Fusion1

Körfűrészgép

Kezelési útmutató



Gyártó:
Laguna Tools Inc
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Texas 75050
USA
Telefon: +1 800-234-1976
Honlap: www.lagunatools.com

Forgalmazó
IGM nástroje a stroje s r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Cseh Köztársaság, EU
Telefon: +420 220 950 910
E-mail: sales@igmtools.com
Website: www.igmtools.com

PDF ONLINE
www.igmtools.info

2022. 08. 03.
151-Fusion1 LAGUNA Table Saw Manual HU v3.4.00 A4ob

TANÚSÍTVÁNY

Az EU típus megfelelőségi vizsgálatról
az EC 2006/42/EC, 12 cikkely, 3b szakasz Gépek szabvány szerint

Nyilvántartási sz.: **BM 50418591 0001**
Ügyirat szám: **50100405 001**

Jogosult: **CHIU TING MACHINERY CO.,LTD.**
No. 78, Yuang Feng Road.,
Taiping Dist., Taichung City 411
Taiwan, R.O.C.

Termék:	Körfűrészgép (asztali fűrészgép)	
Azonosítás:	Típus megjelölés:	a) TH63, FUSION2 b) TH64, FUSION3 c) TH65, FUSION1
	Sorozatszám:	GE1819CT01005 TH63 GE1819CT11003 TH64
	Névleges feszültség:	AC 230V, 50Hz
	Névleges teljesítmény:	a) 1300W b) 2200W c) 1100W
	Védelmi osztály:	I

Ez a termék megfelel a 2006/42/EK tanácsi irányelv I. mellékletében foglalt valamennyi követelménynek. Ez az EK típusvizsgálati tanúsítvány a fenti termék IX. mellékletben meghatározott és a vállalat műszaki jelentésében dokumentált értékelésére vonatkozik. Ez nem jelenti a teljes gyártás értékelését, és nem teszi lehetővé a TÜV Rheinland megfelelőségi jelölés használatát. A tanúsítvány jogosultja jogosult ezt az EK-típusvizsgálati tanúsítványt az irányelv II. melléklete szerinti EK-megfelelőségi nyilatkozattal együtt használni.

Érvényesség: 2023.09.20.

Tanúsító szervezet

TÜV Rheinland LGA Products GmbH Zertifizierungsstelle

Dátum 2018.09.21.

. Feuker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg

CE A CE-jelölés akkor használható, ha minden ide vonatkozó és hatályos irányelvnek megfelelnek. **CE**

MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY

Kisfeszültségű gépek 2014/35/EU irányelve

Nyilvántartási sz.: AN 50418592 0001
Ügyirat szám: 50100405 002

Jogosult: **CHIU TING MACHINERY CO.,LTD.**
No. 78, Yuang Feng Road.,
Taiping Dist., Taichung City 411
Taiwan, R.O.C.

Termék:	Körfűrészgép (asztali fűrészgép)	
Azonosítás:	Típus megjelölés:	a) TH63, FUSION2 b) TH64, FUSION3 c) TH65, FUSION1
	Sorozatszám:	GE1819CT01005 TH63 GE1819CT11003 TH64
	Névleges feszültség:	AC 230V, 50Hz
	Névleges teljesítmény	a) 1300W b) 2200W c) 1100W
	Védelmi osztály:	I

Ez a megfelelőségi tanúsítvány a fenti termék egy mintájának értékelésén alapul. A műszaki jelentés és a dokumentáció az Engedélyezés jogosultjánál érhető el. Ez megerősíti, hogy a vizsgált minta megfelel a 2014/35/EU tanácsi irányelv, az úgynevezett kisfeszültségű irányelv I. mellékletének. Ez a tanúsítvány nem minősül a termék sorozatgyártásának értékelésének, és nem teszi lehetővé a TÜV Rheinland megfelelőségi jel használatát. A tanúsítvány jogosultja jogosult ezt a tanúsítványt az irányelv IV. melléklete szerinti EK-megfelelőségi nyilatkozattal együtt használni.

Tanúsító szervezet

Dátum 2018.09.21.

TÜV Rheinland LGA Products GmbH Zertifizierungsstelle

Dipl. Ing. . Feuker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg

CE A CE-jelölés akkor használható, ha minden ide vonatkozó és hatályos irányelvnek megfelelnek. **CE**

HU - Magyar

Kezelési útmutató

Tisztelt, ügyfelünk,
köszönjük, hogy minket választott, és az IGM csapatja üdvözölji Önt a **Laguna Tools** gépek tulajdonosainak csoportjában. Megértjük, hogy ma számtalan famegmunkáló gépet gyártó márka van a piacon, és nagyra értékeljük, hogy úgy döntött, hogy Laguna Tools gépet vásárol az IGM-től.
Minden Laguna Tools gép az ügyfelek kívánsága szerint van megtervezve. A Laguna Tools a gyakorlati tapasztalatainak köszönhetően folyamatosan dolgozik az innovatív és professzionális gépek létrehozásán. Gépek, amelyek műalkotások létrehozására inspirálnak és amelyekkel öröm dolgozni.

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat
1.1 Garancia

2. A kézikönyvről

3. A gép jellemzői
3.1. A gép részei
3.2 Műszaki adatok
3.3 Fő elemek

4. Általános munkavédelem
4.1 A gép használata
4.2 Munkafelület
4.3 Személyi védelem
4.4 A gép használata
4.5 Biztonsági előírások
4.6 Figyelmeztetések a fűrész elemeire
4.7 A visszarúgás okai és a kapcsolódó veszélyek
4.8 Biztonsági előírások a fűrésszel való munkák végzésére
4.9 Elektromos csatlakoztatás
4.10 Zajszint
4.11 Földelés
4.12 Tájékoztató
4.13 Megjegyzés a gép biztonságáról és megfelelő használatáról

5. A gép részeinek ismertetése
Vezérlés

6. A gép összeszerelése
6.1 A gép átvétele és kicsomagolása
6.2 A dobozok tartalma
6.3 Egyes alkatrészek áttekintése
6.4 A gép összeszerelése
6.5 Telepítés/ az asztal betét eltávolítása
6.6 Telepítés/ Biztonsági elemek eltávolítása
6.7 Telepítés/ a körfűrészlap eltávolítása

7. A gép módosításai
7.1 A vonalzó módosítása
7.2 Az asztal módosítása
7.3 A tengely döntésszögének beállítása
7.4 A tengely dőlésének módosítása
7.5 Az alkatrészek módosítása
7.6 Adagoló és adagoló egység

8. A vágások típusai

8.1 Hosszanti vágás
8.2 Hosszanti szög alatti vágás
8.3 Kisebb munkaanyagok hosszanti vágása
8.4 Keresztirányú vágás
8.5 Szög alatti keresztirányú vágás
8.6 Gér vágás

9. Karbantartás
A fűrészgép alkatrészeinek térképe

10. Hibaelhárítás

---

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a gyártmány megfelel a kezelési útmutató 2. old. található irányelvnek és normáknak.

1.1 Garancia

Az IGM nástroje a stroje s.r.o.vállalat mindig arra törekszik, hogy minőségi és nagy teljesítményű terméket szállítson. A jótállás érvényesítése az érvényes IGM nástroje a stroje s r.o. vállalat Kereskedelmi feltételeivel és a garanciális feltételekkel van vezérelve.

2. A kézikönyvről

Ennek a kézikönyvnek az a célja, hogy körültekintően ismertesse új gépének beállításait, karbantartását és módosítását. Az általános biztonsági utasításokon kívül ez a kézikönyv NEM vonatkozik a famegmunkálási vagy fémmegmunkálási technikákra és a biztonságos üzemeltetéshez szükséges megfelelő biztonsági óvintézkedésekre.
Számos szervezet foglalkozik publikációkkal a gép biztonságos kezeléséről, technikájáról és megfelelő használatáról.

3. A gép jellemzői

3.1. A gép részei

Professzionális asztal betét (telepítve van a fűrészgépen)
250 mm körfűrészlap (telepítve van a fűrészgépen)
Hasító ék (telepítve van a fűrészgépen)
Szög vonalzó (fűrészgép oldalán van)
Alkatrészek rögzítői (telepítve van a fűrészgépen) Hosszanti vonalzó
A körfűrészlap védőburkolata
Kulcs
Szerelő kulcs

3.2 Műszaki adatok

Tápfeszültség 230V / 50Hz/ 1 fázisú
A motor típusa Aszinkron AC motor TEFC kondenzátorral
Teljesítmény 1450 W
Áramerősség teljes megterhelésnél 6,5 A
Indító kondenzátor 400 µF
Kondenzátor 50 µF
Kapcsoló típusa Mágneses túlterhelés-védelemmel
Energia átvitel Ékszíj 142J FJ
Tápkábel 2m/ H07RNF
Dugasz (villa) CEE 7/7
Javasolt megszakító 13 A

Általános

Méretek (Sz x H x M) 1550 mm x 1405 mm x 1100 mm
Szállítási méretek (Sz x H x M) 1330 mm x 700 mm x 790 mm
Tömeg (tartozékok nélkül) 110 kg
Szállítási tömeg: 120 kg
Elszívás: Csonk átmérő 101, 6 mm
Elszívás m3/óra, min. 934 m^3/h
Zaj kibocsátás N/A

A körfűrészlap specifikációja

A körfűrészlap átmérője 250 mm

A körfűrészlap rögzítése 30 mm
Fordulatszám 3800/perc
A körfűrészlap forgása Az óramutató járásával egyirányban (rögzítés irányban)
Hosszanti vágás vonalzóval 914.4 mm jobbra (1,320.8 mm kiegészítővel)
Max. vágás magasság 90° 79 mm
Max. vágás magasság 45° 56 mm
A körfűrészlap döntésszöge 45° balra, 3° tüske beállítására
A fűrészgép mérete, a bővítővel együtt (HxSzxV) 1117.5 mm x 1663 mm
Az oldalsó asztal mérete (HxSz) 792 x 305 mm
A szög vonalzó rögzítő hornya 19 és 23 mm, T-horony
A hosszanti vonalzó típusa Állítható vonalzó excentrikus rögzítéssel
A vonalzó mérete (HxSzxV) 670 x 80 x 17 mm
Az asztal betét típusa Professzionális asztal betét
A betét mérete (HxSzxV) 372 x 104.5 x 13 mm
Munka magasság (föld- asztal) 887 mm

3.3 Fő elemek

• A motor robusztus öntöttvas felfüggesztése.
• Bádogból készült vezérlő kerék.
• Két T horony a körfűrész mindkét oldalán.
• Sima és könnyű döntés és vágási magasság-szabályozás.
• Körfűrészlap gyorscserélő kar.
• Állítható központi kapcsoló.
• A hasító ék gyors szerelése.
• Hátulsó kiegészítő asztal az árban benne van.

4. Általános munkavédelem

Figyelmeztetés: Olvassa el az összes biztonsági előírást. A biztonsági előírások nem betartása a gép károsodását és a kezelő illetve a közelben lévők sérülését okozhatja. Tartsa be az összes figyelmeztetést és előírást.

4.1 A gép használata

• Az asztali fűrészt és az vonalzót csak a következő célokra lehet használni:
- Laminált és nem laminált anyagok (pld. Forgácslap, MDF, bútorlap...)
- Tömör fa
- Gipszkarton, furnér, megfelelő befogóeszközzel
- Dimenziósan stabil műanyagok (hőre keményedő, hőre lágyuló). Ezen anyagok vágásakor általában nem áll fenn a por, a forgács és a termikus bomlástermékek kockázata.

Eszközök:

• A kiválasztott körfűrészlap ugyanúgy meg kell, hogy feleljen a konkrét munka végzésre, mint a konkrét anyaghoz is.

• A vágáshoz csak a 250 mm átmérőjű, keményfém mikroszemcsés fogakkal ellátott körfűrészlap felel meg, a rögzítő nyílás átmérője 30mm.

• A vágáshoz nem szabad használni a gyorsvágásra alkalmas acél illetve a króm- vanádium körfűrészlapokat.

• A körfűrészlapok illetve a rögzítő eszközök az EN 847-1: 2013.

A fűrészgép elhelyezése:

• A gépet nem szabad kültéren vagy nagy nedvességtartalmú illetve robbanásveszélyes helyiségben használni.

• A gépet megfelelő elszívó berendezéssel lehet csak használni.

• A megfelelő környező hőmérséklet: + 10 °C - + 35 °C.

• Tengerszint feletti magasság: 1000 m a tengerszint felett.

• A nedvesség nem lehet több 35°C hőmérsékleten 50%-nál.

• A rendeltetésszerű használat magában foglalja a megadott üzemeltetési, karbantartási és javítási feltételek, valamint a kézikönyvben szereplő biztonsági információk betartását is.

• Az asztali fűrészt csak olyan személyek használhatják, szerelhetik és karbantarthatják, akik ismerik a gépet és tisztában vannak a veszélyekkel.

• Be kell tartani az ide vonatkozó balesetmegelőzési előírásokat és az egyéb általánosan elfogadott műszaki biztonsági szabályokat.

• A javítást csak felhatalmazott személy végezheti. Csak eredeti csere alkatrészeket szabad használni. Semmilyen garanciát nem vállalunk a nem eredeti alkatrész használatából eredő kárért.

Figyelmeztetés: Tilos a gépet robbanásveszélyes környezetben használni!

4.2 Munkaterület

• Tartsa a gépet gyerekektől illetve olyan személyektől védve, akik nem tudnak a géppel dolgozni. Ne engedélyezze, hogy a körülötte állók hozzáérjenek a géphez vagy a tápkábelhez. A munkaterületen csak a gép kezelője tartózkodhat.

• Tartsa a munkateret tisztán és jól megvilágítva. A nem tiszta munkatér korlátozhatja a gép használatát és sérülés oka is lehet.

• Győződjön meg arról, hogy a munkatér biztonságos és nem elérhető képzetlen személyek és gyerekek által. Ha lehetséges, a gépet és a munkaterületet zárja le és minden gépet kapcsolja le a tápfeszültségről.

• A gépet illetve részeit ne raktározza és ne helyezze vizes, nedves vagy veszélyes helyre. Sohase használja a gépet nedves vagy vizes közegben; fennáll az áramütés veszélye. Az ilyen közegbe kihelyezett gép károsodást vagy személyi sérülést okozhat. Ne használja a gépet tűzveszélyes folyadékok vagy gázok közelében.

• Ne használja a gépet tűzveszélyes folyadékok vagy gázok közelében. A gép szikrát okozhat, amely begyújthatja a port vagy a gőzöket.

• Legyen figyelmes, ügyeljen mit csinál, és az elektromos készülékekkel való munkák esetében használja a józan észt. Ne használja az elektromos készülékeket se a fűrészgépet fáradtság, drog, alkohol vagy gyógyszer hatása alatt. Pillanatnyi figyelmetlenség komoly sérülés okozója lehet.

• Viseljen védő öltözéket. Viseljen védőszemüveget. Védőfelszerelés, például porvédő maszk, csúszásmentes biztonsági cipő, sisak vagy hallásvédő eszköz megfelelő körülmények között történő használat esetén csökkenti a sérülés valószínűségét.

• Biztosítsa a gép véletlenszerű indítás védelmét. A tápfeszültségre való csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló ON helyzetben (ki van kapcsolva) van.

• Kapcsolás előtt a gép felületéről távolítson el mindent (kulcsokat, eszközöket). Bármilyen gépen hagyott eszköz, alkatrész indításkor sérülést okozhat.

• Ne dőljön a gépre. Munka közben mindig tartsa be a megfelelő egyensúlyt, és ne hajoljon a gép fölé. Váratlan helyzetekben több ellenőrzést gyakorolhat a gép felett.

• Viseljen megfelelő ruházatot. Ne viseljen laza ruhát vagy ékszereket. Ne tartsa a haját és az öltözéket a mozgó részek közelében. A mozgó részek bekaphatják a laza ruhát, az ékszereket vahy a hosszú hajat.

• Ha lehetősége van a gépet elszívókhoz és hasonló eszközökhöz csatlakoztatni, ellenőrizze, hogy megfelelően vannak-e csatlakoztatva ezekhez a rendszerekhez. Az elszívó használata csökkenti a porral való érintkezés kockázatát a műhelyben.

• És ha már meg is szokta a gépen való munkát, legyen óvatos. A figyelmetlen használat különböző sérülést okozhat a pillanat töredéke alatt.

• A legfontosabb, ismerni a saját gépet. Olvassa el a kezelési útmutatót és a gépre szerelt címkéket és értse meg őket. Ismerkedjen meg a gép használatával, korlátozásaival és veszélyeivel, amelyek a gép üzemeltetéséből származhatnak.

• Használjon védőszemüveget. Bizonyos gépek használatakor a védőszemüvegen kívül egyéb arcvédőt is viselni kell. Ismerkedjen meg a védő ruházat helyes viseletével.

• Használjon hallásvédőt. Egyes gépek magas zajszinten működnek. A sérülések elkerülése érdekében mindig viseljen hallásvédőt.

• Védje magát az áramütés ellen.
Kerülje a fizikai érintkezést a földelt felületekkel és a gép alkatrészeivel, amelyek elektromos veszélyt jelentenek.

• Kerülje el a véletlenszerű indítást.
A tápfeszültségre való csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló ON helyzetben (ki van kapcsolva) van.

• Ne távolítsa el a biztonsági elemeket. A sérülések kockázatának minimalizálása érdekében a gépen olyan alkatrészek vannak, mint például a hasító ék, a fűrészlapvédő, a lenyomó gerinc, az adagolók stb. Ezek a sérülés kockázatának minimalizálására vannak a gépen. Hagyja ezeket a kiegészítőket a helyén, ha nem rendelkezik biztonsági felszereléssel.

• Legyen mindig figyelmes és 100% figyelmet fordítson a gépre. Ennek elmulasztása súlyos sérülést okozhat a kezelőben vagy a a gép körül levőkben.

• Ne hagyatkozzon a biztonsági elemekre. Ennek a gépnek a kezelője 100% felel a saját biztonságáért. A géphez adott biztonsági és védő elemek nem elegendőek a biztonság biztosításához.

• Rendszeresen ellenőrizze az alkatrészek állapotát és ezek sérüléseit. Minden használat előtt győződjön meg arról, hogy sem a gép, sem az alkatrészei nem sérültek és nem áll fenn a gép vagy az alkatrész sérülésének kockázata. Ha a gépen vagy az alkatrészén sérülést vesz észre, rögtön állítsa le a gépet és vonja ki a gépet az üzembe helyezéstől, ameddig, nem lesz lecserélve a sérült rész.

Figyelmeztetés: Minden javítási munkát képzett szakmunkás végezheti.

Figyelmeztetés: Javításhoz csak eredeti IGM-től beszerzett Laguna Tools alkatrészt használjon. Más alkatrész a gép károsodását vagy sérülést okozhat.

Figyelmeztetés: Csak ajánlott kiegészítőt használjon. Más kiegészítő a gép károsodását vagy sérülést okozhat.

4.4 A gép használata

• Ne használja az eszközöket erővel. A megfelelő működéshez használja a megfelelő szerszámot és gépet.
A megfelelő géppel vagy szerszámmal a munkát jobban és biztonságosabban végzi el.
• Ha nem működik a kapcsoló ne használja a gépet.
Mindenféle elektromos készülék, amelyet a kapcsolóval nem lehet vezérelni veszélyesek és ki kell őket javíttatni.

• Mielőtt bármilyen beállítást elvégezne, kiegészítőket cserélne vagy tárolás előtt, húzza ki a csatlakozódugót az áramforrásból és / vagy távolítsa el az akkumulátort, ha lecsatlakoztatható. Ilyen elsődleges biztonsági előírások minimalizálják a véletlenszerű indítás kockázatát.

• Tartsa a gépeket gyermekektől elzárva, és ne engedje, hogy a gépet olyan személyek üzemeltessék, akik nincsenek megismertetve ezen előírásokkal és a géppel, vagy nem dolgoztak a géppel. A gép nem képzett felhasználó kezében veszélyes.

• Tartsa karban a gépet és a kiegészítőket. Ellenőrizze, hogy a mozgó alkatrészek megfelelően vannak-e beállítva vagy rögzítve vannak-e, nem sérültek-e. Ha a gép meghibásodik, a további üzemeltetés előtt előtt javítsa meg.
Sok sérülés a gép elégtelen karbantartásából ered.

• A vágó szerszámokat tartsa élesen és tisztán. A jó élű, megfelelően karbantartott szerszámok kevesebbszer akadnak el és könnyen kezelhetők.

• A gépet és a kiegészítőit használja az ezen utasításoknak megfelelően, figyelembe véve a munkakörülményeket és az elvégzendő munkákat. A gép nem a tervezett célú használata, sérüléseket vagy a gép károsodását okozhatja.

• A gépen lévő fogantyúkat tartsa tisztán, olaj és kenőanyag mentesen. A csúszós fogantyúk és a fogófelületek megakadályozzák a gép biztonságos kezelését és irányítását váratlan helyzetekben.

• Tartsa be a gép javasolt sebességét. A gép jobban és biztonságosabban fog üzemelni, ha be lesz tartva a helyes sebesség (fordulatszám).

• A munkához csak megfelelő eszközöket használjon. Ismerkedjen meg a gép lehetőségeivel és korlátozásaival. Egyszerűen fogalmazva: ne próbálkozzon "egy négyzet alakú munkadarabot egy kerek lyukon átnyomni".

• A munkadarabot rögzítse megfelelően. Minden famegmunkálásnál és fémmegmunkálásnál a munkadarabot a kezelõnek megfelelõ rögzítéssel, megfelelő szorítókkal és satukkal.kell rögzíteni. Mindig használjon szorítót vagy satut, ha elérhető. Ezeknek használata biztonságosabb, mint a munkadarab kézzel történő tartása.

• Ennél a gépnél csak egy helyes adagolási irány van. Ne tolja a munkadarabot rossz irányba.

• Sohase hagyja a gépet egyedül forogni.
Ne hagyja a gépet felügyelet nélkül, míg teljesen le nem áll. Ha a gép felügyelt nélkül van, csatlakoztassa le a tápfeszültségről.

• Rendszeresen tartsa karban a gépet. A tiszta és biztonságos munka biztosítására csak éles és tiszta szerszámot használjon.

• Tartsa be a kiegészítők kenési és karbantartási előírásait. A gép kábeleit rendszeresen ellenőrizze és sérülés esetén javíttassa ki. A hosszabbító kábeleket rendszeresen ellenőrizze és sérülés esetén javíttassa ki. Munka közben a keze legyen tiszta, olaj és zsír mentes.

• Világítás Biztosítsa a gép és a műhely megfelelő világítást.

• Elszívás. Üzemelés közben a gépet a fűrészpor és forgács elszívására csatlakoztassa az elszívó rendszerhez.

4.5 Biztonsági előírások

• Ne távolítsa el a biztonsági elemeket. A burkolatok mindig üzemképes állapotban kellenek, hogy legyenek és megfelelően kellenek, hogy felszerelve legyenek. A meglazult, sérült vagy nem helyesen működő burkolatot ki kell javítani vagy ki kell cserélni.

• Mindig használja a körfűrészlap védősisakját és minden vágásnál a hasító éket. A biztonsági elemek csökkentik a sérülés kockázatát vagy a gép károsodását vágás közben.

• Bekapcsolás előtt győződjön meg arról, hogy se a védősisak, se a hasítóék nem ér hozzá a körfűrészlaphoz.
Ezen részek érintkezése már indításkor veszélyhelyzetet hozhat létre.

• A hasítóéket a kezelési útmutató szerint állítsa be. A helytelen távolság, elhelyezés és igazítás a hasítóék elégtelen működését eredményezi.

• Hogy helyesen működjön, a hasítóéknek érintkeznie kell a munkadarabbal. A hasítóék nem garantálja a visszarúgás elleni védelmet, ha a fűrészgéppel nagyon kis munkadarab van vágva, amelyik nem ér el az ékig. Ebben az esetben a hasítóék sehogy sem tud megvédeni a visszarúgástól.

• A hasítóékkel megfelelő körfűrészlapot használjon. A hasítóék megfelelő működése érdekében a fűrészlap átmérőjének meg kell egyeznie a megfelelő ék átmérőjével; a fűrészlap testének vékonyabbnak kell lennie, mint a hasítóék szélessége és a fűrészlap vágási szélessége szélesebb kell, hogy legyen a hasítóék szélességétől.

4.6 Figyelmeztetések a fűrész elemeire

• Veszély: sohase közelítse az ujjait a körfűrészlaphoz. Figyelmetlenség vagy megcsúszás következtében komoly sérülést okozhat.

• A munkadarabot csak a forgásiránnyal ellenkező irányba helyezze be. A munkadarab a körfűrészlap forgásával megegyező irányú vágásakor a munkadarab valamint a kezének a vágórész alá való behúzásához vezethet.

• A hosszirányú vágás során soha ne használja a szög vonalzót a munkadarab adagolására. Keresztvágáskor a szögvonalzó segítségével, sohase használja a hosszanti vonalzót ütközőként. A munkadarab a hosszanti vagy a szögvonalzóval történő adagolásakor megnő a behúzás vagy a visszarúgás veszélye.

• Hosszanti vágáskor a munkadarabot a vonalzó és a körfűrészlap közötti résszel tolja előre. Ha a körfűrészlap és a vonalzó közötti távolság több, mint 150 mm, használja az adagolót. Ha 50 mm -től kisebb, használja az adagoló lemezt.
A „kéz hosszabbító” illetve hasonló kiegészítők biztonságos távolságban tartják a kezét a körfűrészlaptól.

• Csak a gyártó által szállított adagolót vagy a gyártó útmutatása szerint elkészített kiegészítőt használja. Ezek az adagolók megfelelő távolságot biztosítanak a keze és a körfűrészlap között.

• Sohase használjon sérült vagy rövidített adagolót. A sérült adagoló megcsúszáskor sérülést okozhat Önnek és a gépnek.

• Ne végezzen semmilyen feladatot „kézzel”. A vágáshoz és a vezetéshez mindig használja a vezető vonalzót. A „kézzel” azt jelenti, hogy a munkadarab csak kézileg van tartva és vezetve a vezető vonalzó helyett. A kézi vágás a rossz vágáshoz, a becsípéshez illetve a visszarúgáshoz vezethet.

• Sohase dőljön előre vagy hajoljon a körfűrészlap fölé. A fűrész fölé dőlés, pld. a munkadarabhoz, sérülést okozhat.

• A hosszabb munkadarabokat, amelyek túllógnak az asztalon, tartsa párhuzamosan az asztalhoz. A túl hosszú vagy széles munkadarabok hajlamosak megdőlni vagy elfordulni, ezzel elveszítheti a munkadarab fölötti ellenőrzést, ami sérülést vagy visszarúgást eredményezhet.

• A munkadarabot egyenletes sebességgel tolja a vágáshoz. A munkadarabot vágás közben ne forgassa és ne mozgassa. Ha a gép vagy a munkadarab becsípődik, rögtön csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről és szabadítsa ki a munkadarabot. A körfűrészlap munkadarab általi becsípése visszarugást vagy a motor túlterhelését okozhatja.

• Ne távolítsa el az anyag levágott részét, amíg a fűrész forog. Az anyag becsípődhet a vonalzó és a körfűrészlap között vagy a körfűrészlap burkolata között és a munkadarab eltávolítása sérüléshez vezethet. Kapcsolja ki a fűrészgépet és várja meg, ameddig teljesen leáll a körfűrészlap.

• Ha 2 mm-nél vékonyabb anyagot vág, használja a megfelelő vonalzót. A nagyon vékony munkadarab becsípődhet a vonalzó alá és visszarúgást eredményezhet.

4.7 A visszarúgás okai és a kapcsolódó veszélyek

• Sohase álljon egyenesen a körfűrészlap előtt. Mindig azon az oldalon álljon, amelyiken a vezető vonalzó is van. A visszarúgás nagy sebességgel lőheti ki a munkadarabot a kezelőre, ha az a körfűrészlap előtt áll.

• Sohase hajoljon a fűrész fölé a munkadarab tartása céljából. Ellenkező esetben, véletlenül érintkezhet a körfűrészlappal vagy a visszarúgás behúzhatja az ujjait a fűrészlapra.

• Sohase fogja és ne tolja a munkadarab levágott részét. A levágott rész fogása vagy tolása visszarúgást eredményezhet.

• A vezető vonalzót párhuzamosan állítsa be a körfűrészlaphoz. A rosszul beállított vezető vonalzó nem megfelelően tarthatja a munkadarabot és visszarúgást eredményezhet.

• Legyen nagyon óvatos a nem látható csapolással összeszerelt munkadarab vágásakor. A körfűrészlap becsípheti azt a részt, amelyik összetartja a munkadarabot és így visszarúgást eredményezhet.
Megjegyzés: a fenti biztonsági figyelmeztetés csak azokra a gépekre vonatkozik, amelyeknél a szerkezet és az utasítások hasonló vágásokat engedélyeznek meg.

• A nagy formátumú munkadarabot a becsípés és a visszarúgás kockázat korlátozására kiegészítő segítségével tartsa. A nagy munkadarabok a saját súlyuk alatt foroghatnak. Az alátámasztások a munkadarabot egész hosszában kell, hogy tartsák.

• Legyen nagyon óvatos a csavart, göbös vagy nem szabványos munkadarab vágásakor, amelyek nem rendelkeznek egyenes felülettel a vezető vonalzó melletti vezetéshez. A csavart, nem szabványos vagy csomós munkadarab instabil, és a korong következetlenségét, elakadását és visszarúgását okozza.

• Sohase vágjon egynél több munkadarabot egyszerre. A fűrészlap beragadhat az egyik munkadarabon, és visszarúgást okozhat.

• Amikor a fűrészt újraindítja a munkadarabban lévő fűrészlappal, központosítsa a korongot a bevágásba úgy, hogy a fogak ne érjék az anyagot. A korong hozzáérve az anyaghoz megemelné és visszarúgást okozna.

• Tartsa a szerszámot tisztán, élesen és pontosan. Sohase használjon meglazult, repedt vagy kitört fogakkal rendelkező körfűrészlapot. Az éles és pontos szerszám minimalizálja a becsípés, visszarúgás és pontatlan vágás lehetőségét.

4.8 Biztonsági előírások a fűrésszel való munkák végzésére

• A körfűrészlap cseréjekor vagy a hasítóék vagy a fűrészlap burkolata javításakor vagy, amikor a gép felügyelet nélkül marad, mindig kapcsolja ki a fűrészgépet és csatlakoztassa le a tápkábelt. A megelőző intézkedések megakadályozzák a baleseteket.

• Sohase hagyja a motort felügyelet nélkül. Kapcsolja ki a gépet és ne hagyja felügyelet nélkül, míg forog a körfűrészlap. A felügyelet nélkül hagyott fűrészgép ellenőrizetlen veszélyforrás.

• A fűrészgépet jól megvilágított helyen, egyenes felületen kell elhelyezni. A fűrészgépet úgy kell elhelyezni, hogy elegendő hely legyen a különböző méretű munkadarabok kezelésére. A fűrészgép szűk, sötét és egyenetlen felületre való helyezése sérülést vagy a gép károsodását okozhatja.

• Az elszívó segítségével rendszeresen tisztítsa és távolítsa el a port a felületről valamint a fűrészgép körül is.
Az összegyűlt fűrészpor tűzveszélyes és öngyulladó.

• A fűrészgépet biztosítani kell. A nem biztosított fűrészgép váratlanul megdőlhet vagy felfordulhat.

• A fűrészgép bekapcsolása előtt az asztalról takarítsa le a fűrészport és távolítsa el a rajta hagyott szerszámokat, stb. Az asztalon lévő fűrészpor elvakíthatja a kezelőt vagy a körfűrészlap becsípődést okozhatja.

• Mindig a megfelelő méretű és alakú körfűrészlap rögzítőt használjon. Az a körfűrészlap, amelyik nem ül a tengelyen, bakapcsolás után ellenőrizhetetlenné válik és veszélyes lehet a kezelő személyzetre valamint a gépre.

• Sohase használjon sérült vagy nem megfelelő körfűrészlap rögzítőt (csavar, anya, alátét). Az egyedi körfűrészlap rögzítő kiegészítők kifejezetten ehhez a fűrészgéphez és biztonságos használatához készültek.

• Sohase álljon a fűrészgépre, ne használja székként. A fűrészgép feldőlhet vagy beleakadhat a körfűrészlapba.

• Győződjön meg arról, hogy a fűrészgép jó irányba van beállítva. A fűrészgépen ne használjon csiszoló vagy korong kefét. A rosszul rögzített korong vagy a nem megfelelő kiegészítő használata sérüléshez vezethet.

4.9 Elektromos csatlakoztatás

• A dugasz meg kell, hogy feleljen az aljzat típushoz. Sohase javítsa a dugaszt. Ne használjon adaptereket.
A nem javított és a megfelelő dugasz kiküszöböli a sérülés kockázatát.

• Legelőször is a tápfeszültséget kell lecsatlakoztatni.
Bárminemű javítás, csere vagy szerviz előtt a gépet le kell csatlakoztatni a tápfeszültségről.

• Tápfeszültség
A gép 230V/50Hz/1 fázis tápfeszültségre van tervezve.

• A gép bárminemű elektromos részének javításához vagy a csatlakoztatásához képzett villanyszerelőt kell keresni.
Ha nem így tesz, k vagy részének meghibásodása vagy áramütés veszélye áll fenn.

• Elektromos csatlakozódugó
Az Ön által megrendelt gép a különböző nemzetközi szabványok miatt nem szükséges a csatlakozódugasszal való szállítása. A CSATLAKOZTATÁST CSAK SZAKKÉPZETT VILLANYSZERELŐ VÉGEZHETI!
Ügyeljen, hogy ne sérüljön meg a tápvezeték. Védje a vezetéket az éles élek vagy a gép mozgó részei által okozott sérülésektől. A sérült vezeték növeli az áramütés veszélyét.

• Hosszabbító kábelek.
A hosszabbító kábelek megvásárlása előtt kérjen tanácsot egy képzett villanyszerelőtől. A hosszabbító kábel bárminemű sérülését azonnal javítsa ki.

• Ha a műhelyen kívül dolgozik a géppel, használjon megfelelő IP-besorolású hosszabbító kábelt. Így megelőzi az áramütés veszélyét.

• Ha a gép nedves környezetben van használva, használjon RCD-vel ellátott tápegységet.
Ennek a használata csökkenti az áramütés kockázatát.

• Elektromos védelem
A felhasználónak a gépet legalább 13 A-s, túlfeszültség-védelemmel ellátott konnektoráramkörhöz kell csatlakoztatnia.

4.10 Zajszint

• **Referencia szabványok.**
A zaj kibocsátás mérése az EN ISO 112020:2010 a hangnyomás szintjének meghatározása üzemi helyzetben szabvány szerint volt mérve. Ha a mért hangnyomás szintje üzemi helyzetben meghaladja a 80 dB (A), a hangteljesítményszinteket az EN ISO 3746:2010 2010.

• **Munka feltételek.**
Az üzemi feltételek a zajszint mérésére megfelelnek az ISO 7960: 1995.

• **A vizsgálat eredményei:**
Az akusztikai nyomás szintje A 91,3 dB
Mért akusztikai nyomás szintje A 113,8 dB
Kapcsolódó bizonytalanság K= 4 dB
Háttérzaj 55 dB
A megadott értékek kibocsátási szintek, és nem feltétlenül biztonságos működési zajszintek. Noha a kibocsátási szintek és az expozíció között kapcsolat van, nem lehet megbízhatóan meghatározni, hogy szükség van-e további óvintézkedésekre vagy sem. A tényleges expozíciós szintet befolyásoló tényezők magukban foglalják a munkahely kialakítását, más zajforrásokat stb., azaz a gépek és más folyamatok számát. A megengedett expozíciós szint országonként is eltérhet. Ez az információ azonban lehetővé teszi a gép felhasználójának, hogy jobban felmérje a veszélyt és a kockázatot.

4.11 Földelés

• A gép megfelelő földelése csökkenti az áramütés veszélyét.

• Kerülje az érintkezést földelt felületekkel, például csövekkel és fűtőtesttel. A földelt tárgyak érintése esetében áramütés veszélyének kockázata áll fenn.

• Ne javítsa a csatlakozódugót. Ne távolítsa el a csatlakozódugó bármelyik részét.

• Csak három vezetékes hosszabbító kábelt használjon. Ne használjon két vezetékes hosszabbító kábelt.

• A gépet csak földelt táphálózatra csatlakoztassa.

4.12 Tájékoztató

Figyelmeztetés: A gép áramforráshoz való csatlakoztatása előtt, győződjön meg arról, hogy a feszültség megfelel a gép címkéjén megadott feszültségnek.
Ellenőrizze azt is, hogy a tápegység a helyi elektromos szabályok szerint megfelelõ megszakítóval és csatlakozódugóval van-e felszerelve.
Eltérés esetén a gépet ne csatlakoztassa. Ha a gépet a címkén feltüntetettől eltérő feszültséggel használja, a gép elektromos alkatrészeinek meghibásodását okozhatja, amelyekre a garancia később nem vonatkozik.

Figyelmeztetés: Az csiszolás, vágás, fúrás és egyéb építkezési tevékenységek során keletkező por olyan vegyszereket tartalmaz, amelyekről ismert, hogy rákot, születési rendellenességeket vagy egyéb reproduktív károkat okoznak. Néhány példa ezekre a vegyszerekre:
• Ólom az ólmot tartalmazó festékekből.
• Kristályos szilícium-dioxid téglából, cementből és más falazatból.
• Arzén és króm a vegyileg kezelt fűrészáruból.
Az expozíciós kockázata attól függ, hogy milyen gyakran végez ilyen típusú munkát. Ezeknek a vegyi anyagoknak való kitettségének csökkentése érdekében dolgozzon jól szellőző helyen, és dolgozzon jóváhagyott biztonsági eszközökkel, például arcmaszkkal vagy pormaszkkal, amelyeket kifejezetten a mikroszkopikus részecskék kiszűrésére terveztek.

4.13 Megjegyzés a gép biztonságáról és megfelelő használatáról

A Laguna Tools által gyártott és az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalat által szállított gépek helyes használatuk esetében biztonságosak, és a CE tanúsítvánnyal együtt megfelelnek a gépek biztonságos használatának európai szabványainak is. A Laguna Tools és az IGM vállalatok semmilyen esetben sem felelősek az ezen termék üzemeltetése közben történt sérülésért vagy halálesetért. Az Ön személyes biztonsága 100% -ban az Ön felelőssége és a termék használata 100% -os figyelmet igényel.

Ha nem biztos a megfelelő munkafolyamatban, amelyre készül, NE folytassa addig, amíg kapcsolatba nem lép a Laguna Tools vagy az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalattal. Tanácsot adunk Önnek a gép helyes használatáról.
Ennek a kézikönyvnek az a célja, hogy körültekintően ismertesse új gépének beállításait, karbantartását és módosítását. Az általános biztonsági utasításokon kívül ez a kézikönyv NEM vonatkozik a famegmunkálási vagy fémmegmunkálási technikákra és a biztonságos üzemeltetéshez szükséges megfelelő biztonsági óvintézkedésekre. Számos szervezet foglalkozik publikációkkal a gép biztonságos kezeléséről, technikájáról és megfelelő:



Figyelmeztetések
Az alábbi szimbólumok
figyelmeztetnek a helyes biztonságos folyamatok betartására a gép használatakor.



Tartsa az ujjait biztonságos távolságra a körfűrészlaptól.



Környezetvédelem:
Az elektromos termékeket nem szabad megsemmisíteni a vegyes hulladékkal együtt. A megfelelő újrahasznosító központban hasznosítsa újra. Információt az újrahasznosításról a helyi hivatal vagy az eladó ad Önnek.



Viseljen porvédő maszkot vagy légzőkészüléket.



Használjon védőszemüveget.



Használjon hallásvédőt.



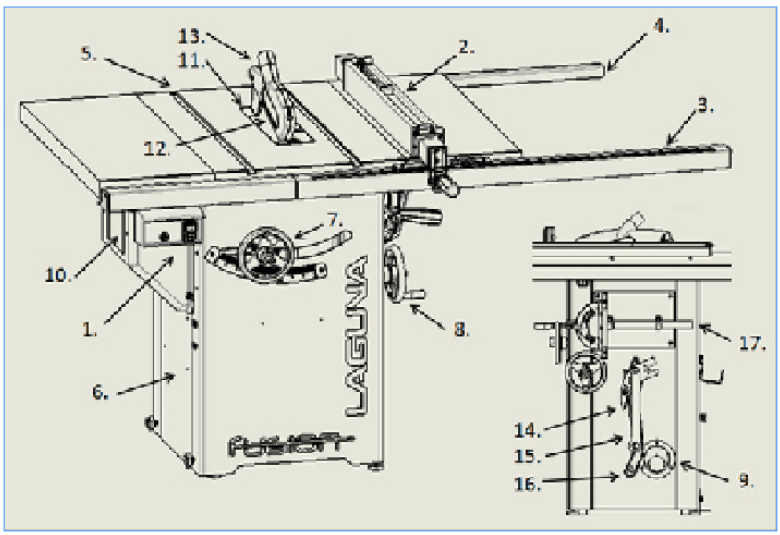
Javítás előtt csatlakoztassa le a feszültségről.



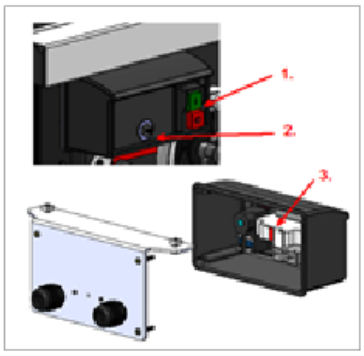
Használat előtt olvassa el az összes előírást és a kezelési útmutatót.

5. A gép részeinek ismertetése

1. Start / Stop
2. Hosszanti vezető vonalzó
3. A vonalzó elülső vezetése
4. A vonalzó hátulsó vezetése
5. Öntöttvas asztal hornyokkal
6. Talapzat
7. Tengelymagasság-szabályozó kerék
8. Tengelydöntés-szabályozó kerék
9. Elszívócsonk
10. A motor burkolata
11. Asztalbetét
12. Körfűrészlap
13. A körfűrészlap védőburkolata
14. Hasítóék
15. Kulcs
16. Adagoló
17. Szög vonalzó



5.1 Vezérlés
Start/Stop/Biztosíték



1. Mágneskapcsoló
2. Biztosíték
3. Túlterhelés elleni védelem

FIGYELMEZTETÉS: A BIZTOSÍTÉK CSERÉJE ELŐTT A GÉPET MINDIG CSATLAKOZTASSA LE A HÁLÓZATRÓL

A körfűrészlap magasságának beállítása



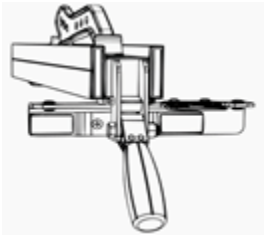
A tengely magasságának beállítása szabályozza a vágás magasságát.

A körfűrészlap megdöntése



A körfűrészlap megdöntésének
szabályozója a szekrény jobb oldalán van. Az óramutató járásával egy irányba- balra, az ellenkező irányba- jobbra.

Reteszelő kar



A hosszanti vonalzó excenterrel történő rögzítése szilárdan rögzíti a vonalzót a hosszirányú vezetés bármely pontján.

6. A gép összeszerelése

Ügyeljen: A gép nagyon nehéz. A gép mozgatásához legalább két ember szükséges.

Figyelmeztetés: NE CSATLAKOZTASSA a tápfeszültségre, amíg a gép nincs teljesen összeszerelve. Ne módosítsa vagy telepítse az alkatrészeket, ha a készülék feszültség alatt van.

Figyelmeztetés: A problémák és a sérülések elkerülése érdekében a gép összeszerelésekor, a szerelés előtt olvassa el az egész kezelési útmutatót.

6.1 A gép átvétele és kicsomagolása

Ha a szállítás következtében sérülések történtek, rögzítse az egyes károkat a szállítólevelen, vagy ne vegye át a szállítmányt. Rögtön hívja fel az üzletet, ahol a gépet vásárolta.

SZÁLLÍTÁS ÉS RAKTÁROZÁS. Csomagoláskor korrózió és ütés elleni védő intézkedéseket kell tenni. A gépet -25 ~ 55°C hőmérsékleten lehet tárolni.

Szállítás és tárolás közben ügyelni kell arra, hogy a gép ne kerüljön eső hatása alá és hogy ne sérüljön meg a csomagolás.

Vigyázzon a gép szállításakor vagy kezelésekor, és az ilyen tevékenységeket hagyja az ilyen típusú tevékenységekre kiképzett személyzet számára!
A gép be- és kirakodásakor ügyeljen arra, hogy senki vagy semmilyen tárgy ne érje a gépet!
A gép súlya szerint válassza ki a megfelelő szállítási módot.
Győződjön meg arról, hogy a szállító berendezés minimális teherbírása megfelel a gép súlyának.

SZÁLLÍTÁS KICSOMAGOLÁS ELŐTT

A gép szabványos módon nagy ládába van csomagolva. Berendezés a gép és a csomagolás egyszerű szállítására.



KICSOMAGOLÁS

1. Vegye át a fűrészgépet.
2. Bontsa ki a kartondobozt.
3. Ellenőrizze az összes alkatrészt.
4. Távolítsa el a védő olajt.

A fűrészgép átvétele



Ilyen állapotban van a gép elküldve a gyárból.

A fűrészgéppel együtt dobozokban vannak kiszállítva a kiegészítők.

Megjegyzés: Az asztalbetét, a hasítóék körfűrészlap már fel van szerelve a fűrészgépre. A többi kiegészítő (szög vonalzó, a körfűrészlap szereléséhez való kulcs) a dobozban van, vagy a szekrény oldalán.

1. Vonalzó, kulcsok, adagoló, a körfűrészlap védőburkolata
2. A vonalzó rövid profilja, kulcs készlet
3. A profil hosszabbik része.

A tartósító olaj eltávolítása



Távolítsa el a védő csomagolást és a tartósító olajt törölje le törlőkendővel.

Figyelem: Az olajjal átitatott törlőruha komoly tűzveszélyt jelenthet. Semlegesítse meg megfelelő módon.

Javaslat: A munkafelület tisztán tartásához és mint korrózió elleni védelemként használjon megfelelő védő viaszt. Ezzel csökken az üzemeltetés közbeni súrlódás. A rozsda eltávolításához használjon megfelelő rozsda eltávolító szert.

6.2 A dobozok tartalma

A doboz tartalma
Vezető vonalzó
Adagoló
A körfűrészlap védőburkolata
Szerelési szerszámok
A kiegészítők rögzítői*
* A vonalzó rögzítők a gépházra vannak felszerelve.
Hátsó 1. profil
Hátsó 2. profil
Elülső 1. profil
Elülső 2. profil
Szerelési alkatrészek

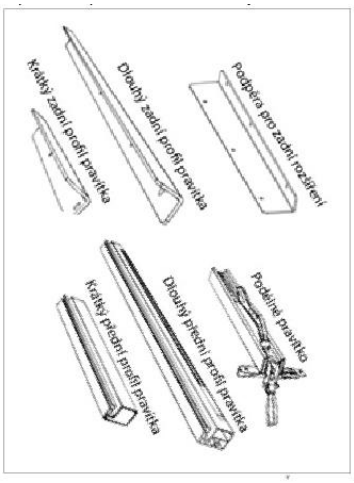
Fel vannak szerelve a gépre
Asztalbetét
250 mm körfűrészlap
Szög vonalzó
Kulcs
A kiegészítők rögzítői
Az asztal szélesítése

Megjegyzés: A vezető vonalzó első profilja két részből áll- hosszú és rövid. A vezető vonalzó hátsó profilja két részből áll- hosszú és rövid.

MEGJEGYZÉS: Biztonsági okokból ez a gép bal oldali vezető vonalzóval nem kerül kereskedelmi forgalomba. Ez nem hiányzó alkatrész.

6.3 Egyes alkatrészek áttekintése

Az új gépét nagyrészt az ISO 91001 szerinti tanúsított gyárban már összeszerelték, ahol a gépet gyártották. Bizonyos részeket a felhasználó kell, hogy felszerelje. A gép összeszerelése előtt, kérjük olvassa el a következő javaslatokat.

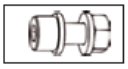


Krátký zadní profil pravítka – A vonalzó rövid hátsó profilja
Dlouhý zadní profil pravítka – Az uralkodó hosszú hátsó profilja
Podpěra pro zadní rozšíření – Hátsó hosszabbító támogatás
Krátký přední profil pravítka – A vonalzó rövid elülső profilja
Dlouhý přední profil pravítka - A vonalzó hosszú elülső profilja
Podélné pravítko - hosszirányú vonalzó

A körfűrészlap védőburkolata



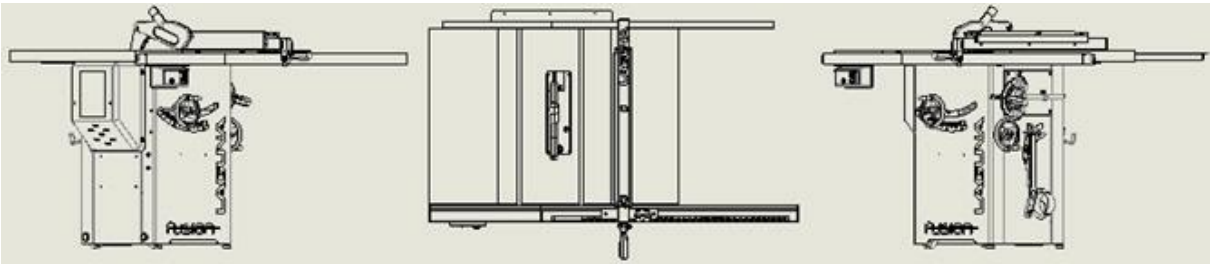
5) M8x1.5+ alátét + alátét+ anya



(5) Négyszögfejű csavar
8x1.5+ alátét + anya



A kiegészítők rögzítői (2. lépés)



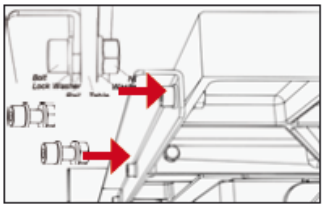
6.4 A gép összeszerelése

1. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó rövid profilját
2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját
3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg
4. Az asztal elülső részén a T- horonyba helyezze be a csavart
5. Tolja be a vonalzó elülső profiljának hosszú részét
6. Tolja be a vonalzó elülső profiljának rövid részét
7. Csatlakoztassa őket egymás közt
8. Mindkét elülső profilt igazítsa a körfűrészlaphoz
9. Egyenesítse ki és rögzítse
10. Helyezze fel a vonalzót

Hozza egyensúlyba a fűrészgépet az állítható lábakkal az alapon.

1. Csavarozza fel a hátulsó rövid profilt

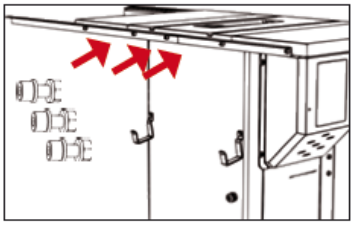
Használja a mellékelt kulcsot és az imbuszkulcsot és lazán húzza meg a (2) csavarokat, az alátéteket és az anyákat az elülső vezető vonalzó rövid részén és az asztal bal oldali hátulsó részén. NE HÚZZA MEG ERŐSEN: Ezeket a csavarokat nem kell erősen meghúzni, majd csak akkor, ha a profil összes része rögzítve lesz.



2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját

Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.

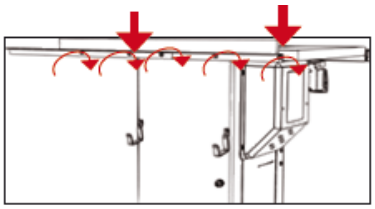
MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



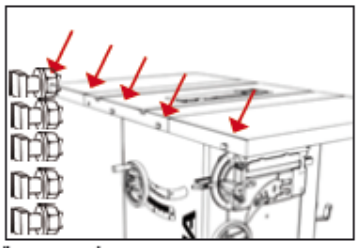
3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg.

Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.

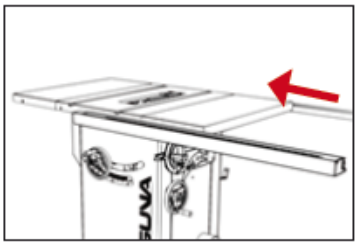
MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



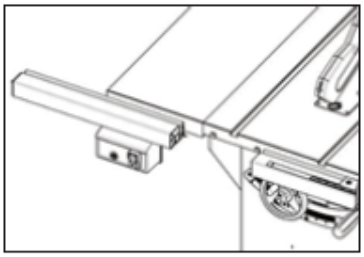
4. Helyezze be a négyszögfejű csavart az asztal elülső részébe
Húzza meg a négyszögfejű csavart (59, alátétet (5) és anyát (5), de ne húzza meg erősen. Elegendő néhány fordulat. Készítse elő a vonalzó profiljait (2).



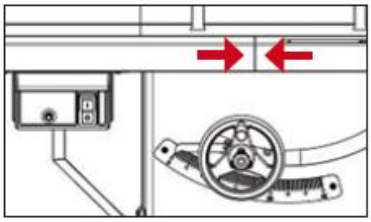
5. Helyezze be a hosszú profilt
Tolja be a vonalzó hosszú elülső profilját. NE HÚZZA MEG ERŐSEN: Ezeket a csavarokat nem kell erősen meghúzni, majd csak akkor, ha a profil összes része rögzítve lesz.



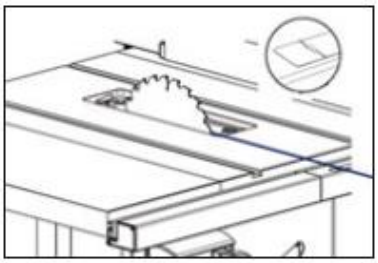
6. Tolja be a profilt a retesszel
A profil rövid részét tolja rá az első négyszögfejű csavarra. FONTOS: Az vonalzó profil mindkét részének összeszerelése előtt helyezze be a kapcsoló szerelvényeit. NE HÚZZA MEG ERŐSEN:



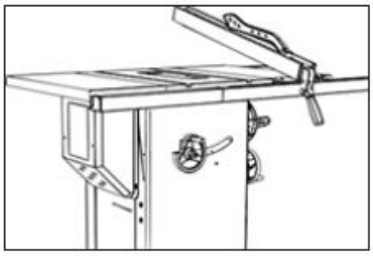
7. Egyenesítse ki mindkét részt
Egyenesítse ki a vonalzó profiljának elülső részeit és csatlakoztassa őket egymás közt a csatlakoztató tüske segítségével.



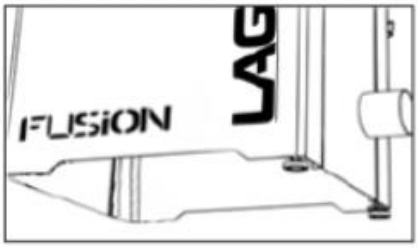
8. Igazítsa a körfűrészlaphoz
Egyenesítse ki a vonalzó profiljának elülső részeit és csatlakoztassa őket egymás közt a csatlakoztató tüske segítségével.



9. Helyezze fel a vonalzót
Helyezze a fűrészgépre az elülső majd a hátulsó vonalzót. A fűrészgépre helyezés előtt győződjön meg, hogy a reteszelő kar nyitott helyzetben van-e.



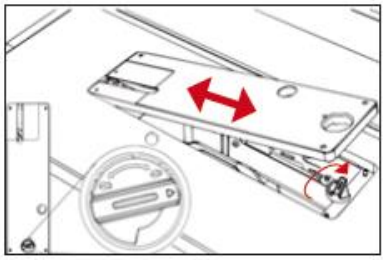
10. Egyenesítse ki a fűrészgép helyzetét
A fűrészgép stabilitásának szabályozásához a felületen használja a gépház hátsó részén lévő két állítható lábat.



6.5 Telepítés/ az asztalbetét eltávolítása
1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Helyezze be az asztal hátsó betétjét.
3. Helyezze be a teljes asztalbetétet.
4. Rögzítse a betétet az excentrikus retesszel.
5. Az orsós csavarokkal az asztalhoz képest állítsa be a betétet.

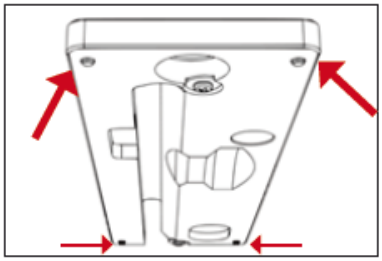
Megjegyzés: A fűrészgéphez adott asztalbetétben a körfűrészlap körül nincs felesleges hely. A betét a gyárban van kivágva. Ezért a vágás után a fűrészben por maradhat.

Az asztalbetét szerelése



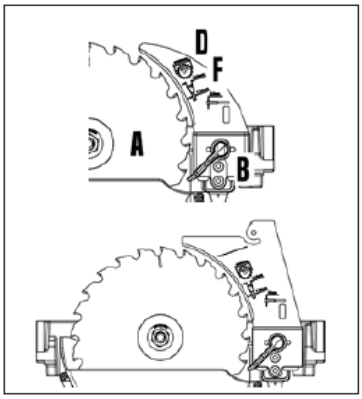
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE.
Az asztalbetét eltávolítására vagy beszerelésére ki kell nyitni a reteszeket. Ezután helyezze fel a hátulsó részt majd az elülső részt.

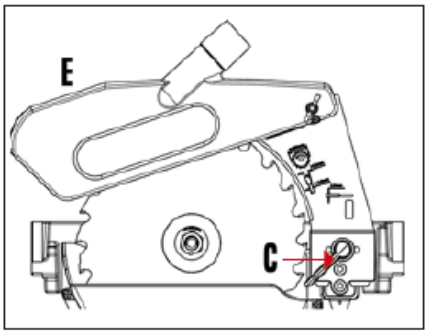
A betét igazítása



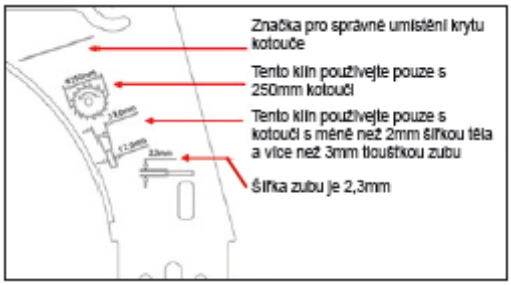
A betét helyzetének módosításához használja az orsós csavarokat.
Figyelem: Győződjön meg arról, hogy a betét az asztal szintje alatt van. Ha a betét magasabban van magától az asztaltól, akadályozhatja a mnukadarab elóretolását, sérülést okozhat illetve növelheti a visszarúgás kockázatát.

6.6 Telepítés/ Biztonsági elemek eltávolítása
A: Körfűrészlap
B: A hasítóék meglazításának mechanizmusa
C: A hasítóék meglazítására szolgáló kar
D: Hasítóék
E: A körfűrészlap védőburkolata
F: A körfűrészlap javasolt paraméterei





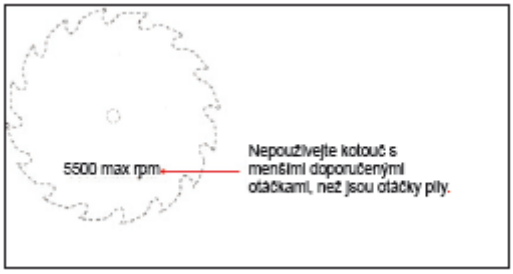
• Megjegyzés s hasítóékhez (1. jelzés a körfűrészlap védőburkolatának helyes helyzetére, 2. ezt a hasítóéket csak a 250 mm körfűrészlaphoz használja, 3. ezt a hasítóéket csak a 2 mm vastagságú körfűrészlap testhez és a 3 mm vastagabb fűrészfogakhoz használja. 4. A hasítóék vastagsága 2,3 mm.)



Značka pro správné umístění krytu kotouče – Jel a körfűrészlap helyes elhelyezésére
Tento klín používejte pouze s 250mm kotouči – Az alábbi éket csak 250 mm-es körfűrészlappal használja
Tento klín používejte pouze s kotouči s méně než 2mm šířkou těla a více než 3mm tlouškou zubu
– Az alábbi éket csak 2 mm-nél kisebb szélességű és több mint 3 mm vastag fogazatú körfűrészlaphoz használja
Šířka zubu je 2,3mm - A fogak szélessége 2,3 mm

Figyelmeztetés: A géppel csak a Laguna vállalattól származó hasítóékek voltak bevizsgálva. Ezért figyelmeztetjük más márkájú kiegészítők használata előtt. A sérülés kockázatának csökkentésére javasoljuk, hogy ezzel a termékkel csak a Laguna márkájú kiegészítőket használja.

• Megjegyzés a körfűrészlaphoz



Nepoužívejte kotouče s menšími doporučenými otáčkami než jsou otáčky pily
– Ne használjon alacsonyabb fordulszámú körfűrészlapot, mint a körfűrész sebessége

A hasítóék felszerelése

1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Győződjön meg arról, hogy a hasítóék retesze nyitva van.
3. Helyezze helyére a hasítóéket a körfűrészlap védőburkolatával együtt.
4. Győződjön meg, hogy a hasítóék helyesen van felhelyezve.
5. Reteszelje a hasítóéket.
6. Helyezze vissza az asztalbetétet.

FIGYELMEZTETÉS: Ha a körfűrészlap nincs egy síkban a hasítóékkel, a kezelési útmutató szerint végezze el a beállítását.

3. Helyezze be a hasítóéket



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE.
A betét kiszerelése és a reteszelő mechanizmus kinyitása után (a szürke kar felemelése), helyezze be a hasítóéket a nyílásba.
4. Ütközésig tolja balra



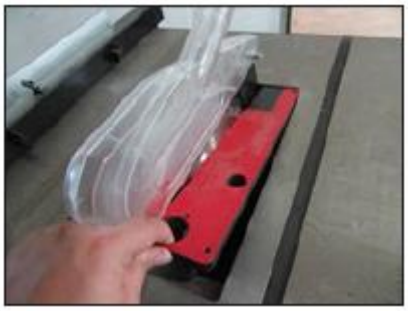
Óvatosan helyezze a hasítóéket a nyílásba és tolja be. Győződjön meg, hogy a hasítóék stabilan ül a nyílásban és teljesen be van tolva a reteszelő mechanizmusig. Fogja meg az éket, a másik kezét hagyja szabadon, hogy kezelni tudja a reteszt.

5. Reteszelje a szürke karral.

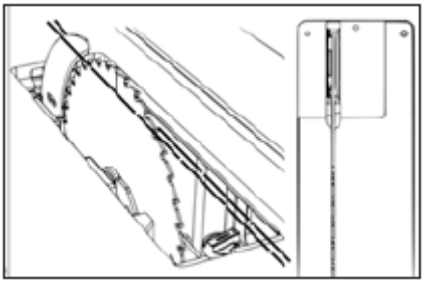


Bal kezével fogja stabilan az éket a jobb keze ujjaival zárja be a reteszt.

6. Helyezze vissza az asztalbetétet



Emelje meg a körfűrészlap védőburkolatát és helyezze be az asztalbetétet. Reteszelje a betétet.



FIGYELMEZTETÉS: Győződjön meg arról, hogy a hasítóék egy síkban van a körfűrészlappal. Ha nincsenek egy síkban, olvassa el a kezelési útmutató erre vonatkozó fejezetét.

6.7 A körfűrészlap cseréje

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Távolítsa el a körfűrészlap védőburkolatát, a hasítóéket és az asztalbetétet.
3. A körfűrészlap döntésszögét állítsa 0 fokra és reteszelje.
4. A körfűrészlapot minél jobban tolja ki.
5. Reteszelje a körfűrészlapot (piros kar).
6. Csavarja le a tengely anyáját.
7. Vegye le vagy helyezze fel a körfűrészlapot.

FIGYELMEZTETÉS: Győződjön meg arról, hogy a körfűrészlap fogai a fűrészgép eleje felé mutatnak (az ábra szerint).

2. Távolítsa el az összes tartozékot



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. Az anyához való hozzáféréshez távolítson el minden védőelemet a fűrészgépről.

3. A döntésszöget állítsa 0 fokra.



A körfűrészlap döntésszögét állítsa 0 fokra és reteszelje.

4. A körfűrészlapot minél jobban tolja ki



5. Reteszelje le a körfűrészlapot



6. Távolítsa el a karimát és az anyát



7. A gép módosításai

Az Ön Laguna gépe munkára készen van beállítva, de javasolt kétszer is leellenőrizni, hogy biztonságos az üzemeltetése.

7.1 A vonalzó módosítása

A vonalzó felszerelése:

A vonalzó a körfűrészlap jobb oldalán kell, hogy legyen. Ebben a helyzetben a vonalzót szabadon mozgathatja. A vonalzót sohase lehet a körfűrészlap bal oldalán használni.

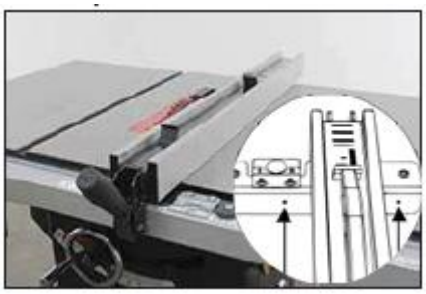
1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. A kireteszelt vonalzót mindkét kézzel kell mozgatni.
3. Helyezze a vonalzót a profilba.
4. Ellenőrizze a reteszt és állítsa be szükség szerint.

2. Helyezze be a vonalzót a horonyba



Az vonalzót és a rögzítőkart tartva emelje fel a kart és nyissa ki a reteszt. Helyezze a vonalzót a vezetőbe.

3. Ellenőrizze a reteszt



A vonalzót a körfűrészlap jobb oldalán bárhová helyezheti. Ha probléma merül fel a retesszel, állítsa be az első profil csavarjait.

A vonalzó skálájának beállítása:
A skálát minden alkalom után nullázni kell, amikor a vonalzó profilja el van távolítva vagy az asztal javítva, módosítva van. A vonalzót a pontos vágás miatt
nullázni kell.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Tolja a vonalzót a körfűrészlaphoz.
3. Lazítsa meg a nagyító rögzítését.
4. Szükség szerint állítsa be
5. Húzza meg a nagyító rögzítő csavarjait.

Helyezze be a vonalzót a horonyba



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. Tolja ki a körfűrészlapot és tolja hozzá a vonalzót, úgy hogy ne érintkezzenek. A megfelelő távolság biztosítására a körfűrészlap és a vonalzó közé toljon be egy összehajtogatott papírlapot.

Állítsa be a vonalzó nézőkéjét



Csillagcsavarhúzó segítségével lazítsa meg a nagyító rögzítő csavarjait. Állítsa be a nagyítót és húzza meg a csavarokat. MEGJEGYZÉS: Ha a nagyító beállítása nem elegendő a vonalzó nullázására, lásd a fűrészgép szerelési szakaszának 8. lépését.

A csúszópersely beállítása:
Lehetséges, hogy a profil mindkét oldalán vagy a végén be kellesz állítani a csúszóperselyek magasságát. A vonalzó 1-3 mm-re kell hogy legyen az asztaltól, hogy elkerülje a karcolást.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Lazítsa meg a vonalzó rögzítését.
3. Az elülső profil magasságának beállításához használjon imbuszkulcsot.
4. A hátulsó profil magasságának beállításához használjon kulcsot.

Elülső beállító csavar



Az elülső beállító csavarok beállításához használja a mellékelt imbuszkulcsot, ezt a süllyesztett nylon csavarok felemeléséhez kell használni, ameddig nem érintkeznek a vonalzó elülső profiljával.

Hátsó beállító csavar

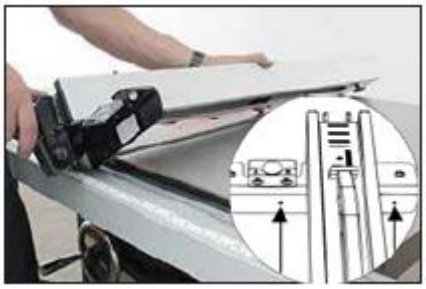


A hosszanti vezető vonalzó igazítása a körfűrészlaphoz:
A fűrészgépet csak abban az esetben használja, ha a vonalzó párhuzamosan van beállítva a körfűrészlaphoz. MEGJEGYZÉS: Ha nem érti az ebben szakaszban lévő információt, nézze meg
a fűrészgép beállítása szakaszt: A hosszanti vezető vonalzó igazítása a körfűrészlaphoz: A körfűrészlapot az asztal hornyaihoz képest párhuzamosan kell beállítani, hogy a vonalzót párhuzamosan lehessen beállítani a körfűrészlaphoz.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. A vonalzót a beállító csavarok nyílásain keresztül helyezze a fűrészgépre.
3. Mindkét oldal szabályozásához használjon imbuszkulcsot.
4. Állítsa be és ellenőrizze a vonalzó helyzetét.

Figyelem: Az vonalzó és a fűrészlap párhuzamosságát nem feltétlenül szükséges a gyárban beállítani. A munka megkezdése előtt mindenképpen győződjön meg a körfűrészlap és az vonalzó párhuzamosságáról.

A vonalzót a csavar nyílásokon keresztül kell behelyezni



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE.
Fordítsa fejjel lefelé az vonalzót, hogy lássa a csavarokat a nejlonvezetők beállításához.

A beállításhoz imbuszkulcsot használjon



A csavarokat az imbuszkulcs segítségével állítsa be. Állítsa be és ellenőrizze a vonalzó helyzetét.

7.2 Az asztal beállítása

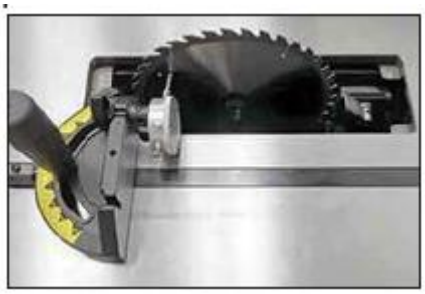
Az asztal igazítása a körfűrészlaphoz:
Ellenőrizni kell az asztal és a vonalzó párhuzamosságát. Ezt az ellenőrzést vonalzó vagy szögmérő segítségével végezheti el. A méréshez egyéb kiegészítőket is alkalmazhat, még több információ a www.igm.cz

Ok



Multifunkcionális szögvonalzó. Megjegyzés: Ez a mérési módszer karcolásokat hagyhat a fűrészgépen.

Jobb



Szögmérő a szögvonalzón,

Legjobb



Speciális horonyba szerelhető szögmérő.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Végezze el az első méréseket.



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. Távolítsa el az összes kiegészítőt és a betétet az asztalról, a körfűrészlapot állítsa merőlegesen az asztalhoz a legmagasabb helyzetbe. Végezze el az első méréseket, kb. egy centiméterre a fűrészlap fogától, ahogyan az ábrán is látható.

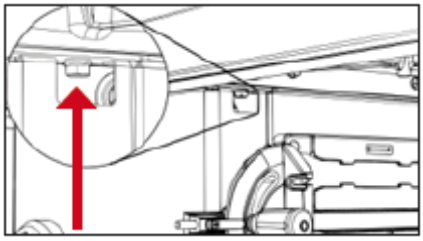
3. Végezze el a második méréseket



A vonalzó lassan vezesse a horonyban. Végezze el a méréseket másodszor is és hasonlítsa össze az eredeti mérettel. Az asztalt szükség szerint állítsa be. A beállítás előtt lazítsa meg a 3. csavart, lásd a 4. lépést.

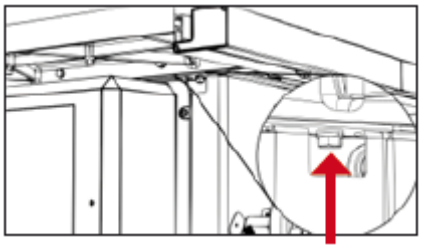
4. Lazítsa meg az asztal 3 csavarját.
5. Szükség szerint állítsa be.

A csavarok meglazítása



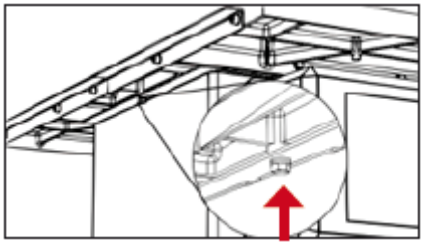
Lazítsa meg az asztal és gépház jobb oldali csavarjait.
(A vonalzó rögzítő felett).

A csavarok meglazítása



Lazítsa meg az asztal és gépház bal oldali csavarjait.
(a motor burkolata felett).

A csavarok meglazítása



Lazítsa meg az asztal és gépház hátsó részének csavarjait.

Az oldali asztalbővítmény beállítása és felszerelése (lehet, hogy a gyárban fel lett szerelve):
E lépés betartásával az asztal és a bővítmény közötti sima átmenetet éri el.

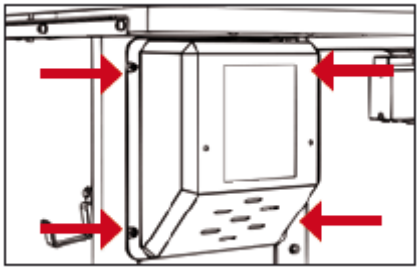
1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Rögzítse az oldalsó vezető vonalzót.
3. A kulcs segítségével az oldalsó vonalzóhoz csavarozza hozzá az oldalsó bővítmény csavarjait.
4. Igazítsa egymáshoz az asztal felső élét és a bővítmény felső élét és csavarozza a csavarokat az asztalba.

7.3 A tengely döntésszögének beállítása
A tengely döntésszöge határértékének módosítása
A döntésszög határértékét szögmérővel ellenőrizheti. Ha a tengely döntésszöge nincs 0-45 fok között
a következő lépések szerint állítsa be.

1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Távolítsa el a motor burkolatát.
3. Távolítsa el a kiegészítő szerelvény fedelét.
4. Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart.
5. Szükség szerint állítsa be.
6. Szükség szerint állítsa be a skálát és a kijelzőt is.

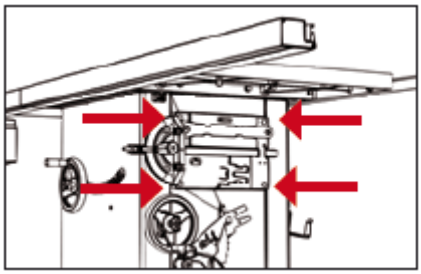
Figyelmeztetés: A fűrészgép gyári beállítása 0-45 fokos döntésszöget engedélyez. Ennek a tartománynak a módosítása a körfűrészlap és a betét érintkezését vonhatja maga után. Ennek a tartománynak a módosítása csak 0-45 fokig engedélyezett.

2. Távolítsa el a motor burkolatát



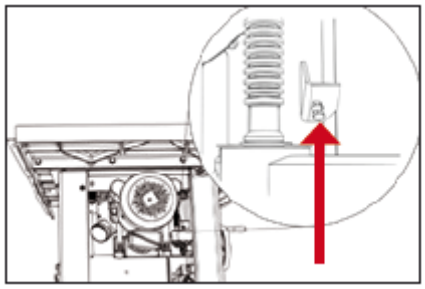
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE
A körfűrészlap döntésszögének beállítására szolgáló csavar egyszerű hozzáféréséhez csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a motor burkolatát. A motor burkolatát összesen 4 csavar tartja.

3. Távolítsa el a burkolatot a tartókról



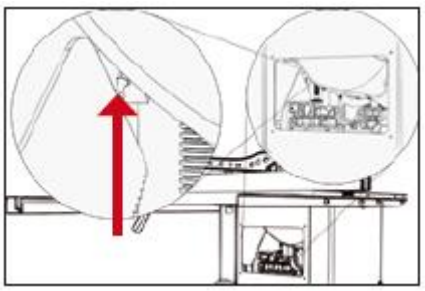
A jobb oldalon lévő csavar könnyebb hozzáféréséhez,
csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a kiegészítő burkolatát a tartókról. Összesen 4 db csavar van ebben a burkolatban.

4. Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart



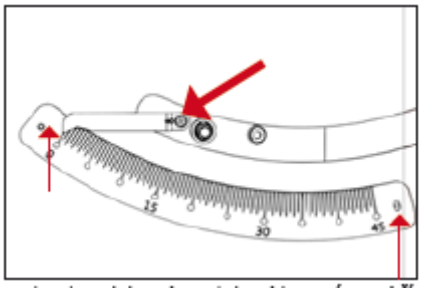
Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart. A csavart lazán húzza meg.

5. Szükség szerint állítsa be



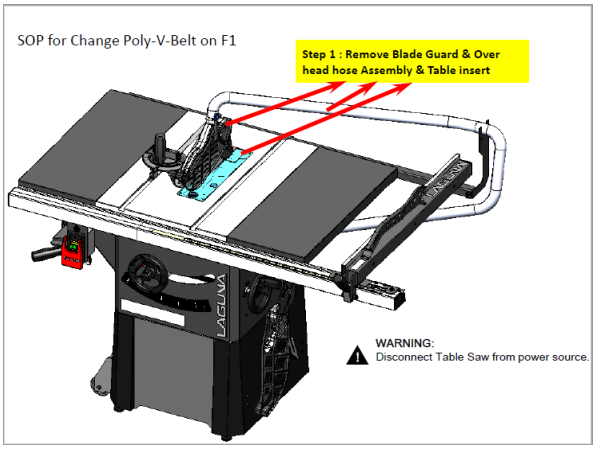
Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart. A csavart lazán húzza meg.

6. (Szükség) szerint állítsa be a skálát.

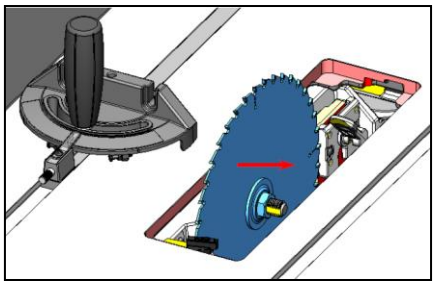


Állítsa be a skálát és a mutatót a gépházan.

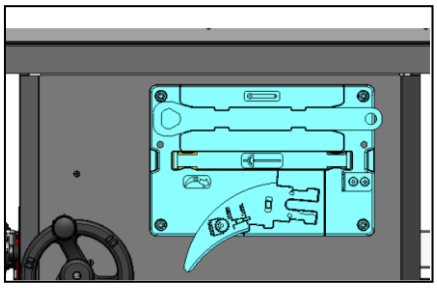
A meghajtó szíj cseréje:



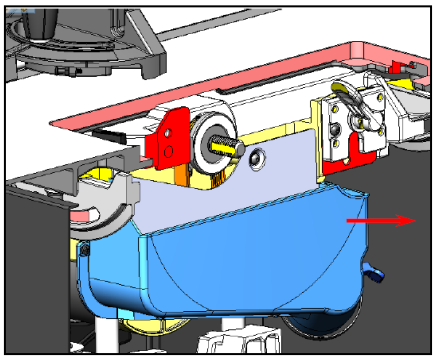
Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről.
Vegye ki a körfűrészlap betétet (151 -Fusion TP).
Szerelje le a hasítóéket a az elszívó csonkkal együtt.



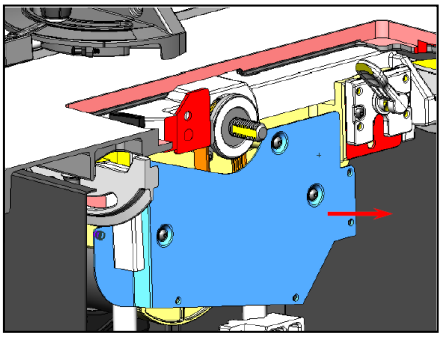
Az anya meglazítása után szerelje le a körfűrészlapot.



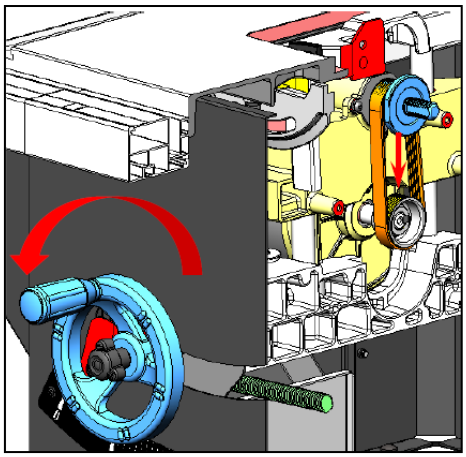
Szerelje le a szerszám dobozt.



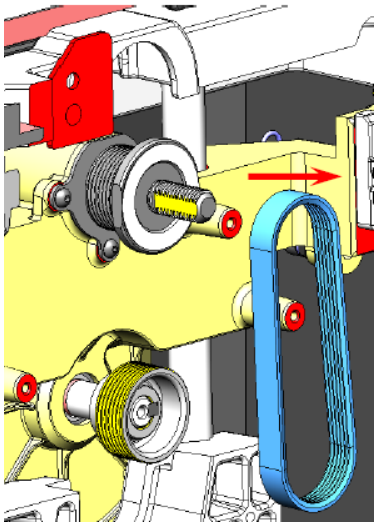
Szerelje le az elszívóra szerelt porvédőt.



Szerelje le a fűrész területét védő biztonsági lemezt.



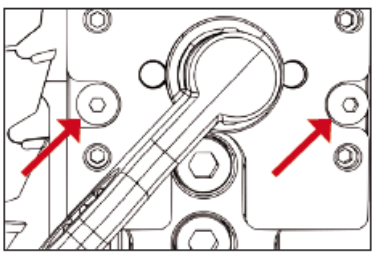
A vezérlő kerék segítségével kb. 50 mm-re engedje lejjebb a tengelyt és vegye le a szíjat.



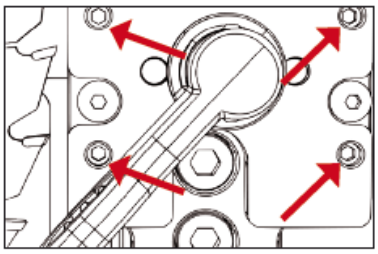
Helyezze a szíjtárcsát a felső tengelyre, és vezesse felfelé a tengelyt, hogy a szíj ne essen ki. Most már könnyen hozzáfér az alsó tengelyhez is.
A tengely elforgatásával folyamatosan ültesse fel a szíjat az alsó tengelyre.
A szíj felhelyezése után fordított sorrendben végezze el a fent leírt lépéseket. Biztonsági lemez, porvédő, szerszámtartó doboz, körfűrészlap, betét és hasítóék.

7.4 A biztonsági elemek beállítása

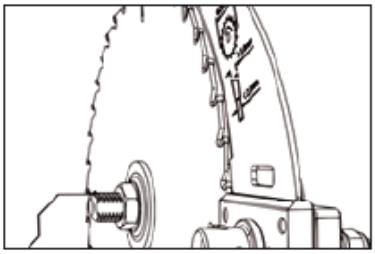
A hasítóék rögzítő mechanizmusának és az elszívás beállítása (biztonsági intézkedések)
A hasítóék és a körfűrészlap védőburkolata a helyes működés végett pontosan kell, hogy beállítva legyenek a körfűrészlappal.
A hasítóéket csak a rajta lévő ábra szerinti
körfűrészlappal lehet használni. Megjegyzés: ha az ék reteszelő karját nem lehet lezárni, vagy nagyon mereven mozog- a rögzítő szerkezet hátsó részén lévő csavarral állítsa be. Le kellesz venni a motor burkolatát.



Lazítsa meg a középső csavarokat. Ez a
két csavar tartja a mechanizmust a beállító csavarok és a tengely között.



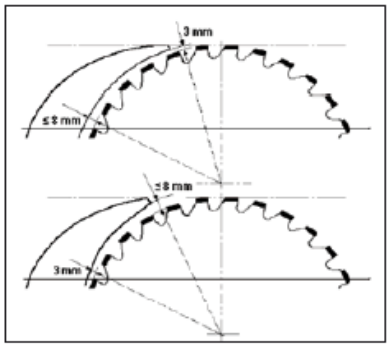
Szükség szerint állítsa be a a csavarokat és
állítsa be az éket és a körfűrészlap védőburkolatát. Állítsa be és ellenőrizze.

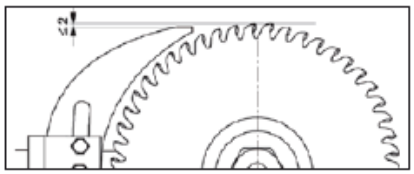


A beállítás alatt az éket
lassan tolni lehet. - A FŰRÉSZGÉPEN VÉGZETT MINDEN MUNKA ELŐTT ELLENŐRIZZEAZ ÖSSZES ALKATRÉSZT.

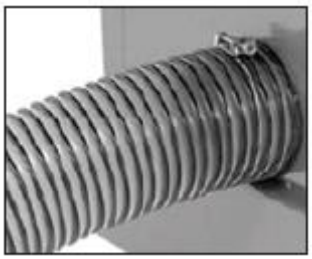
A hasítóék beállítása:
A körfűrészlap cseréje után mindig ellenőrizze
a hasítóék helyes helyzetét!
A hasítóék és a körfűrészlap között 3- 8 mm kell, hogy legyen.
A hasítóék legmagasabb pontja és a körfűrészlap legmagasabb foga között legalább 2 mm kell, hogy legyen.
A hasítóék legalább 0,2 mm vastagabb kell, hogy legyen, mint a fő körfűrészlap.

A gép bekapcsolása előtt győződjön meg arról, hogy a körfűrészlap jól van-e biztosítva!





Elszívás:



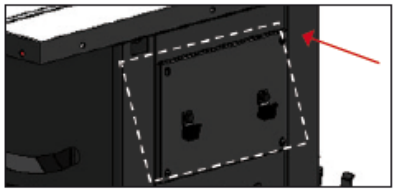
A fűrészgép alján megtalálhatja az elszívó kimenetet, amelyre az elszívó berendezést csatlakoztatni lehet (nem része).
A levegő áramlat legmagasabb sebessége 20 m/s. Ha a levegő áramlat sebessége nem éri el a 20 m/s (az EN 12779:2004+ A1:2009 szabvány szerint), biztosítson más elszívó berendezést. A gép kezelője pormaszkot kell, hogy viseljen.
1. A 100 mm tömlőt tolja rá az elszívó csonkra és rögzítse bilinccsel.
2. Győződjön meg arról, hogy a tömlő jól van rögzítve.
3. A kívánt levegő áramlat: 934 m3/h
4. Biztosítson nyomásesést minden olyan porkimenetre, amelyik légáramlási sebessége: 1500Pa
5. Az elszívóból kiáramló levegő sebessége: száraz fűrészpor: 20 m/s, a nedvesség tartalma 18%, a nedves fűrészpor: 28 m/sec

Figyelmeztetés: A fűrészgép bekapcsolása előtt kapcsolja be az elszívót, a gép kikapcsolásakor először a gépet kell kikapcsolni, majd csak ezután az elszívó berendezést.

Megjegyzés: A berendezés megfelelő teljesítménye érdekében a tömlőt jól kell tömíteni a csonkon.

Figyelmeztetés: A fűrészgép bármelyik részének lecserélése előtt kapcsolja ki a gépet.

Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.

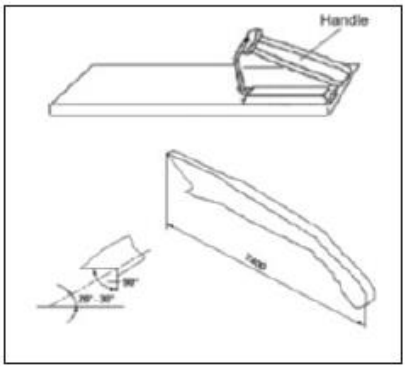


Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.



7.5 Adagoló és adagoló egység

Munka közben használja az adagoló egységet (84. ábra- nem része a szállítási készletnek) és az adagolót (85. ábra)



A 120 mm kisebb anyag méretre vágásakor biztonsági okokból használja a hosszabbított kezet (kis méretű anyagok adagolója). Az adagoló egységet a vékony anyagok adagolására illetve a munkaanyag vonalzóhoz való szorítására használja. Az adagoló egységet egyszerűen is elkészítheti, lásd az ábrát.

Figyelmeztetés: Csak a gyártó által szállított adagolót vagy a gyártó útmutatása szerint elkészített kiegészítőt használja. Ezek az adagolók megfelelő távolságot biztosítanak a keze és a körfűrészlap között.

Figyelmeztetés: Sohase használjon sérült vagy rövidített adagolót. A sérült adagoló megcsúszáskor sérülést okozhat Önnek és a gépnek.

8. A vágások típusai

Figyelmeztetés: Mindig használjon szemvédőt, pormaszkot és hallásvédőt.

Megjegyzés: A fűrészgépen mindig csak fát vágjon.

8.1 Hosszanti vágás



A fa hosszanti irányú vágását a szélesség csökkentése céljából hosszanti vágásnak nevezzük. Hosszanti vágáskor a munkadarabot mindkét kézzel kell fogni és ugyanúgy tolja a fűrészlaphoz, mint a vezető vonalzóhoz, hogy egyenes vágást kapjon.

• Sohase végezzen hosszanti vágást a vezető vagy a szögvonalzó nélkül, használatuk nélkül visszarúgást eredményezhet a gép.

• Mindig használja a hasítóéket és a fűrészlap védőburkolatát. Az ék megakadályozza, hogy a fűrészlap megfogja a munkadarabot, és ezzel védi a kezelőt a visszarúgástól vagy a motor lelassításától. A fűrészlap védőburkolata biztonságos távolságban tartja az ujjait és ezzel együtt csökkenti a fűrészpor szét fúvását.

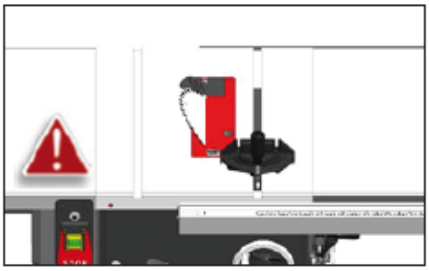
• Egyes munkákhoz szükség lehet az ék és a fűrészlapvédő eltávolítására, de ezeket a műveleteket követően újra kell telepítenie a fűrészre.

A vágás végén a fa vagy az asztalon marad, átdől az asztal végén vagy a földre kerül (vagy a hátsó asztalon). Hagyja a fa többi részét az asztalon, és csak a fűrész kikapcsolása után vegye le az asztalról (ha nem elég nagy ahhoz, hogy biztonságosan eltávolítható legyen).
Ha a munkadarab nagyon vékony, biztonságosabb a kéz hosszabbítót használni, mint kézzel tolni előre. Csúszásgátló felületkezeléssel ellátott adagolók megvásárolhatók vagy saját maga is elkészítheti a műhelyében. A nagyon vékony munkadarab vágásakor javasoljuk az anyag jobb vezetéséért, egy kisebb fa darab használatát a munkadarab és a vezető vonalzó között.

FIGYELMEZTETÉS: Hagyja a fűrészlapvédőt a hasítóékhez rögzítve és ledöntve. Ha nem így tesz, a következmény komoly sérülés vagy haláleset lehet.

FIGYELMEZTETÉS: Sohase közelítse a test bármelyik részét a forgó fűrészlaphoz. Minden vágás után a gépet kapcsolja ki és várja meg míg teljesen megáll, és csak ezután vegye el a levágott munkadarabot.

8.2 Hosszanti szög alatti vágás



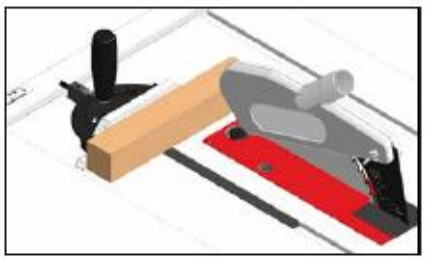
A hosszanti szög alatti vágás ugyanúgy megy végbe, mint a hosszanti, csak megdöntött fűrészlappal. A fűrészlapot 0- 45 fokig lehet beállítani. Ezt a vágást a szög alatti vágáshoz vagy a szélek ferde vágásához használják.

A szög beállításakor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a védőburkolattal és a hasítóékkel egy síkban van.

8.3 Kisebb munkaanyagok hosszanti vágása
Ne próbálkozzon hosszanti vágással, ha a munkadarab nagyon vékony. Ez a fajta vágás arra kényszeríti a kezét, hogy túl közel álljon a fűrészlaphoz, ami súlyos sérülésveszély kockázatát jelenti. A keskenyebb munkadarabok hosszanti szétvágására javasoljuk a kézhosszabbító vagy az adagoló egység használatát.

8.4 Keresztirányú vágás
A munkadarab hosszának megrövidítését haránt irányú vágással keresztirányú vágásnak nevezzük.
Kisebb vagy négyzet alakú munkadarabok esetén lehetőség van keresztirányú vagy hosszanti vágásra. A keresztirányú vágáskor mindig használja a szögvonalzót; sohase vágja az anyagot vonalzó nélkül. A szög vonalzót mindkét horonyban használhatja, a kezelők többsége a bal oldali hornyot használja. Szög alatti vágáskor (megdöntött fűrészlappal) azt a hornyot használja, amelyikkel vágás közben nem fog érintkezni a fűrészlap védőburkolatával.

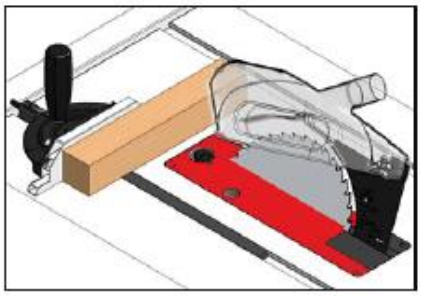
A keresztirányú vágáskor tolja a munkadarabot a szögvonalzóhoz és kikapcsolt motorral közelítse a vonalzót a munkadarabbal együtt a fűrészlaphoz, a megjelölt vágás ellenőrzése céljából (lásd az ábrát).
Vegye el a munkadarabot a fűrészlaptól. Zárja le a fűrészlap védőburkolatát és végezze el a vágást. Vágás után távolítsa el a levágott darabokat.



Figyelmeztetés: A gömbölyű munkadarab szög alatti vágásakor fontos a munkadarab forgásának megakadályozása megfelelő kiegészítővel vagy a darab fogásával.

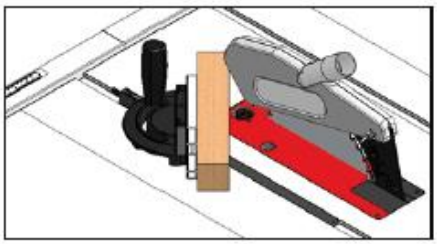
8.5 Szög alatti keresztirányú vágás

Ugyanolyan a munkamenet mint a keresztirányú vágásnál, csak megdöntött körfűrészlappal. A szög beállításakor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a védőburkolattal és a hasítóékkel egy síkban van.



8.6 Gér vágás

Ugyanolyan a munkamenet mint a keresztirányú vágásnál, csak a szögvonalzón szög van beállítva.. A munkadarabot tartsa erősen és lassan tolja a fűrészlaphoz.



9. Karbantartás

Szeretné a Laguna gépet a leghosszabb ideig munkaképes állapotban tartani, tartsa be a javasolt karbantartási előírásokat és a következő utasításokat.

Minden nap ellenőrizze:
• A csavarok állapotát
• A körfűrészlap állapotát
• A hasítóék vagy a körfűrészlap védőburkolatának állapotát
• A vezetékek állapotát
• Egyéb sérülések

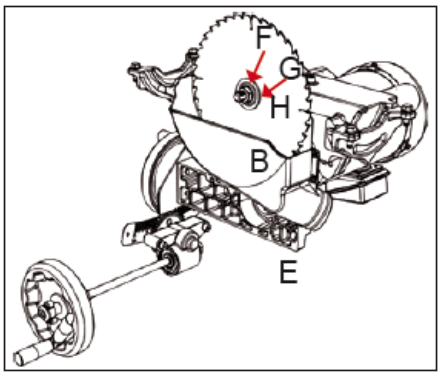
Minden héten ellenőrizze:
• A asztal felületének és a T - hornyok tisztaságát
• Az öntöttvas részek tisztaságát
• A hosszanti vonalzó tisztaságát

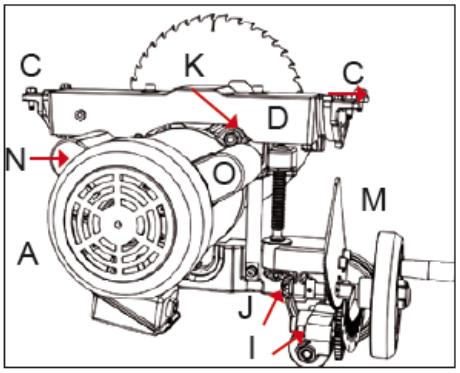
Hónapos karbantartás
• Tisztítsa ki és porszívózza ki a fűrészgép és a motor belsejét.
• Ellenőrizze a szíj feszességét, sérülését és elhasználtságát.

Minden 6-12 hónapban:
• A mozgó függesztő részek kenése.
• A csigahajtómű kenése
• A vezető csavar kenése
• Az áttétek és a meghajtó kenése

9.1 A fűrészgép alkatrészeinek térképe

A. Motor
B. Elszívó csonk
C. Rögzítő függesztés
D. Felső függesztés
E. Alsó függesztés
F. Tengely anyája
G. Karima
H. Körfűrészlap
I. Megdöntés áttétel
J. Magasság beállító áttétel
K. Ékszíj
L. Csigahajtómű
M. Dönthető lemez
N. Indító kondenzátor
O. Kondenzátor





10. Hibaelhárítás

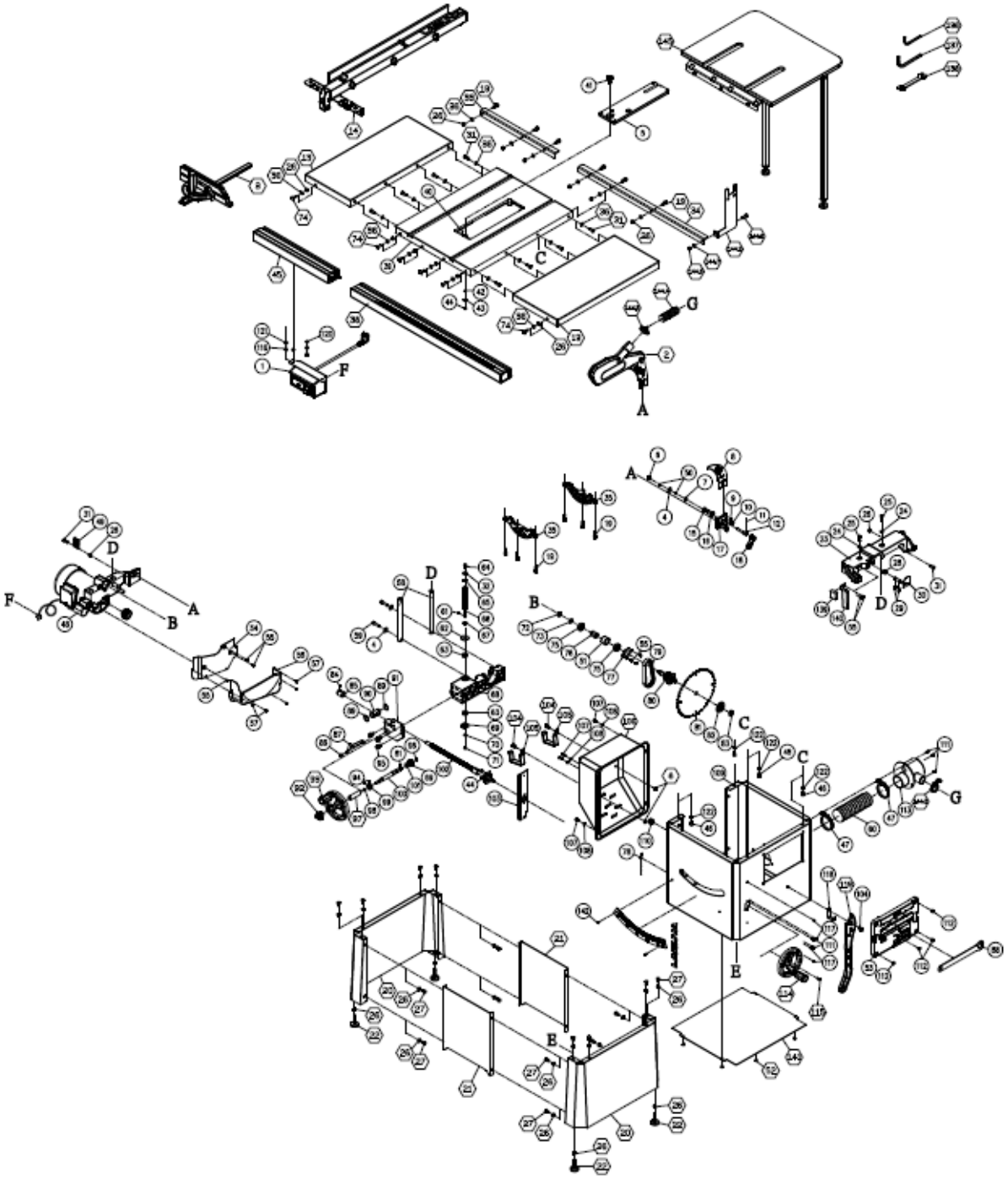
A gép nem indul és lecsap a megszakító Lehetséges ok 1. Meghibásodott az indító kondenzátor. 2. A motor rosszul van csatlakoztatva. 3. Hibás csatlakoztatás. 4. Kapcsoló hiba (Start/Stop). 5. Motor hiba. 6. Meghibásodott a kondenzátor. 7. Túlterhelt vagy hibás a megszakító. 8. Hibás vagy kikapcsolt feszültség. 9. A dugasz/ aljzat hibás vagy rosszul van felszerelve.	Lehetséges megoldások 1. Ellenőrizze le/ hiba esetén cserélje ki. 2. Javítsa ki a motor bekötését. 3. Ellenőrizze le/ javítsa ki az elszakadt, meglazult/ elhasználódott vezetékeket. 4. Cserélje ki a kapcsolót. 5. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki. 6. Ellenőrizze le/ hiba esetén cserélje ki. 7. Biztosítson megfelelő nagyságú megszakítót, javítsa ki/ cserélje ki a gyenge megszakítót. 8. Győződjön meg arról, hogy a csatlakoztatás be van kapcsolva/ megfelelő feszültséggel rendelkezik. 9. Ellenőrizze a vezetékeket és csatlakozásokat; javítsa ki.
A gép nagyon hangos és nagyon rezeg. Lehetséges ok 1. Meglazult a motor vagy valamelyik alkatrész. 2. A körfűrészlap sérült. 3. A motor függesztése meglazult/ eltört. 4. Rosszul van beállítva a gép. 5. Meglazult a szíjtárcsa. 6. Meglazult vagy elkopott a szíj. 7. Meglazult vagy sérült a szíjtárcsa. 8. Megsérült a tengely csapágya. 9. Megsérült a motor csapágya.	Lehetséges megoldások 1. Ellenőrizze/ cserélje ki a sérült csavarokat/ anyákat, és újból csavarozza oda folyékony csavar biztosítóval. 2. Cserélje ki hullámos/ sérült fűrészlapot; élezze meg az életlen körfűrészlapot. 3. Húzza után/ cserélje ki. 4. Húzza meg a szerelési csavarokat; igazítsa meg/ állítsa be a gépet. 5. Újból húzza után/ cserélje ki a szíjtárcsát. 6. Állítsa be a szíj feszességét/ cserélje ki. 7. Igazítsa meg/ cserélje ki a tengelyt, a szíjtárcsát, a beállító csavarokat és a kulcsot. 8. Cserélje ki a csapágyházat; cserélje ki a tengelyt. 9. A tengely forgatásával ellenőrizze; az ugráló/ meglazult tengely a csapágy cseréjének szükségességét mutatja.

A gép üzemelés közben kikapcsol, vagy úgy tűnik, hogy nem elegendő a teljesítménye. Lehetséges ok 1. Az előretolás sebessége nagyobba szükségesnél. 2. Nem megfelelő anyag. 3. A szíj megcsúszik a tárcsán. 4. Megsérült a motor csapágya. 5. Sérült a kapcsoló. 6. Túlmelegedett motor. 7. Görbe munkadarab, a vezető vonalzó rossz beállítása. 8. Nem elegendő géperő; rossz fűrészlap. 9. Hibás kondenzátor. 10. A szíj kicsúszik a szíjtárcsából. 11. Rossz motor bekötés. 12. Hibás dugasz/ aljzat. 13. Motor hiba.	Lehetséges megoldások 1. Csökkentse az előretolás sebességét. 2. Csak fát vágjon (max. nedvesség 20%). 3. Cserélje ki a meglazult szíjat vagy a tengelyt. 4. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki. 5. Ellenőrizze az érintkezőket/ a csatlakozások helyességét. 6. Tisztítsa ki a motort, hagyja kihűlni és csökkentse a munkaterhelést. 7. Egyenesítse ki vagy cserélje ki a munkadarabot; állítsa be a vezető vonalzót. 8. Csak jó körfűrészlapot használjon; csökkentse az előretolás sebességét és a vágás magasságát. 9. Ellenőrizze/ hiba esetén cserélje ki. 10. Állítsa be a szíj feszességét/ cserélje ki 11. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki. 12. Kösse be helyesen a motort. 13. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki.

FIGYELMEZTETÉS:
1. A csatlakoztatást csak szakképzett villanyszerelő végezheti. Mindig győződjön meg arról, hogy a gép megfelelően van földelve.
2. A fűrészgép összes vezetéke az elektromos installáció után legalább IP2X védettséggel kell, hogy rendelkezzenek.
3. Minden vezető rész csatlakoztatva kell, hogy legyen a védelmi áramkörhöz.
4. A gépházat be kell zárni.

FIGYELMEZTETÉS:
1. A gép körül elegendő helyet kell biztosítani a könnyű megközelítéshez.
2. A gép jól megvilágított és jól szellőző helyen kell, hogy legyen összeszerelve és üzemeltetve.
3. A végfelhasználónak biztosítania kell a túlfeszültség-védőket a helyszínen.

Az alkatrészek listája


A
B
C
D
E
F
G

Key	Part No.	Descriptions	Specification	Q'ty
1	938128-001	Magnetic Switch Assembly	KJD-17-230V	1
2	924708-001	Blade Guard Assembly		1
3	924710-001	Miter Gauge Assembly		1
4	006001-045	Flat Washer	8.5*16*1.0t	3
5	924793-001	Table Insert Assembly		1
6	008306-100	Lock Nut	M8*1.25P(13B*9H)	3
7	010005-000	Retaining Ring	STW-14	1
9	001902-710	SET Lock Screw	M6*1.0P*8	4
10	000804-105	Round Head Screw	M5*0.8P*20	2
11	361251-905	Pin		1
12	361250-901	Fixing Knob		1
13	925201-001	Extension Table Assembly		2
14	925205-001	Fence Assembly		1
15	280259-901	Spring		1
16	130363-903	Bushing		1
17	110073-000	Bracket for Riving Knife		1
18	110071-000	Lock Handle		1
19	001803-103	CAP Screw w/ Spring Washer	M8*1.25P*25/8.2*13.7	12
20	924629-001	Stand		2
21	924630-001	Stand Connect Plate		2
22	230109-615	Leveling Foot		4
23	090323-000	Upper Trunnion		1
24	006305-100	Spring Washer	8.2*13.7	2
25	002601-102	Locking CAP screw	M8*1.25P*20	2
26	008006-100	Hex. Nut	M8*1.25P(13B*6.5H)	34
27	001001-101	Shoulder Screw	M8*1.25P*16	16
28	280260-901	Spring		1
29	010206-000	Retaining Ring	ETW-9	2
30	174716-019	Arbor Lock Handle		1
31	000104-106	Cap Screw	M8*1.25P*20	10
36	006001-049	Flat Washer	8.5*16*2.0t	20
32	006001-020	Flat Washer	6.2*20*3.0t	1
33	924631-001	Rear Rail-L Assembly		1
34	924632-001	Rear Rail-R Assembly		1
35	110020-000	Trunnion Support		2
38	925204-001	Front Rail (R) Assembly		1
39	051464-000	Table		1
40	011001-103	Spring Pin	3*10	1
41	251358-615	Knob		1
42	006701-100	Wave Washer	WW-6	1
43	006001-137	Flat Washer	5.3*16*1.5t	1
44	008302-100	Lock Nut	M5*0.8P(8B*6H)	3
45	924576-001	Front Rail (L) Assembly		1
46	000104-103	Cap Screw	M8*1.25P*12	4
47	042608-000	Clamp	60-80mm(I.D.)	2
48	901311-001		1100W*230V*50HZ*1PH	1
	381483-902			1
49	280266-000	Spring		1
50	006702-100	Wave Washer	WW-8	2
51	361473-901	Spacer		1
52	001104-703	Round Hear Tapping Screw	M5*2.12P*12	4
53	251251-615	#NENÍ_K_DISPOZICI		1
54	174773-000	Fixing Plate		1
55	002503-101	Round Head Socket Lock Screw	M5*0.8P*12	8
56	251398-615	Dust Hood		1
57	002002-101	Round Head Phillip Screw	M5*0.8P*8	5
58	361246-000	Column		2
59	002601-108	Locking CAP screw	M8*1.25P*35	2
60	042620-017	Dust Hose	2.5"(I.D.)*500mm	1
61	012002-003	Key	4*4*8	2
62	174324-000	Washer		1
63	031011-001	Bearing	51100	2
64	000002-103	Hex. Screw	M6*1.0P*16	1
65	006007-114	Flat Washer	6.4*16*1.6t()	1
66	361245-901	Lead Screw		1
67	010007-000	Retaining Ring	STW-16	1
68	090324-000	#NENÍ_K_DISPOZICI		1
69	130257-000	Bevel Gear		2
70	006001-025	Flat Washer	6.4*16*1.0t	1
71	008317-300	Lock Nut	M6*1.0P(10B*5H)	1
72	008316-200	Lock Nut	M10*1.5P(17B*8H)	1
73	006001-075	Flat Washer	10.3*22*2.0t	1
74	048701-101	Square Screw	M8*1.25P*20	6
92	920703-001	Fixing Knob		1
97	250406-615	Bushing		1
115	001801-102	CAR Screw w/Spring Washer	M5*0.8P*12-5.1*9.3*1.3t	1
119	251362-615	Push Sticks		1
136	040002-000	Hex. Wrench	2.5mm	1
137	040004-000	Hex. Wrench	4mm	1
138	174569-904	Open Wrench	10*13	1
104	049201-101	Hex. Screw w/Flat Washer	M8*1.25P*16/(13B*6.5H)	2
105	170541-904	Slide Shelf		2
75	030211-002	Ball Bearing	6003	2
76	190270-901	Spacer		1
77	174305-901	Fixed Plate		1
78	230297-615	Fixed Chain		1
79	014360-000	Poly-V-Belt	139J-7(PU-Bando)	1
80	361351-902	Arbor		1
81	390040-000	Saw Blade	250mm x 30mm x 40T	1
82	130388-000	Sawblade Clamp		1
83	380205-901	Nut	TW5/8"-12(in)	1
84	001902-109	SET Lock Screw	M6*1.0P*6	1
85	130377-903	Stop Ring		1

86	002402-101	Round Head Lock Screw w/Washer	M5* 0.8P* 12/5* 10.5* 1.0t	1
87	174464-156	Pointer		1
88	174315-904	Arbor Wrench		1
89	010011-000	Retaining Ring	STW-25	2
90	361290-902	Guide Shaft		1
91	174465-904	Leading Shaft Bracket		1
93	920715-002	Handwheel Assembly of Up-Down		1
94	000202-101	SET Screw	M5*0.8P*5	2
95	001501-101	Cap Screw w/Lock Washer&Flat Washer	M8* 1.25P* 20/8.2* 13.7/8.5* 19* 2t	3
96	010001-000	Retaining Ring	STW-10	1
98	043322-000	O-Ring	P11	1
99	190273-901	Bushing		1
100	361273-902	Shaft		1
101	006001-078	Flat Washer	10.5*19*1.5t	1
102	924513-001	Lead Screw Assembly		1
103	173370-901	Fixed Plate		1
104	049201-101	Hex. Screw w/Flat Washer	M8*1.25P*16/(13B*6.5 H)	1
106	251239-615	Motor Cover		1
107	000304-107	Pan Head Screw	M6*1.0P*16	4
108	006001-022	Flat Washer	6.3*13*1.0t	4
109	174527-000	Cabinet		1
110	020002-000	Strain Relief	SB7R-1	1
111	000303-104	Pan Head Screw	M5*0.8P*12	5

112	001603-102	Round Head Screw w/Washer	M6* 1.0P* 10/6* 13.2* 1.0t	4
113	251418-615	Adaptor		1
114	920718-002	Handwheel Assembly of Angel		1
116	000002-101	Hex. Screw	M6*1.0P*12	2
117	001103-901	Round Hear Tapping Screw	M4.5*1.81P*9	4
118	170965-904	Fix Plate		1
120	006001-033	Flat Washer	6.7*16*1.0t	2
121	008603-100	Square Screw	M6*1.0P(10B*5H)	2
122	006504-100	Tooth Washer	8.4*15(BW-8)	4
139	200108-000	Sponge		1
140	174772-000	Chip Guard		1
142	001601-101	Round Head Screw w/Washer	M4*0.7P*8/4*10*0.8t	2
144	924854-001	Over Head Guards Assembly	36"	1
144.1	042620-015	Dust Hose	1.5"(I.D.)*2700mm()	1
144.2	174887-904	Brace		1
144.5	042622-003	Clamp	30-45mm(I.D.)	2
144.6	001803-103	CAP Screw w/ Spring Washer	M8*1.25P*25/8.2*13.7	1
144.7	006001-049	Flat Washer	8.5*16*2.0t	1
144.8	008006-100	Hex. Nut	M8*1.25P(13B*6.5H)	1
145	925202-001	Rear Table Assembly		1

IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, EU
+420 220 950 910, www.igmtools.com

© 2022 IGM nástroje a stroje s.r.o.