Fusion3Dro

Körfűrészgép

Kezelési útmutató



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

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

PDF ONLINE
www.igmtools.info

2022. 05. 12.
151-Fusion3Dro LAGUNA Table Saw Manual HU v2 A4ob

TANÚSÍTVÁNY

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

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

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

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

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

Érvényesség: 2023.09.20.

Tanúsító szervezet

Dátum 2018.09.21.

Dipl. Ing. . Feuker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH Zertifizierungsstelle

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg

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

TANÚSÍTVÁNY

Megfelelőségi nyilatkozat
Kisfeszültségű gépek 2014/35/EU irányelve

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

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

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

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

Tanúsító szervezet

Dátum 2018.09.21. Dipl. Ing. . Feuker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH Zertifizierungsstelle

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg

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

HU-Magyar

Kezelési útmutató

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

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat
1.1 Garancia

2. A kézikönyvről

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

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

5. A gép részeinek ismertetése
Vezérlés

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

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

8. A vágások típusai

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

9. Karbantartás
A fűrészgép alkatrészeinek térképe

10. Hibaelhárítás

---

1. Megfelelőségi nyilatkozat

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

1.1 Garancia

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

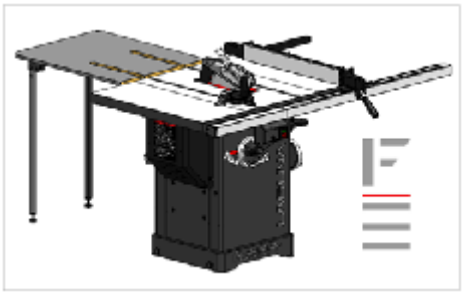
2. A kézikönyvről

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

3. A gép jellemzői

3.1. A gép részei

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



3.2 Műszaki adatok

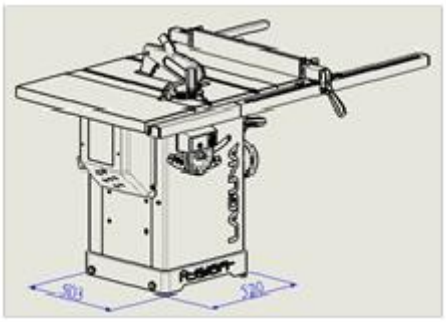
Tápfeszültség 230V / 50Hz/ 1 fázisú
A motor típusa Aszinkron AC motor TEFC kondenzátorral
Teljesítmény 2200W
Fordulatszám 2850/perc
Áramerősség teljes megterhelésnél 14,5 A
Indító kondenzátor 400 µF
Kondenzátor 50 µF
Kapcsoló típusa Mágneses túlterhelés-védelemmel
Energia átvitel Ékszíj 142J FJ

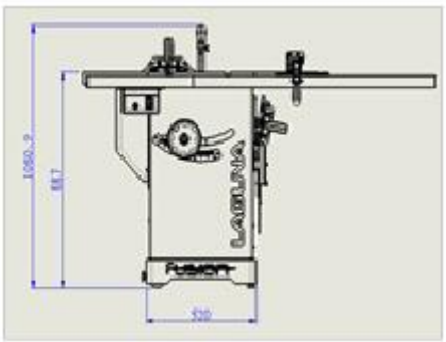
Tápkábel 2m/ H07RNF
Dugasz (villa) CEE 7/7
Javasolt megszakító 16 A, kikapcsolási jellemző C (16/1/C)

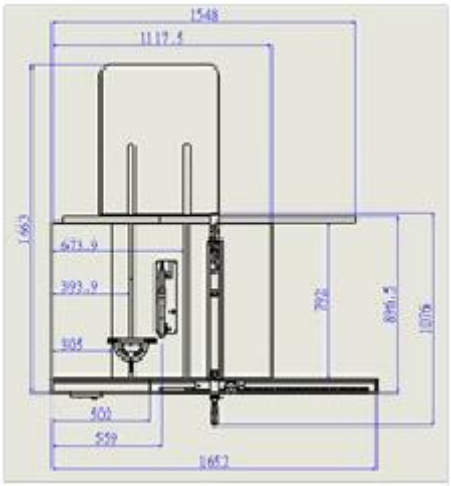
Általános
Gép lábak (HxSz) 503x 520 mm
Méretek (Sz x H x M) 1663 mm x 1652 mm x 1081 mm
Szállítási méretek (Sz x H x M) 1130 mm x 1100 mm x 1190 mm
Tömeg (alkatrészek nélkül) 157 kg
Szállítási tömeg: 202 kg
Elszívás: Csonk átmérő 101, 6 mm
Elszívás m^3/h, min. 934 m^3/h
Zaj kibocsátás N/A

A körfűrészlap specifikációja
A körfűrészlap átmérője 250 mm
A körfűrészlap rögzítése 30 mm
Fordulatszám 3800/perc

A körfűrészlap forgása Az óramutató járásával egyirányban (rögzítés irányban)
Hosszanti vágás vonalzóval 914.4 mm jobbra (1,320.8 mm kiegészítővel)
Max. vágás magasság 90° 79 mm
Max. vágás magasság 45° 56 mm
A körfűrészlap döntésszöge 45° balra, 3° tüske beállítására
A fűrészgép mérete, a bővítéssel együtt (HxSzxV)1117.5 mm x 1663 mm
Az oldalsó asztal mérete (HxSz) 792 x 305 mm
A szög vonalzó rögzítő hornya 19 és 23 mm, T-horony
A hosszanti vonalzó típusa Állítható vonalzó excentrikus rögzítéssel
Vezető vonalzó méretei (HxSzxM) 670 x 80 x 17 mm
Az asztal betét típusa Professzionális asztal betét
A betét mérete (HxSzxM) 372 x 104,5 x 13 mm
Munka magasság (föld- asztal) 887 mm







3.3 Fő elemek

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

4. Általános munkavédelem

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

4.1 A gép használata

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

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

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

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

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

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

• A gépet megfelelő elszívó berendezéssel lehet csak használni.

• A megfelelő környező hőmérséklet: + 10 °C - + 35 °C.
• Tengerszint feletti magasság: 1000 m a tengerszint felett.

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

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

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

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

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

Figyelmeztetés: Tilos a gépet robbanásveszélyes környezetben használni!

4.2 Munkaterület

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

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

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

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

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

Személyi védelem

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Figyelmeztetés: Minden javítási munkát képzett szakmunkás végezheti.

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

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

4.4 A gép használata

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

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

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

• Tartsa karban a gépet és a kiegészítőket. Ellenőrizze, hogy a mozgó alkatrészek megfelelően vannak-e igazítva vagy rögzítve, és hogy nem sérültek-e meg. Ha a gép meghibásodik, javíttassa meg, mielőtt újra használná.
Sok sérülés a gép elégtelen karbantartásából ered.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

• Világítás Biztosítsa a gép és a műhely megfelelő világítást.

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

4.5 Biztonsági előírások

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

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

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

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

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

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

4.6 Figyelmeztetések a fűrész elemeire

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

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

• A hosszirányú vágás során soha ne használja a szög vonalzót a munkadarab adagolására. Keresztvágáskor a szögvonalzó

segítségével, sohase használja a hosszanti vonalzót ütközőként. A munkadarab a hosszanti vagy a szögvonalzóval történő adagolásakor megnő a behúzás vagy a visszarúgás veszélye.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4.7 A visszarúgás okai és a kapcsolódó veszélyek

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4.8 Biztonsági előírások a fűrésszel való munkák végzésére

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4.9 Elektromos csatlakoztatás

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

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

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

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

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

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

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

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

• Elektromos védelem
A felhasználónak a gépet legalább 16 A-s, túlfeszültség-védelemmel ellátott konnektoráramkörhöz kell csatlakoztatnia,C kioldási karakterisztika (16/1/C) és túlfeszültségvédelem.

4.10 Zajszint

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

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

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

4.11 Földelés

• A gép megfelelő földelése csökkenti az áramütés veszélyét.

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

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

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

• A gépet csak földelt táphálózatra csatlakoztassa.

4.12 Tájékoztató

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

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

arcmaszkkal vagy pormaszkkal, amelyeket kifejezetten a mikroszkopikus részecskék kiszűrésére terveztek.

4.13 Megjegyzés a gép biztonságáról és megfelelő használatáról

A Laguna Tools által gyártott és az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalat által szállított gépek helyes használatuk esetében biztonságosak, és a CE tanúsítvánnyal együtt megfelelnek a gépek biztonságos használatának európai szabványainak is. A Laguna Tools és az IGM vállalatok semmilyen esetben sem felelősek az ezen termék üzemeltetése közben történt sérülésért vagy halálesetért. Az Ön személyes biztonsága 100% -ban az Ön felelőssége és a termék használata 100% -os figyelmet igényel.
Ha nem biztos a megfelelő munkafolyamatban, amelyre készül, NE folytassa addig, amíg kapcsolatba nem lép a Laguna Tools vagy az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalattal. Tanácsot adunk Önnek a gép helyes használatáról.

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


Figyelmeztetés Az alábbi szimbólumok figyelmeztetnek a helyes biztonságos folyamatok betartására az ezen gép használatakor.


Tartsa az ujjait biztonságos távolságra a körfűrészlaptól.


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


Viseljen porvédő maszkot vagy légzőkészüléket.


Használjon védőszemüveget.


Használjon hallásvédőt.

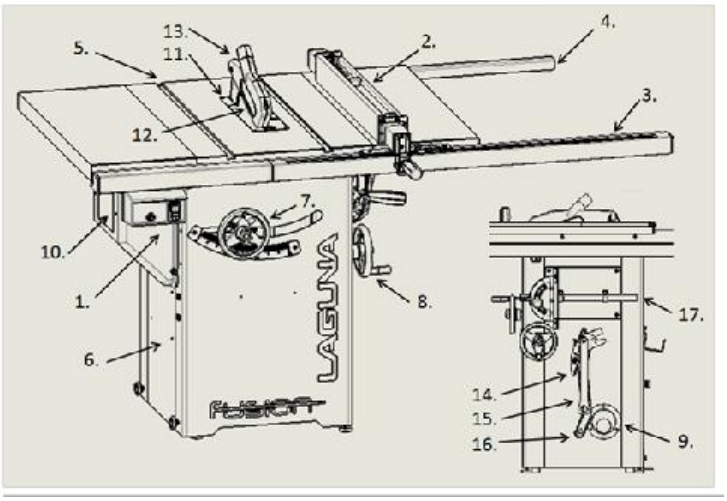

Javítás előtt csatlakoztassa le a feszültségről.


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


Viseljen védőkesztyűt.

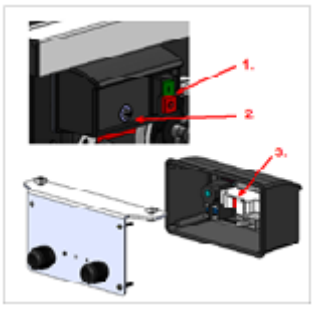
5. A gép részeinek ismertetése

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



17. Szög vonalzó

5.1 Vezérlés
Start/Stop/Biztosíték



1. Mágneskapcsoló
2. Biztosíték
3. Túlterhelés elleni védelem

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

A körfűrészlap magasságának beállítása



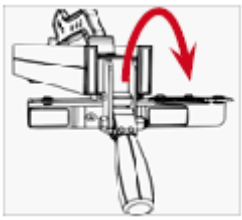
A tengely magasságának beállítása szabályozza a vágás magasságát. A szabályozó kerék zárható magasság beállítóval rendelkezik. A szabályozó kerék mögött vonalzó van. Az óramutató járásával egyirányban felfelé mozgatás, az ellenkező irányba az asztal lefelé engedése.
FIGYELMEZTETÉS: NE PRÓBÁLKOZZON A RETESZELT KERÉK MANIPULÁCIÓJÁVAL.

A körfűrészlap megdöntése



A körfűrészlap megdöntésének
szabályozója a szekrény jobb oldalán van. Középen van a megdöntés retesze. Az óramutató járásával egy irányba- balra, az ellenkező irányba- jobbra.
FIGYELMEZTETÉS: NE PRÓBÁLKOZZON A RETESZELT KERÉK MANIPULÁCIÓJÁVAL.

Reteszelő kar



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

6. A gép összeszerelése

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

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

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

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

SZÁLLÍTÁS ÉS RAKTÁROZÁS. Csomagoláskor korrózió és ütés elleni védő intézkedéseket kell tenni. A gépet -25 ~ 55°C hőmérsékleten lehet tárolni.
Szállítás és tárolás közben ügyelni kell arra, hogy a gép ne kerüljön eső hatása alá és hogy ne sérüljön meg a csomagolás.

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

SZÁLLÍTÁS KICSOMAGOLÁS ELŐTT
A gép szabványos módon nagy fa ládába van csomagolva. ábra berendezés a gép és a csomagolás egyszerű szállítására.



KICSOMAGOLÁS
1. Vegye át a fűrészgépet.
2. Csavarja ki a csavarokat a szállító ládából.
3. Vegye le a ládát a raklapról.
4. Ellenőrizze az összes alkatrészt.
5. Távolítsa el a védő olajt.

A fűrészgép átvétele



Ilyen állapotban van a gép elküldve az üzletből.

Csavarja ki a csavarokat a ládából.



Használjon akkumulátoros csavarhúzót vagy csillagcsavarhúzót és csavarja ki a láda aljából a csavarokat. Ezeket a csavarokat ki lehet dobni.

A láda leemelése a fűrészgépről



A láda leemeléséhez a raklapról két ember szükséges. A fűrészgéppel együtt dobozokban vannak kiszállítva a kiegészítők. Megjegyzés: Az asztalbetét, a hasítóék és a körfűrészlap már fel van szerelve a fűrészgépre. A többi kiegészítő (szög vonalzó, a körfűrészlap szereléséhez való kulcs) a dobozban van, vagy a szekrény oldalán.

Ellenőrizze a csomag tartalmát



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

A tartósító olaj eltávolítása



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

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

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

6.2 A csomag tartalma

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

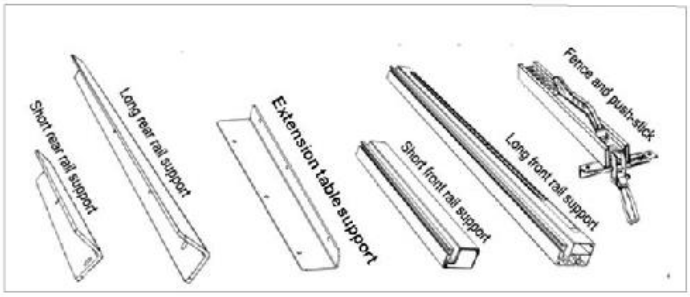
Fel vannak szerelve a gépre
Asztalbetét
Hasítóék
250 mm körfűrészlap
Szög vonalzó
Kulcs
A kiegészítők rögzítői
Az asztal szélesítése

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

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

6.3 Egyes alkatrészek áttekintése

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



Short rear rail support – A vonalzó hátulsó rövid profilja
Long rear rail support – A vonalzó hátulsó hosszú profilja
Extension table support – A bővítmény hátulsó támasztéka
Short rear rail support – A vonalzó elülső rövid profilja
Long rear rail support – A vonalzó elülső hosszú profilja
Fence and push-stick – Hosszanti vezető vonalzó

A körfűrészlap védőburkolata



5) M8x1.5+ alátét + alátét+ anya

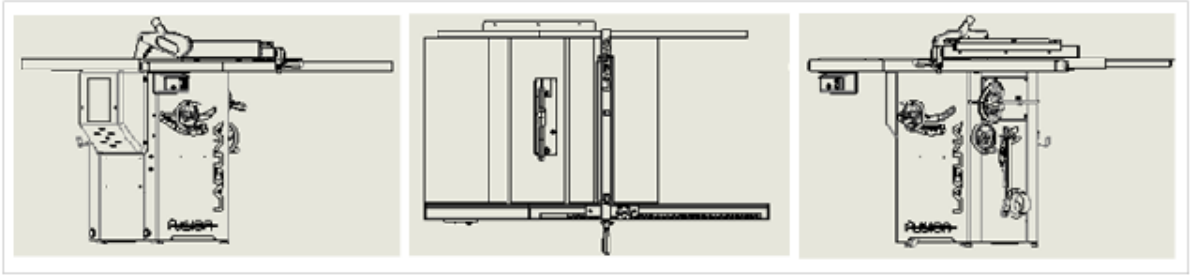


(5) Négyszögfejű csavar 8x1.5 + alátét+ anya



A kiegészítők rögzítői (2. lépés)



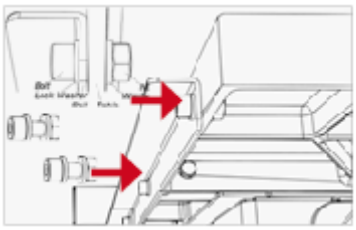


6.4 A gép összeszerelése

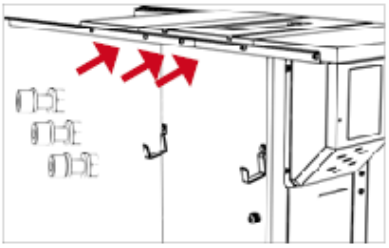
1. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó rövid profilját
2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját
3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg

4. Az asztal elülső részén a T- horonyba helyezze be a csavart
5. Tolja be a vonalzó elülső profiljának hosszú részét
6. Tolja be a vonalzó elülső profiljának rövid részét
7. Csatlakoztassa őket egymás közt
8. Mindkét elülső profilt igazítsa a körfűrészlaphoz
9. Egyenesítse ki és rögzítse
10. Helyezze fel a vonalzót
Hozza egyensúlyba a fűrészgépet az állítható lábakkal az alapon.

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



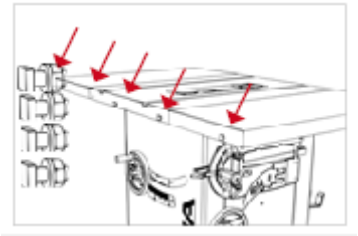
2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját
Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.
MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



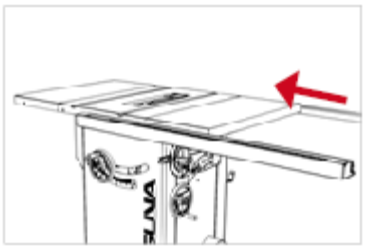
3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg.
Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.
MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



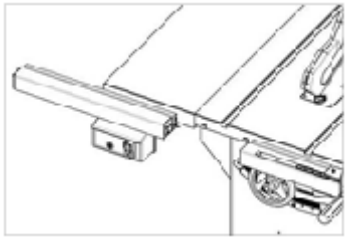
4. Helyezze be a négyszögfejű csavart az asztal elülső részébe
Húzza meg a négyszögfejű csavart (59, alátétet (5) és anyát (5), de ne húzza meg erősen. Elegendő néhány fordulat. Készítse elő a vonalzó profiljait (2).



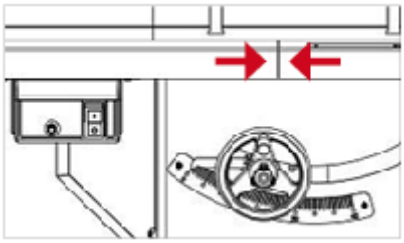
5. Helyezze be a hosszú profilt
Tolja be a vonalzó hosszú elülső profilját. NE HÚZZA MEG ERŐSEN: Ezeket a csavarokat nem kell erősen meghúzni, majd csak akkor, ha a profil összes része rögzítve lesz.



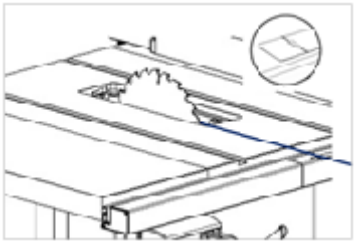
6. Tolja be a profilt a retesszel
A profil rövid részét tolja rá az első négyszögfejű csavarra. FONTOS: Az vonalzó profil mindkét részének összeszerelése előtt helyezze be a kapcsoló szerelvényeit. NE HÚZZA MEG ERŐSEN:



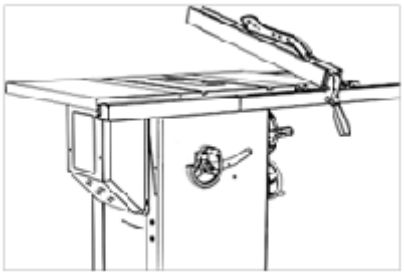
7. Egyenesítse ki mindkét részt
Egyenesítse ki a vonalzó profiljának elülső részeit és csatlakoztassa őket egymás közt a csatlakoztató tüske segítségével.



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



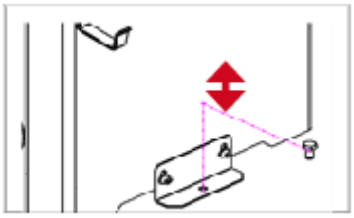
9. Helyezze fel a vonalzót
Helyezze a fűrészgépre az elülső majd a hátulsó vonalzót. A fűrészgépre helyezés előtt győződjön meg, hogy a reteszelő kar nyitott helyzetben van-e.



10. Egyenesítse ki a fűrészgép helyzetét
A fűrészgép stabilitásának szabályozásához a felületen használja a gépház hátsó részén lévő két állítható lábat. A kisebb reteszelhető csavarokkal a bal oldalon biztosíthatja a fűrészgép mozgatására való kereket.



11. A gép földhöz való rögzítése
Csavarok segítségével rögzítse a gépet a padlóhoz.

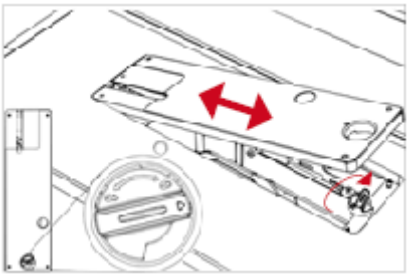


6.5 Telepítés/ az asztalbetét eltávolítása

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

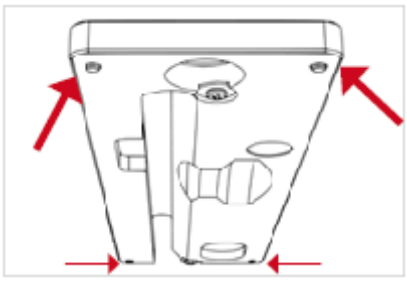
Megjegyzés: A fűrészgéphez adott asztalbetétben a körfűrészlap körül nincs felesleges hely. A betét a gyárban van kivágva. Ezért a vágás után a fűrészben por maradhat.

Az asztalbetét szerelése



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

A betét igazítása

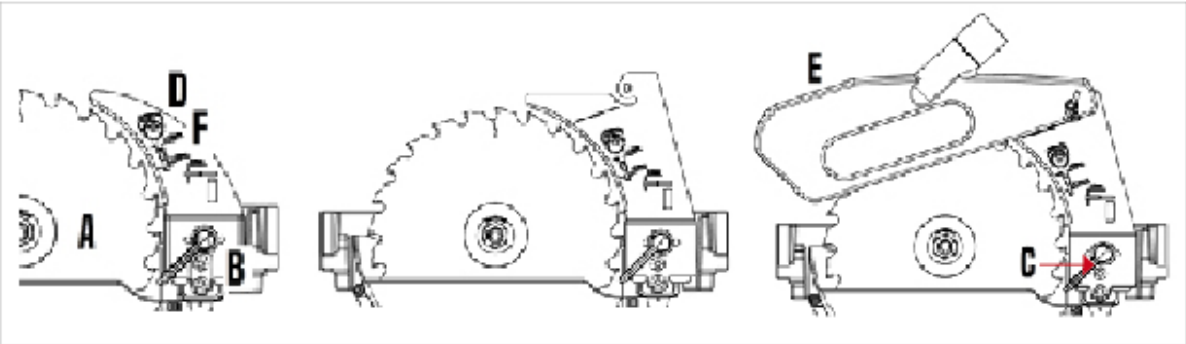


A betét helyzetének módosításához használja az orsós csavarokat.
Figyelem: Győződjön meg arról, hogy a betét az asztal szintje alatt van. Ha a betét magasabban van magától az asztaltól, akadályozhatja a mnukadarab elóretolását, sérülést okozhat illetve növelheti a visszarúgás kockázatát.

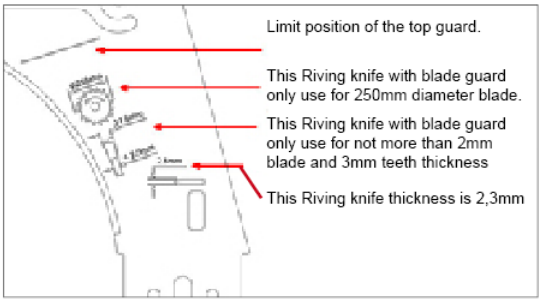
6.6 Telepítés/ Biztonsági elemek eltávolítása

A: Körfűrészlap
B: A hasítóék meglazításának mechanizmusa
C: A hasítóék meglazítására szolgáló kar

D: Hasítóék
E: A körfűrészlap védőburkolata
F: A körfűrészlap javasolt paraméterei



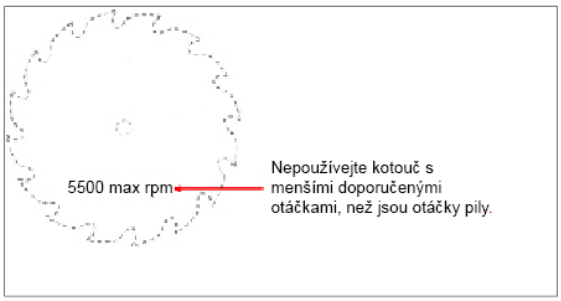
• Megjegyzés s hasítóékhez (1. jelzés a körfűrészlap védőburkolatának helyes helyzetére, 2. ezt a hasítóéket csak a 250 mm körfűrészlaphoz használja, 3. ezt a hasítóéket csak a 2 mm vastagságú körfűrészlap testhez és a 3 mm vastagabb fűrészfogakhoz használja. 4. A hasítóék vastagsága 2,3 mm.)



Limit position of the top guard. - jelzés a körfűrészlap védőburkolatának helyes helyzetére.
This Riving knife with blade guard only use for 250mm diameter blade. - Ezt a hasítóéket csak a 250 mm körfűrészlaphoz használja.
This Riving knife with blade guard only use for not more than 2mm blade and 3mm teeth thickness.
- Ezt a hasítóéket csak a 2 mm vastagságú körfűrészlap testhez és a 3 mm vastagabb fűrészfogakhoz használja.
This Riving knife thickness is 2,3mm - A fog szélessége 2,3 mm

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

• Megjegyzés a körfűrészlaphoz



No saw blade shall be used where the maximum marked speed is lower than the selected rotational speed of the saw spindle.
- Ne használjon olyan fűrészlapot, amelynek ajánlott fordulatszáma alacsonyabb a fűrész fordulatszámánál.

A hasítóék felszerelése

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

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

3. Helyezze be a hasítóéket



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

4. Ütközésig tolja balra



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

5. Reteszelje a szürke karral.

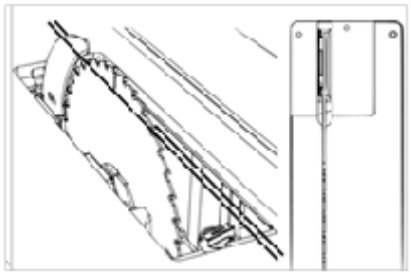


Bal kezével fogja stabilan az éket a jobb keze ujjaival zárja be a reteszt.

6. Helyezze vissza az asztalbetétet



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



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

6.7 A körfűrészlap cseréje

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

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

2. Távolítsa el az összes tartozékot



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

3. A döntésszöget állítsa 0 fokra.



A körfűrészlap döntésszögét állítsa 0 fokra és reteszelje le a kereket, a véletlen mozgás megakadályozása miatt.

4. A körfűrészlapot minél jobban tolja ki



5. Reteszelje le a körfűrészlapot



6. Távolítsa el a karimát és az anyát



7. A gép módosításai

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

7.1 A vonalzó módosítása

A vonalzó felszerelése:

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

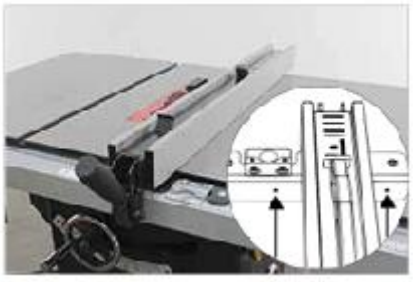
1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. A kireteszelt vonalzót mindkét kézzel kell mozgatni.
3. Helyezze a vonalzót a profilba.
4. Ellenőrizze a reteszt és állítsa be szükség szerint.

2. Helyezze be a vonalzót a horonyba



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

3. Ellenőrizze a reteszt



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

A vonalzó skálájának beállítása:

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

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

Helyezze be a vonalzót a horonyba



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

Állítsa be a vonalzó nézőkéjét



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

A hosszanti vonalzón 2 nagyító található, amelyek az anyag szélességének beállítására szolgálnak, attól függően, hogy az alumíniumprofil magasságban vagy szélességben van-e beállítva a hosszanti vonalzón.

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

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

Elülső beállító csavar



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

Hátsó beállító csavar

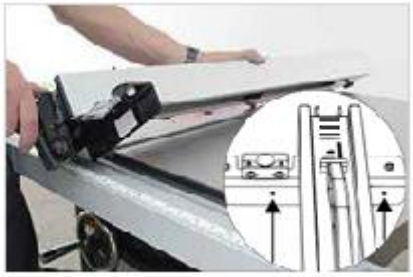


A hosszanti vezető vonalzó igazítása a körfűrészlaphoz:
A fűrészgépet csak abban az esetben használja, ha a vonalzó párhuzamosan van beállítva a körfűrészlaphoz. MEGJEGYZÉS: Ha nem érti az ebben szakaszban lévő információt, nézze meg
a fűrészgép beállítása szakaszt: A hosszanti vezető vonalzó igazítása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

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

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

A vonalzót a csavar nyílásokon keresztül kell behelyezni



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

A beállításhoz imbuszkulcsot használjon



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

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

Ok



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

Jobb



Szögmérő a szögvonalzón,

Legjobb



Speciális horonyba szerelhető szögmérő.

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



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

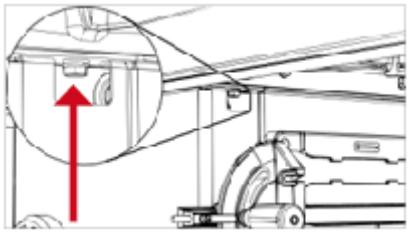
3. Végezze el a második méréseket



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

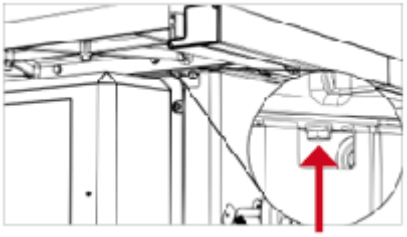
4. Lazítsa meg az asztal 3 csavarját.
5. Szükség szerint állítsa be.

A csavarok meglazítása



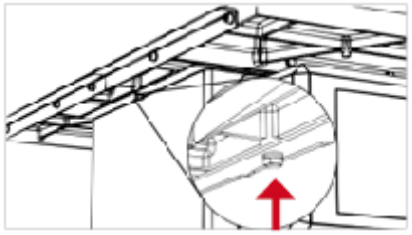
Lazítsa meg az asztal és gépház jobb oldali csavarjait.
(A vonalzó rögzítő felett).

A csavarok meglazítása



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

A csavarok meglazítása



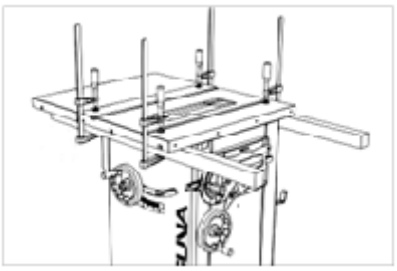
Lazítsa meg az asztal és gépház hátsó részének csavarjait.

Az oldali asztalbővítmény beállítása és felszerelése (lehet, hogy a gyárban fel lett szerelve):
Javasoljuk, hogy az oldal bővítmények felszereléséhez kövesse az ajánlott eljárást. E lépések végrehajtásával zökkenőmentes átmenetet érhet el a bővítmény és az asztal között, a két szilárd tartó és négy szorító segítségével.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Rögzítse a bővítményt az asztalhoz a kapcsok segítségével.
3. Támassza alá a bővítményt.
4. Állítsa be és a mellékelt csavarok segítségével rögzítse a bővítményt.

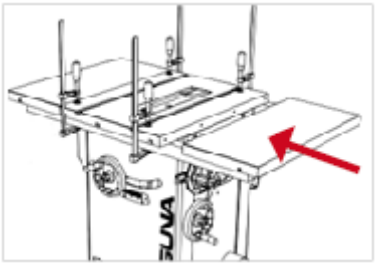
Közlemény: A kapcsok megkarcolhatják az asztal felületét. Az asztal és a kapocs közé tegyen egy darab szövetet vagy puha fát.

2. Végezze el az első méréseket



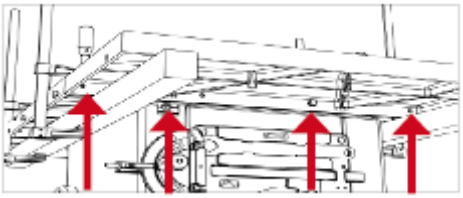
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE
A két fa támaszt az ábra szerint rögzítse alulról az asztalhoz. Egyenes és erős támaszokat használjon.

3. Végezze el a második méréseket



A támaszokra helyezze az asztal szélesítést.

4. Csavarozza oda vagy állítsa be



4 db. M10 csavarra és alátétre lesz szüksége. A csavarok meghúzása előtt, győződjön meg arról, hogy az asztal és a kiegészítés felülete egy szinten van.

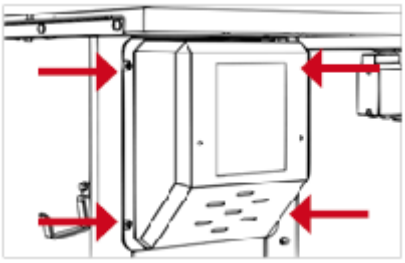
7.3 A tengely döntésszögének beállítása

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

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

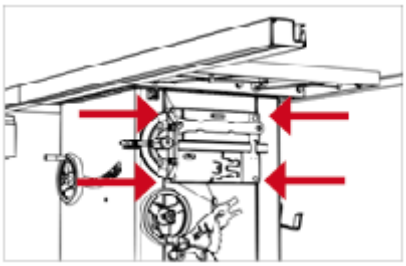
Figyelmeztetés: A fűrészgép gyári beállítása 0-45 fokos döntésszöget engedélyez. Ennek a tartománynak a módosítása a körfűrészlap és a betét érintkezését vonhatja maga után. Ennek a tartománynak a módosítása csak 0-45 fokig engedélyezett.

2. Távolítsa el a motor burkolatát



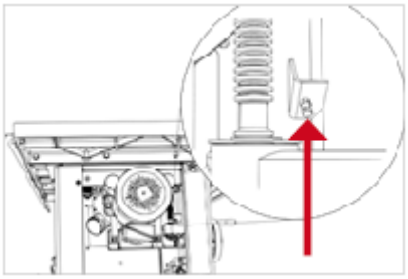
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE
A körfűrészlap döntésszögének beállítására szolgáló csavar egyszerű hozzáféréséhez csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a motor burkolatát. A motor burkolatát összesen 4 csavar tartja.

3. Távolítsa el a burkolatot a tartókról



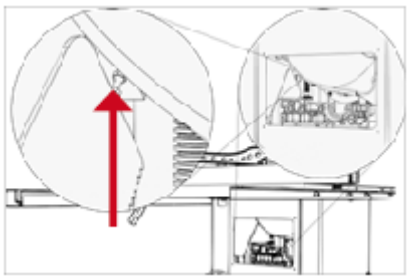
A jobb oldalon lévő csavar könnyebb hozzáféréséhez,
csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a kiegészítő burkolatát a tartókról. Összesen 4 db csavar van ebben a burkolatban.

4. Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart



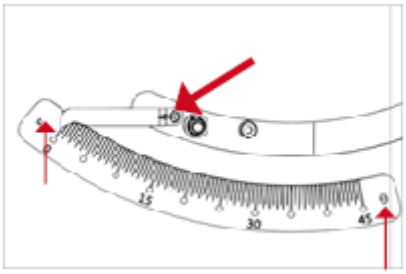
Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart. A csavart lazán húzza meg.

5. Szükség szerint állítsa be



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

6. (Szükség) szerint állítsa be a skálát.



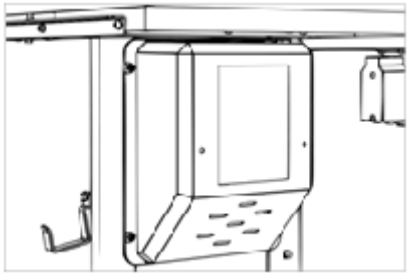
Állítsa be a skálát és a mutatót a gépházan.

A meghajtó szíj feszessége
Jó a meghajtó szíj és a fűrészgép összteljesítményének gyakori ellenőrzése. Ha a fűrészlap megcsúszik, vagy úgy tünik, hogy nincs elégségesen meghajtva, lehetséges, hogy a meghaj szíj nem eléggé feszes. A szíj feszesség beállításának útmutatását lejjebb találja.

1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Távolítsa el a motor burkolatát.
3. Itt megtalálja a szíj feszességének beállító csavarját.
4. A motor súlyának segítségével feszítse meg vagy lazítsa meg a szíjat.

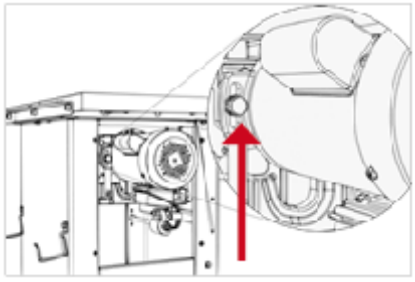
Figyelmeztetés: A SZÍJAT NE FESZÍTSE TÚL! A motor súlya elégségesen feszíti meg a szíjat. Úgy feszítse meg, hogy a szíj ne csússzon.

Távolítsa el a motor burkolatát



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. A motorhoz való egyszerű hozzáféréshez csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a motor burkolatát. A motor burkolatát összesen 4 csavar tartja.

A szíj beállító csavar helye

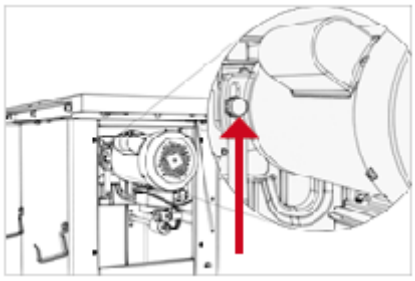


A szíj beállítása előtt leghamarabb állítsa be, hogy a körfűrészlap merőleges legyen az asztalhoz, majd emelje feljebb vagy engedje le a fűrészlapot, hogy kb. 5 cm-re legyen. Lazítsa meg a szíj beállító csavart. Ezután a motor mozgatásával állítsa be a szíj feszességét

A meghajtó szíj cseréj:e
1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Távolítson el minden asztalbetétet, a körfűrészlapot és egyéb kiegészítőt.
3. Távolítsa el a motor burkolatát.
4. Távolítsa el a porvédőt.
5. Lazítsa meg a szíj beállító csavart és a motor megemelésével lazítsa meg a szíjat.
6. Távolítsa el a szíjat. MEGJEGYZÉS: lehetséges, hogy a tengelyt is lejjebb kellesz engedni, hogy hozzáférjen a szíjhoz.
7. Cserélje ki a szíjat.

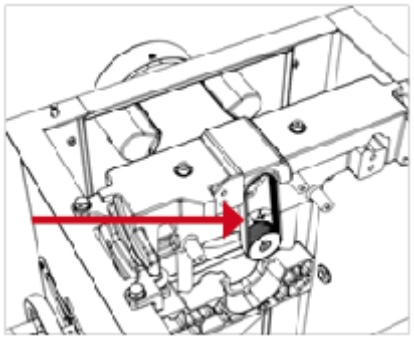
Figyelmeztetés: A SZÍJAT NE FESZÍTSE TÚL! A motor súlya elégségesen feszíti meg a szíjat. Eléggé feszítse meg a szíjat, hogy ne csússzon meg

A szíj feszességének beállító csavarja



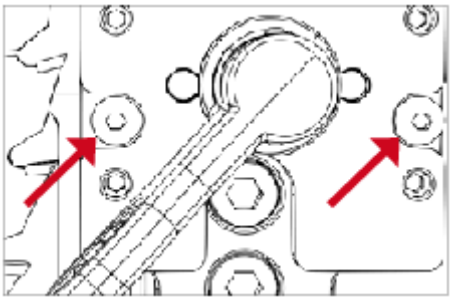
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE.
MEGJEGYZÉS: A fűrészgép asztal nélkül van az ábrán. NE TÁVOLÍTSA EL A FŰRÉSZGÉP ASZTALÁT. A szíjat egyszerűen a sz asztal eltávolítása nélkül is beállíthatja vagy kicserélheti.

Hozzáférés a szíjhoz

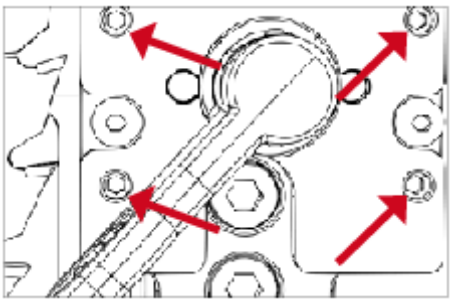


7.4 A biztonsági elemek beállítása

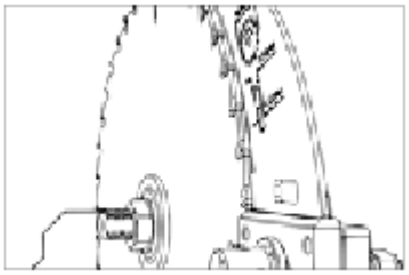
A hasítóék rögzítő mechanizmusának és az elszívás beállítása (biztonsági intézkedések)
A hasítóék és a körfűrészlap védőburkolata a helyes működés végett pontosan kell, hogy beállítva legyenek a körfűrészlappal. A hasítóéket csak a rajta lévő ábra szerinti
körfűrészlappal lehet használni. Megjegyzés: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



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



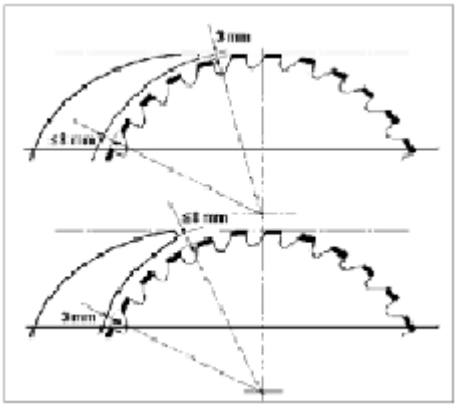
Szükség szerint állítsa be a a csavarokat és
állítsa be az éket és a körfűrészlap védőburkolatát. Állítsa be és ellenőrizze.

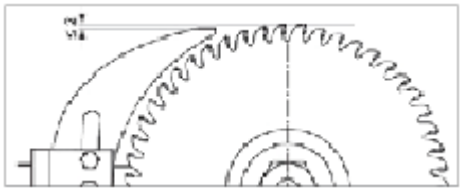


A beállítás alatt az éket
lassan tolni lehet. - A FŰRÉSZGÉPEN VÉGZETT MINDEN MUNKA ELŐTT ELLENŐRIZZEAZ ÖSSZES ALKATRÉSZT.

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

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





Elszívás:



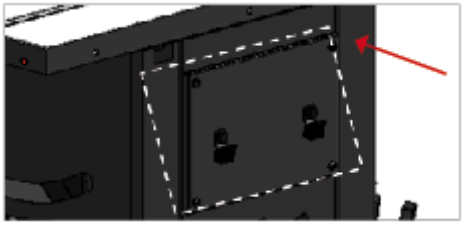
A fűrészgép alján megtalálhatja az elszívó kimenetet, amelyre az elszívó berendezést csatlakoztatni lehet (nem része).
A levegő áramlat legmagassabb sebessége 20 m/s. Ha a levegő áramlat sebessége nem éri el a 20 m/s (az EN 12779:2004+ A1:2009 szabvány szerint), biztosítson más elszívó berendezést. A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

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

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

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

Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.

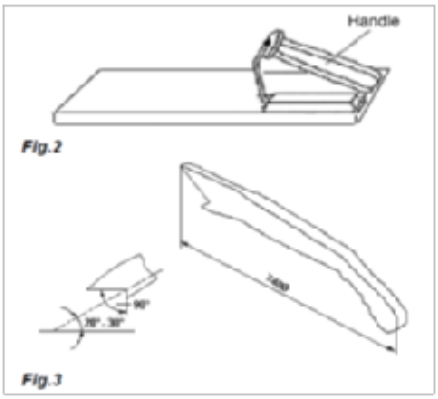


Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.



7.5 Adagoló és adagoló egység

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



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

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

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

8. A vágások típusai

Figyelmeztetés: Mindig használjon szemvédőt, pormaszkot és hallásvédőt.

Megjegyzés: A fűrészgépen mindig csak fát vágjon.

8.1 Hosszanti vágás



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

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

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

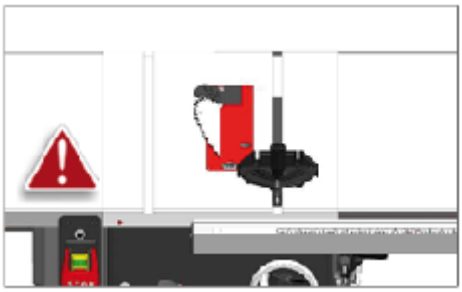
• Egyes munkákhoz szükség lehet az ék és a fűrészlapvédő eltávolítására, de ezeket a műveleteket követően újra kell telepítenie a fűrészre.

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

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

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

8.2 Hosszanti szög alatti vágás



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

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

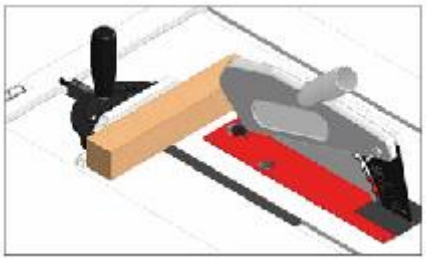
A digitális leolvasó kalibrálása
1. lépés Állítsa a tárcsát a munkaasztalra merőlegesen 0°-ra a skálán, nyomja meg a ZERO gombot a visszaállításhoz, a kijelzőn 0.0 jelenik meg.
2. lépés Forgassa el az öntöttvas kereket 45°-kal, nyomja meg és tartsa lenyomva a SET gombot.
3. lépés Miközben lenyomva tartja a SET gombot, nyomja meg és tartsa lenyomva a ZERO gombot 3 másodpercig.
A ZERO gomb felengedésekor a 45° jelenik meg.

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

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

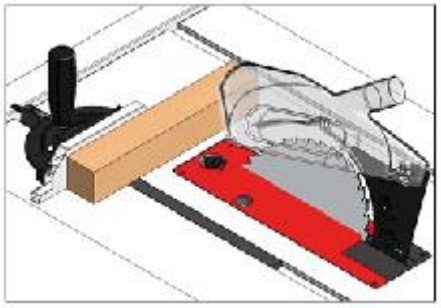
A keresztirányú vágáskor tolja a munkadarabot a szögvonalzóhoz és kikapcsolt motorral közelítse a vonalzót a munkadarabbal együtt a fűrészlaphoz, a megjelölt vágás ellenőrzése céljából (lásd az ábrát).
Vegye el a munkadarabot a fűrészlaptól. Zárja le a fűrészlap védőburkolatát és végezze el a vágást.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

A szögvonalzó beállítása
Merevség a horonyban - a szögvonalzó nagyobb merevsége érdekében az asztal hornyában 2 állítócsavar található a szögvonalzó hosszanti profiljában. Ha nagyobb merevséget szeretne elérni az asztal hornyában, csak húzza meg jobban a csavarokat (minél jobban becsavarja a csavart a profilba, annál nagyobb a merevség). Csak lazítsa meg a csavarokat a kisebb merevség érdekében.



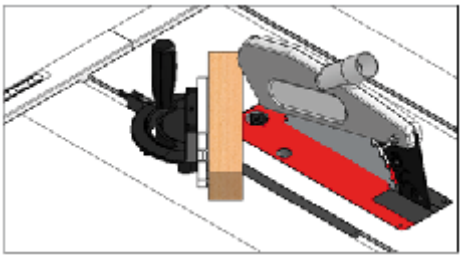
Figyelmeztetés: A gömbölyű munkadarab szög alatti vágásakor fontos a munkadarab forgásának megakadályozása megfelelő kiegészítővel vagy a darab fogásával.

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



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

A vonalzó beállítása
A vágási szög beállítása a vonalzón - a szögvonalzó +60° - -60°-ra állítható. A vonalzó fogantyújának meglazításával a vonalzó elején lévő szabályozógomb felemelésével és elfordításával beállíthatja a kívánt vágási szöget. A profilban többféle szögben kialakított bevágások vannak.



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

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

• A vezetékek állapotát
• Egyéb sérülések

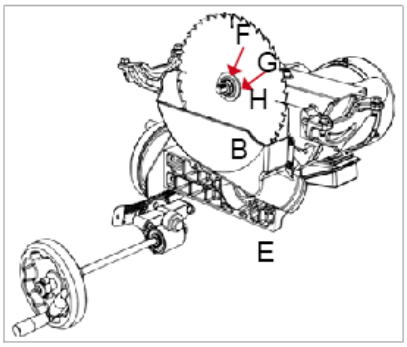
Minden héten ellenőrizze:
• A asztal felületének és a T - hornyok tisztaságát
• Az öntöttvas részek tisztaságát
• A hosszanti vonalzó tisztaságát

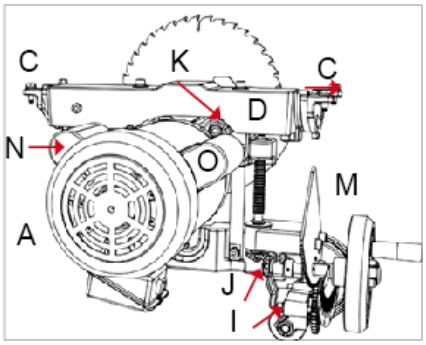
Hónapos karbantartás
• Tisztítsa ki és porszívózza ki a fűrészgép és a motor belsejét.
• Ellenőrizze a szíj feszességét, sérülését és elhasználtságát.

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

9.1 A fűrészgép alkatrészeinek térképe

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





10. Hibaelhárítás

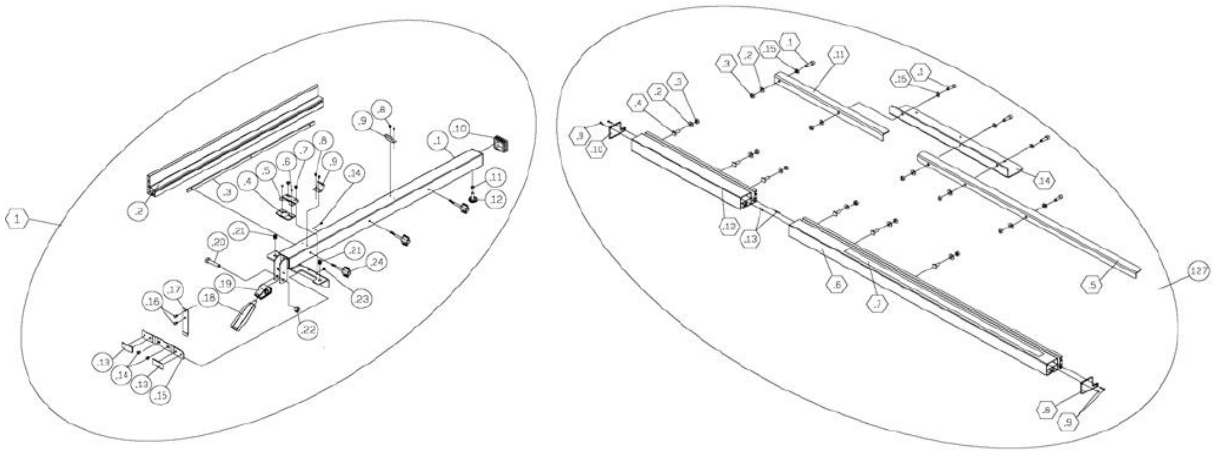
A gép nem indul és lecsap a megszakító Lehetséges ok 1. Meghibásodott az indító kondenzátor. 2. A motor rosszul van csatlakoztatva. 3. Hibás csatlakoztatás. 4. Kapcsoló hiba (Start/Stop). 5. Motor hiba. 6. Meghibásodott a kondenzátor. 7. Túlterhelt vagy hibás a megszakító. 8. Hibás vagy kikapcsolt feszültség.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

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

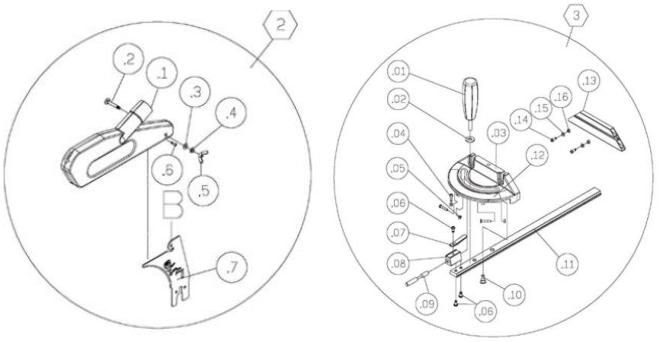
FIGYELMEZTETÉS:
1. A csatlakoztatást csak szakképzett villanyszerelő végezheti. Mindig győződjön meg arról, hogy a gép megfelelően van földelve.
2. A fűrészgép összes vezetéke az elektromos installáció után legalább IP2X védettséggel kell, hogy rendelkezzenek.
3. Minden vezető rész csatlakoztatva kell,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

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

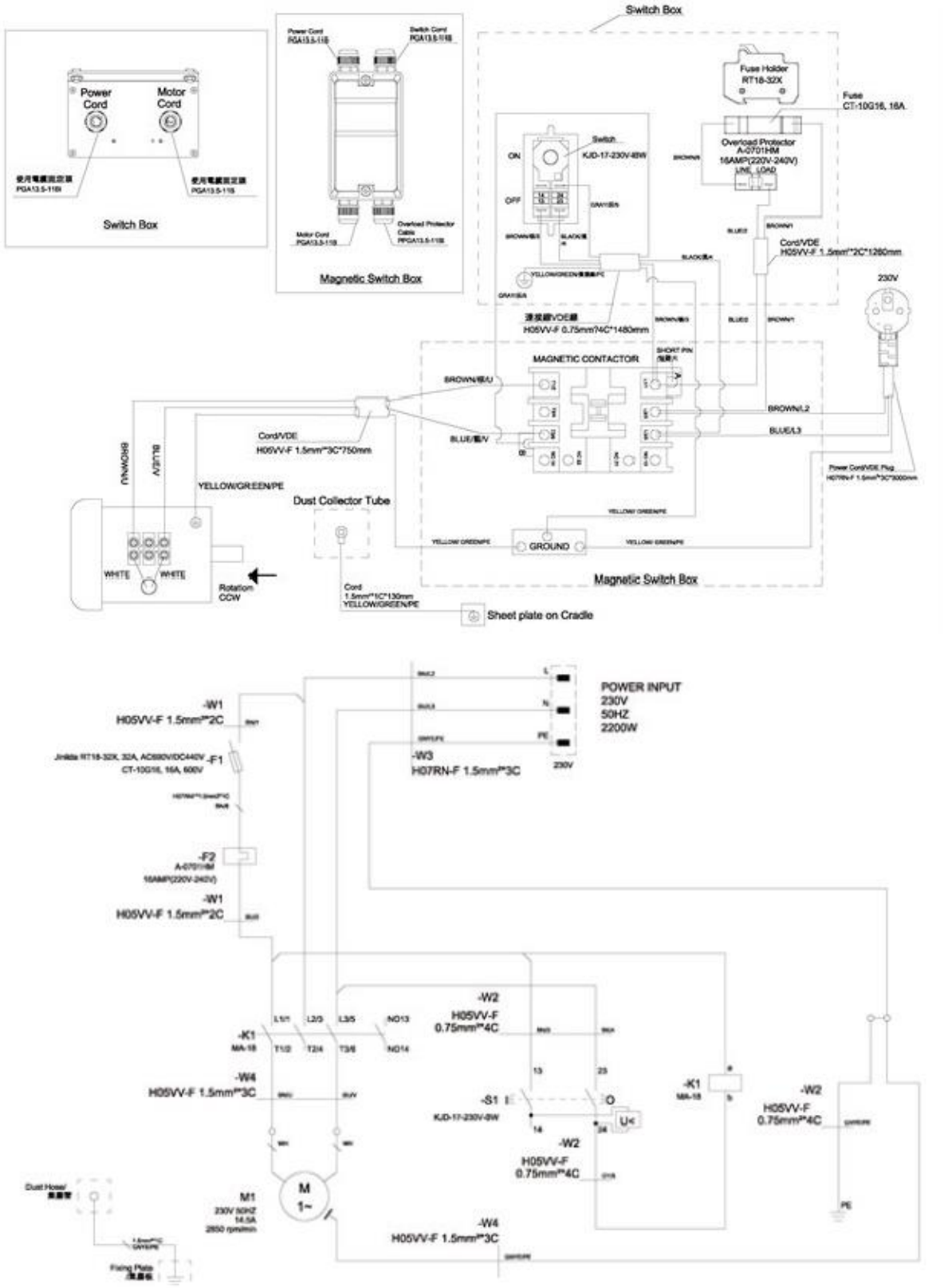
Alkatrészek



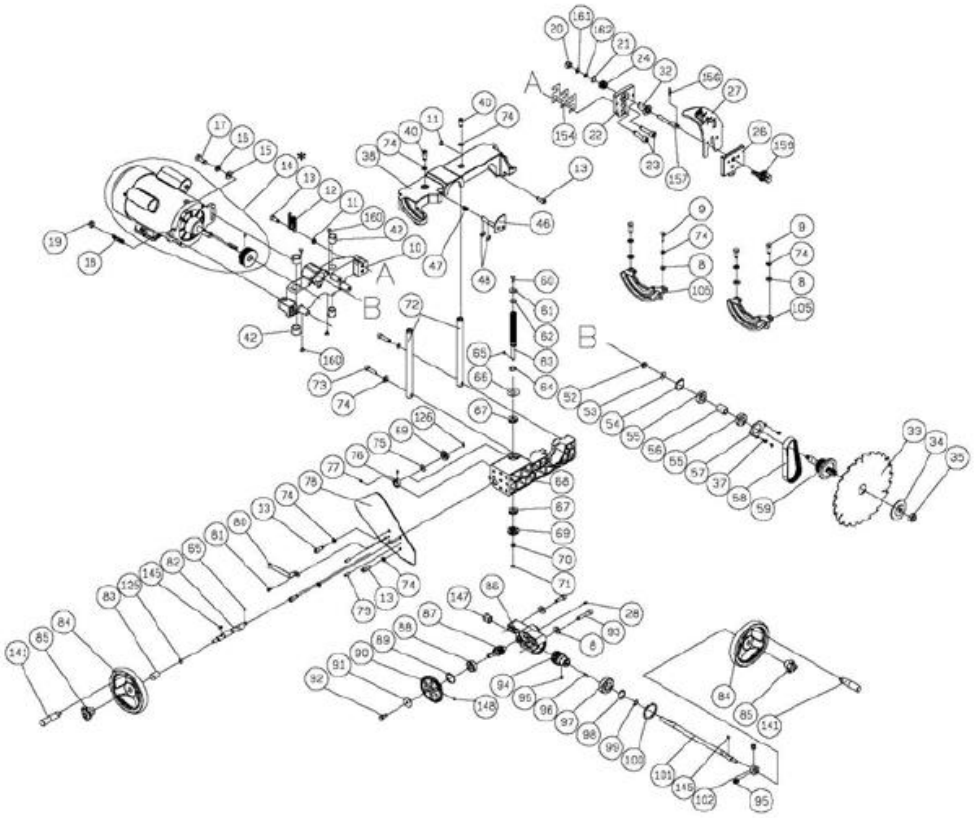
Szög vonalzó/ a körfűrészlap védőburkolata


2
.2
.1
.3
.4
.6
.5
.7
3
.01
.02
.04
.05
.06
.07
.08
.09
.06
.10
.11
.12
.03
.14
.15
.16
.13

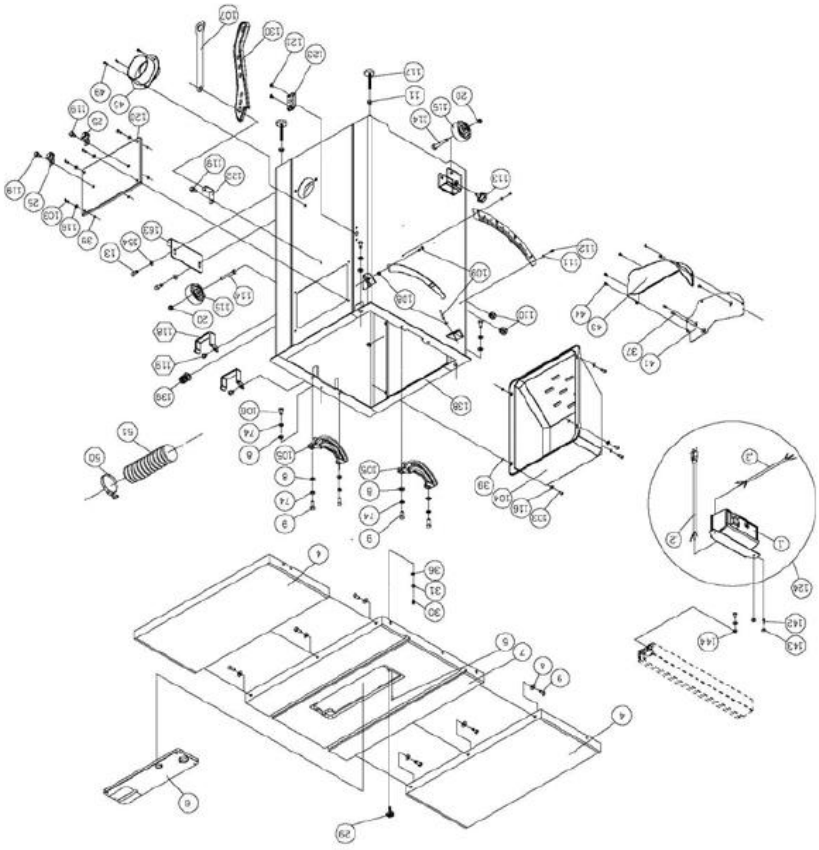
A Fusion3Dro F3 230V csatlakoztatás diagramja



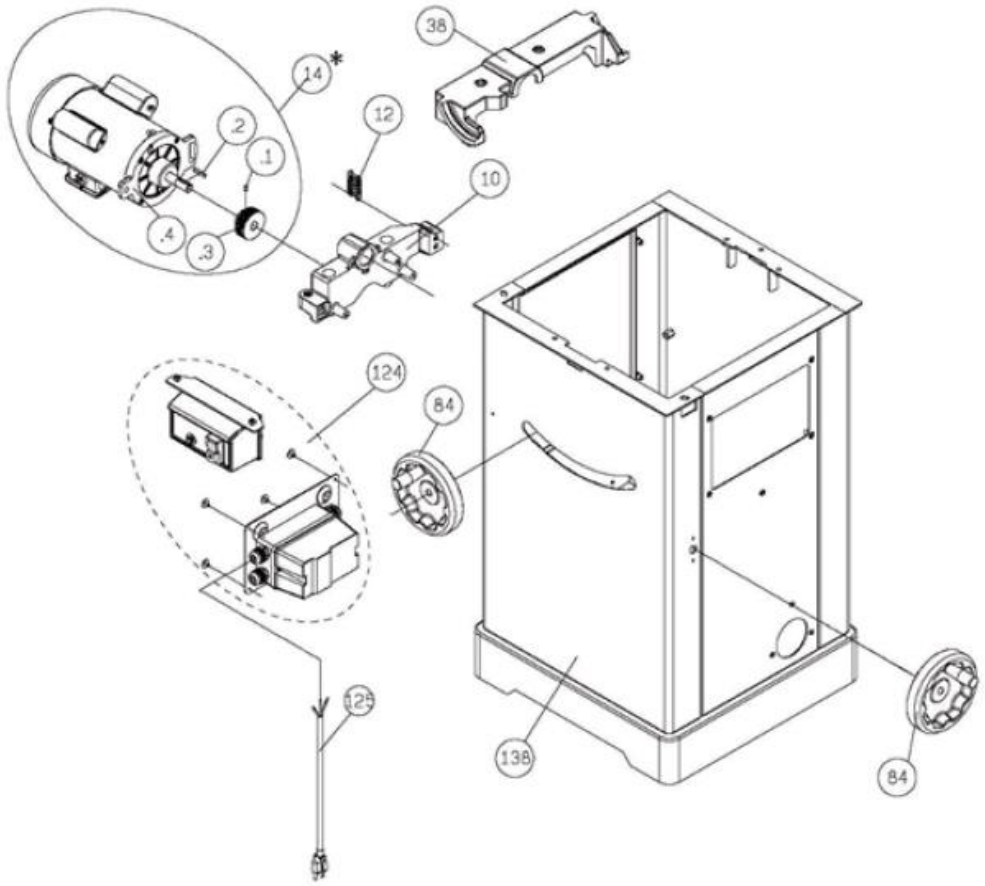
A motor és függesztése



Gépház



Gépház + motor



Az alkatrészek listája

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.