilo za obratovanje je treba predati vsem osebam, ki so pooblašene za delo na stroju, pri čemer jih je treba posebej opozoriti na poglavje „Varnostni napotki“.

5.2 Vklp in izklp



Nevarnost

Pazite na to, da je list žage prosto gibljiv in se ne dotika obdelovanca. Priključni vodnik in gibko cev za odsesavanje speljite stran, v smeri nazaj.

- **Vklp:** Za vklp pogona lista žage pritisnite in držite klecno stikalo 22 (sl. 1) v smeri ▲.
- **Izklp:** Za izklp pogona lista žage spustite klecno stikalo 22. Pomičnik in pogon lista žage se takoj izklpita. List žage se v manj kot 10 sekundah povsem ustavi.



Nevarnost

List žage zažene takoj ob pritisku stikala, po kratkem času pa se avtomatsko sproži tudi pomičnik.

5.3 Nastavev globine reza

Globino reza lahko zvezno nastavite v območju med 0 in 45 mm.

V ta namen postopajte na sledeč način:

- Popustite krilno matico 12 (sl. 2).
- Globino reza nastavite z globinskim omejevalnikom 13 po lestvici. Kot kazalec služi zašiljen rob 14 pogonskega ohišja.
- Ponovno pritegnite krilno matico.



Globino reza vedno nastavite pribl. 2 do 5 mm več, kot je debelina materiala, ki se reže.

5.4 Nastavev dolžine reza



Dolžino reza lahko nastavite z običajnim vodilom do 1300 mm. Po montaži podaljška vodila lahko dolžino reza zvezno nastavite do 3100 mm.

Dolžino reza nastavite na sledeč način:

- Popustite narebričen vijak 15 (sl. 6) na drsniku omejevalnika 16.

- Drsnik omejevalnika 16 v utoru vodila nastavite tako, da njegova pozicija znaša pribl. 120 mm več od zelene dolžine reza.
- Narebričen vijak 15 znova pritegnite.



Vedno uporabite drsnik omejevalnika in ga pravilno nastavite. Sicer se list žage po končanem rezanju ne vrne samodejno nazaj v mirovalni položaj. List žage tako ni popolnoma zakrit!

5.5 Nastavitev potisne hitrosti



Potisno hitrost lahko zvezno nastavite med 4 in 20 m/min.

Brezhiben rezalni rob dosežete, če poleg izbire primerne lista žage materialu prilagodite tudi potisno hitrost. Primerne kombinacije "material – list žage – potisna hitrost" so prikazane v diagramu 2 (sl. 1).

Zelena potisna hitrost nastavite z vrtljivim stikalom 17 na upravljalnem pultu. Če vrtljivo obrnete na levo proti omejevalniku, je pomičnik izklopljen.

5.6 Regulirna elektronika

Z vrtljivim stikalom 38 (sl. 2) lahko število vrtljajev lista žage zvezno nastavite med 2600 in 5200 min⁻¹.

Iz tabele odčitajte, katero štev. vrtljajev morate nastaviti pri katerem materialu.

Drehzahlen		
1	2600min ⁻¹	
2	3150min ⁻¹	
3	3700min ⁻¹	
4	4200min ⁻¹	
5	4650min ⁻¹	
6	5200min ⁻¹	

5.7 Vzдолžni rezi

Za izvedbo vzdolžnega reza po zarisu postopajte na sledeč način:

- Stroj s sklopom za žaganje, ki se nahaja v izhodiščnem položaju, položite na vodoravno ležeč in proti zdru zavarovan obdelovanec. Sklop za žaganje se mora pri tem nahajati pred sprednjim robom obdelovanca.
- Stroj usmerite tako, da desni rob vodila kaže zelen rez.
- Nastavite globino reza (glejte razdelek 4.2).
- Nastavite dolžino reza (glejte razdelek 4.3).
- Popustite blokado lista žage v mirovalnem položaju, tako da pritisnete pogrezni ročaj 20 (sl. 6). Nato sklop za žaganje pritisnite v rezalni pozicijo, da zaskoči na zatični ročici 21.
- Izberite potisno hitrost (glejte razdelek 4.4) in vklopite pogon žage (glejte razdelek 4.5).
- Rez z žago izvedite tako, da pritiskate klecno stikalo 22 (sl. 1) v smeri ▲, dokler sklop za žaganje ne naleti na drsnik omejevalnika 16 (sl. 6) in se tako list žage samodejno vrne iz rezalne pozicije v mirovalni položaj.



Upoštevajte, da pomičnik teče le tako dolgo, dokler pritisnete klecno stikalo. Ko ga spustite se pomičnik in pogon žage takoj izklopita.

Sklop za žaganje premaknite nazaj v izhodiščni položaj tako, da klecno stikalo pritisnete v smeri ▼. Ko je dosežen mirovalni položaj, se povratek samodejno izklopi.



Nevarnost

Tudi v povratku se lahko list žage še vrti.



Sklop za žaganje premaknite nazaj le, ko se list žage nahaja v mirovalnem položaju. V nasprotnem primeru lahko poškodujete rezalni rob na obdelovancu! Če pomičnik prekinete preden je dosežen drsnik, morate pred povratkom list žage premakniti v mirovalni položaj, tako da pritisnete zatično ročico 21 (sl. 6).

- Rez z žago izvedite tako, da pritisnete klecno stikalo 22 v smeri ▲, dokler sklop za žaganje ne naleti na drsnik omejevalnika 16 (sl.6) in se tako list žage samodejno vrne iz rezalne pozicije v mirovalni položaj. V ta namen morate znova vklopiti pomičnik.
- pogon žage izklopite tako, da spustite klecno stikalo.
- Sklop za žaganje premaknite nazaj v izhodiščni položaj tako, da klecno stikalo pritisnete v smeri ▼.

5.8 Potopni rezi

S tem sistemom lahko varno izvedete potopne reze. Sicer obstoječa nevarnost zaradi udarca nazaj s tem strojem in tem delovnim postopkom ne obstaja.

Potopne reze izvedite na sledeč način:

1. Sklop za žaganje s pritiskom klecnega stikala 22 (sl. 1) premaknite v smeri ▲ tako daleč, da se sprednja oznaka 23 (sl. 6) ujema z zelenim in na obdelovancu označenim koncem potopnega reza.



Nevarnost

Pri premiku je vklopljen tudi pogon lista žage.



Upoštevajte, da se oznaka ujema z zeleno pogrezno točko le, če je sklop za žaganje nastavljen na največjo globino reza.

- Drsnik omejevalnika 16 v utoru vodila nastavite tako, da je njegova pozicija 120 mm za označenim koncem potopnega reza.
- Sklop za žaganje s pritiskom gumba za pomičnik v smeri ▼ premaknite tako daleč nazaj, da se zadnja oznaka 24 ujema z zelenim in na obdelovancu označenim začetkom potopnega reza.
- Izklopite potisno hitrost (glejte razdelek 4.4) in s klecnim stikalom 22 (sl. 1) vklopite pogon žage. (glejte razdelek 4.5).
- Popustite blokado lista žage v mirovalnem položaju, tako da pritisnete pogrezni ročaj 20 in sklop za žaganje pritisnete v rezalno pozicijo, da zaskoči.

5.9 Predrezanje

S sistemsko žago za plošče je možno tudi rezanje prevlečenih plošč brez trganja s pomočjo integrirane priprave za zarez.

V ta namen postopajte na sledeč način:

- Ročico za zarez 25 (sl. 7) potisnite v smer, ki je podana na simbolu s puščico 26 (s tem list žage prestavite za pribl. 0,15 mm na pozicijo "zarez").
- Globino reza nastavite na 2 mm (glejte razdelek 4.2).
- Izvedite zarez. Sklop za žaganje premaknite nazaj v izhodiščni položaj.
- Ročico za zarez 25 obrnite nazaj v osnovni položaj.
- Globino reza nastavite glede na debelino obdelovanca (glejte razdelek 4.2). Izvedite ločilni rez.

5.10 Uporaba podaljška vodila

Za več kot 1300 mm do maksimalno 3100 mm dolge vzdolžne reze je serijsko sodobavljen podaljšek vodila.



Nevarnost

Zagotovite, da je tako pri montiranju kot tudi pri demontiranju podaljška celoten stroj z dovolj dolgo podporo zavarovan pred prevrnitvijo!

Montažo izvedite na sledeč način:

- Iz držala na stroju vzemite inbus ključ 3 (sl. 2). Z njim nastavite oba napenjalna dela 27 (sl. 8) tako, da njuna odprtina kaže v smer konca vodila.
- Podaljšek 28 z obema adapterjema 29 vstavite v za to predvidene uture vodila do omejevalnika.
- Oba napenjalna dela 27 pritegnite v smeri urnega kazalca in inbus ključ 3 (sl. 2) vrnite v držalo na ohišju motorja.

5.11 Rezi nad dolžino 3100 mm

Če želite izvesti vzdolžno rezanje preko dolžine 3100 mm, stroj tudi to omogoča. Po končanem prvem delu reza lahko stroj ponovno zastavite na konec obstoječe zarezne fuge. Tako izvedete podaljšanje reza brez odstavljanja.

Za podaljšanje reza postopajte na sledeč način:

- Po končanem prvem rezu pritisnite dodatni omejevalnik za dodatni omejevalnik 30 (sl. 9) navzdol. Stroj z dodatnim omejevalnikom namestite na konec zarezne fuge tako, da se tudi sklop za žaganje nahaja nad zarezno fugo befindet.
- Vodilo na drugem koncu naravnajte za ravno podaljšanje reza. V ta namen se je posebej izkazal sistem prečnega omejevalnika, ki je dobavljiv kot poseben pribor.
- Izvedite sledeč rez.



Nevarnost

Pred prestavitvijo za naslednji rez izklopite pogon lista žage!

5.12 Vzoredni rezi s prečnim omejevalnikom kot posebnim priborom (potrebna 2 kosa)

Kot poseben pribor dobavljiv prečni omejevalnik (omejevalnik širine reza) omogoča vzoreden rez na levi rob obdelovanca. Nastavite lahko tudi zeleno rezalno širino. Omejevalnik je sestavljen iz dveh timic z omejevali, ki jih lahko nastavite od 250 mm do 1250 mm.

Omejevalnike uporabite na sledeč način:

- Oba prečna omejevalnika 31 (sl. 10) z zasukom od zgoraj obesite v utor, ki se nahaja na levem robu vodila.

- Nastavite zeleno rezalno širino, tako da popustite vzvodni ročaj 32 in prestavite potisno omejevalo 33. Rezalna širina je prikazana s kazalcem 34. Nato vzvodni ročaj 32 znova čvrsto vpnite.
- Celoten stroj namestite na obdelovanec tako, da oba potisna omejevala nalegata na levi rob obdelovanca. Nato izvedite vzoredni rez, kot je opisano v razdelku 4.7.



Da zagotovite natančen vzoredni rez, oba prečna omejevalnika namestite z zadostnim medsebovnim razmikom. Vendar najbolje tako, da se lahko oba nastavita mesta, na katerem stoji operater.

6 Transport in shranjevanje

6.1 Transport



Za transport vedno snemite podaljšek!

Za transport na dolge razdalje je predviden poseben ročaj 35 (sl. 11). V ta namen ga morate nastaviti na pozicijo na vodilu, ki ustreza težišču sistema. Za nastavitve postopajte na sledeč način:

- Če je montiran podaljšek, ga snemite.
- Oba inbus vijaka 36 popustite s pomočjo šestrobega izvijača 3.
- Ročaj 35 premikajte v utoru vodila, dokler se oznaka 37 ne nahaja na sredi ročaja.
- Znova pritegnite inbus vijake 36 in šestrobi izvijač vrnite v njegovo držalo na ohišju motorja.
- Po tej nastavitvi ročaja je možen ergonomsko ugoden prenos stroja, kot je prikazano na sl. 12.

6.2 Shranjevanje

Za prostorsko varčno shranjevanje priporočamo, da sistemsko žago za plošče s sklopom za žaganje naslonite navpično na steno v njenem izhodiščnem položaju. Postavitveni rob na upravljalnem pultu je opremljen s protizdrsnim oblogo.



Pred shranjevanjem vedno snemite podaljšek, da preprečite upogibanje tirnic.

Vstavljeni kroglični ležaji so namazani za celotno življenjsko dobo. Po daljšem času obratovanja priporočamo, da stroj oddate v pregled pooblaščenem MAFELL servisu.

Za vsa mazalna mesta uporabite le naše specialno mazivo, naroč. št. 049040 (1 kg doza).

7 Servisiranje in vzdrževanje

Če stroja dalj časa ne uporabljate, ga morate skrbno očistiti. Gladke kovinske dele napršite s sredstvom proti rjavenju.

7.1 Nega stroja



Nevarnost

Pri vseh servisnih delih izvalcite omrežni vtič.

MAFELL stroji so zasnovani za obratovanje z malo vzdrževanja.

7.2 Skladiščenje

S stroja morate redno čistiti prah (pri obdelavi plošč iz mavčnih vlaken vsak dan). Pri tem morate tečaje in vodilne dele predvsem v vodilu ter odprtine za zračenje na motorju posesati s sesalnikom za prah. Občasno poškopite s strojnim opljem, da tečaji in vodilni deli ostanejo dobro gibljivi.

8 Odprava motenj




Nevarnost

Ugotavljanje vzrokov in odprava obstoječih motenj vedno zahteva veliko pozornost in previdnost. Najprej izvalcite omrežni vtič!

V nadaljevanju so navedene najpogostejše motnje in njihovi vzroki. V primeru drugih motenj se obrnite na svojega prodajalca ali pa direktno na servisno službo MAFELL.

Motnja	Vzrok	Odprava
Pogona lista žage ni možno vklopiti	Ni omrežne napetosti	Preverite napajanje
	Omrežna varovalka v okvari	Zamenjajte varovalko
	Grafitne krtače obrabljene	Stroj odnesite v MAFELL servisno delavnico
Pogona pomičnika ni možno vklopiti	Ni omrežne napetosti	Preverite napajanje
	Omrežna varovalka v okvari	Zamenjajte varovalko
	Sklop za žaganje naletel na mejno stikalo na drsniku omejevalnika oz. na upravljalni pult	Sprožite nasprotno premikanje pomičnika
	Mejno stikalo na drsniku omejevalnika oz. upravljalnem pultu v okvari	Stroj odnesite v MAFELL servisno delavnico
Pogon pomičnika se ob dosegu končnega položaja ne izklopi	Mejno stikalo na drsniku omejevalnika oz. upravljalnem pultu v okvari	Stroj odnesite v MAFELL servisno delavnico
Potisne hitrosti ni možno regulirati	Krmilje (npr. vrtljivi regulator) v okvari	Stroj odnesite v MAFELL servisno delavnico

Motnja	Vzrok	Odprava
Sklop za žaganje se med rezanjem ustavi	Izpad omrežja	Preverite predvarovalke na strani omrežja
	Izbrana potisna hitrost previsoka	Znižajte potisno hitrost
List žage se ob vteku sklopa za žaganje zatika	Izbrana potisna hitrost previsoka	Znižajte potisno hitrost
	Za material neprimeren ali top list žage	Takoj ustavite pomičnik, tako da spustite gumb, in pogon lista žage. Sklop za žaganje odstranite iz obdelovanca in zamenjajte list žage
	Napetost v obdelovancu	V nasprotju z določili ni montirana zagozda reže. Sistem ustavite, kot je opisano zgoraj in obvezno uporabite zagozdo reže
Ožgana mesta na rezalnih mestih	Za delovni postopek neprimeren ali top list žage	Zamenjajte list žage
	Potisna hitrost prenizka	Povečajte potisno hitrost
Zamašen izmet ostružkov	Preveč vlažen les	
	Rezanje brez odsesavanja	Uporabite eksterno odsesavanje, npr. mali odpraševalnik
	Eksterno odsesavanje prešibko	Uporabite močnejše eksterno odsesavanje  Pred ponovnim vklopom obvezno snemite in očistite gibko cev za odsesavanje med izhodom za ostružke, sklopom za žaganje in kanalom za ostružke

9 Poseben pribor

- | | |
|---|-------------------|
| - prečni omejevalnik (omejevalnik širine reza) | naroč. št. 203353 |
| - list žage - HM \emptyset 160 x 1,8 x 20, 16 zob | naroč. št. 092539 |
| - list žage - HM \emptyset 160 x 1,8 x 20, 24 zob | naroč. št. 092533 |
| - list žage - HM \emptyset 160 x 1,8 x 20, 32 zob | naroč. št. 092552 |
| - list žage - HM \emptyset 160 x 1,8 x 20, 48 zob FZ/TR za žaganje Trespa (vezanih plošč) | naroč. št. 092569 |
| - list žage - HM \emptyset 160 x 1,8 x 20, 56 zob | naroč. št. 092553 |
| - list žage - DIA \emptyset 160 x 3,0 x 20, 4 zobje | naroč. št. 092474 |
| - komplet diamantnih listov žage (list žage DIA in zagozda reže) | naroč. št. 203640 |
| - podaljšek vodila za dolžino žage 1600 mm | naroč. št. 203752 |
| - podaljšek vodila za dolžino žage 2600 mm | naroč. št. 203751 |



KSS 300 / KSS 400



KSP 40 Flexistem



MT 55 cc



MKS 130 Ec - MKS 185 Ec



ZSX Ec



Z 5 Ec



ERIKA 60 E - ERIKA 85 Ec



S 25 M / S 50 M



DD40 P / DD40 G



UVA 115 E



MF 26 cc



ZH 205 Ec - ZH 320 Ec



LO 65 Ec



SKS 130



ZK 115 Ec



LS 103 Ec

GARANTIE

Gegen Vorlage der Garantieunterlage (Original-Kaufbeleg) werden innerhalb der jeweils gültigen Gewährleistungsregelungen kostenlos alle Reparaturen ausgeführt, die nach unseren Feststellungen wegen Material-, Bearbeitungs- und Montagefehlern erforderlich sind. Verbrauchs- und Verschleißteile sind hiervon ausgeschlossen. Hierzu muss die Maschine bzw. das Gerät frachtfrei an das Werk oder an eine MAFELL-Kundendienststelle geschickt werden. Vermeiden Sie, die Reparatur selbst zu versuchen, da dadurch der Garantieanspruch erlischt. Für Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung oder durch normalen Verschleiß entstanden sind, wird keine Haftung übernommen.

Гарантия

При предъявлении документации на гарантию (оригинальная квитанция) в соответствии с правилами о предоставлении гарантии мы бесплатно произведем все необходимые ремонты, которые по нашему определению необходимы в связи с дефектом материала, обработки и сборки. Это не относится к расходным материалам и изнашиваемым деталям. Для этого машина или устройство должно быть франко-фрахт отправлено на завод или мастерскую обслуживания клиентов фирмы MAFELL. Избегайте попыток самостоятельного ремонта, поскольку в этом случае гарантия аннулируется. Мы не несем ответственности на вред, причиненный в результате неправильного обращения или естественного износа.

GWARANCJA

Po przedstawieniu gwarancji (oryginału dowodu zakupu) wykonane zostaną w ramach terminu gwarancji wszelkiego rodzaju naprawy, które według naszej oceny są konieczne z powodu błędów materiałowych oraz błędów przy obróbce i montażu. Nie dotyczy to części zamienne i zużywalne. Prosimy o przesłanie maszyny wraz z urządzeniem na nasz koszt do zakładu lub serwisu MAFELL. Unikaj dokonywania samodzielnych napraw, gdyż powoduje to utratę roszczeń gwarancyjnych. Nie przyjmujemy odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku niefachowej obsługi lub normalnego zużycia.

ZÁRUKA

Po předložení záručních podkladů (originální doklad o koupi) budou provedeny v rámci aktuálně platných pravidel pro poskytování záruky provedeny všechny opravy, které jsou podle našich zjištění požadovány z hlediska vad materiálu, zpracování a montáže. Díly podléhající používání a opotřebení jsou z tohoto vyjmuty. Navíc k tomu musí být stroj, případně přístroj zaslán vyplaceně do závodu nebo zákaznického servisu MAFELL. Nezkoušejte stroj opravovat sami, protože tím zaniká nárok na záruku. Záruky se nevztahují na škody vzniklé neodbornou manipulací nebo na ty, které vznikly v důsledku normálního opotřebování.

GARANCIJA

Ob priložitvi garancijske dokumentacije (originalni nakupni račun) bodo v okviru veljavnih garancijskih pogojev brezplačno opravljena vsa popravila, ki so po naši oceni potrebna zaradi napak v materialu, obdelavi in montaži. Porabni in obrabni deli so izzeti iz tega določila. V ta namen morate stroj oz. napravo prosto voznine poslati v tovarno ali v pooblaščenega MAFELL servisno delavnico. Popravil ne skušajte opravljati samostojno, saj s tem ugasne pravica do garancije. Za škodo, ki nastane zaradi nestrokovnega ravnanja ali zaradi normalne obrabe, ne prevzemamo odgovornosti.



MAFELL AG

Postfach 1180, D-78720 Oberndorf / Neckar, Telefon +49 (0)7423/812-0

Fax +49 (0)7423/812-218 Internet: www.mafell.de E-Mail: mafell@mafell.de