Fusion3Dro

Pilarka tarczowa

Instrukcja obsługi



Producent

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

Dystrybutor

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

PDF ONLINE
www.igmtools.info

2022-02-15
151-Fusion3Dro LAGUNA Table Saw Manual PL v2 A4ob

CERTYFIKAT

Do badania typu WE
dyrektywa WE 2006/42/WE artykuł 12, sekcja 3b Maszyny

Nr rejestracyjny: BM 50418591 0001
Numer: 50100405 001

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

Produkt:	Piła tarczowa (piła stołowa)	
Identyfikacja:	Oznaczenie typu :	a) TH63, FUSION2 b) TH64, FUSION3 c) TH65, FUSION1
	Numer seryjny:	GE1819CT01005 (TH63) GE1819CT11003 (TH64)
	Napięcie znamionowe:	AC 230V, 50Hz
	Moc znamionowa:	a) 1300W b) 2200W c) 1100W
	Stopień ochrony:	I

Ten produkt spełnia wszystkie wymagania załącznika I dyrektywy Rady 2006/42/WE. Niniejszy certyfikat badania typu WE odnosi się do oceny powyższego produktu, jak określono w załączniku IX i udokumentowano w raporcie technicznym firmy. Nie oznacza to oceny całej produkcji i nie pozwala na używanie znaku zgodności TÜV Rheinland. Posiadacz certyfikatu jest uprawniony do używania tego certyfikatu badania typu WE w połączeniu z deklaracją zgodności WE zgodnie z załącznikiem II Dyrektywy.

Ważne do: 20.09.2023 r.

Jednostka certyfikująca

TÜV Rheinland LGA Products GmbH
TÜVRheinland
Zertifizierungsstelle

Data 21.09.2018 r.

Dypl. Inż. Feuker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg

CE Oznakowanie CE może być stosowane, o ile przestrzegane są wszystkie odpowiednie i obowiązujące dyrektywy.

CERTYFIKAT

zgodności
Dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/EU

Nr rejestracyjny: AN 50418592 0001
Numer: 50100405 002

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

Produkt:	Piła tarczowa (pila stołowa)	
Identyfikacja:	Oznaczenie typu:	a) TH63, FUSION2 b) TH64, FUSION3 c) TH65, FUSION1
	Numer seryjny:	GE1819CT01005 (TH63) GE1819CT11003 (TH64)
	Napięcie znamionowe:	AC 230V, 50Hz
	Moc znamionowa	a) 1300W b) 2200W c) 1100W
	Stopień ochrony:	I

Tento certifikát shody je založen na posouzení vzorku výše uvedeného výrobku. Technická zpráva a dokumentace jsou k dispozici Držiteli licence. Tímto se potvrzuje, že testovaný vzorek je v souladu s přílohou I směrnice Rady 2014/35/EU, označované jako směrnice o nízkém napětí. Tento certifikát neznamená posouzení sériové výroby produktu a neumožňuje použití značky shody TÜV Rheinland. Držitel certifikátu je oprávněn tento certifikát používat ve spojení s ES prohlášením o shodě dle přílohy IV směrnice.
Niniejszy certyfikat zgodności opiera się na ocenie próbki powyższego produktu. Raport techniczny i dokumentacja są dostępne dla Posiadacza licencji. Ma to na celu zaświadczenie, że próbka testowa jest zgodna z Załącznikiem I Dyrektywy Rady 2014/35/UE, zwanej Dyrektywą Niskonapięciową. Certyfikat ten nie stanowi oceny produkcji seryjnej wyrobu i nie pozwala na stosowanie znaku zgodności TÜV Rheinland. Posiadacz certyfikatu jest uprawniony do używania tego certyfikatu w połączeniu z deklaracją zgodności WE zgodnie z załącznikiem IV Dyrektywy.

Jednostka certyfikująca

TÜV Rheinland LGA Products GmbH Zertifizierungsstelle

Data 21.09.2018 r.

Dypl. Inż. Feuker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg

CE Oznakowanie CE może być stosowane, o ile przestrzegane są wszystkie odpowiednie i obowiązujące dyrektywy.

PL - Polski

Instrukcja obsługi

Szanowny Kliencie,
Dziękujemy za zakup i witamy Cię wśród właścicieli i użytkowników maszyn **Laguna Tools od firmy IGM**. Rozumiemy, że na rynku istnieje obecnie niezliczona ilość marek maszyn przeznaczonych do obróbki drewna i dlatego dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę Laguna Tools. Każda maszyna Laguna Tools została specjalnie zaprojektowana, tak aby mogła spełnić wymagania większości klientów. Dzięki praktycznemu doświadczeniu Laguna Tools nieustannie pracuje nad konstruowaniem innowacyjnych i profesjonalnych maszyn. Są to maszyny, które pozwalają na wytwarzanie idealnych produktów i z którymi praca stanie się samą przyjemnością.

Zawartość

1.Deklaracja zgodności
1.1 Gwarancja

2. Informacje o instrukcji

3. Specyfikacja maszyny
3.1 Części maszyny
3.2 Dane techniczne
3.3 Główne elementy

4. Ogólne zasady bezpieczeństwa
4.1 Zastosowanie maszyny
4.2 Obszar roboczy
4.3 Bezpieczeństwo osobiste
4.4 Korzystanie z maszyny
4.5 Informacje dotycząca elementów ochronnych
4.6 Informacje dotycząca elementów pilarki
4.7 Przyczyny odrzutu i związane z tym zagrożenia
4.8 Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem podczas pracy z pilarką
4.9 Połączenie elektryczne
4.10 Poziom hałasu
4.11 Uziemienie
4.12 Informacje
4.13 Uwagi dotycząca bezpieczeństwa i właściwego korzystania z maszyny

5. Opis części maszyny
5.1 Sterowanie

6. Montaż
6.1 Przejęcie maszyny i wypakowanie
6.2 Zawartość opakowań
6.3 Przegląd poszczególnych elementów
6.4 Montaż maszyny
6.5 Instalacja / usuwanie wkładki stołowej
6.6 Instalacja / usuwanie elementów ochronnych
6.7 Instalacja / usuwanie tarczy piły

7. Ustawienie maszyny
7.1 Ustawienie przykładnicy
7.2 Ustawienie stołu
7.3 Ustawienie nachylenia wału
7.4 Ustawienie elementów ochronnych
7.5 Ustawienie akcesoriów dodatkowych

7.6 Podajnik i blok podający

8. Rodzaje cięć
8.1 Cięcie wzdłużne
8.2 Cięcie wzdłużne pod kątem
8.3 Cięcie wzdłużne mniejszych elementów
8.4 Cięcie poprzeczne
8.5 Cięcie poprzeczne pod kątem
8.6 Cięcie pod kątem

9. Przeglądy i konserwacja
9.1 Mapa elementów pilarki

10. Rozwiązywanie problemów

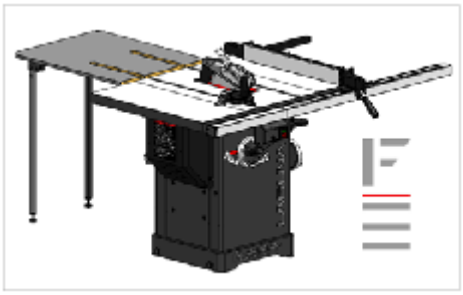
---

1. Deklaracja zgodności
Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na 2. stronie niniejszej instrukcji.

1.1 Gwarancja
Firma IGM zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o.

2. Informacje o instrukcji
Celem niniejszej instrukcji jest poinformowanie użytkownika o konfiguracji, konserwacji i modyfikacji nowej maszyny. Oprócz ogólnych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa wszystkie inne informacje zawarte w instrukcji NIE DOTYCZĄ techniki obróbki drewna lub obróbki metali oraz środków bezpieczeństwa niezbędnych do bezpiecznego użytkowania. Istnieje kilka organizacji publikujących informacje na temat bezpiecznego obchodzenia się, technik i właściwego korzystania z tej maszyny.

3. Specyfikacja maszyny
3.1 Części maszyny
Profesjonalna wkładka stołowa (zainstalowana na pile)
Tarcza 250 mm (zainstalowana na pile)
Klin rozszczepiający (zainstalowany na pile)
Przykładnica kątowa (z boku piły)
Uchwyty na akcesoria (zainstalowane na pile)
Przykładnica wzdłużna
Osłona tarczy
Klucz do nakrętek
Klucze montażowe



3.2 Dane techniczne

Zasilanie	230 V / 50 Hz / 1 faza
Typ silnika	Asynchroniczny AC silnik z TEFC kondensatorem
Pobór mocy	2200 W.
Prędkość obrotowa	2850 obr./min
Prąd przy maksymalnym obciążeniu	14,5 A.
Kondensator rozruchowy	400 µF-U
Kondensator	50 µF-U
Typ przełącznika	Magnetyczny z zabezpieczeniem przed przeciążeniem

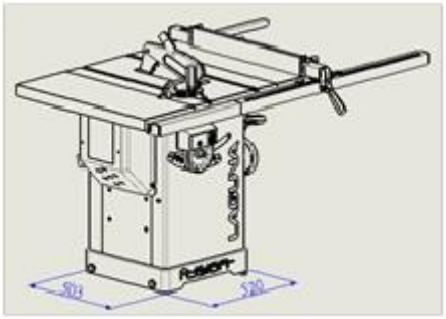
Transfer energii	Pasek klinowy 142J FJ
Kabel zasilający	2 m / H07RNF
Wtyczka	CEE 7/7
Zalecany wyłącznik automatyczny	16 A, charakterystyka wyzwalania C (16/1 / C)

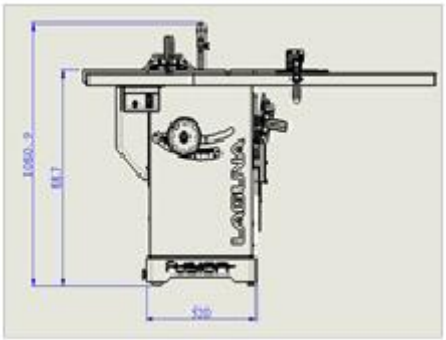
Ogólne

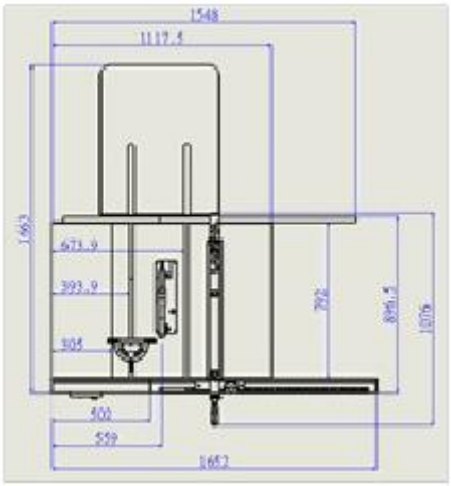
Wymiary maszyny (DxSz)	503 x 520 mm
Wymiary (DxSzxW)	1663 mm x 1652 mm x 1081 mm
Wymiary transportowe (DxSzxW)	1130 mm x 1100 mm x 1190 mm
Waga (bez akcesoriów)	157 kg
Waga transportowa:	202 kg
Odciąganie: średnica króćca	101,6 mm
Odciąganie	m^3 / h, min. 934 m3 / h
Emisja hałasu	N / A

Specyfikacja piły

Średnica tarczy	250 mm
Mocowanie tarczy	30 mm
Prędkość obrotowa	3800 obr. / min
Obrót tarczy	Zgodnie z ruchem wskazówek zegara (w kierunku mocowania)
Cięcie wzdłużne, z przykładnicą	914,4 mm w prawo (1 320,8 mm z akcesoriami)
Max. wysokość cięcia przy 90 °	79 mm
Max. wysokość cięcia przy 45 °	56 mm
Nachylenie tarczy o 45 ° w lewo, regulacja trzpienia o 3 °	
Wymiary piły, z rozszerzeniem (DxSzxW)	1117,5 mm x 1663 mm
Wymiary bocznych stołów (DxSz)	792 x 305 mm
Rowek dla przykładnicy kątowej	19 i 23 mm, T-rowek
Typ przykładnicy wzdłużnej	Regulowana przykładnica z mimośrodem
Wymiary przykładnicy (DxSzxGr.)	670 x 80 x 17 mm
Rodzaj wkładki stołowej	Profesjonalna wkładka stołowa
Wymiary wkładki (Dx SzxGr.)	372 x 104,5 x 13 mm
Wysokość robocza (ziemia - stół)	887 mm







3.3 Główne elementy

• Solidne żeliwne zawieszenie silnika.
• Żeliwne koła sterujące.
• Dwa T- rowki po obu stronach tarczy.
• Płynna i łatwa regulacja nachylenia i wysokości cięcia.
• Dźwignia do szybkiej wymiany tarczy.
• Regulowany centralny przełącznik.
• Szybkie mocowanie klina rozszczepiającego.
• Zintegrowane koła blokujące.
• W cenie znajduje się dodatkowy tylny stół.

4. Ogólne zasady bezpieczeństwa

Ostrzeżenie: Przeczytaj wszystkie instrukcje dotyczące bezpieczeństwa.
Nieprzestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa może spowodować uszkodzenie maszyny i doprowadzić do poważnych obrażeń operatora oraz osób postronnych.
Zachowaj na przyszłość wszystkie instrukcje dotyczące użytkowania oraz bezpieczeństwa.

4.1 Zastosowanie maszyny

• Piła stołowa oraz przykładnice mają być wykorzystywane wyłącznie w następujących celach:
- Materiały laminowane i nielaminowane (np.: płyta wiórowa, MDF, płyta stolarska ...)
- Lite drewno
- Płyta gipsowo-kartonowa, fornir z odpowiednim urządzeniem mocującym
- Stabilne wymiarowo tworzywa sztuczne (termoutwardzalne, termoplastyczne).
Podczas cięcia tego rodzaju materiałów zwykle wykluczone zostaje ryzyko związane z nadmiernym wytwarzaniem pyłu, wiórów i produktów degradacji termicznej.

Narzędzia:
• Wybrana tarcza musi być zarówno odpowiednia do konkretnego zastosowania jak i do materiału.
• Do pilarki nadają się tylko i wyłącznie tarcze z zębami z drobnoziarnistego węglika spiekanego o średnicy do 250 mm, gdzie rozmiar otworu mocującego powinien wynosić 30 mm.
• Nie należy używać tarcz ze stali szybkotnącej ani tarcz chromowo-wanadowych.
• Tarcze i ich elementy mocujące muszą być zgodne z normą EN 847-1: 2013.

Umieszczenie piły:
• Maszyna nie nadaje się do użytku na zewnątrz lub w pomieszczeniach narażonych na wilgoć lub tam gdzie istnieje zagrożenie wybuchu.
• Maszyna musi być używana z odpowiednim systemem odciągowym.
• Odpowiednia temperatura otoczenia: od + 10 ° C do + 35 ° C.
• Odpowiednia wysokość: do 1000 m nad poziomem morza.
• Wilgotność: nie przekraczać 50% w temperaturze 35 ° C

• Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem oznacza również przestrzeganie określonych przez producenta warunków eksploatacji, konserwacji i napraw oraz wszystkich informacji dotyczących bezpieczeństwa zawartych w instrukcji.

• Pilarka stołowa może być użytkowana, montowana i konserwowana wyłącznie przez osoby zaznajomione z maszyną i świadome grożącego niebezpieczeństwa.

• Należy przestrzegać odpowiednich przepisów, które mówią o zapobieganiu wypadkom oraz innych ogólnie przyjętych technicznych zasad bezpieczeństwa.

• Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważnioną do tego celu osobę.
Należy używać tylko oryginalnych części zamiennych. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem nieoryginalnych części zamiennych.
Uwaga: Zabrania się używania maszyny w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem!

4.2 Obszar roboczy

• Maszyna powinna znajdować się w miejscu niedostępnym dla dzieci i osób niezaznajomionych z obsługą maszyny.
Nie pozwalaj osobom postronnym dotykać urządzenia ani przewodu zasilającego.
W miejscu pracy powinien znajdować się tylko operator maszyny.

• Utrzymuj powierzchnię roboczą w czystości oraz dobrze oświetloną.
Nieczystości w obszarze roboczym mogą ograniczyć prawidłowe działanie maszyny i spowodować obrażenia.

• Upewnij się, że miejsce pracy jest bezpieczne i niedostępne dla nieprzeszkolonych osób i dzieci.
Jeśli to możliwe, zamknij maszyny i wszystkie pomieszczenia robocze oraz odłącz maszyny od źródła zasilania.

• Nie przechowuj ani nie odkładaj maszyny oraz jej części w wilgotnym lub niebezpiecznym pomieszczeniu.
Nigdy nie używaj maszyny w wilgotnym lub mokrym otoczeniu; istnieje poważne ryzyko porażenia prądem. Wystawienie maszyny na to środowisko może spowodować uszkodzenie maszyny lub obrażenia ciała operatora.

• Nie używaj maszyny w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów.
Maszyna wytwarza iskry, które mogą spowodować zapalenie pyłu lub oparów.

4.3 Bezpieczeństwo osobiste

• Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie. Nigdy nie pracuj, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem środków odurzających, takich jak leki, alkohol czy narkotyki. Chwila nieuwagi może spowodować poważne obrażenia.

• Należy nosić atestowaną odzież ochronną. Noś okulary ochronne. Korzystaj ze sprzętu ochronnego, takiego jak maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie robocze, kask lub ochronę słuchu. Odpowiednio używany sprzęt ochronny zmniejsza ryzyko wystąpienia możliwych obrażeń.

• Unikaj niezamierzonego uruchomienia maszyny. Upewnij się, że przełącznik przed podłączeniem do źródła zasilania nie znajduje się w pozycji włączonej.

• Przed włączeniem usuń z maszyny wszystkie klucze lub narzędzia. Pozostawienie jakichkolwiek narzędzi lub akcesoriów na maszynie może spowodować obrażenia.

• Nie pochylaj się nad maszyną. Zawsze utrzymuj właściwą równowagę podczas pracy i nie pochylaj się nad maszyną. Dzięki temu w nieoczekiwanych sytuacjach masz większą kontrolę nad maszyną.

• Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów. Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy. Należy uważać, aby włosy lub odzież nie zaplątały się do ruchomych części maszyny.

• Jeśli możesz podłączyć maszynę do systemu odciągowego lub podobnych urządzeń, upewnij się, że są one prawidłowo podłączone do systemu odciągania. Korzystanie z urządzenia odciągowego znacznie zmniejsza ryzyko związane z zapyleniem w miejscu pracy.

• Podczas pracy na maszynie należy być bardzo ostrożnym. Nieodpowiednia manipulacja może w ułamku sekundy spowodować poważne obrażenia.

• Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z maszyną. Dlatego dokładnie przeczytaj instrukcję obsługi oraz wszystkie etykiety dołączone do urządzenia. Poznaj jej zastosowanie, ograniczenia i niebezpieczeństwa, które mogą wzniknąć podczas pracy.

• Noś okulary ochronne. Pamiętaj również, że korzystanie z niektórych maszyn wymaga zastosowania dodatkowej ochrony na twarz. Zapoznaj się z prawidłowym stosowaniem odzieży ochronnej.

• Noś ochronę słuchu. Niektóre maszyny pracują przy wysokim poziomie hałasu. Aby uniknąć uszkodzenia słuchu zawsze korzystaj z odpowiedniej ochrony słuchu.

• Zabezpiecz się przed porażeniem prądem elektrycznym. Unikaj fizycznego kontaktu z uziemionymi powierzchniami i częściami maszyny, które mogą stanowić jakiekolwiek zagrożenie elektryczne.

• Unikaj przypadkowego uruchomienia maszyny. Przed podłączeniem do źródłą zasilania upewnij się, że przełącznik znajduje się w pozycji „wyłączony".

• Nie usuwaj żadnych elementów ochronnych. Niektóre elementy, takie jak klin rozszczepiający, osłona tarczy piły, grzebienie dociskowe, podajniki itp. znajdują się specjalnie na maszynie, aby zminimalizować ryzyko ewentualnych obrażeń. Pozostaw te elementy na swoim miejscu, z wyjątkiem, że posiadasz bezpieczniejsze akcesoria.

• Zawsze bądź czujny i zwracaj 100% uwagę na prawidłową pracę maszyny. Nieprzestrzeganie tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia operatora lub osób pobocznych.

• Nie należy polegać tylko i wyłącznie na funkcjach bezpieczeństwa. Operator maszyny jest w 100% sam odpowiedzialny za własne bezpieczeństwo. Zabezpieczenia i wszystkie elementy ochronne, które dostarczane są wraz z maszyną mogą być niewystarczające, aby zapewnić odpowiednie bezpieczeństwo.

• Regularnie sprawdzaj stan wszystkich elementów maszyny i ich funkcjonalność. Przed każdym użyciem upewnij się, że urządzenie lub jego elementy nie są uszkodzone lub, że wyeliminowane jest ryzyko uszkodzenia maszyny lub jakiegokolwiek z jej elementów. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia maszyny lub części należy natychmiast przerwać pracę i wyłączyć maszynę do czasu wymiany części.
Uwaga: Wszelkie naprawy powinny być wykonywane przez przeszkolony personel. Uwaga: Używaj tylko oryginalnych części Laguna Tools firmy IGM. Inne części mogą spowodować uszkodzenie maszyny lub doprowadzić do obrażeń operatora.
Uwaga: Używaj tylko zalecanych przez producenta akcesoriów. Inne akcesoria mogą spowodować uszkodzenie maszyny lub doprowadzić do obrażeń operatora.

4.4 Korzystanie z maszyny

• Nie używaj narzędzi na siłę. Do zamierzonej operacji zastosuj odpowiednie do tego celu narzędzia oraz maszynę. Właściwie dobrana maszyna lub narzędzia wykonają zadanie lepiej i bezpieczniej.

• Nie używaj maszyny, jeśli przełącznik nie działa. Każde elektronarzędzie, którego nie można obsługiwać zepsutym przełącznikiem, jest niebezpieczne i musi zostać natychmiast naprawione.

• Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, zmian akcesoriów lub w celu przechowywania maszyny, odłącz wtyczkę od źródła zasilania i / lub wyjmij akumulator, jeśli można go wyciągnąć. Takie zapobiegawcze środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia.

• Trzymaj maszyny w miejscu niedostępnym dla dzieci i nie zezwalaj na obsługę przez osoby nieobeznane z maszyną lub niniejszą instrukcją obsługi. Maszyna w rękach niewykwalifikowanych użytkowników może być bardzo niebezpieczna.

• Odpowiednio konserwuj maszynę i wszystkie akcesoria. Sprawdź, czy ruchome części są odpowiednio wyrównane lub zamocowane oraz jeśli nie są uszkodzone. Jeśli maszyna jest uszkodzona, należy ją przed ponownym użyciem oddać do naprawy. Wiele wypadków spowodowanych jest przez niewłaściwą konserwacją i przeglądy maszyny.

• Narzędzia tnące utrzymuj ostre i czyste. Prawidłowo konserwowane narzędzia z precyzyjnymi ostrzami są mniej podatne na zacinanie się i są łatwiejsze w obsłudze.

• Używaj maszyny i jej akcesoriów zgodnie z niniejszą instrukcją, biorąc pod uwagę warunki pracy oraz zadanie do wykonania. Używanie maszyny do prac niezgodnych z przeznaczeniem może spowodować poważne obrażenia ciała lub uszkodzenie maszyny.

• Wszystkie rękojeści znajdujące się na maszynie utrzymuj w czystości, suche, wolne od oleju i smaru. Śliskie uchwyty oraz powierzchnie chwytne zabraniają bezpiecznemu przenoszeniu maszyny i kontroli nad maszyną w nieoczekiwanych sytuacjach.

• Należy przestrzegać zalecanej prędkości maszyny. Maszyna będzie wykonywać lepszą i bezpieczniejszą pracę, jeśli będzie obsługiwana z odpowiednią zalecaną prędkością.

• Podczas pracy korzystaj z odpowiednich narzędzi. Dowiedz się o wszystkich możliwościach i ograniczeniach maszyny. Mówiąc najprościej, nie próbuj „przepychać kwadratowego przedmiotu przez okrągły otwór".

• Bezpiecznie zamocuj obrabiany przedmiot. W przypadku wszystkich prac związanych z obróbką drewna i metalu obrabiany przedmiot powinien być zabezpieczony za pomocą odpowiednich zacisków i imadeł. Zawsze używaj zacisku lub imadła. Korzystanie z nich jest znacznie bezpieczniejsze niż trzymanie przedmiotu rękami.

• W przypadku tej maszyny jest tylko jeden prawidłowy kierunek posuwu. Nie popychaj obrabianego przedmiotu w niewłaściwym kierunku posuwu.

• Nigdy nie dopuść do sytuacji, aby maszyna pracowała bez żadnego nadzoru. Nie opuszczaj stanowiska pracy, dopóki maszyna całkowicie się nie zatrzyma. Jeśli maszyna jest nienadzorowana, odłącz ją od źródła zasilania.

• Regularnie przeprowadzaj prace konseracyjne. Aby zapewnić czystą i bezpieczną pracę używaj tylko ostrych i nienagannie czystych narzędzi.

• Postępuj zgodnie z instrukcjami dotyczącymi smarowania i konserwacji akcesoriów. Regularnie sprawdzaj kable maszyny, a w przypadku ich uszkodzenia natychmiast je napraw.
Regularnie sprawdzaj przedłużacze, a w razie ich uszkodzenia natychmiast je wymień. Podczas pracy utrzymuj ręce wolne od oleju lub smaru.

• Oświetlenie. Należy zapewnić odpowiednie oświetlenie całego warsztatu i maszyny.

• Odciąganie. Podczas użytkowania maszyna musi być podłączona do odpowiedniego systemu odciągania, który skutecznie odprowadzi powstałe podczas pracy wióry i pył .

4.5 Informacje dotycząca elementów ochronnych

• Nie usuwaj elementów ochronnych. Wszystkie osłony muszą być sprawne i prawidłowo zamontowane. Luźna, uszkodzona lub wadliwa osłona ochronna musi zostać natychmiast naprawiona lub wymieniona.

• Podczas każdego cięcia zawsze używaj osłony tarczy tnącej i klina rozszczepiającego. Elementy ochronne znacznie zmniejszają ryzyko wystąpienia obrażeń lub uszkodzenia maszyny.

• Przed włączeniem maszyny upewnij się, że klin rozszczepiający i osłona tarczy nie dotykają samej tarczy. Kontakt tych elementów z tarczą może spowodować obrażenia.

• Wyreguluj klin rozszczepiający zgodnie z instrukcjami znajdującymi się w tej instrukcji. Nieprawidłowe rozmieszczenie, ustawienie i wyrównanie mogą spowodować, że klin rozszczepiający nie będzie spełniał swojej funkcji.

• W celu zapewnienia prawidłowego działania klina rozszczepiającego musí on podczas cięcia dotykać się obrabianego przedmiotu. Klin rozszczepiający nie gwarantuje ochrony przed odrzutem, jeśli na pilarce zostaną przycięte zbyt małe kawałki, które nie mogą dotknąć klina. W takim przypadku klin rozszczepiający nie może zapobiec odbiciu.

• Wraz z klinem należy również zastosować odpowiednią tarczę. Aby klin działał prawidłowo, średnica tarczy tnącej musi odpowiadać średnicy klina rozszczepiającego; korpus tarczy musi być cieńszy niż grubość klina, a szerokość cięcia tarczy tnącej musi być szersza niż grubość klina rozszczepiającego.

4.6 Informacje dotycząca elementów pilarki

• Niebezpieczeństwo: nigdy nie zbliżaj palców do tarczy tnącej. Chwila nieuwagi może spowodować poważne obrażenia.

• Obrabiane przedmioty umieszczaj w przeciwnym kierunku obrotu tarczy tnącej. Skrawanie w tym samym kierunku, w którym obraca się tarcza nad stołem, może spowodować wciągnięcie dłoni.

• Podczas cięcia wzdłużnego nigdy nie używaj przykładnicy kątowej do posuwania obrabianego przedmiotu.
Podczas cięcia poprzecznego z wykorzystaniem przykładnicy kątowej nie należy jako ogranicznika używać przykładnicy wzdłużnej.
Posuwanie obrabianego przedmiotu jednocześnie za pomocą przykładnicy wzdłużnej i kątowej zwiększa prawdopodobieństwo zakleszczenia się przedmiotu lub jego odrzutu.

• W przypadku cięcia wzdłużnego posuwaj obrabiany przedmiot między przykładnicą a tarczą tnącą. Jeśli odległość między tarczą a przykładnicą jest większa niż 150 mm, użyj podajnika. Jeśli odległość jest mniejsza niż 50 mm, użyj płyty podającej. Tak zwane„Przedłużenie dłoni" i podobne tego typu akcesoria pozwalają na utrzymanie dłoni w bezpiecznej odległości od tarczy tnącej.

• Do posuwu używaj wyłącznie akcesoriów dostarczonych przez producenta lub wyprodukowanych zgodnie z instrukcjami producenta. Podajniki te zagwarantują bezpieczną odległość między ręką a tarczą tnącą.

• Nigdy nie używaj uszkodzonego lub zbyt krótkiego podajnika. Uszkodzony podajnik przy poślizgu może spowodować obrażenia użytkownika i uszkodzenie maszyny.

• Nie wykonuj żadnych operacji „ręcznych". W przypadku cięcia lub w przypadku prowadzenia obabianego przedmiotu zawsze używaj do tego celu przykładnic. Przez określenie „ręczne" rozumie się używanie rąk do przytrzymywania i prowadzenia obrabianego przedmiotu zamiast przeznaczonych do tego celu przykładnic. Cięcie ręczne prowadzi do złej jakości cięcia, odrzutu i zacinania się.

• Nigdy nie nachylaj się ani nie przechylaj nad obracającą się tarczą. Przechylenie się nad tarczą tnącą, na przykład w celu sięgnięcia po obrabiany przedmiot, może prowadzić do poważnych obrażeń.

• W przypadku obrabiania długich elementów, które wystają poza krawędź piły należy je trzymać równolegle. Zbyt długie lub zbyt szerokie przedmioty mają tendencję do przechylania się lub mogą się obrócić. Może to spowodować utratę kontroli nad obrabianym przedmiotem i doprowadzić do obrażeń lub do odrzutu.

• Obrabiany przedmiot należy posuwać w kierunku cięcia z jednakową prędkością. Nie ruszaj ani nie zginaj obrabianego przedmiotu. Jeśli maszyna lub obrabiany przedmiot zablokują się, natychmiast odłącz maszynę od źródła zasilania i odblokuj zacięty przedmiot lub maszynę. Zablokowanie piły przez obrabiany przedmiot może spowodować odrzut lub przeciążenie silnika maszyny.

• Nie usuwaj skrawanego materiału, gdy pilarka nadal pracuje. Materiał może zaciąć się między przykładnicą a tarczą tnącą lub zablokować się w osłonie tarczy, co może doprowadzić do poważnych obrażeń. Przed usunięciem skrawanego materiału najpierw wyłącz piłę i poczekaj, aż tarcza zatrzyma się.

• Podczas cięcia materiału o grubości mniejszej niż 2 mm, użyj odpowiedniej do tego celu przykładnicy. Zbyt cienki przedmiot może utknąć pod przykładnicą i może dojść do jego odrzutu.

4.7 Przyczyny odrzutu i związane z tym zagrożenia

• Nigdy nie stawaj bezpośrednio przed tarczą tnącą. Zawsze stój z boku tarczy, z tej strony gdzie znajduje się przykładnica. Odrzut może spowodować wystrzelenie z dużą prędkością obrabianego przedmiotu w stronę operatora maszyny stojącego naprzeciwko tarczy.

• Aby przytrzymać obrabiany przedmiot nigdy nie pochylaj się nad piłą. Mogłoby dojść do przypadkowego kontaktu z tarczą tnącą lub wciągnięcia palców w tarczę.

• Nigdy nie popychaj odciętego materiały w kierunku linii cięcia. Popychanie odciętego materiału może spowodować odrzut.

• Wyrównaj przykładnicę wzdłużną równolegle do tarczy. Niewłaściwie ustawiona przykładnica może nieprawidłowo przytrzymywać obrabiany przedmiot i również spowodować odrzut.

• Zachowaj szczególną ostrożność podczas cięcia zmontowanych elementów z niewidocznymi połączeniami. Tarcza może utknąć w miejscu złączeń i spowodować odrzut.
Uwaga: powyższe ostrzeżenie bezpieczeństwa dotyczy tylko maszyn, w przypadku których podobne cięcia są dozwolone dzięki ich konstrukcji.

• Podczas obróbki większych przedmiotów, aby zapobiec zakleszczeniom i odrzutom należy je przytrzymać za pomocą odpowiednich akcesorów pomocniczych. Duże przedmioty mają tendencję do przekręcania się pod własnym ciężarem. Podpórki muszą utrzymywać obrabiany przedmiot na całej jego długości.

• Zachowaj szczególną ostrożność podczas cięcia skręconych, sękowatych lub niestandardowych elementów, które nie posiadają prostej krawędzi do prowadzenia wzdłuż przykładnic. Skręcony, niestandardowy lub sękowaty przedmiot jest niestabilny i powoduje nieprawidłowość w cięciu, zablokowanie i odrzut.

• Na pilarce można jednocześnie ciąć maksymalnie jeden przedmiot, ponieważ podczas cięcia większej ilości przedmiotów piła może utknąć na jednym z elementów i spowodować odrzut.

• Podczas ponownego uruchamiania piły z tarczą znajdującą się w obrabianym elemencie, wyśrodkuj tarczę w nacięciu, tak aby jej zęby nie kolidowały z materiałem. Tarcza mogłaby utknąć w obrabianym przedmiocie co spowodowałoby jego odrzut.
Utrzymuj narzędzia ostre oraz w czystości.
Nigdy nie używaj pofałdowanych tarcz lub tarcz ze złamanymi zębami.
Ostre i precyzyjne narzędzia minimalizują ryzyko odrzutu i niedokładność w cięciu.

4.8 Ostrzeżenia związane z bezpieczeństwem podczas pracy z pilarką

• Zawsze podczas wymiany tarczy tnącej, podczas ustawiania klina rozszczepiającego, osłony tarczy piły lub podczas pozostawienia maszyny bez nadzoru należy ją wyłączyć i odłączyć ją od źródła zasilania. Zastosowanie środków zapobiegawczych może w znacznym stopniu zapobiec wypadkom.

• Nigdy nie pozostawiaj pracującego silnika bez nadzoru. Wyłącz urządzenie i nie odchodź, dopóki się zupełnie nie zatrzyma. Włączona i niekontrolowana piła może stanowić poważne zagrożenie.

• Umieść piłę na płaskiej powierzchni w dobrze oświetlonym miejscu. Piła powinna być umieszczona w takim miejscu, w którym jest zagwarantowana wystarczająca ilość miejsca nie tylko dla piły, ale także do manipulowania z obrabianymi przedmiotami o różnych rozmiarach. Umieszczenie piły w ciasnym, ciemnym miejscu i nierównej śliskiej powierzchni może spowodować poważne obrażenia ciała lub uszkodzenie maszyny.

• Za pomocą odpowiedniego urządzenia przeznaczonego do odciągania pyłu należy regularnie usuwać kurz i pył z maszyny oraz wokół niej. Gromadzone trociny są łatwopalne i mogą ulec samozapłonowi.

• Piła musi być zabezpieczona. Niezabezpieczona piła może się nieoczekiwanie przesunąć lub przewrócić.
• Przed uruchomieniem piły usuń ze stołu trociny i wszelkie narzędzia. Rzeczy znajdujące się na stole mogą rozproszyć uwagę operatora lub utknąć w tarczy tnącej.

• Zawsze używaj tarcze tnące o odpowiednim rozmiarze i kształcie. Tarcze, które nie pasują do wału, będą niekontrolowane i po włączeniu maszyny mogą być dla operatora bardzo niebezpieczne.

• Nigdy nie używaj uszkodzonych lub niewłaściwych akcesoriów do mocowania tarczy (śrub, nakrętek, podkładek). Poszczególne akcesoria przeznaczone do mocowania tarczy zaprojektowane są specjalnie dla tej piły i jej bezpiecznego użytkowania.

• Nigdy nie stawaj na pile, nie używaj piły jako stołka. Piła może się przewrócić lub możesz zahaczyć o tarczę tnącą.

• Upewnij się, że tarcza tnącą jest zainstalowany we właściwym kierunku. Nie mocuj do piły tarcz szlifierskich ani szczotek. Nieprawidłowe zamocowanie tarczy lub użycie niewłaściwych akcesoriów może spowodować poważne obrażenia.

4.9 Połączenie elektryczne

• Wtyczka musi pasować do danego typu gniazdka. Nigdy nie modyfikuj wtyczki. Nie używaj adapterów. Niemodyfikowane i odpowiednio dopasowane wtyczki eliminują ryzyko wystąpienia możliwych obrażeń.

• Najpierw odłącz maszynę od źródła zasilania. Pamiętaj, aby zawsze przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, zmian lub serwisowania urządzenia odłączyć je od źródła zasilania.

• Zasilanie
Maszyna przeznaczona jest do zasilania 230 V / 50 Hz / 1 faza.

• Skonsultuj się z wykwalifikowanym elektrykiem, aby zmodyfikować wszelkie części elektryczne i w celu połączenia elektrycznego. Nieprzestrzeganie tych zaleceń może spowodować uszkodzenie maszyny lub jej części oraz porażenie prądem operatora i osób postronnych.

• Wtyczka.
Ze względu na różne międzynarodowe standardy maszyna może nie być dostarczona z wtyczką. Maszyna może być podłączona wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka. Uważaj, aby nie uszkodzić kabla. Chroń kabel przed uszkodzeniem przez ostre krawędzie lub ruchome części. Uszkodzone kable zwiększają ryzyko porażenia prądem.

• Przedłużacze.
Przed użyciem przedłużaczy skonsultuj się z wykwalifikowanym elektrykiem. Natychmiast wymień uszkodzone przedłużacze.

• Podczas obsługi maszyny poza warsztatem należy użyć przedłużacza o odpowiednim stopniu ochrony IP. Przedłużacz z odpowiednią ochroną zapobiega porażeniem prądem

• Jeśli korzystanie z maszyny w wilgotnym otoczeniu jest nieuniknione, użyj zasilania z wyłącznikiem różnicowoprądowym. Używanie go zmniejsza ryzyko obrażeń.

• Zabezpieczenie elektryczne
Użytkownik powinien podłączyć maszynę tylko do obwodu z wyłącznikiem automatycznym 16 A, charakterystyki wyzwalania C (16/1 / C) z zabezpieczeniem przeciwprzepięciowym.

4.10 Poziom hałasu

• **Normy odniesienia.**
Pomiar emisji hałasu przeprowadzono zgodnie z EN ISO 11202: 2010 w celu ustalenia poziomu ciśnienia akustycznego w warunkach roboczych. Gdy zmierzone poziomy ciśnienia akustycznego w warunkach roboczych przekraczają 80 dB (A), poziomy mocy akustycznej zostały zmierzone zgodnie z EN ISO 3746: 2010.

• **Warunki pracy.**
Warunki pracy dla pomiaru hałasu są zgodne z załącznikiem A normy ISO 7960: 1995.

• **Wyniki testu:**
Poziom ciśnienia akustycznego A 91,3 dB
Mierzony poziom mocy akustycznej A 113,8 dB
Powiązana niepewność K = 4 dB
Hałas w tle 55 dB

Podane wartości są poziomami emisji i niekoniecznie są bezpiecznymi poziomami hałasu roboczego. Chociaż istnieje korelacja między poziomami emisji a ekspozycji, nie można ich wiarygodnie wykorzystać do ustalenia, czy konieczne jest zastosowanie dodatkowych środków ostrożności. Czynniki, które wpływają na faktyczny poziom ekspozycji, obejmują pomieszczenie robocze, inne źródła hałasu itp., tzn. liczbę maszyn oraz inne procesy. Dopuszczalny poziom ekspozycji może się również różnić w zależności od danego kraju. Informacje te pozwolą użytkownikowi maszyny lepiej ocenić możliwe zagrożające niebezpieczeństwo.

4.11 Uziemienie

• Właściwe uziemienie maszyny zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

• Unikaj kontaktu z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury i grzejniki. Kontakt z uziemionymi przedmiotami zwiększa ryzyko porażenia prądem.

• Nie modyfikuj wtyczki. Nie demontuj żadnych części wtyczki.

• Używaj tylko trójprzewodowe przedłużacze. Nie wolno używać dwuprzewodowych przedłużaczy.

• Maszynę można podłączyć tylko do prawidłowo uziemionego obwodu zasilania.

4.12 Informacje

Ostrzeżenie: Przed podłączeniem maszyny do źródła zasilania upewnij się, że napięcie odpowiada napięciu widocznemu na etykiecie maszyny.
Sprawdź także, czy zasilacz wyposażony jest w odpowiedni bezpiecznik i wtyczkę zgodnie z lokalnymi przepisami elektrycznymi. W razie wątpliwości nie podłączaj maszyny do źródła zasilania.
Używanie maszyny przy napięciu innym niż, które podane jest na etykiecie może spowodować uszkodzenie elementów elektrycznych urządzenia, które nie będą w tym przypadku objęte gwarancją.
Ostrzeżenie: Niektóre pyły powstające podczas szlifowania, cięcia, wiercenia i innych prac budowlanych zawierają substancje chemiczne, o których wiadomo, że powodują choroby rakotwórcze, wady wrodzone lub inne uszkodzenia reprodukcyjne.

Niektóre przykłady chemikaliów to:
• Ołów z farb ołowiowych.
• Krzemionka krystaliczna z cegły, cementu i innych elementów murowych.
• Arsen i chrom z drewna poddanego obróbce chemicznej.
Ryzyko związane z narażeniem się na dzialanie wymienionych chemikaliów różni się w zależności od częstotliwości wykonywania tego rodzaju pracy.
Aby zmniejszyć narażenie na negatywne działanie chemikaliów należy pracować w dobrze wentylowanym pomieszczeniu i pracować z zatwierdzonymi i atestowanymi akcesoriami bezpieczeństwa, takimi jak półmaski na twarz lub maski przeciwpyłowe, które są specjalnie zaprojektowane do odfiltrowywania mikroskopijnych cząstek.

4.13 Uwagi dotycząca bezpieczeństwa i właściwego korzystania z maszyny

Maszyny produkowane przez firmę Laguna Tools, które dostarczane są przez IGM narzędzia i maszyny s.r.o. są przy poprawnym użytkowaniu bezpieczne, a wraz z certyfikatem CE, spełniają również europejskie standardy dotyczące bezpiecznego użytkowania maszyn.
Firma Laguna Tools i firma IGM w żaden sposób nie ponoszą odpowiedzialności za obrażenia lub śmierć wynikające z niewłaściwego korzystania z tego produktu. Za swoje bezpieczeństwo w 100% ponosi odpowiedzialność operator maszyny. Jeśli nie masz pewności co do prawidłowej procedury pracy, którą chcesz wykonać to w tym przypadki jej NIE kontynuuj, dopóki nie skontaktujesz się z firmą Laguna Tools lub IGM narzędzia i maszyny. Doradzimy Ci jak prawidłowo korzystać z maszyny.

Celem niniejszej instrukcji jest poinformowanie użytkownika o konfiguracji, konserwacji i modyfikacji nowej maszyny. Oprócz ogólnych wskazówek dotyczących bezpieczeństwa wszystkie inne informacje zawarte w instrukcji NIE DOTYCZĄ techniki obróbki drewna lub obróbki metali oraz środków bezpieczeństwa niezbędnych do bezpiecznego użytkowania. Istnieje kilka organizacji publikujących informacje na temat bezpiecznego obchodzenia się, technik i właściwego korzystania z tej maszyny :


Ostrzeżenie
Poniższe symbole mają na celu poinformowanie, że podczas korzystania z tej maszyny należy przestrzegać wszstkich instrukcji dotyczących bezpieczeństwa.


Trzymaj palce z dala od tarczy tnącej.


Ochrona środowiska:
Produktów elektrycznych nie należy wyrzucać wraz z odpadami mieszanymi. Należy poddać je utylizacji do odpowiedniej firmy zajmującej się recyklingiem. W celu uzyskania informacji na temat recyklingu skontaktuj się z odpowiednimi urzędami lub sprzedawcą.


Noś maskę przeciwpyłową lub respirator.


Noś okulary ochronne.


Noś ochronę słuchu.

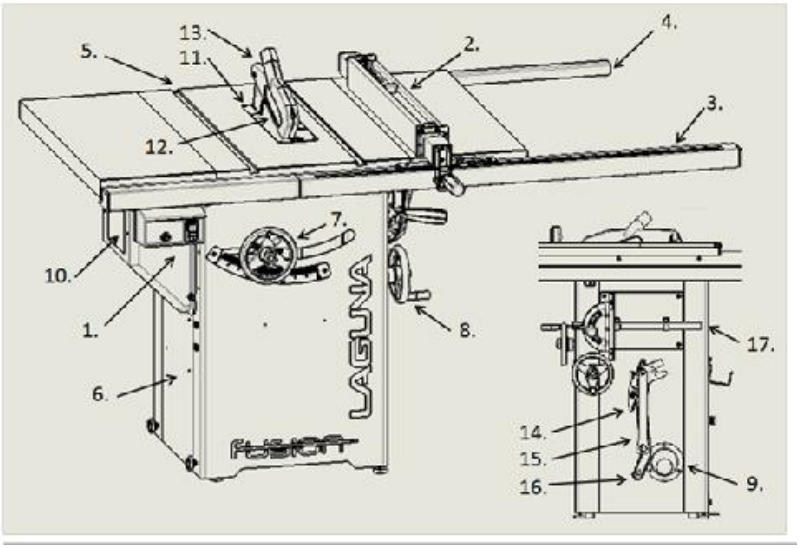

Przed przystąpieniem do jakiejkolwiek naprawy odłącz urządzenie od źródła zasilania.


Przed użyciem przeczytaj wszystkie wskazówki i instrukcje obsługi.


Stosuj rękawice ochronne.

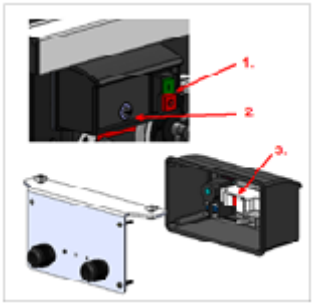
5. Opis części maszyny

1. Start / Stop
2. Przykładnica wzdłużna
3. Przednia prowadnica przykładnicy
4. Tylna prowadnica przykładnicy
5. Żeliwny stół z rowkami
6. Podstawa z kółkami jezdnymi
7. Pokrętło sterujące wysokości wału
8. Pokrętło sterujące nachylenie wału
9. Króciec odciągowy
10. Osłona silnika
11. Wkładka stołowa
12. Tarcza tnąca
13. Osłona tarczy
14. Klin rozszczepiający
15. Klucz
16. Podajnik
17. Przykładnica kątowa



5.1 Sterowanie

Start / Stop / Bezpiecznik



1. Przełącznik magnetyczny
2. Bezpiecznik
3. Zabezpieczenie przed przeciążeniem

OSTRZEŻENIE: ZAWSZE PRZED WYMIANĄ BEZPIECZNIKA NALEŻY WYŁĄCZYĆ MASZYNĘ OD ŹRÓDŁA ZASILANIA.

Nastawienie wysokości tarczy



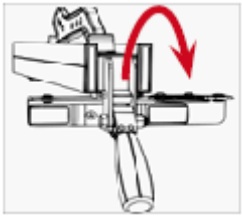
Regulacja wysokości wału dostosowuje wysokość cięcia.
Pokrętło sterujące wyposażone jest w blokadę regulacji wysokości.
Za pokrętłem znajduje się przykładnica.
Kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara można przejść w górę, natomiast obracając przeciwnie w kierunku wskazówek zegara można przejść w dół.
UWAGA: NIE PRÓBUJ MANIPULOWAĆ ZABLOKOWANYM POKRĘTŁEM.

Nachylenie tarczy



Regulacja nachylenia tarczy znajduje się po prawej stronie obudowy.
Pośrodku znajduje się blokada nachylenia.
Obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara w lewo, przeciwnie do ruchu wskazówek zegara w prawo.
UWAGA: NIE PRÓBUJ MANIPULOWAĆ ZABLOKOWANYM POKRĘTŁEM.

Dźwignia blokująca



Zablokowanie przykładnicy wzdłużnej za pomocą mimośrodu zabezpiecza przykładnicę w dowolnym miejscu prowadnicy wzdłużnej.

6. Montaż

Uwaga: maszyna jest bardzo ciężka. Do manipulacji z maszyną potrzebne są co najmniej dwie osoby.

Ostrzeżenie: NIE podłączaj maszyny do źródła zasilania, dopóki nie jest całkowicie zmontowana.

Nie modyfikuj ani nie instaluj komponentów, gd**y piła jest podłączona do źródła zasilania.**
Ostrzeżenie: Aby uniknąć problemów z montażem oraz aby zapobiec możliwym obrażeniom przeczytaj dokładnie całą instrukcję.

6.1 Przejęcie maszyny i wypakowanie

Jeśli podczas transportu doszło do uszkodzenia maszyny, to w tym przypadku zapisz w liście przewozowym wszystkie uszkodzenia lub odmów przyjęcie przesyłki. Natychmiast zadzwoń do punktu sprzedaży, w którym maszyna została zakupiona.

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE
Podczas pakowania należy zastosować środki antykorozyjne oraz zabezpieczyć maszynę przed ewantualnymi uszkodzeniami. Maszyna powinna być przechowywana w temperaturze otoczenia -25 ~ 55 ° C. Podczas transportu i przechowywania uważaj, aby nie wystawiać maszyny na deszcz ani nie uszkadzać opakowania.

Zachowaj ostrożność podczas transportu lub przenoszenia maszyny i przekaż ją wykwalifikowanemu personelowi przeszkolonemu do tego typu czynności!
Podczas załadunku lub rozładunku maszyny upewnij się, że żadna osoba ani żadna rzecz nie zostanie uderzona przez maszynę!
W zależności od wagi maszyny wybierz odpowiedni wariant transportu.
Upewnij się, że minimalna nośność sprzętu transportowego odpowiada wadze maszyny.

TRANSPORT PRZED ROZPAKOWANIEM
Maszyna jest standardowo zapakowana w duże drewniane opakowanie.
Rys. 10 urządzenie do łatwego transportu maszyn i opakowania.



ROZPAKOWANIE

1. Przyjmij piłę.
2. Wykręć śruby ze skrzynki transportowej.
3. Podnieś skrzynię z palety.
4. Sprawdź wszystkie elementy.
5. Zetrzyj olej ochronny

Przyjęcie piły



W tym stanie, maszyny wysyłane są z fabryki.

Wykręć śruby ze skrzynki transportowej



Za pomocą wiertarki lub śrubokręta krzyżakowego odkręć śruby z dolnej części opakowania. Śruby można wyrzucić.

Podnieś opakowanie z palety



Do podniesienia maszyny z palety potrzebne są dwie osoby. Wszystkie akcesoria dostarczane są wraz z piłą i zapakowane są w pudełka.
Uwaga: Wkładka, klin rozszczepiający i tarcza tnąca są już zainstalowane do piły. Inne akcesoria (przykładnica kątowa, klucz zwalniający tarczę) znajdują się w pudełku lub z boku obudowy.

Sprawdź zawartość opakowania



1. Przykładnica, klucze, podajnik, zespół osłony tarczy
2. Krótki profil przykładnicy, zestaw kluczy montażowych
3. Długa część profilu.

Zetrzyj olej ochronny



Usuń opakowanie ochronne i szmatką wytrzyj olej konserwacyjny.

Uwaga: Nasączona olejem szmatka może stanowić poważne zagrożenie pożarowe.
Pozbądź się szmatki w odpowiedni sposób.
Zalecenie: Aby utrzymać powierzchnię roboczą w czystości i chronić ją przed rdzą, zalecamy stosowanie odpowiedniego wosku ochronnego. Zastosowanie wosku zmniejsza również występowanie tarcia podczas pracy.

Użyj odpowiednich środków do usunięcia rdzy.

6.2 Zawartość opakowań
Zawartość opakowania 1
Przykładnica PTSF236110175-0130-1-1
Podajnik PTSF236110175-0130-130
Osłona tarczy tnącej PTSF236110175-01302-1
Narzędzia instalacyjne
Uchwyty na akcesoria * PTSF236110175-0130-118
* Uchwyty przykładnicy mogą już być zainstalowane na obudowie maszyny.

Zawartość opakowania 2
Profil tylny 2 PTSF236110175-0130-127.5
Profil przedni 2 PTSF236110175-0130-127.6
Części montażowe

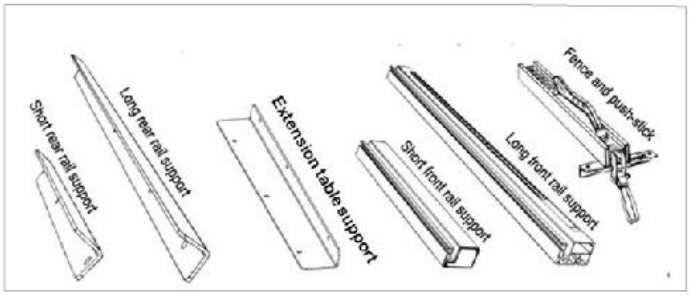
Zawartość opakowania 3
Profil tylny 1 PTSF236110175-0130-127.5
Profil przedni 1 PTSF236110175-0130-127.6

Akcesoria zainstalowane na maszynie
Wkładka stołowa PTSF236110175-0130-6
Klin rozszczepiający PTSF236110175-0130-27
Tarcza tnąca 250 mm PTSF236110175-0130-33
Przykładnica kątowa PTSF236110175-0130-3
Klucz PTSF236110175-0130-137
Uchwyty na akcesoria PTSF236110175-0130-120
Rozszerzenie stołu PTSF236110175-0130-4

Uwaga: Przedni profil przykładnicy składa się z dwóch części - długiej i krótkiej.
Tylny profil składa się również z dwóch części - długiej i krótkiej.

UWAGA: Ze względów bezpieczeństwa maszyna nie jest dostarczana z przykładnicą znajdującą się po lewej stronie tarczy tnącej. Dlatego też nie chodzi o brakująca część.

6.3 Przegląd poszczególnych elementów
Nowa maszyna została już w dużej mierze zmontowana zgodnie z normą ISO 91001 w certyfikowanej fabryce, gdzie również została wyprodukowana.
Niektóre części muszą być zmontowane bezpośrednio przez użytkownika.
Przed montażem przeczytaj poniższe zalecenia.



Osłona tarczy tnącej



5) M8x1,5 + podkładka + podkładka + nakrętka

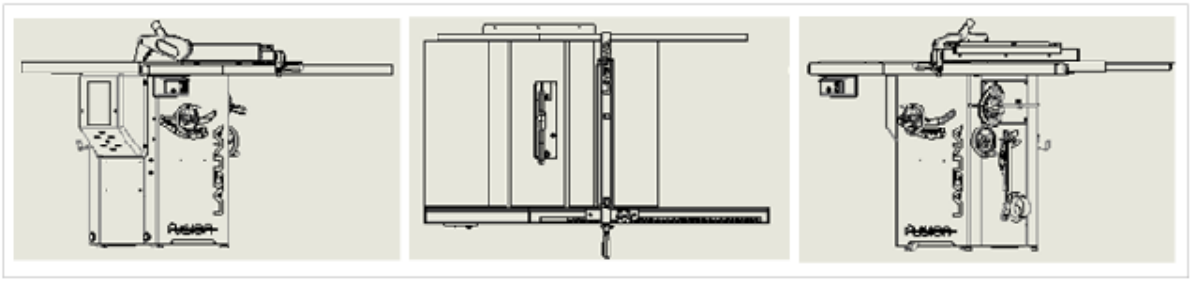


(5) Śruba z łbem kwadratowym
8x1,5 + podkładka + nakrętka



Uchwyty na akcesoria (krok 2)



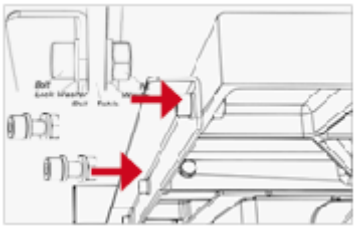


6.4 Montaż maszyny
1. Dokręć tylny krótki profil przykładnicy
2. Przykręć tylny długi profil przykładnicy
3. Wyrównaj tylny profil i dokręć go
4. Umieść śruby w rowku T znajdującego się z przodu stołu
5. Włóż długą część przedniego profilu przykładnicy
6. Włóż krótką część przedniego profilu przykładnicy
7. Połącz dwie części
8. Wyrównaj oba przednie profile z tarczą tnącą
9. Wyrównaj i przymocuj
10. Włóż przykładnicę

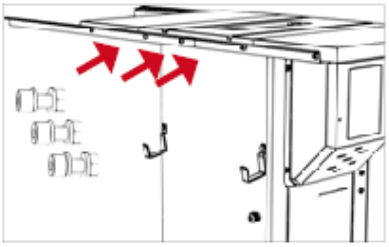
Za pomocą regulujących wysokość nóżek znajdujących się na podstawie wyrównaj stabilność pilarki.

1. Przykręć tylny krótki profil

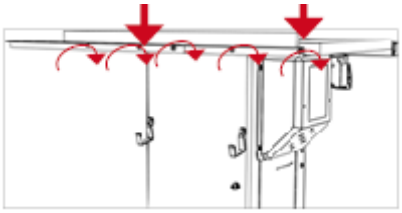
Za pomocą dołączonego klucza oraz klucza imbusowego delikatnie wkręć (2) śruby, podkładki i nakrętki w krótką przednią prowadnicę przykładnicy i z tyłu stołu po lewej stronie.
NIE dokręcaj: Pozostaw śruby niedokręcone i poczekaj, aż wszystkie sekcje profilu zostaną przymocowane.



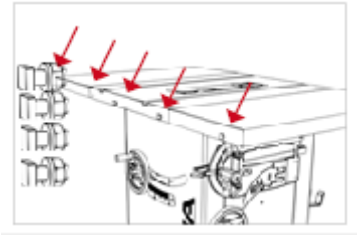
2. Przykręć długi tylny profil
Powtórz krok 1 w przypadku dłuższej części przedniego profilu przykładnicy, używając śrub (3), podkładek i nakrętek. Zmontuj go w taki sam sposób jak postępowałeś w kroku 1.
UWAGA: Jeśli jeszcze nie przykręciłeś uchwytów przykładnicy, teraz możesz je przykręcić.



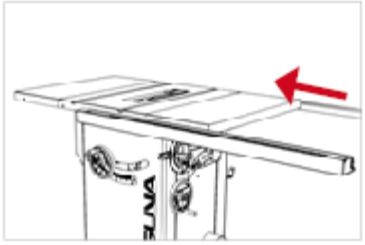
3. Wyrównaj tylny profil, a następnie dokręć go
Powtórz krok 1 w przypadku dłuższej części przedniego profilu przykładnicy, używając śrub (3), podkładek i nakrętek. Zmontuj go w taki sam sposób jak postępowałeś w kroku 1.
UWAGA: Jeśli jeszcze nie przykręciłeś uchwytów przykładnicy, teraz możesz je przykręcić.



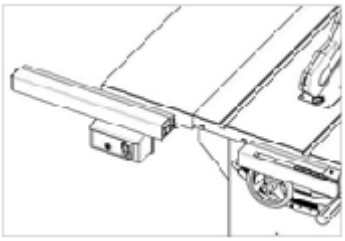
4. Włóż kwadratowe śruby z przodu stołu
Dokręć śruby z łbem kwadratowym (5), podkładki (5) i nakrętki (5), ale nie dokręcaj ich zbyt mocno. Wystarczy tylko kilka obrotów. Przygotuj sobie (2) profile przykładnicy..



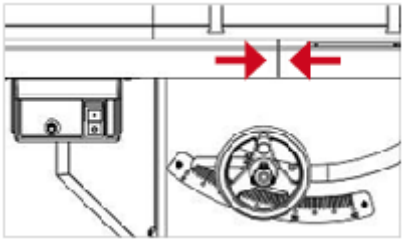
5.Włóż długi profil
Wsuń długi przedni profil przykładnicy.
NIE dokręcaj: Pozostaw śruby niedokręcone i poczekaj, aż wszystkie sekcje profilu zostaną przymocowane.



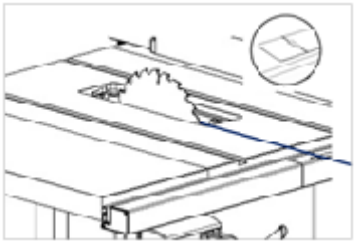
6. Wsuń profil z przełącznikiem
Nasuń krótki odcinek profilu przykładnicy na pierwszą śrubę z łbem kwadratowym. WAŻNE: Przed montażem obu części profilu przykładnicy najpierw włóż zespół montażowy do zamocowania wyłącznika. NIE dokręcaj.



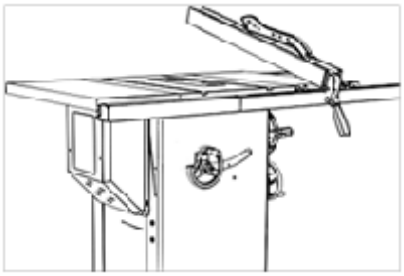
7. Wyrównaj obie części
Wyrównaj przednie części profilu przykładnicy i połącz je ze sobą za pomocą trzpieni.



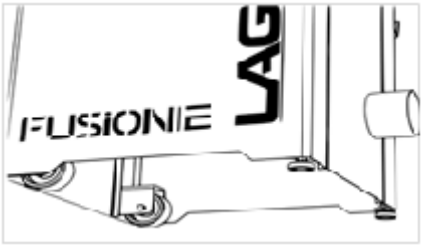
8. Wyrównaj z tarczą
Wyrównaj przednie części profilu przykładnicy i połącz je ze sobą za pomocą trzpieni.



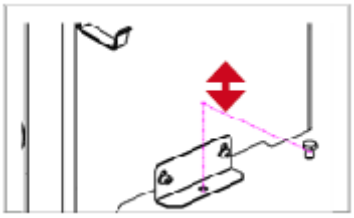
9. Włóż przykładnicę
Umieść przykładnicę na piłę przednią częścią, a następnie tylną częścią. Przed umieszczeniem przykładnicy na stole najpierw upewnij się, że dźwignia blokująca znajduje się w pozycji otwartej.



10. Wyrównaj pozycję piły
Aby wyrównać stabilność piły użyj do tego celu dwóch regulowanych nóżek znajdujących się na spodzie obudowy. Mniejszymi śrubami blokującymi, które umieszczone są po lewej stronie można kontrolować blokadę kół podczas przesuwania piły.



11. Przymocuj maszynę do podłoża
Za pomocą śrub przymocuj maszynę do podłogi.

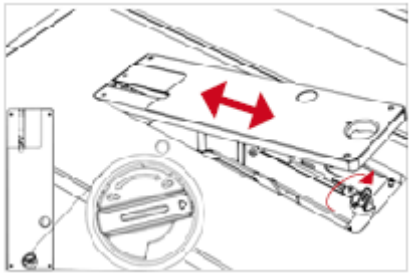


6.5 Instalacja / usuwanie wkładki stołowej

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Od tylnej strony włóż wkładkę stołową.
3. Włóż całą wkładkę do stołu.
4. Za pomocą mimośrodowego zamykania przymocuj wkładkę.
5. Za pomocą wkrętów ustalających wyrównaj pozycję wkładki w stosunku do stołu .

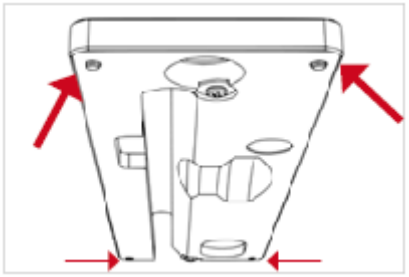
Uwaga: Piła dostarczana jest wraz z wkładką stołową bez zbędnego miejsca wokół tarczy tnącej. Wkładka jest już fabrycznie wycięta. Z tego też powodu w pile mogą znajdować się zanieczyszczenia powstałe po wycinaniu wkładki.

Instalowanie wkładki stołowej



UWAGA: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.
Podczas wyjmowania lub instalowania wkładki należy odblokować blokadę wkładki.
Najpierw włóż tylną częśc wkładki do stołu, a dopiero potem jej przednią część.

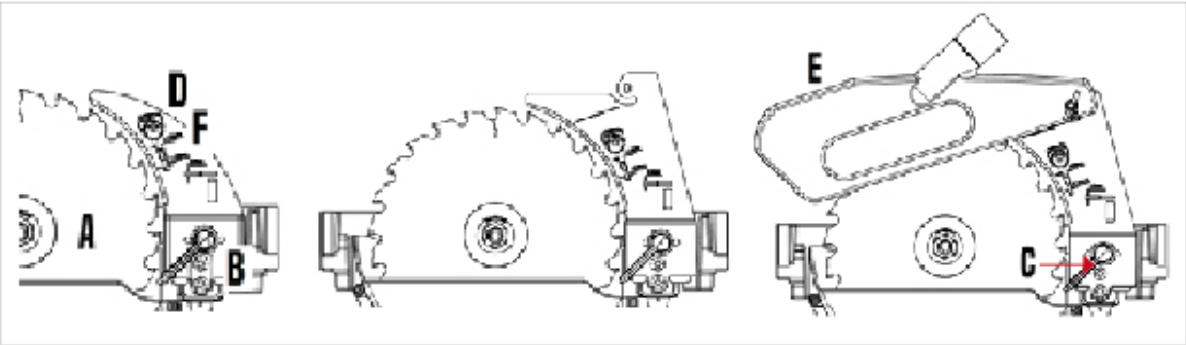
Wyrównanie wkładki



Za pomocą wkrętów ustalających wyrównaj pozycję wkładki w stosunku do stołu.
Uwaga: Upewnij się, że wkładka znajduje się poniżej stołu.
Wkładka znajdująca się wyżej niż stół może przeszkadzać podczas podawania obrabianego przedmiotu, doprowadzić do obrażeń lub zwiększyć prawdopodobieństwo odrzutu.

6.6 Instalacja / usuwanie elementów ochronnych

A: Tarcza tnąca
B: Mechanizm zwalniający klin rozszczepiający
C: Dźwignia do zwalniania klina rozszczepiającego
D: Klin rozszczepiający
E: Osłona tarczy
F: Zalecane parametry tarczy tnącej

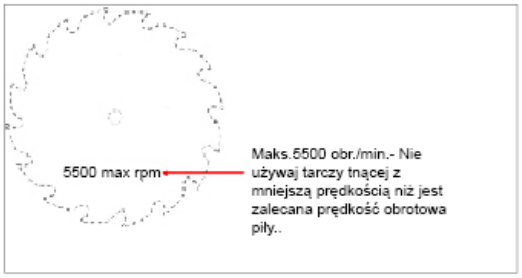


• Informacja dotycząca klina rozszczepiającego (1. Znak do prawidłowego umieszczenia osłony tarczy tnącej, 2. Klin można używać tylko z 250 mm tarczą tnącą, 3. Klin można używać tylko z tarczą o szerokości korpusu mniejszej niż 2 mm i grubości zęba większej niż 3 mm. 4. Szerokość klina wynosi 2,3 mm.



Ostrzeżenie: Na maszynie nie zostały przetestowane żadne inne kliny rozszczepiające niż kliny fimy Laguna. W związku z tym ostrzegamy przed zastosowaniem akcesoriów innych marek.
Aby zmniejszyć ryzyko wystąpienia możliwych obrażeń należy używać wyłącznie zalecanych akcesoriów firmy Laguna.

• Informacja dotycząca tarczy tnącej



Instalowanie klina rozszczepiającego
1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Upewnij się, że blokada klina jest odblokowana.
3. Włóż klin rozszczepiający wraz z osłoną.
4. Upewnij się, że klin jest prawidłowo włożony.
5. Zablokuj klin rozszczepiający.
6. Włóż ponownie wkładkę stołową.
OSTRZEŻENIE: Jeśli tarcza nie jest w wyrównana z klinem rozszczepiającym, wyreguluj ją zgodnie z instrukcjami opisanymi w rozdziale o regulacji osłony.

3. Włóż klin rozszczepiający



OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.
Po wyjęciu wkładki i otwarciu mechanizmu blokującego (podnosząc szarą dźwignię) włóż klin rozszczepiający do otworu.

4. Przesuń w lewą stronę od mechanizmu mocującego



Ostrożnie włóż klin do otworu i wciśnij go.
Upewnij się, że klin ściśle przylega do otworu i jest całkowicie wsunięty w mechanizm mocujący.
Chwyć klin jedną ręką, a drugą rękę pozostaw wolną w celu zablokowania.

5. Zablokuj za pomocą szarej dźwigni

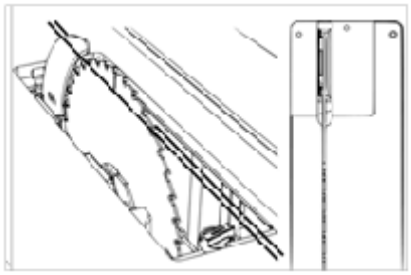


Lewą ręką mocno trzymaj klin rozszczepiający, a palcem prawej ręki zablokuj mechanizm mocowania klina.

6. Włóż ponownie wkładkę stołową



Podnieś osłonę tarczy tnącej i włóż wkładkę stołową. Zablokuj wkładkę.



OSTRZEŻENIE: Upewnij się, że klin rozszczepiający jest w stosunku do tarczy wyrównany. Jeśli nie jest wyrównany, wyreguluj go zgodnie z instrukcjami opisanymi w rozdziale o regulacji..

6.7 Wymiana tarczy tnącej

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Zdejmij osłonę tarczy tnącej, klin rozszczepiający i wkładkę stołową.
3. Ustaw nachylenie tarczy na 0 stopni i zablokuj.
4. Wysuń tarczę tak daleko, jak to możliwe.
5. Zablokuj tarczę (czerwona dźwignia).
6. Odkręć nakrętkę wału.
7. Wyjmij lub wymień tarczę.

OSTRZEŻENIE: Upewnij się, że zęby tarczy tnącej są skierowane w kierunku do przedniej strony piły (tak jak pokazano na rysunku).

2. Usuń wszystkie akcesoria



OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.
Aby uzyskać dostęp do nakrętki, usuń z piły wszystkie elementy ochronne.

3. Ustaw nachylenie tarczy na zero



Ustaw nachylenie tarczy na 0 stopni i zablokuj koło, tak aby nie poruszał się podczas wyjmowania lub montażu tarczy.

4. Tarczę wysuń najdalej jak tylko jest to możliwe



5. Zablokuj tarczę



6. Zdejmij kołnierz i nakrętkę



7. Ustawienie maszyny

Maszyna Laguna jest fabrycznie skonfigurowana, ale należy ją jeszcze sprawdzić, aby upewnić się, że jest w dobrym stanie technicznym.

7.1 Ustawienie przykładnicy

Instalacja przykładnicy:

Przykładnica musi znajdować się po prawej stronie tarczy. W tej pozycji możesz przykładnicę swobodnie przesuwać. Nigdy nie wolno używać przykładnicy po lewej stronie tarczy.

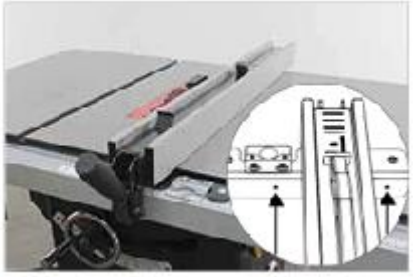
1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Obiema rękami chwyć odblokowaną przykładnicę.
3. Włóż przykładnicę do profilu.
4. Sprawdź blokadę, a w razie potrzeby wyreguluj ją.

2. Włóż przykładnicę do rowka



Trzymając przykładnicę i dźwignię blokującą, unieś dźwignię i otwórz blokadę. Włóż przykładnicę do prowadnicy.

3. Sprawdź mechanizm blokujący



Przykładnica może być umieszczona w dowolnym miejscu na prawej stronie tarczy tnącej.
W przypadku problemów z mechanizmem blokującym wyreguluj śruby znajdujące się w przednim profilu.

Ustawienie skali (przykładnica):
Za każdym razem, gdy profil przykładnicy jest usuwany lub po regulacji stołu skala musí zawsze zostać wyzerowana.
Przykładnica w celu precyzyjnego cięcia musi być wyzerowana.

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Dosuń przykładnicę do tarczy.
3. Zwolnij lupę.
4. Dostosuj według potrzeby
5. Dokręć śruby lupy.

Włóż przykładnicę do rowka



OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.
Wysuń tarczę i przesuń przykładnicę w jej kierunku, tak aby nie dotykała się tarczy.
Aby zapewnić wystarczającą odległość, włóż między tarczę a przykładnicę kawałek złożonego papieru.

Dostosuj osłonę otworu obserwacyjnego przykładnicy



Za pomocą śrubokręta krzyżakowego poluzuj śruby lupy (nie wyjmuj lupy).
Wyreguluj lupę i dokręć śruby.
UWAGA: Jeśli ustawienie lupy nie jest wystarczające do zresetowania przykładnicy, przejdź do kroku 8 w rozdziale o montażu piły.

Na przykładnicy znajdują się 2 lupy, które służą do regulacji szerokości materiału w zależności od tego, czy profil aluminiowy na przykładnicy został ustawiony na wysokość czy na szerokość.

Regulacja tulei ślizgowych: Może być konieczne dostosowanie wysokości tulei ślizgowych po obu stronach lub z tyłu profilu. Aby uniknąć zarysowania przykładnica powinna znajdować się w odległości 1-3 mm od stołu.

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Zwolnij blokadę przykładnicy.
3. Za pomocą klucza imbusowego wyreguluj wysokość przedniego profilu.
4. Użyj klucza, aby ustawić wysokość tylnego profilu.

Przednia śruba ustalająca



Za pomocą dołączonego klucza imbusowego wyreguluj przednie śruby ustalające. Tym samym kluczem możesz podnieść lub obniżyć nylonowe śruby do momentu, aż zetkną się z przednim profilem przykładnicy.

Tylna śruba ustalająca

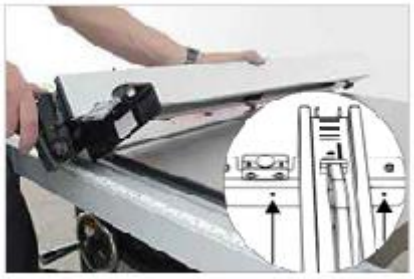


Wyrównanie przykładnicy wzdłużnej do tarczy tnącej:
Używaj piły tylko wtedy, gdy przykładnica znajduje się równolegle do tarczy tnącej. UWAGA: Jeśli nie rozumiesz informacji zawartych w tym rozdziale, zapoznaj się z rozdziałem o ustawieniu piły.
Wyrównanie przykładnicy wzdłużnej do tarczy tnącej : Tarcza musi być w stosunku do rowków znajdujących się w stole ustawiona równolegle, tak aby przykładnica mogła być wyrównana równolegle do tarczy.

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Umieść przykładnicę na pile przez otwory, które przeznaczone są na śruby ustalające.
3. Za pomocą klucza imbusowego możesz odpowiednio ustawić obie strony.
4. Wyreguluj i sprawdź pozycję przykładnicy.

Uwaga: Równoległość przykładnicy i tarczy tnącej niekoniecznie musi być już wcześniej fabrycznie ustawiona.
Dlatego przed rozpoczęciem pracy należy podjąć wszelkie możliwe środki, aby odpowiednio wyrównać równoległość tarczy i przykładnicy.

Umieść przykladnicę przez otwory, które przeznaczone są na śruby



OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA. Obróć przykładnicę do góry nogami, tak aby móc zobaczyć śruby do regulacji prowadnic nylonowych.

Do regulacji użyj klucza imbusowego



Za pomocą klucza imbusowego wyreguluj śruby. Dostosuj i sprawdź pozycję.

7.2 Ustawienie stołu

Wyrównanie stołu z tarczą tnącą:
Sprawdź wyrównanie stołu z tarczą tnącą. Możesz to zrobić za pomocą przykładnicy lub wskaźnika kątowego.
Do pomiaru można używać różnych akcesoriów, więcej na www.igm.cz

W porządku



Kątownik wielofunkcyjny.
Uwaga: Ta metoda pomiaru może na pile pozostawić zadrapania.

Lepiej



Wskaźnik kątowy na przykładnicy kątowej.

Najlepszy



Specjalny wskaźnik kątowy z mocowaniem w rowku.

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Wykonaj pierwszy pomiar.



OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA. Wyjmij wszystkie akcesoria oraz wkładkę ze stołu, następnie ustaw tarczę w najwyższej pozycji i prostopadle do stołu. Wykonaj pierwszy pomiar, około 1 centymetr od zębów tarczy, tak jak jest pokazano.

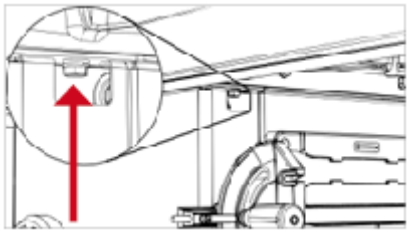
3. Wykonaj drugi pomiar



Powoli poprowadź przykładnicę przez rowek. Zmierz ponownie i porównaj z początkowym pomiarem. Stół dostosuj zgodnie z potrzebami. Przed przystąpieniem do regulacji najpierw odkręć trzy śruby, patrz krok 4.

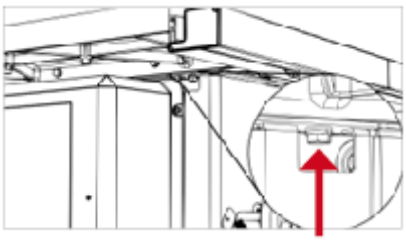
4. Poluzuj trzy śruby stołu.
5. W razie potrzeby odpowiednio dostosuj.

Poluzowanie śruby



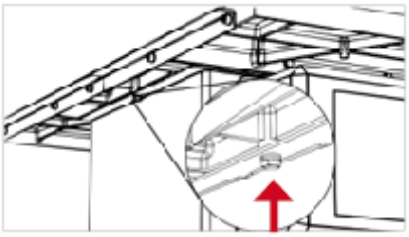
Poluzuj śrubę znajdującą się po prawej stronie stołu i obudowy (nad uchwytem przykładnicy).

Poluzowanie śruby



Poluzuj śrubę znajdującą się po lewej stronie stołu i obudowy (nad osłoną silnika).

Poluzowanie śruby



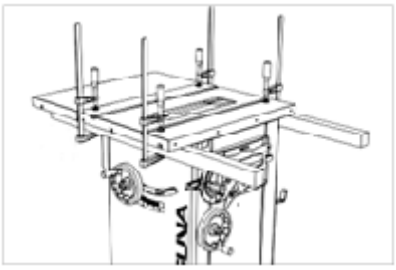
Poluzuj śrubę znajdującą się z tyłu stołu i obudowy.

Regulacja i instalacja bocznych rozszerzeń stołu (mogą być już zainstalowane fabrycznie):
W celu zainstalowania bocznych rozszerzeń zalecamy postępować zgodnie z instrukcją. Przestrzegając opisaną poniżej procedurę, uzyskasz płynne przejście między rozszerzeniem a stołem za pomocą dwóch solidnych podpórek i czterech zacisków.

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Za pomocą zacisków przymocuj rozszerzenie do stołu.
3. Wesprzyj rozszerzenie.
4. Za pomocą dostarczonych śrub wyreguluj i przykręć rozszerzenie.

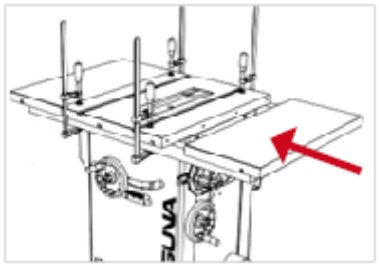
Uwaga: Zaciski mogą porysować powierzchnię stołu!
Aby uniknąć zarysowania powierzchni stołu należy między stół a zacisk umieścić kawałek tkaniny lub miękkiego drewna.

2. Wykonaj pierwszy pomiar



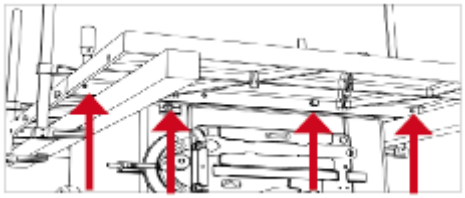
OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.
Przymocuj dwa drewniane wsporniki do dolnej części stołu, tak jak pokazano na rysunku. Użyj do tego celu wytrzymałe i proste deski.

3. Wykonaj drugi pomiar



Umieść rozszerzenie stołu na wspornikach.

4. Przykręć lub wyreguluj



Do każdego skrzydła będziesz potrzebował czterech śrub M10 i czterech podkładek. Przed dokręceniem śrub upewnij się, że przejście między stołem a rozszerzeniem jest odpowiedniow wyrównane.

7.3 Ustawienie nachylenia wału

Regulacja granic nachylenia wału.

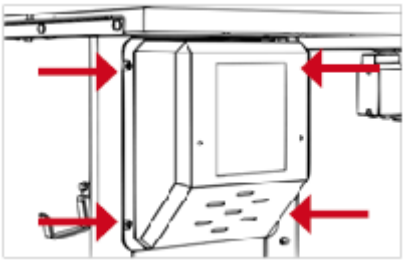
Granice nachylenia można sprawdzić za pomocą kątomierza. Jeśli zakres nachylenia wału nie mieści się w zakresie od 0 do 45 stopni, wyreguluj nachylenie według następujących kroków.

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Zdejmij pokrywę silnika.
3. Zdejmij osłonę z uchwytami na akcesoria.
4. Znajdź śruby przeznaczone do regulacji nachylenia.
5. Dostosuj według potrzeby.
6. Zgodnie z wymaganiami dostosuj skalę i wskaźnik.

Ostrzeżenie: Ustawienie fabryczne ogranicza nachychylenie w zakresie 0–45 stopni w lewo.

Jakakolwiek regulacja zakresu nachylenia może spowodować zetknięcie się tarczy z wkładką stołu. Regulacja nachylenia powinna być wykonywana tylko w zakresie 0-45 stopni.

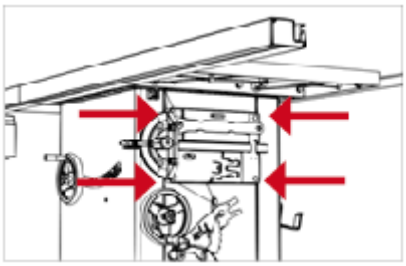
2. Zdejmij pokrywę silnika



OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.

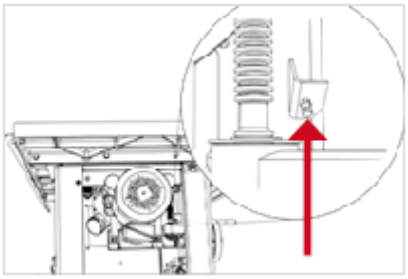
Aby uzyskać łatwy dostęp do śruby nachylenia tarczy tnącej, zdejmij pokrywę silnika za pomocą śrubokręta krzyżakowego. W pokrywie silnika znajdują się 4 śruby.

3. Zdejmij osłonę z uchwytami



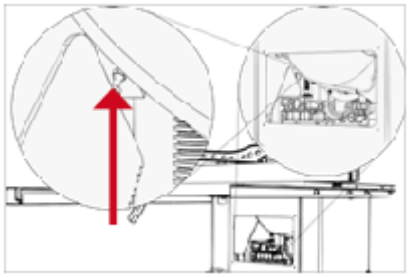
Aby uzyskać łatwy dostęp do śruby znajdującej się po prawej stronie, zdejmij osłonę z uchwytami na akcesoria za pomocą śrubokręta krzyżakowego. W osłonie znajdują się 4 śruby.

4. Znajdź śrubę przeznaczoną do regulacji nachylenia



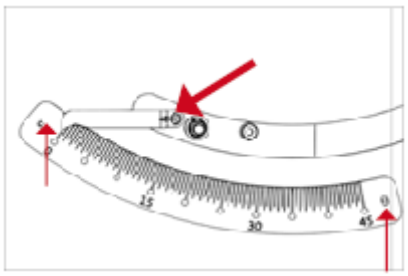
Znajdź śrubę przeznaczoną do regulacji nachylenia. Delikatnie dokręć śrubę.

5. Dostosuj według potrzeby



Znajdź śrubę przeznaczoną do regulacji nachylenia. Delikatnie dokręć śrubę.

6. Dostosuj skalę (według potrzeby)



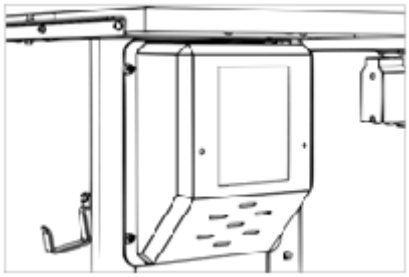
Na obudowie maszyny wyreguluj skalę i wskaźnik nachylenia.

Napięcie paska napędowego: Należy często kontrolować napięcie paska oraz ogólną wydajność całej pilarki.
Jeśli tarcza tnąca ślizga się lub wydaje się, że nie jest wystarczająco napędzana, to w tym przypadku pasek może nie być wystarczająco napięty. Instrukcje dotyczące napinania paska można znaleźć poniżej.

1. Odłącz piłę od źródła zasilania!
2. Zdejmij pokrywę silnika.
3. Znajdź śrubę do regulacji paska.
4. Pasek napnij lub poluzuj za pomocą wagi silnika.

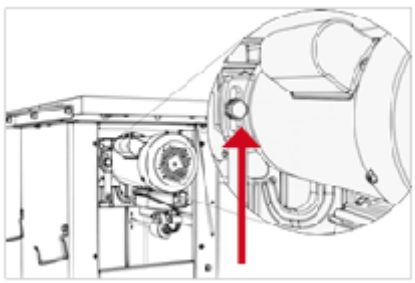
Ostrzeżenie: NIE PRZEŁĄCZAJ PASKA! Waga silnika wystarczająco napręża pasek. Napnij, tak aby pasek się nie ślizgał.

Zdejmij pokrywę silnika



OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.
Aby uzyskać łatwy dostęp do silnika, zdejmij pokrywę silnika za pomocą śrubokręta krzyżakowego. W pokrywie silnika znajdują się 4 śruby.

Umieszczenie śruby do regulacji taśmy

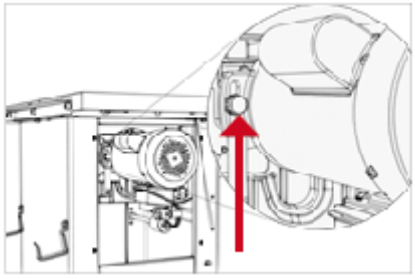


Aby wyregulować pasek, najpierw ustaw tarczę tnącą prostopadle do stołu, a następnie podnieś lub opuść tarczę na około 5 cm nad stołem.
Poluzuj śrubkę regulacji paska. Po poluzowaniu opuść lub podnieś silnik, tak aby móc naprężyć pasek

Wymiana paska napędowego:
1. Odłącz pilarkę od źródła zasilania!
2. Wyjmij wszystkie wkładki stołowe, tarcze i inne akcesoria.
3. Zdejmij pokrywę silnika.
4. Zdejmij osłonę przeciwpyłową.
5. Poluzuj śrubę regulacji paska i unieś silnik, który pozwoli na zwolnienie paska.
6. Zdejmij pasek.
UWAGA: aby dostać się do paska może być konieczne obniżenie wału.
7. Wymień pasek.

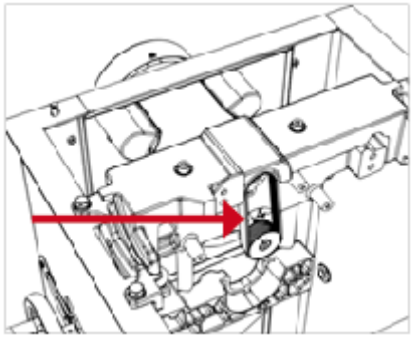
Ostrzeżenie: NIE PRZEŁĄCZAJ PASKA! Waga silnika wystarczająco napręża pasek. Napnij, tak aby pasek się nie ślizgał.

Śruba do regulacji paska

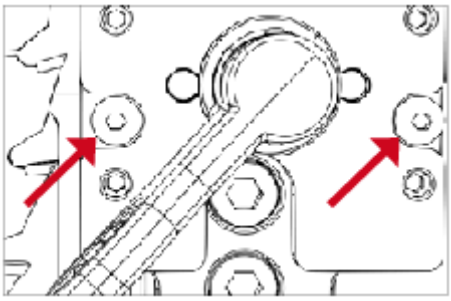


OSTRZEŻENIE: UPEWNIJ SIĘ, ŻE PIŁA NIE JEST PODŁĄCZONA DO ŹRÓDŁA ZASILANIA.
UWAGA: Piła jest przedstawiona bez stołu.
NIE USUWAJ STOŁU. Możesz łatwo wyregulować lub wymienić pasek bez konieczności usuwania stołu.

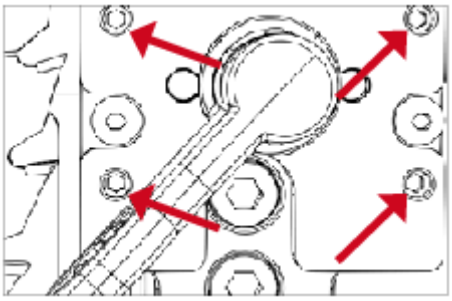
Dostęp do pasa



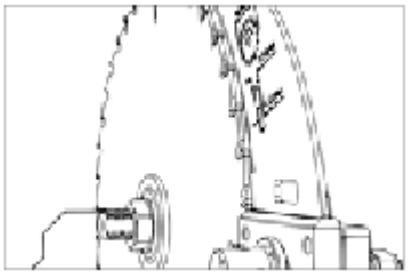
7.4 Ustawienie elementów ochronnych
Ustawienie mocującego mechanizmu klina rozszczepiającego i systemu odciągania (środki bezpieczeństwa)
Aby klin rozszczepiający i osłona tarczy prawidłowo działały muszą być dokładnie wrównane z tarczą tnącą.
Klin rozszczepiający należy używać wyłącznie z typem tarcz, które przedstawione są na klinie:
Uwaga: jeśli nie można zablokować dźwigni blokującej klin lub zbyt ciężko chodzi - wyreguluj śrubę z tyłu blokady. Konieczne będzie zdjęcie pokrywy silnika.



Poluzuj środkowe śruby. Te dwie śruby utrzymują mechanizm między śrubami ustalającymi a wałem.



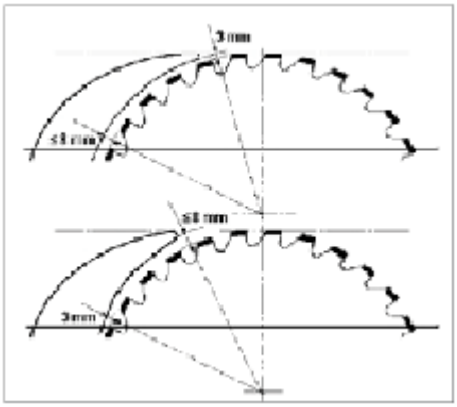
W razie potrzeby wyreguluj śruby ustalające i popraw odchylony klin oraz osłonę tarczy tnącej. Wyreguluj i sprawdź.

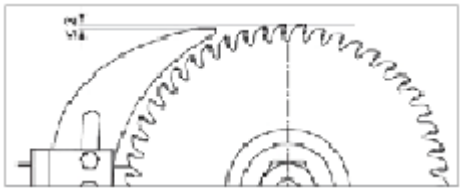


Klin będzie się podczas regulacji delikatnie przesuwał. - ZA KAŻDYM RAZEM PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY SPRAWDŹ WSZYSTKIE ELEMENTY PIŁY.

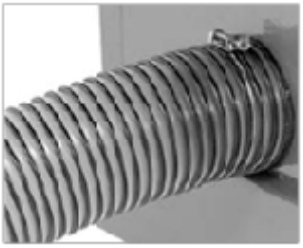
Regulacja klina rozszczepiającego: Zawsze sprawdzaj prawidłową pozycję klina rozszczepiającego po wymianie tarczy tnącej! Odległość klina rozszczepiającego od tarczy tnącej musi wynosić od 3 do 8 mm. Najwyższy punkt klina rozszczepiającego powinien znajdować się co najmniej 2 mm od najwyżej umieszczonego zęba tarczy tnącej. Klin rozszczepiający musi być co najmniej o 0,2 mm grubszy niż głowna tarcza tnąca.

Przed włączeniem maszyny upewnij się, że tarcza tnąca jest bezpiecznie zamocowana!





Odciąganie:



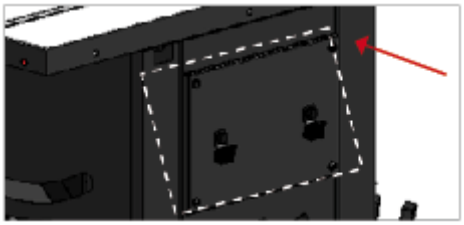
Na dole piły znajduje się wylot ssący przeznaczony do podłączenia urządzenia odciągowego (nie znajduje się w zestawie). Maksymalna prędkość przepływu powietrza wynosi 20 m / s.
Jeżeli przepływ odciąganego powietrza nie jest niższy niż 20 m / s, (zgodnie z normą EN 12779: 2004+ A1: 2009) to w tym przypadku należy zapewnić odpowiednie odciąganie. Operator maszyny musi podczas pracy nosić maskę przeciwpyłową.
1. Nasuń 100 mm wąż na dyszę ssącą i zabezpiecz ją sprzączką wężową.
2. Upewnij się, że wąż jest dobrze przymocowany.
3. Wymagany przepływ powietrza: 934 m3 / h

4. Odpowiednio zabezpiecz spadek ciśnienia dla każdego wylotu pyłu, który ma prędkość przepływu powietrza 1500Pa
5. Przepływ powietrza urządzenia odciągowego m / s: trociny suche: 20 m / s, zawartość wody równa się 18% mokrych trocin: 28 m / s

Ostrzeżenie: Zawsze należy pamiętac, aby najpierw włączyć urządzenie odciągowe, a dopiero potem piłę. Natomiast w przypadku wyłączania zawsze w pierwszej kolejności należy wyłączyć piłę a dopiero potem urządzenie odciągowe.

Uwaga: Aby zagwarantowane było prawidłowe działanie wąż na króćcu odciągowym musí być dobrze uszczelniony.

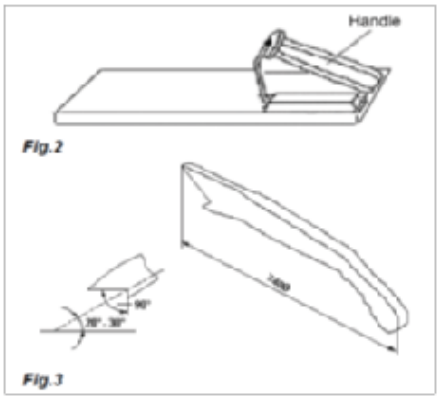
Uwaga: Zawsze wyłączaj maszynę przed demontażem jakiejkolwiek części.



Zdejmij panel boczny, oczyść go z kurzu i trocin.



7.5 Podajnik i blok podający
Zastosuj blok podający (rys. 84 – nie znajduje się w zestawie) oraz podajnik (rys. 85)



Podczas formatowania materiału o szerokości mniejszej niż 120 mm ze względów bezpieczeństwa użyj tzw. przedłużenia dłoni (podajnika małych elementów). Podczas cięcia cieńszego materiału lub podczas dociskania obrabianego elementu do przykładnicy wykorzystaj do tego celu blok podający. Blok podający możesz również łatwo sam wytworzyć, patrz rysunek.

Ostrzeżenie: Do posuwu używaj tylko i wyłącznie akcesoriów dostarczonych przez producenta lub wyprodukowanych zgodnie z instrukcjami producenta. Podajniki te zapewniają wystarczająco bezpieczną odległość między ręką a tarczą tnącą.

Ostrzeżenie: Nigdy nie używaj uszkodzonego lub zbyt krótkiego podajnika. Uszkodzony podajnik podczas poślizgu może spowodować obrażenia użytkownika i uszkodzenie maszyny.

8. Rodzaje cięć

Ostrzeżenie: Zawsze zastosuj atestowaną ochronę oczu, aparat oddechowy oraz ochronę słuchu.

Uwaga: Pilarka przeznaczona jest wyłącznie do cięcia drewna.

8.1 Cięcie wzdłużne



Wykonywanie cięć w celu zmniejszenia szerokości w kierunku wzdłużnym nazywa się cięciem wzdłużnym.
W przypadku cięć wzdłużnych zawsze trzymaj obrabiany przedmiot obiema rękami. Aby zapewnić proste cięcie obrabiany przedmiot popchnij w kierunku cięcia oraz dociskaj go do przykładnicy.

• Aby zapobiec ryzyku odrzutu, nigdy nie wykonuj cięcia wzdłużnego bez użycia przykładnicy wzdłużnej lub kątowej.

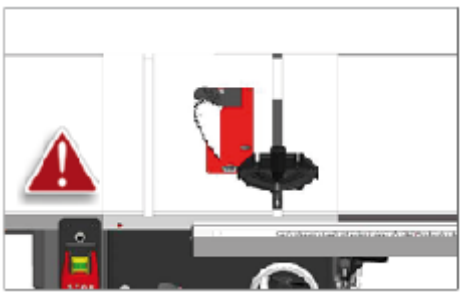
• Zawsze korzystaj z klina rozszczepiającego i osłony tarczy tnącej. Klin rozszczepiający zapobiega zachyceniu obrabianego przedmiotu przez tarczę, a tym samym chroni operatora przed odrzutem lub spowolnieniem silnika. Osłona tarczy tnącej utrzymuje palce w bezpiecznej odległości oraz redukuje ilość latającego pyłu powstającego podczas cięcia.

• Niektóre prace mogą jednak wymagać usunięcia klina rozszczepiającego i osłony tarczy, ale po zakończeniu tych operacji należy je ponownie zainstalować. Na końcu cięcia drewno pozostanie na stole, pochyla się nad końcem stołu lub spadnie na ziemię (lub pozostanie na tylnym stole). Pozostałą część drewna pozostaw na stole i usuń ją ze stołu dopiero po wyłączeniu piły (jeśli nie jest wystarczająco duża, aby bezpiecznie ją usunąć). Jeśli obrabiany przedmiot jest zbyt cienki, do jego usunięcia bezpieczniej jest użyć tzw. przedłużenie dłoni. Podajniki z antypoślizgową powierzchnią można kupić lub samemu wykonać w warsztacie. Podczas cięcia bardzo cienkich przedmiotów zalecamy umieszczenie mniejszego kawałka drewna między przedmiotem a przykładnicą, co zagwarantuje lepsze prowadzenie materiału w kierunku linii cięcia.

OSTRZEŻENIE: Osłonę tarczy tnącej pozostaw skierowaną w dół i przymocowaną do klina. Nieprzestrzeganie powyższej wszkazówki może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

OSTRZEŻENIE: Nigdy nie przybliżaj żadnej części ciała do obracającej się tarczy tnącej! Po zakończeniu cięcia wyłącz piłę i poczekaj, aż tarcza całkowicie się zatrzyma.

8.2 Cięcie wzdłużne pod kątem



Cięcie wzdłużne pod kątem wykonuje się tak samo jak cięcie podłużne, jedynie z tą różnicą, że tarcza tnąca jest nachylona. Nachylenie tarczy można regulować w zakresie od 0 ° do 45 °. Ten rodzaj cięcie jest najczęściej używany do cięcia pod kątem lub fazowania.

Po wyregulowaniu kąta upewnij się, że tarcza jest równa z osłoną i klinem rozszczepiającym.

Kalibracja odczytu cyfrowego
Krok 1: Ustaw tarczę prostopadle do stołu roboczego na skali na 0°, naciśnij ZERO, aby wyzerować, wyświetli się 0.00
Krok 2: Obróć żeliwne koło, aby ustawić 45°, naciśnij i przytrzymaj przycisk SET.
Krok 3: Trzymając SET, naciśnij i przytrzymaj ZERO przez 3 sekundy.
Po zwolnieniu przycisku ZERO wyświetla się 45°

8.3 Cięcie wzdłużne mniejszych elementów
Nie próbuj ciąć wzdłużnie, jeśli obrabiany przedmiot jest zbyt cienki. Ten rodzaj cięcia w przypadku cięcia wąskich przedmiotów wymaga umieszczenia rąk w pobliżu tarczy tnącej, co może stwarzać poważne ryzyko obrażeń. Podczas cięcia węższych

elementów, w celu zapewnienia bezpieczeństwa podczas pracy zalecamy zastosowanie tzw. przedłużenia ręki lub bloku podającego.

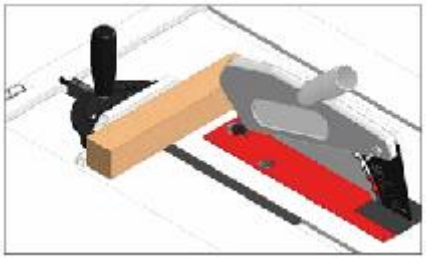
8.4 Cięcie poprzeczne

Cięcie w poprzek włókien w celu zmniejszenia długości obrabianego przedmiotu nazywa się cięciem poprzecznym. W przypadku mniejszych lub kwadratowych elementów masz możliwość cięcia poprzecznego lub wzdłużnego. Podczas cięcia poprzecznego zawsze używaj przykładnicy kątowej; nigdy nie dziel materiału bez zastosowania przykładnicy. Przykładnicę kątową można używać w obu rowkach, ale w większości przypadków używa się tylko lewego rowka. Podczas cięcia pod kątem (z nachyloną tarczą tnącą), użyj rowka, który nie będzie miał kontaktu z osłoną tarczy tnącej.

Podczas wykonywania cięcia poprzecznego podeprzyj obrabiany element o przykładnicę kątową. Aby sprawdzić wyrównanie zaznaczonego cięcia z tarczą tnącą (patrz rysunek) należy przy wyłączonym silniku przesunąć przykładnicę wraz z obrabianym przedmiotem do piły. Odsuń od tarczy przykładnicę z obrabianym przedmiotem. Opuść osłonę tarczy, włącz piłę i wykonaj cięcie. Po zakończeniu cięcia usuń ze stołu przecięte kawałki.

Ustawienie przykładnicy kątowej

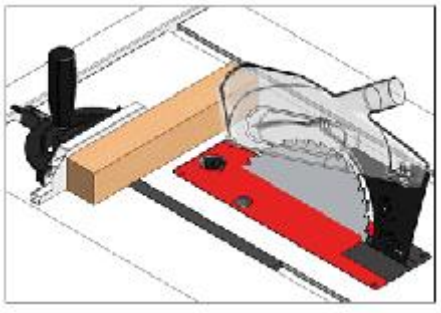
Sztywność w rowku - dla większej sztywności przykładnicy kątowej w rowku stołu znajdują się 2 śruby regulacyjne w profilu podłużnym przykładnicy kątowej. Aby uzyskać większą sztywność w rowku stołu, wystarczy mocniej dokręcić śruby (im więcej śrub wkręca się w profil, tym większa sztywność). Aby zmniejszyć sztywność, wystarczy poluzować śruby.



Ostrzeżenie: Podczas poprzecznego cięcia zaokrąglonych przedmiotów ważne jest, aby zabezpieczyć je prze obracaniem się za pomocą odpowiedniego urządzenia lub należy je przytrzymać.

8.5 Cięcie poprzeczne pod kątem

Cięcie poprzeczne pod kątem wykonuje się tak samo jak cięcie poprzeczne, jedynie z tą różnicą, że tarcza tnąca jest nachylona. Po wyregulowaniu kąta upewnij się, że tarcza jest wyrównana z osłoną i klinem rozszczepiającym.

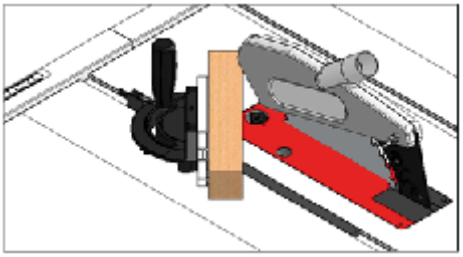


8.6 Cięcie pod kątem

Cięcie pod kątem wykonuje się tak samo jak cięcie poprzeczne, jedynie z tą różnicą, że z wykorzystaniem przykładnicy kątowej z ustawionym kątem. Przytrzymaj mocno obrabiany przedmiot i powoli posuwaj go w kierunku linii cięcia.

Ustawienie przykładnicy

Ustawianie kąta cięcia na przykładnicy – przykładnicę kątową można ustawić na + 60 ° - -60 °. Zwalniając uchwyt przykładnicy, możesz ustawić pożądany kąt cięcia, pociągając i obracając pokrętło sterujące z przodu linijki. W profilu przygotowane są nacięcia pod częściej używane kąty.



9. Konserwacja i przeglądy

Aby maszyny Laguna były jak najdłużej funkcjonalne należy przestrzegać wszystkie zalecenia dotyczące konserwacji i postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami.

Codziennie sprawdź następujące elementy:

- Poluzowane śruby
- Uszkodzona tarcza tnąca
- Uszkodzony klin rozszczepiający lub osłona tarczy.
- Zużyte lub uszkodzone przewody
- Inne uszkodzenia

Co tydzień sprawdź:

- Czystość powierzchni stołu i T- rowków
- Czystość żeliwnych elementów
- Czystość przykładnicy wzdłużnej

Miesięczna kontrola i konserwacja:

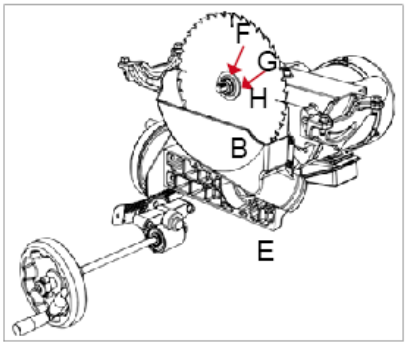
- Oczyść i odkurz pozostałości drewna znajdujące się wewnątrz piły oraz na silniku.
- Sprawdź napięcie, szkodzenie lub zużycie paska.

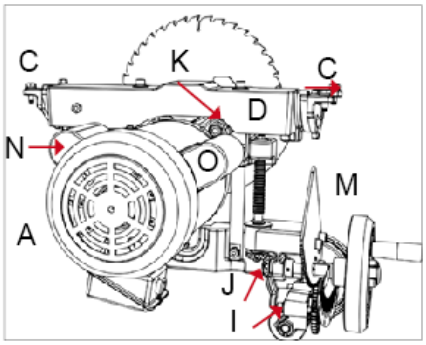
Co 6-12 miesięcy:

- Nasmaruj ruchome części zawieszenia.
- Nasmaruj przekładnię ślimakową.
- Nasmaruj śrubę prowadzącą.
- Nasmaruj przekładnię i skrzynię biegów.

9.1 Mapa elementów agregatu piły

A. Silnik
B. Osłona odciągania
C. Mocowanie zawieszenia
D. Górne zawieszenie
E. Dolne zawieszenie
F. Nakrętka wału
G. Kołnierz
H. Tarcza
I. Przekładnia nachylenia
J. Przekładnia regulacji wysokości
K. Pasek
L. Przekładnia ślimakowa
M. Płyta przechylna
N. Kondensator rozruchowy
O. Kondensator





10. Rozwiązywanie problemów

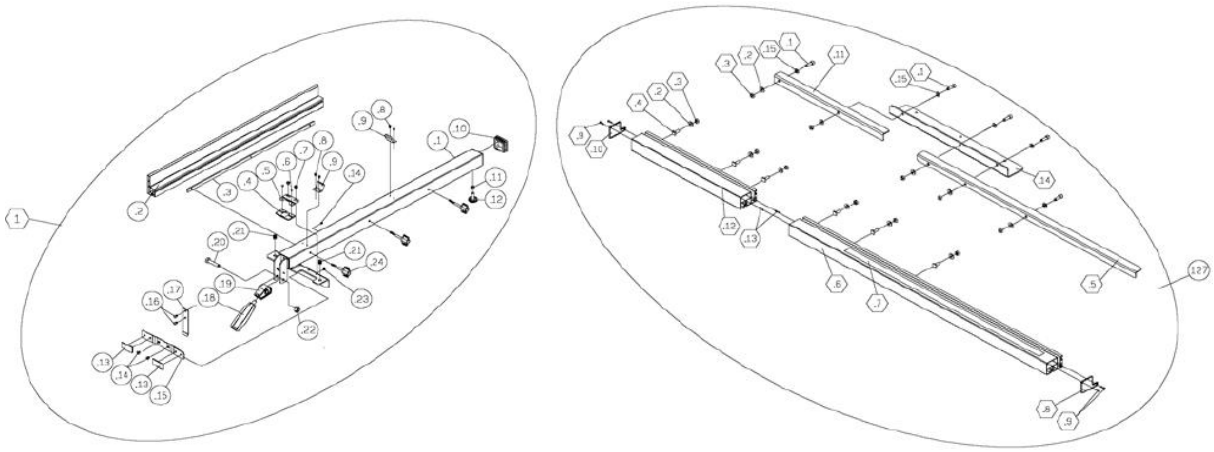
Maszyna nie uruchamia się, a bezpiecznik wybija	
Możliwa przyczyna	Możliwe rozwiązanie problemu
1. Wadliwy kondensator rozruchowy.	1. Przetestuj / wymień w przypadku usterki.
2. Silnik jest źle podłączony.	2. Wyreguluj podłączenie silnika.
3. Błąd w podłączeniu.	3. Sprawdź / napraw uszkodzone, luźne / stare przewody.
4. Zepsuty przełącznik (Start / Stop).	4. Wymień włącznik.
5. Błąd silnika.	5. Przetestuj / napraw / wymień.
6. Wadliwy kondensator.	6. Przetestuj / wymień w przypadku usterki.

7. Uszkodzony bezpiecznik. 8. Wadliwy lub wyłączony zasilacz. 9. Gniazdo / wtyczka jest uszkodzona lub niepoprawnie podłączona.	7. Upewnij się, że bezpiecznik jest prawidłowy / wymień słaby bezpiecznik. 8. Upewnij się, że zasilanie jest włączone / ma właściwe napięcie. 9. Przetestuj przewody oraz połączenie elektryczne; w razie potrzeby wyreguluj.
Maszyna zbyt głośno pracuje oraz zbyt mocno wibruje. Możliwa przyczyna 1. Poluzowany silnik lub jego komponent. 2. Wadliwa tarcza tnąca. 3. Zawieszenie silnika jest poluzowane / zepsute. 4. Nieprawidłowy montaż maszyny. 5. Luźne koło pasowe. 6. Luźny lub zużyty pas. 7. Luźne lub uszkodzone koło pasowe. 8. Wadliwe łożyska wału. 9. Wadliwe łożyska silnika.	Możliwe rozwiązanie problemu 1. Sprawdź / wymień uszkodzone śruby / nakrętki i ponownie dokręć za pomocą śrub zabezpieczających. 2. Wymień pofałdowaną / uszkodzoną tarczę; naostrz tępą tarczę. 3. Dokręć / wymień. 4. Dokręć śruby montażowe; przesuń / wyrównaj maszynę. 5. Dokręć / wymień koło pasowe wału. 6. Wyreguluj napięcie / wymień pasek. 7. Wyrównaj / wymień wał, koło pasowe, śruby ustalające i klucz. 8. Wymień obudowę łożyska; wymień wał. 9. Sprawdź, obracając wał; w przypadku tarcia wału / poluzowania wału należy wymienić łożyska.
Maszyna podczas pracy wyłącza się lub wydaje się, że ma słabszą wydajność. Możliwa przyczyna 1. Zbyt duża prędkość posuwu. 2. Niewłaściwy materiał. 3. Pasek ślizga się na wale. 4. Wadliwe łożyska silnika. 5. Wadliwy stycznik. 6. Przegrzany silnik. 7. Obrabiany przedmiot jest zakrzywiony; niewyrównana przykładnica. 8. Niewystarczająca moc maszyny; nieprawidłowa tarcza. 9. Awaria kondensatora. 10. Pas zsuwa się z koła pasowego. 11. Silnik jest nieprawidłowo podłączony. 12. Wadliwe gniazdo / wtyczka. 13. Awaria silnika.	Możliwe rozwiązanie problemu 1. Zmniejsz prędkość posuwu. 2. Dziel tylko drewno (maks. wilgotność 20%) 3. Wymień poluzowany pasek lub wał. 4. Przetestuj / napraw / wymień. 5. Sprawdź styki / prawidłowe podłączenie. 6. Oczyść silnik, pozwól mu ostygnąć i zmniejsz obciążenie robocze. 7. Wyrównaj lub wymień obrabiany przedmiot; ustaw przykładnicę. 8. Użyj właściwą tarczę; zmniejsz prędkość posuwu oraz wysokość cięcia. 9. Przetestuj / wymień w przypadku usterki. 10. Wyreguluj napięcie pasa / wymień pas. 11. Przetestuj / napraw / wymień. 12. Podłącz prawidłowo silnik. 13. Sprawdź / napraw / wymień..

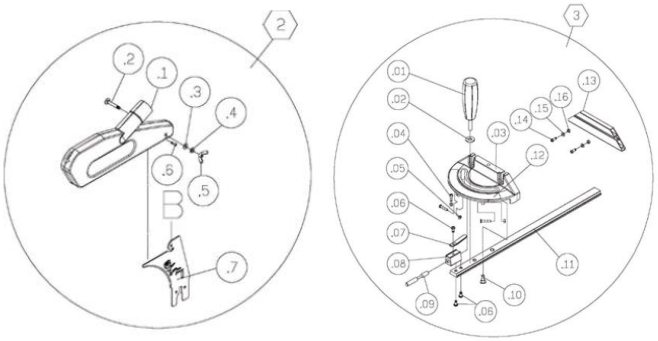
OSTRZEŻENIE:
1. Podłączenie do źródła zasilania powinno być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka. Zawsze upewnij się, że maszyna jest odpowiednio uziemiona.
2. Całe elektyczne podłączenie powinno być po zakończeniu instalacji elektrycznej chronione przed bezpośrednim kontaktem minimalnie ochroną IP2X.
3. Wszystkie odsłonięte części przewodzące powinny być podłączone do ochronnego obwodu połączeniowego.
4. Zamknij i zablokuj obudowę maszyny.

OSTRZEŻENIE:
1. W celu łatwego dostępu do maszyny powinna być zagwarantowana wystarczająca ilość miejsca.
2. Maszyna powinna być zmontowana i używana w warsztacie dysponującym dobrym oświetleniem oraz wentylacją.
3. Użytkownik końcowy powinien zapewnić odpowiednie zabezpieczenie przeciwprzepięciowe.

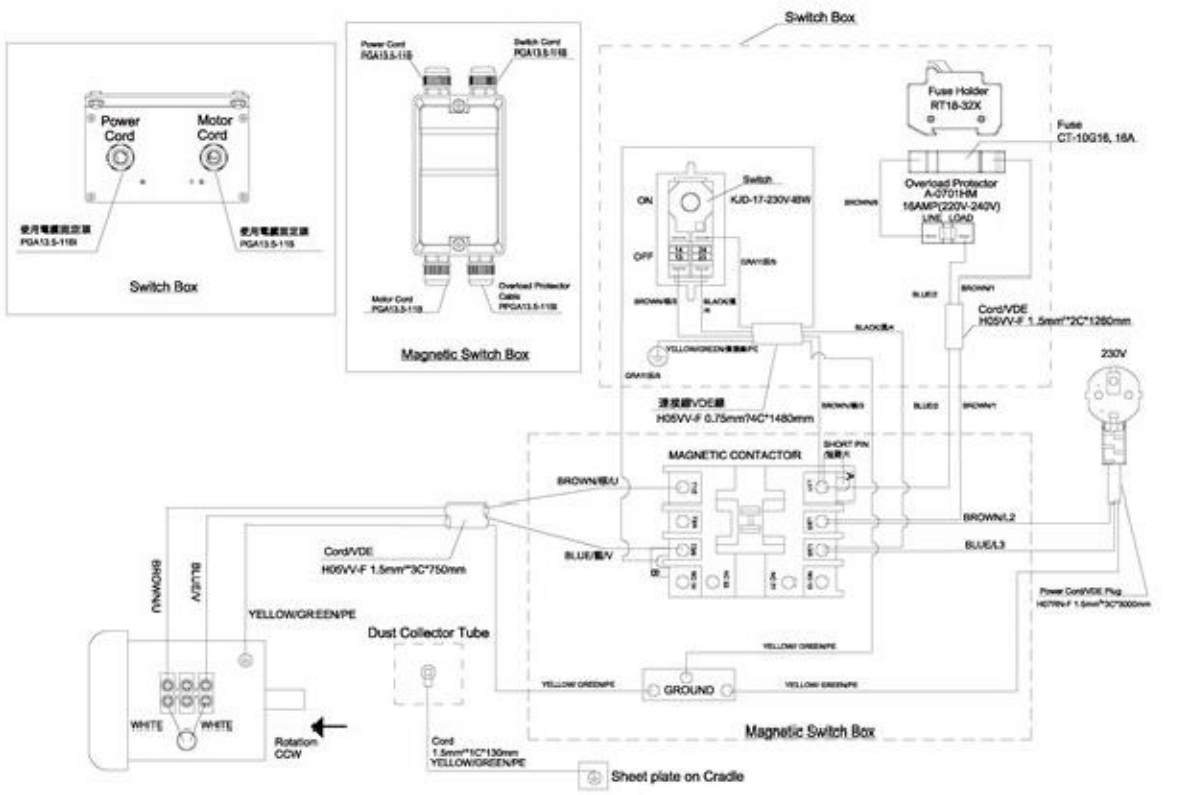
Az alkatrészek listája

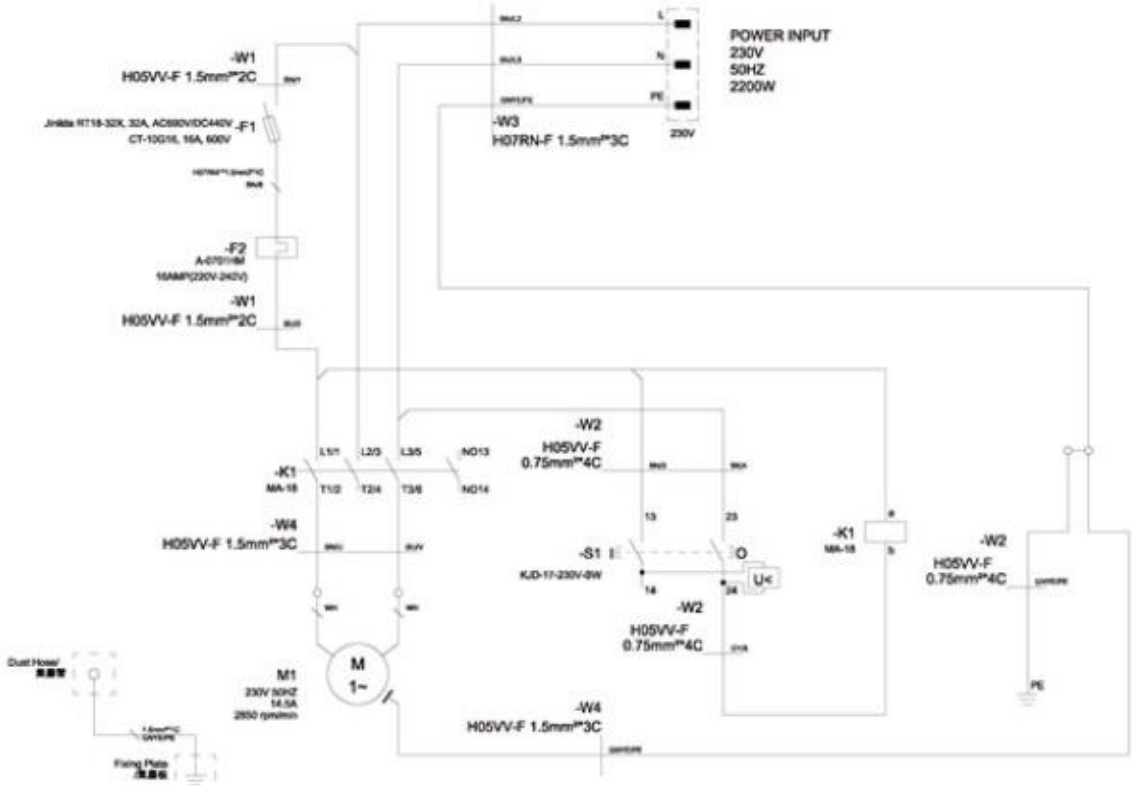


Przykładnica kątowa, osłona tarczy

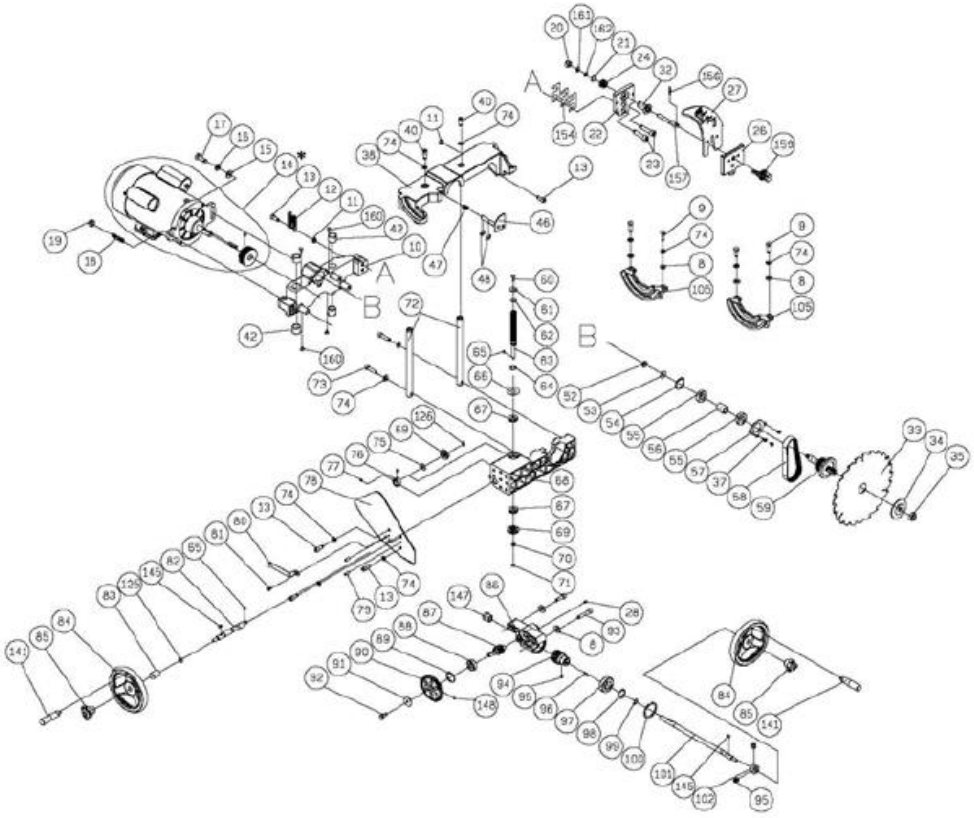


Schemat połączenia: Fusion F3 230 V

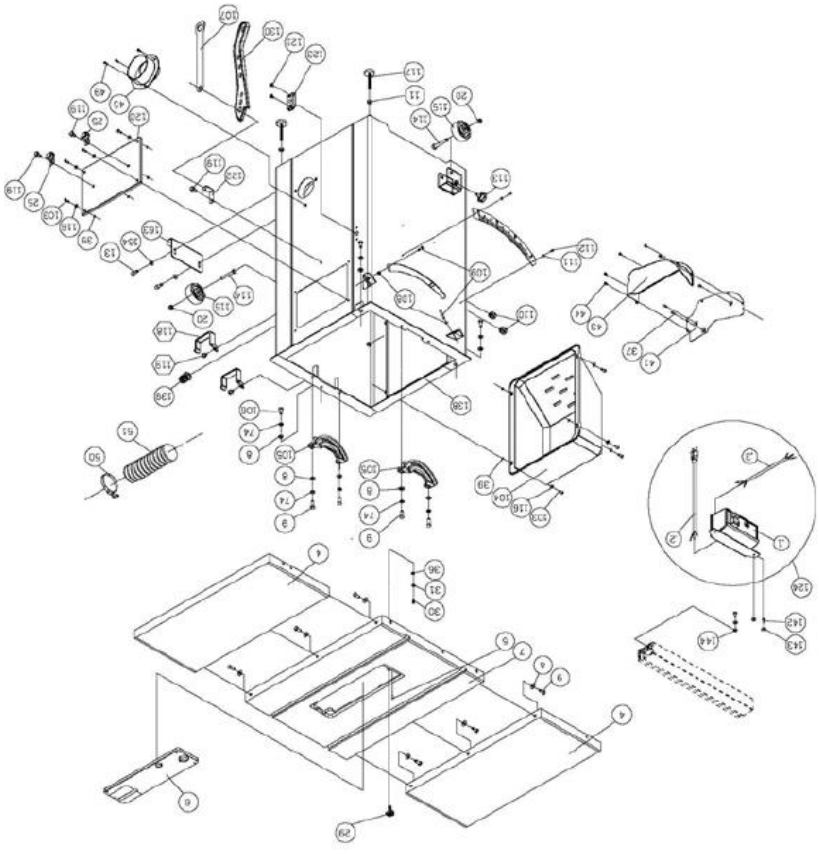




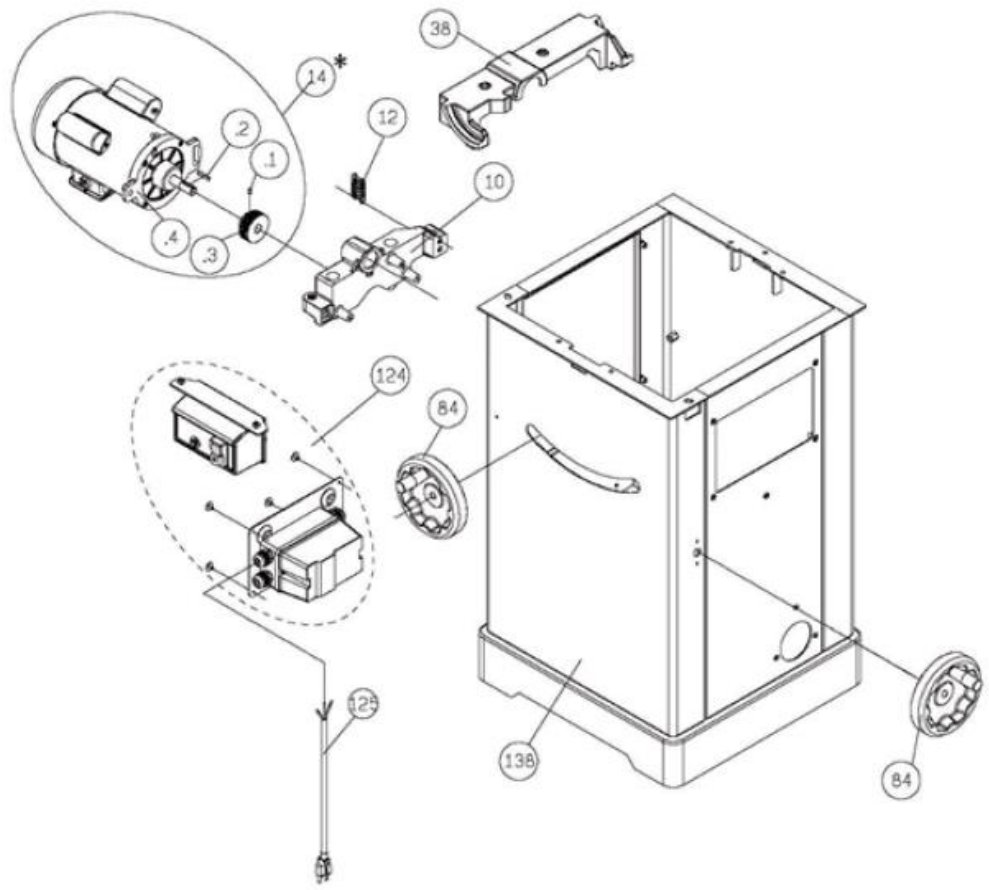
Silnik i zawieszenie



Obudowa



Obudowa



Seznam součástek

1	924707-000	S/A Fence		1
.1	174712-308	Fence Beam		1
.2	310534-909	Fence Extension Bar		1
.3	310535-909	Fence Connect Bar		1
.4	250799-620	Indicator		1
.5	172847-905	Bracket for Indicator		1
.6	001101-205	Round Head Self-Tapping Screw	M3*1.06P*6	2
.7	000304-210	Pan Head Screw	M6*1.0P*6	2
.8	000302-101	Pan Head Screw	M4*0.7P*6	4
.9	270007-901	Spring Plate		2
.10	250557-615	End Cap		1
.11	008005-100	Hex Nut	M6*1.0P	1
.12	250587-615	Frictional Wheel		1
.13	250471-621	Frictional Plate		2
.14	002103-103	Flat Head Screw	M6*1.0P*8	2
.15	174313-904	Bracket for Frictional Plate		1

.16	000801-108	Hex Stocket Round Head Screw	M6*1.0P*8+E58	2
.17	270081-901	Spring Plate		1
.18	230301-615	Handle		1
.19	922141-000	Compress Cam Assembly		1
.20	000004-306	Hex Screw	M10*1.5P*50	1
.21	250472-621	Plastic SET Screw	M12*1.75P	2
.22	008308-100	Hex Nut, Nylon	M10*1.5P	1
.23	001902-109	SET Screw, Nylock	M6*1.0P*6	2
.24	RTH630104	Wing Screw		2
2	924708-000	S/A Blade Guard		1
.1	924709-000	Blade Guard		1
.2	001003-201	Carriage Bolts	M6*1.0P*40	1
.3	006002-023	Flat Washer	6.3*13*2.0t	1
.4	006303-100	Spring Washer	6.5*10.5	1
.5	008004-200	Wing Nut	M6x1.0P	1
.6	001201-601	Round Head Self-Tapping Screw	M4*1.41P*12L	1

.7	174714-904	Splitter		1
3	924710-000	S/A Miter Gauge		1
.1	230140-615	Handle		1
.2	006002-051	Flat Washer	8.5*18*3.0t	1
.3	090109-008	Miter Gauge		1
.4	000302-106	Pan Head Screw	M4*0.7P*16	3
.5	008002-100	Hex Nut	M4*0.7P	3
.6	003303-105	Pan Head Screw	3/16"-24NC*3/8"	3
.7	250226-620	Indicator		1
.8	130053-903	Indicator Block		1
.9	360447-902	Pin, Stop		1
.10	290023-902	Shoulder screw		1
.11	310496-904	Bar		1
.12	571614-000	Scale Label		1
.13	RTH060401	Extension block		1
.14	000304-107	Pan Head Screw	M6x1.0P-16	2
.15	006001-023	Flat Washer	6.3*13*2.0t	2
.16	008005-100	Hex Nut	M6*1.0P	2
4	051437-000	Extension Wing		2
5	011001-103	Spring Pin	3*10	1
6	924397-000	S/A Throat Plate		1
7	051438-000	Table		1
8	006001-049	Flat Washer	8.5*16*2.0t	15
9	000003-105	Hex Screw	M8*1.25P*25	10
10	090322-000	Up-down Bracket	for CEF2 10” Tablesaw	1
10	051370-000	Up-down Bracket	for CEF3 10” Tablesaw	1
11	008006-100	Hex Nut	M8*1.25P	4
12	280266-901	Spring		1
13	000104-106	CAP Screw	M8*1.25P*20	5
14	901151-000	S/A Motor	for CEF2 10” Tablesaw	1
14	901098-000	S/A Motor	for CEF3 10” Tablesaw	1
15	006001-069	Flat Washer	10*20*3.0t	1
16	006307-100	Spring Washer	10.2*18.5	1
17	000004-103	Hex Screw	M10*1.5P*30	1
18	360863-901	Motor Fixing Shaft		1
19	008308-100	Hex Nut, Nylon		1
20	008306-100	Hex Nut, Nylon	M8*1.25P	3
21	010005-000	Retaining Ring	STW-14	1
22	130359-903	Bracket for Riving Knife		1
23	000104-111	CAP Screw	M8*1.25P*35	2
24	280259-901	Spring		1
25	170542-904	Storage for Miter Gauge		2
26	130387-903	Block		1
27	174715-904	Riving Knife		1
28	001902-110	SET Screw, Nylock	M6*1.0P*8	1
29	251358-615	Knob		1
30	280179-000	Spring		1
31	006001-010	Flat Washer	5.2*12*1.5t	1
32	130363-903	Bushing		1
33	390039-000	Blade	250mm x 30mm x 24T	1
34	130388-903	Blade Washer		1
35	380205-901	Blade Nut	TW5/8"-12	1
36	008302-100	Hex Nut, Nylon	M5*0.8P	1
37	002503-101	Hex. Stocket Round Head Screw, Nylock	M5*0.8P*12	6
38	090323-000	Upper Trunnion	for CEF2 10” Tablesaw	1
38	051369-000	Upper Trunnion	for CEF3 10” Tablesaw	1
39	010212-000	Retaining Ring	ETW-5	8
40	002601-102	CAP Screw, Nylock	M8*1.25P*20	2
41	174371-000	Fixing Plate		1
42	130367-000	Bushing		4
43	251277-615	Dust hood		1
44	002002-101	Round Head Self-Tapping Screw	M5*0.8P*8	5
45	250780-615	Connector		1
46	174716-156	Arbor Stoper		1
47	280260-901	Spring		1
48	010206-000	Retaining Ring	ETW-9	2
49	000303-104	Pan Head Screw	M5*0.8P*12	3
50	042608-000	Clamp	60-80mm	1
51	042615-000	Dust Hose	2.5”*800mm	1
52	008316-200	Hex Nut, Nylon	M10*1.5P	1
53	006001-075	Flat Washer	10.3*22*2.0t	1
54	010103-000	Retaining Ring	RTW-35	1
55	030211-002	Bearing	6003	2
56	190270-901	Spacer		1
57	174305-901	Fixed Plate		1
58	014354-000	Poly V-Belt	135J7	1
59	361351-901	Arbor		1
60	000002-103	Hex Screw	M6*1.0P*16	1
61	006001-020	Flat Washer	6.2*20*3.0t	1
62	006007-114	Flat Washer	6.4*16*1.6t	1
63	361245-901	Lead Screw		1
64	010007-000	Retaining Ring	STW-16	1
65	012002-003	Key	4*4*8	2
66	174324-000	Washer	16.1*38*1t	1
67	031011-001	Bearing	51100	2
68	090324-000	Trunnion		1
69	130257-000	Bevel Gear		2
70	006001-025	Flat Washer	6.4*16*1.0t	1

71	008317-300	Hex Nut, Nylon	M6*1.0P	1
72	361246-000	Column		2
73	002601-108	CAP Screw, Nylock	M8*1.25P*35	2
74	006305-100	Spring Washer	8.2*15.4	14
75	006001-078	Flat Washer	10.5*19*1.5t	1
76	190273-901	Bushing		1
77	000202-101	SET Screw	M5*0.8P*5	2
78	174309-901	Plate		1
79	011004-101	Spring Pin	6*16	2
80	174322-156	Pointer		1
81	002402-101	Round Head Screw, Nylock with Washer		1
82	361261-901	Shaft		1
83	251276-615	Bushing		1
84	240061-008	Handwheel	for CEF2 10” Tablesaw	2
84	924505-000	S/A Handwheel	for CEF3 10” Tablesaw	2
85	920703-000	Fixing Knob		2
86	090326-000	Worm Gear Box		1
87	320395-901	Worm Gear		1
88	030106-001	Bearing	6201	1
89	010102-000	Retaining Ring	RTW-32	1
90	130361-000	Gear		1
91	006001-127	Flat Washer	5.5*22*2.0t	1
92	000001-109	Hex Screw	M5*0.8P*12	1
93	000104-113	CAP Screw	M8*1.25P*45	2
94	320394-901	Worm Shaft		1
95	001902-109	SET Screw, Nylock	M6*1.0P*6	3
96	012002-007	Key	4*4*20	1
97	030104-001	Bearing	6005	1
98	010011-000	Retaining Ring	STW-25	1
99	010004-000	Retaining Ring	STW-13	1
100	010107-000	Retaining Ring	RTW-47	1
101	361262-901	Shaft		1
102	360734-901	Bushing		1
103	381415-905	Side Cover Screw	M6*1.0P*20	8
104	251359-615	Motor Cover		1
105	051135-000	Trunnion Support		2
106	000003-104	Hex Screw	M8*1.25P*20	3
107	174315-904	Wrench		1
108	008005-100	Hex Nut	M6*1.0P	2
109	000002-105	Hex Screw	M6*1.0P*25	2

110	020016-000	Strain Relief	SR-6R1	2
111	006001-001	Flat Washer	4.3*10*1.0t	2
112	000302-102	Pan Head Screw	M4*0.7P*8	2
113	004001-101	Knob	5/16"-18NC*3/4"	2
114	000003-316	Hex Screw	M8*1.25P*60	2
115	250399-615	Wheel		2
116	006001-022	Flat Washer	6.3*13*1.0t	8
117	230041-000	Leveling Foot		2
119	049201-102	Hex Screw with Washer	M8*1.25P*12/(13B*6.5H)	3
120	174717-000	Side Cover		1
121	001603-102	Round Head Screw with Washer		2
122	170965-904	Fix Plate		1
123	250407-615	Worm Shaft Bracket		1
124	RTH6306	S/A Magnetic Switch	230V TUV for CEF2 10” Tablesaw	1
124	RTH6401	S/A Magnetic Switch	230V TUV for CEF3 10” Tablesaw	1
	RTH6402	S/A Magnetic Switch	3HP 230V TUV for CEF3 10” Tablesaw	1
125	043322-000	O-Ring	P11	1
126	010001-000	Retaining Ring	STW-10	1
127	924423-000	36" Fence Assembly		1
127.1	000104-110	CAP Screw	M8*1.25P*30	5
127.2	006001-049	Flat Washer	8.5*16*2.0t	11
127.3	008006-100	Hex. Nut	M8*1.25P	11
127.4	048701-103	Square Head Screw	M8*1.25P*38	6
127.5	174352-308	Right Rear Rail		1
127.6	310501-909	Right Front Rail	36"	1
127.7	574689-000	Scale	36"	1
127.8	250699-615	Right Rail End Cap		1
127.9	001102-604	Round Head Self-Tapping Screw	M4*1.59P*12	4
127.10	250698-615	Left Rail End Cap		1
127.11	174477-308	Left Rear Rail		1
127.12	310502-909	Left Front Rail		1
127.13	360249-905	Pin		2
127.14	TH630018	Extension wing support plate		1
127.15	006305-100	Spring Washer	8.2*15.4	5

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.