

# uni-max

NÁVOD K OBSLUZE  
PŮVODNÍ  
PÁSOVÁ PILA BS – 175 HVA  
NA KOV



**BS-712R**

Vážený zákazníku, děkujeme Vám za zakoupení produktu UNI-MAX.

Naše společnost je připravena Vám poskytnout své služby – než výrobek zakoupíte, při koupi i po zakoupení. V případě jakýchkoli dotazů, návrhů či doporučení kontaktujte naše obchodní místo. Vynasnažíme se Váš návrh zvážit a reagovat v rámci možností.

**První použití zařízení je ve smyslu tohoto návodu právním krokem, kterým uživatel svou svobodnou vůlí stvrzuje, že tento návod řádně prostudoval, zcela pochopil jeho smysl a seznámil se všemi riziky.**

**POZOR! Nepokoušejte se uvést (popř. používat) zařízení dříve, než se seznámíte s celým návodem k obsluze. Návod uschovejte pro příští použití.**

**Pozornost je třeba věnovat zejména pokynům týkajících se bezpečnosti práce. Nedodržení nebo nepřesné provádění těchto pokynů může být příčinou úrazu vlastní osoby nebo osob jiných, popřípadě může dojít k poškození zařízení nebo zpracovávaného materiálu.**

**Dbejte zejména bezpečnostních instrukcí uvedených na štítcích, kterými je zařízení opatřeno. Tyto štítky neodstraňujte, ani nepoškozujte.**

Pro usnadnění případné komunikace si zde opište číslo faktury popř. kupního dokladu.

## POPIS

Masivní konstrukce z otlitků – velký prořez – hydraulická kontrola rychlosti přísuvu pásu do řezu. Rameno i svěrák nezávisle otočné až o 45°(běžné pily této velikosti mají pouze otočný svěrák – což je řešení náročné na prostor v dílně).

### Poznámka:

Vhodné opěrné stojany pro tyčový materiál naleznete v kapitole „Manipulační technika“.

**POZOR:** Pokud tento stroj není dodán s elektrickou vidlicí, před započítím prací nechte kvalifikovaným elektrikářem nainstalovat na kabelové zakončení zástrčku odpovídající Vaší zásuvce.

## TECHNICKÁ DATA

Napětí .....	~ 400 V/50 Hz
Příkon.....	750 W
Velikost pásu.....	19 × 0,8 × 2 362 mm
Celková výška .....	1 600 mm
Hlučnost.....	.80 dB MAX
Délka.....	1 380 mm
Šířka .....	.460 mm
Výška .....	1 050 mm
Rychlost pásu pily .....	22 – 33 – 44 – 65 m/min <sup>-1</sup>
Obal (d × š × v).....	1 420 × 530 × 1 100 mm
Hmotnost brutto.....	165 kg
Hmotnost netto.....	140 kg

Pracovní výkon	0°	○ (mm)	178
		□ (mm)	178 × 210
	± 45°	○ (mm)	150
		□ (mm)	127 × 150

Správnost textu, grafů a údajů se váže na dobu tisku. V zájmu neustálého zlepšování našich výrobků může bez předchozího upozornění dojít ke změně technických údajů.

# BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

- Zařízení může obsluhovat pouze osoba starší 18 let, řádně způsobilá, poučená a proškolená ze zásad bezpečnosti a ochrany zdraví při práci.

Pracoviště doporučujeme vybavit tabulkami se zásadami bezpečné práce:

- „Předcházej nejčastějším úrazům“ – PÁSOVÉ PILY

**Symbole používané v těchto instrukcích**



**Pozor!**

Označuje nebezpečí zranění nebo velké materiální škody.



**Nebezpečí zachycení!**

Pozor na zranění z důvodu zachycení částí těla nebo oblečení rotujícími částmi.



**Varování!**

Nebezpečí poškození



**Poznámka:**

Dodatečná informace

**Význam samolepících značek s bezpečnostními symboly:**



**Nehas vodou ani pěnovými přístroji**



**Používej ochranné rukavice**



**Nářadí nesmí být používáno, je-li vlhké a nářadí nesmí být používáno ve vlhkém prostředí**



**Používej ochrannou obuv**



**Nebezpečí oddělení prstů**



**Používej ochranu dýchacích cest**



**Pozor elektrické zařízení**



**Používej ochranu zraku**



**Před uvedením do chodu uzavřít ochranný kryt**



**Před použitím čti návod**



**Zajisti přímočarý hydromotor proti poklesu**

**Samolepící značky umístěte na plochách zařízení, které jsou za každých okolností viditelné pro obsluhu stroje před uvedením do chodu i během něho.**



**Obecné**

- Igelitové sáčky použité v obalu mohou být nebezpečné pro děti a zvířata.
- Seznamte se s tímto zařízením, jeho ovládním, provozem, prvky tohoto zařízení a možnými riziky spojenými s jeho nesprávným užíváním.
- Zajistěte, aby uživatel zařízení byl pečlivě seznámen s ovládním, provozem, prvky tohoto zařízení a možnými nebezpečími, plynoucími z jeho užívání.
- Dbejte vždy bezpečnostních instrukcí uvedených na štítcích. Tyto štítky neodstraňujte, ani nepoškozujte. V případě poškození nebo nečitelnosti štítku kontaktujte dodavatele.
- Udržujte pracoviště v pořádku a čistotě. Nepořádek v pracovním prostoru může způsobit nehodu.
- Nikdy nepracujte ve stíněných nebo špatně osvětlených prostorách. Vždy zkontrolujte, zda je podlaha stabilní a zda je dobrý přístup k práci. Vždy udržujte stabilní postoj.

- Neustále sledujte postup práce, a používejte všechny smysly. Nepokračujte v práci, pokud se na ni nemůžete plně soustředit.
- O své nářadí pečujte a udržujte je čisté.
- Rukojeti a ovládací prvky udržujte suché a beze stop olejů a tuků.
- Zabraňte přístupu, zvířat, dětí a nepovolaných osob.
- Nestrkejte nohy nebo ruce do pracovního prostoru.
- Nikdy neponechejte za provozu zařízení bez dozoru.
- Nepoužívejte zařízení pro jiný účel, než ke kterému je určeno.
- Při práci používejte osobní ochranné pracovní prostředky (např. brýle, bezpečnostní obuv, apod.). Při prašném řezání používejte ochranu masku nebo respirátor.
- Nepřepínejte se, používejte vždy obě ruce.
- Se zařízením nepracujte pod vlivem alkoholu a omamných látek.
- Trpíte-li závratěmi, oslabením nebo mdlobami, se zařízením nepracujte.
- Jakékoli úpravy zařízení nejsou povoleny. **NEPOUŽÍVEJTE** v případě, že zjistíte ohnutí, prasklinu nebo jiné poškození.
- Nikdy neprovádějte údržbu zařízení za provozu.
- Objeví-li se neobvyklý zvuk nebo jiný neobvyklý jev, okamžitě stroj zastavte a přerušte práci.
- Klíče a šroubováky vždy po použití odstraňte ze stroje.
- Před použitím stroje zkontrolujte, jsou-li pevně dotaženy všechny šrouby.
- Zajistěte správnou údržbu stroje. Před použitím zkontrolujte, zda u stroje nedošlo k poškození.
- Při údržbě a opravě používejte pouze originální náhradní díly.
- Použití přídavných zařízení nebo příslušenství nedoporučených dodavatelem může vést ke zraněním.
- Pro konkrétní práci zvolte vhodné zařízení. Nesnažte se přetěžovat přístroje či příslušenství s malým výkonem a používat je pro práci, která vyžaduje větší strojní zařízení.
- Zařízení nepřetěžujte. Práci odměřujte tak, aby mohlo bez námahy pracovat optimální rychlostí. Na poškození způsobené přetížením se nevztahuje záruka.
- Chraňte zařízení před nadměrnou teplotou a slunečním zářením.
- Zařízení není určeno pro práci pod vodou, ani ve vlhkém prostředí.
- Pokud zařízení delší dobu nepoužíváte, uložte ho na suchém uzamčeném místě mimo dosah dětí.
- Před spuštěním nářadí zkontrolujte všechny bezpečnostní prvky, zda pracují hladce a účinně. Přesvědčte se, zda všechny pohyblivé díly jsou v dobrém stavu.
- Zkontrolujte, zda některé díly nejsou prasklé nebo zadřené, přesvědčte se, že všechny díly jsou správně nasazené. Kontrolujte i všechny další podmínky, které mohou ovlivnit funkci nářadí.
- Pokud není jinak uvedeno v tomto návodu, je nutné poškozené díly a bezpečnostní prvky opravit nebo vyměnit.
- Nenoste volné části oděvu, rukavice, prstýnky, náramky či jiné šperky, které by se mohly zachytit rotujícími částmi. Doporučuje se nosit protiskluzovou obuv. Dlouhé vlasy si svazujte dozadu.
- Vždy mějte ruce i prsty dostatečné vzdálenosti od pásu.



### **Elektrické zařízení**

- Při používání elektrického nářadí je vždy třeba dodržovat základní bezpečnostní opatření včetně následujících za účelem omezení rizika vzniku požáru, úrazu elektrickým proudem a zranění osob. Před uvedením tohoto výrobku do činnosti si tyto pokyny přečtěte a zapamatujte.
- Ubezpečte se, že zástrčka je zapojena do správné jištěné zásuvky. Napětí sítě musí být shodné s napětím uvedeným na štítku, aby nedošlo k přehřátí a spálení motoru nebo naopak nedostatečnému výkonu.
- Před zapojením do sítě se přesvědčte, že vypínač je v poloze OFF (vypnuto). Pokud zařízení nemá hlavní vypínač sloužící místo něj vidlice. Po skončení práce vytáhněte vidlici síťového přívodu ze zásuvky.
- Elektrické přístroje nikdy nepřenašejte za kabel. Kabel nepoužívejte k vytažení zástrčky ze zásuvky.
- Chraňte přívodní kabel před vysokými teplotami, olejem, rozpouštědly a ostrými hranami.
- Pravidelně kontrolujte kabel a v případě poškození jej nechte opravit u odborníka. Pravidelně kontrolujte prodlužovací kabely a v případě poškození je vyměňte.

- V případě potřeby používejte vždy kvalitní prodlužovací kabel odpovídající výkonem, zcela odvinutý. Pravidelně ho kontrolujte na poškození. Vadný kabel je nutno vyměnit nebo opravit.
- Před započetím údržby, montáže, výměny dílů, či podobné činnosti vypněte hlavní vypínač a vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
- Dejte pozor, aby nedošlo k samovolnému spuštění zařízení. Prsty nemějte v blízkosti spouštěcího mechanismu, dokud není bezpodmínečně nutné.
- Pokud má být zařízení nainstalováno k pracovnímu stolu, po dokončení montáže uvolněte pojistné tlačítko.
- Neprovozujte ve výbušném prostředí (při lakování, při práci s kapalnými hořlavinami atd.)
- Nepoužívejte ve vlhkém prostředí, nebo pokud je zařízení mokré. Elektrická výzbroj je konstruována pro použití v normálním prostředí s teplotami +5 až +40 °C, s relativní vlhkostí nepřekračující 50 % při teplotě + 40°C.
- Elektrická zařízení podléhají pravidelným revizím ve stanovených lhůtách.

## Obrábění

- Obráběný materiál vždy bezpečně zajistěte na pracovní ploše nebo ve svěráku. Nepokoušejte se obráběný materiál při obrábění držet rukama. Oběma rukama svírejte rukojeti přístroje.
- Nesnažte se dosáhnout příliš daleko. Zaujměte pevnou pozici na obou nohou, dostatečně bezpečnou i při případném zpětném rázu.
- Nástroje udržujte čisté a ostré.
- Dodržujte předpisy pro údržbu a pokyny pro výměnu nástrojů.
- Ujistěte se, že zpracovávaný kus je v souladu s technickými parametry zařízení a je bezpečně uchyten.
- Při uvolňování předmětu postupujte s nejvyšší opatrností.
- Materiál pod pásem pily posouvejte proti směru rotace pásu.
- Před započetím řezu vždy dobře upevněte materiál ve svěráku.

## Pásová pila

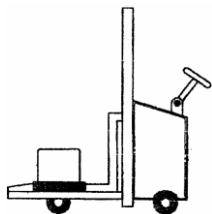
- Toto zařízení se používá pouze pro řezání běžných kovů, které odpovídají stanovené kapacitě řezání.
- Toto zařízení neinstalujte a nepoužívejte v rizikovém prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu.
- Veškerá nastavení provádějte na stroji odpojeném od zdroje. Pro dosažení přesné práce se strojem a správného způsobu nastavení při montáži si musí uživatel pozorně prostudovat tento návod k obsluze.
- Pokud je kryt pilového ramene odklopen, funguje bezpečnostní spínač tak, že zastaví chod stroje. Tento spínač ze zařízení z žádného důvodu neodstraňujte a často kontrolujte jeho fungování.
- Při provádění oprav odpojte zařízení od zdroje.
- Před dalším používáním přístroje pečlivě zkontrolujte kryt či jiný poškozený díl a zajistěte, aby fungovaly správně a vykonávaly funkci, pro kterou byly určeny. Zkontrolujte nastavení rotujících částí, jejich napojení, poškození, montáž a všechny další aspekty, které by mohly negativně ovlivnit jejich fungování. Kryt či jiný poškozený díl je třeba řádně opravit či vyměnit.
- Před prováděním údržby či výměny příslušenství, jako jsou pásy, frézy, a další nástroje, odpojte zařízení od zdroje.
- Zkontrolujte, zda je pás správně napnut a připevněn.
- Napnutí pásu opětovně zkontrolujte po prvním řezu s novým pásem pily.
- Každý den po ukončení práce vždy povolte napnutí pásu, abyste prodloužili jeho životnost.
- Každý den kontrolujte hladinu chladicí kapaliny. Při nízké hladině chladicí kapaliny může dojít k pění a vysokému zahřátí pásu pily. Znečištěná kapalina či její Nedostatek může mít za následek ucpání čerpadla a jeho deformaci. Dále může dojít k deformaci při řezání, ke snížení řezací rychlosti a trvalé nefunkčnosti pásu pily. Znečištěná chladicí kapalina může vyvolat množení bakterií, které mohou podráždřit pokožku.
- Při řezání hořčíku nikdy nepoužívejte rozpustné oleje či emulze (směs vody a oleje), neboť voda značně zvyšuje riziko náhodného vznícení hořčíkových pilin. Při řezání magnézia Konzultujte vhodnou chladicí kapalinu s dodavatelem průmyslových chladicích kapalin.

- Abyste zabránili vzniku koroze na obráběných plochách v případě použití chladicí emulze rozpuštěné ve vodě důkladně vytřete dosucha plochy, kde dochází ke hromadění kapaliny a kde dostatečně rychle nedochází k jejímu vypařování, jako například mezi základnovou deskou zařízení a svěrákem.
- Než odejdete od stroje, odpojte jej od zdroje. Vyčistěte pásovou pilu a uklidte pracoviště.
- Než začnete odstraňovat piliny, zařízení zastavte.
- Rameno vedení pásu mějte pevně uchycené. Povolené rameno vedení pásu negativně ovlivní přesnost řezání.
- Zajistěte, aby rychlost pásu pily odpovídala řezanému materiálu.
- Zkontrolujte, zda máte správnou velikost a typ pásu pily.

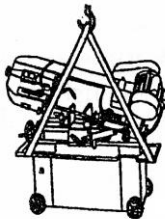
# MONTÁŽ

## Rozbalení a manipulace

1. Před započatím přesunu zajistěte všechny zámky.
2. Pro přesun ještě nerozbaleného zařízení použijte zvedák (viz obrázek B).
3. Pro přesun rozbaleného zařízení použijte při zvedání zařízení ověřené vázací prostředky.



obr. B

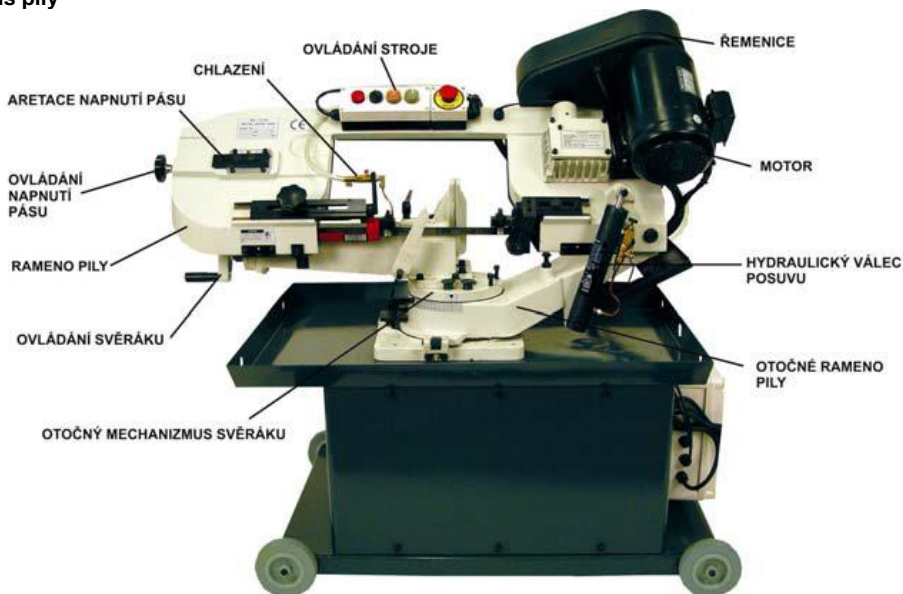


obr. A



**!** Při přesunu tohoto zařízení vždy udržujte správnou pozici na obou nohou a dobrou rovnováhu.

## Popis pily



## POZOR!

Z ekologických důvodů při přepravě je stroj dodáván s převodovkou naplněnou konzervační vazelinou. Pro řádnou funkci je před uvedením do provozu nutná **VÝMĚNA NÁPLNĚ PŘEVODOVKY ZA OLEJOVOU.**

Doporučené typy olejů viz kap. ÚDRŽBA. Nedodržení tohoto upozornění ponecháním původní náplně má za následek destrukci ozubeného kola. Na tuto závadu se nevztahuje záruka a při případné reklamaci na ní nebude brán zřetel. Ozubené kolo může být vyměněno pouze v rámci pozáruční opravy jako placená služba.


## Montáž zařízení

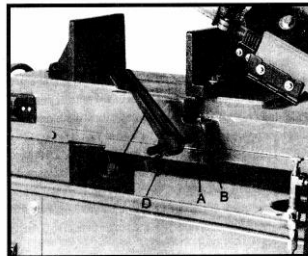
Po vybalení zkontrolujte obsah balení, popř. zda nedošlo k poškození pily během přepravy:

- 1 × pila
- 4 × kolo
- 4 × závlačka
- 1 × tyč pro doraz materiálu
- 1 × doraz materiálu
- 1 × vertikální řezací lišta

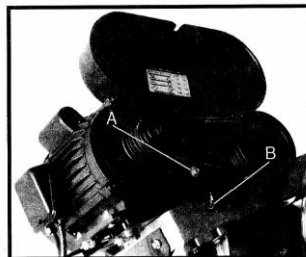
Potřebné montážní nářadí:

#2 křížový šroubovák  
kleště

1. Stroj je pro přepravu a skladování nakonzervován. Po vybalení odstraňte konzervaci vhodným prostředkem např. petrolejem, naftou nebo nejlépe ekologickým prostředkem (nepoužívejte agresivní látky). Po očištění namažte třecí pracovní plochy viz kapitola MAZÁNÍ.
2. Proveďte zajištění okrajů základny pily, abyste mohli instalovat kolečka.  
 Přesvědčte se, že pila má při dočasném zajištění stabilitu.
3. Vsuňte hřídele kol do otvorů v základně.
4. Nasuňte kola na hřídele a upněte pomocí čepů. Čepy ohněte, aby dobře držely.
5. Vsuňte lištu pro doraz materiálu (A, obr. 1) do základny a zajistěte stahovacím šroubem (B). Vsuňte doraz materiálu (C) na lištu a utáhněte šroub (D).
6. Nasuňte kryt řemene přes mechanismus kladek a utáhněte pomocí šroubů a podložek (A, obr. 2).
7. Uzavřete kryt řemene a zajistěte aretačním kolečkem (B).
8. Odstraňte přepravní popruh a uschovejte ho pro případ, že bude třeba pilu převážet na jiné místo.
9. Proveďte montáž vidlice.
10. Před zapnutím stroje zkontrolujte bezpečnostní kryty a vedení listu, aby nedošlo k jejich konfliktu s pilovým pásem. V případě potřeby seřídte.
11. **ZKONTROLUJTE**, zda se pás pily pohybuje proti směru hodinových ručiček. V opačném případě změňte elektrické vedení dle schématu obvodového zapojení a poté opakujte zkušební test.



obr. 1



obr. 2

**⚠ Před prováděním jakýchkoli oprav či seřizování odpojte pásovou pilu od zdroje! V opačném případě hrozí riziko vážného úrazu!**

### Nastavení kolmosti pásu ke stolu

1. Odpojte zařízení od zdroje.
2. Umístěte úhelník na stůl vedle pilového pásu.
3. Zkontrolujte, zda se pilový pás dotýká úhelníku po celé šířce.
4. V případě potřeby povolte šrouby a mírně otáčejte mechanismem vedení pilového pásu, dokud se pás nebude celou svou šířkou dotýkat úhelníku.
5. Utáhněte šrouby.
6. Připojte zařízení ke zdroji.  
Poznámka: Je-li potřeba provést seřízení kolmosti pásu ke stolu, zkontrolujte znovu nastavení pásu.

### Nastavení kolmosti pásu ke svěráku

1. Odpojte zařízení od zdroje.
2. Umístěte úhelník tak, aby ležel podél celé délky svěráku, aniž by mezi nimi byla mezera.



3. Je-li potřeba provést seřízení, uvolněte šrouby svěráku a proveďte jeho seřízení tak, aby byl úhelník správně zarovnan. Utáhněte šrouby.
4. Připojte zařízení ke zdroji.

### Nastavení pilového pásu

1. Odpojte zařízení od zdroje.
2. Povolte kolečko (A, obrázek 6) a šroub (B). Vsuňte vedení pásu co nejbližší k materiálu, aniž by překážela řezu.
3. Utáhněte kolečko (A) a šroub (B) a připojte zařízení ke zdroji.

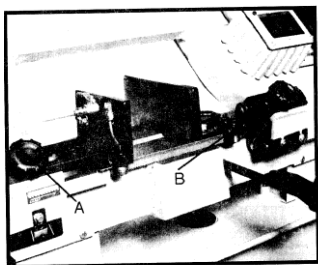
### Nastavení svěráku

1. Vyjměte matice a šrouby.
2. Proveďte nastavení svěráku a znovu utáhněte šrouby.

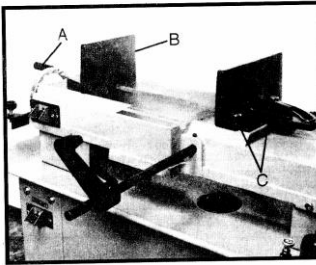
### Jak obsluhovat otočné rameno

1. Povolte aretační šroub (A)
2. Rukou posouvejte oblouk, dokud se na stupnici nenastaví požadovaný úhel.
3. Zajistěte aretační šroub (A)
4. Nastavte obsah válce a začněte řezat.

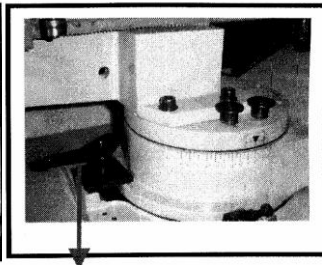
**⚠ Za chodu přístroje neprovádějte žádné seřizování, ani neumísťujte materiál do svěráku či nevyndávejte ze svěráku! Neuposlechnutí může mít za následek vážné zranění!**



obr. 6



obr. 7



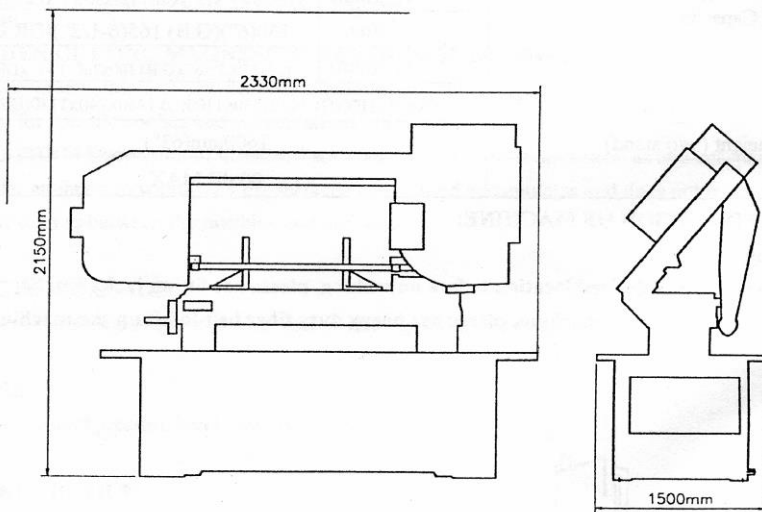
Listový šroub (A)

### V případě dodávky demontovaného stroje :

1. Pomocí dlouhého šroubu připevněte montážní desku motoru k hlavě. Umístěte desku plochou (rovnou) stranou nahoru.
2. Pomocí šroubu a pružné podložky přimontujte ochrannou desku k hlavě. Zajištění montážní desky motoru ke krytu provedete pomocí podložky vratového šroubu, křídlové matice a výřezu v desce krytu. Tyto díly rovněž slouží ke správnému umístění motoru a k jeho nastavení na vhodnou rychlost a/nebo k nastavení řemene.
3. Na dlouhý šroub umístěte rozpěrnou vložku a zajistěte maticí.
4. Pomocí čtyř šroubů s maticemi zajistěte motor k montážní desce motoru. Dejte pozor, aby hřídel motoru procházela velkým otvorem v krytu a byla paralelně s hnačí hřídelí.
5. Proveďte montáž motorové řemenice – ze dvou přiložených ke hřídeli motoru vyberte tu menší. Část o větším průměru musí být blíže k motoru. Neutahujte stavěcí šroub.
6. Proveďte montáž hnané řemenice – ze dvou přiložených k vystupující hnačí hřídeli vyberte tu větší. Část s menším průměrem musí být blíže k ložisku. Neutahujte stavěcí šroub.
7. Umístěte řemen do jedné drážky řemenice a druhý konec umístěte do příslušných drážek druhé řemenice.
8. Vyrovnajte řemen a obě řemenice tak, aby řemen běhal v drážkách řemenice paralelně.
9. V této pozici utáhněte stavěcí šrouby obou řemenic.

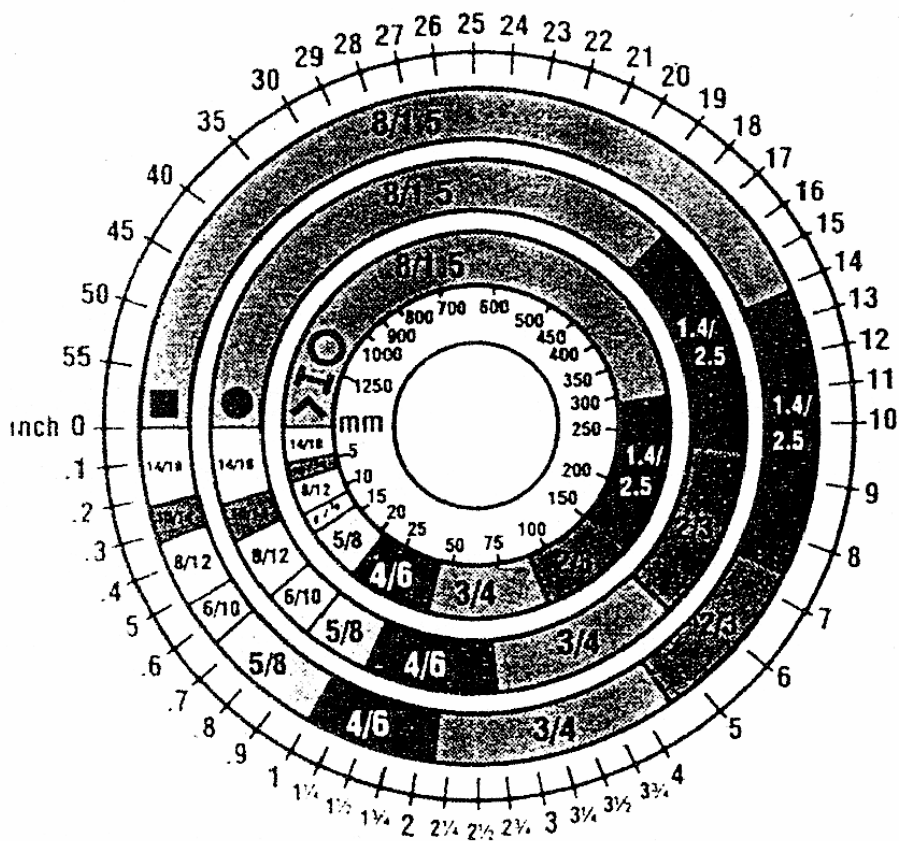
10. Proveďte umístění řemene do správně nastavených řemenic, abyste získali odpovídající rychlost pásu pily. Potřebné údaje naleznete v tabulce pro řezání různých typů materiálů.
11. Nastavte motor do správné pozice tak, abyste na řemeni získali asi 1,25 cm prověšení při stlačení palcem.
12. Utáhněte šroub, který spojuje montážní desku motoru s krytem.
13. Připojte elektrickou zástrčku ke kabelové koncovce motoru. Stroj by měl být připojen na el. rozvod jištěný jističem se jmenovitou hodnotou odpovídající výkonu motoru.

### Minimální prostor pro práci se strojem



### Volba vhodných zubů

Pro dosažení maximální efektivity při řezání a minimálních nákladů na jeden řez je důležité vybrat pás s vhodným počtem zubů na jeden palec (2,54 cm) řezaného materiálu. Volba zubů se řídí velikostí materiálu a jeho tvarem.



počet zubů dle druhu řezaného materiálu:

Profilový materiál		Plný materiál	
			
t(mm)	Počet zubů na palec	a(mm)	Počet zubů na palec
0-4	10/14	0-10	14/18 nebo 10/14
4-6	8/12	10-15	8/12
6-9	6/10	16-30	6/10
9-13	5/8	31-50	5/8
13-18	4/6	51-80	4/6
18-22	3/4	81-120	3/4
20-30	2/3	121-200	2/3
30-70	1,4/2	200 a více	0,8-1,3 nebo 1,4/2

## Řezné rychlosti

Řezné rychlosti pilového pásu pro vybrané materiály					
stavební ocel tř. 11	60 - 80	emulze 1:10 (řezný olej u trubek a profilů)	rychlořezná ocel tř. 19	30 - 40	emulze 1:10
cementační ocel tř. 12, 14	50 - 60	emulze 1:10	nerez ocel tř. 17	30 - 40	emulze 1:10
ložisková ocel tř. 14, 15	40 - 50	emulze 1:10	žáruvzdorná ocel tř. 17	15 - 25	emulze 1:10
pružinová ocel tř. 13, 14, 15	45 - 60	emulze 1:10	litina	40 - 60	bez chlazení
legovaná ocel tř. 19	25 - 40	emulze 1:10	hliník, měď, mosaz	80 - 120	řezný olej
			Al bronz	40 - 70	řezný olej

### Co je třeba zvážit:

- šířku řezu. To znamená vzdálenost při řezu, kterou každý zub musí překonat od bodu, kdy zajede do materiálu, do bodu, kdy materiál opouští.
- Tvar obráběného materiálu

### Čtverce, obdélníky, plochá ocel

Šířku řezu vyhledejte na schématu. (Palce jsou z vnější strany kruhu a milimetry z vnitřní strany kruhu). Zvolte rozteč zubů v kruhu označeném symbolem čtverce, který odpovídá šířce řezu.

PŘÍKLAD: čtverec o straně 6" (150 mm), použijte zuby Vari (2/3).

### Tyče kruhového průřezu

Šířku řezu vyhledejte na schématu. V kruhu označeném symbolem kolečka, který odpovídá velikosti řezaného materiálu, zvolte rozteč zubů.

PŘÍKLAD: kolo 4" (100mm), použijte zuby Vari (3/4).

### Potrubi, trubky, konstrukční ocel (symbol: O H ^)

Určete průměrnou šířku řezu tak, že plochu materiálu rozdělíte pomocí vzdálenosti, kterou pilový pás musí urazit, aby dokončil řez. Průměrnou šířku řezu vyhledejte na schématu. Ve výseku kruhu označeném symbolem pro potrubí a konstrukční ocel zvolte vhodnou rozteč zubů, která odpovídá průměrné šířce vašeho řezání.

PŘÍKLAD: potrubí o vnějším průměru 4" (100 mm), vnitřním průměru 3" (75 mm)

100 mm – vnější průměr = 79 cm<sup>2</sup>

(75 mm) – vnitřní průměr = 44 cm<sup>2</sup>

---

Plocha = 35 cm<sup>2</sup>

Plocha 35 cm<sup>2</sup> / 100 mm = průměrná šířka 35 mm

35 mm, použijte zuby Vari (4/6)

**Poznámka:** Doporučení týkající se rychlosti pásu a rychlosti řezání uvedená v tomto schématu jsou přibližné údaje a jsou určeny pro většinu použití jako výchozí bod. Přesné parametry pro řezání vám poskytne dodavatel pilových pásů.

## Nastavení rychlostí a posuvu materiálu u bimetalů

Tyto údaje slouží jako vodítko při řezání materiálů o tloušťce 100 mm (s typem zubů Vari 3/4 ) pomocí řezací kapaliny.

Zvýšení rychlosti pásu:

15% při řezání materiálů o tloušťce 6,4 mm (zuby Vari 10/14)

12% při řezání materiálů o tloušťce 19 mm (zuby Vari 6/10)

10% při řezání materiálů o tloušťce 32 mm (zuby Vari 5/8)

5% při řezání materiálů o tloušťce 64 mm (zuby Vari 4/6)

Snížení rychlosti pásu:

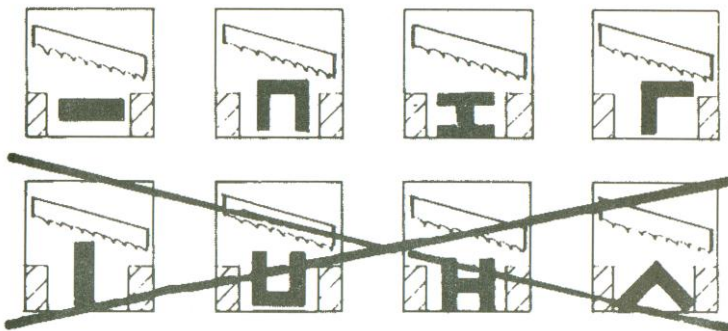
12% při řezání materiálů o tloušťce 200 mm (zuby Vari 2/3)

MATERIÁL	Číslo slitiny dle ASTM (American Society for testing Materials)	RYCHLOST PÁSU	
		FT./MIN	M/MIN
Slitiny mědi	173, 932	314	96
	330, 365	284	87
	623, 624	264	81
	230, 260, 272	244	74
	280, 264, 632, 655	244	74
	101, 102, 110, 122, 172	234	71
	1751, 182, 220, 510	234	71
	625, 706, 715, 934	234	71
	630	229	70
	811	214	65
Uhlíková ocel	1117	339	103
	1137	289	88
	1141, 1144	279	85
	1141 HI STRESS	279	85
	1030	329	100
	1008, 1015, 1020, 1025	319	97
	1035	309	94
	1018, 1021, 1022	299	91
	1026, 1513	299	91

	A36 (TVARY), 1040	269	82
	1042, 1541	249	76
	1044, 1045	219	67
	1060	199	61
	1095	184	56
Ni-Cr-Mo	8615, 8620, 8622	239	73
Slitiny ocele	4340, E4340, 8630	219	67
Ni-Cr-Mo	8640	199	61
Slitiny ocele	E9310	174	53
Nástrojová ocel	A-6	199	61
	A-2	179	55
	A-10	159	49
	D-2	90	27
	H-11, H-12, H-13	189	58
Nerezavějící ocel	420	189	58
	430	149	46
	410, 502	140	43
	414	115	35
	431	95	29
	440C	80	24
	304, 324	120	36
	304L	115	35
	347	110	33
	316, 316L	100	30
	416	189	58

### Správná poloha řezaného materiálu ve svěráku

Řezaný materiál musí být vždy pevně upevněn ve svěráku, přesně mezi 2 čelistmi a bez dalších předmětů. Pro řezání profilů, plochých tyčí a specifických tvarů.



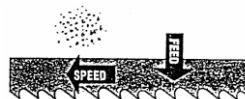
### Posouzení správnosti voleb

Piliny nejlépe napoví, zdali je při posuvu materiálu vyvíjen správný tlak. Sledujte, co vám napoví piliny a podle toho upravte tlak při posuvu.

Tenké nebo práškovité piliny – zvyšte rychlost posuvu nebo uberte rychlost pásu.

Ohořelé velké piliny – snižte rychlost posuvu a/nebo rychlost pásu.

Vlnité stříbřité a zahřáté piliny – optimální rychlost posuvu a rychlost pásu.



# OBSLUHA

## Nastavení

1. Pilovou hlavu zvedněte do nejvyšší pozice.
2. Otáčením kolečka umístěného na konci základny otevřete svěrák, abyste do něj mohli umístit materiál.
3. Umístěte zpracovávaný materiál na základnu pily. Je-li materiál příliš dlouhý, jeho konec podepřete.
4. Materiál ve svěráku dobře zajistěte.

## Nastavení dorazu

1. Povolte přítlačný šroub, který drží jednotku dorazu ke hřídeli.
2. Nastavte doraz na požadovanou délku.
3. Otáčejte dorazem tak dlouho, až bude co nejlíže řezu.
4. Utáhněte přítlačný šroub.
5. Je-li motor vypnut, NENECHÁVEJTE pilový pás ležet na materiálu.

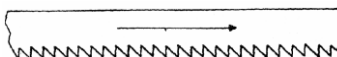
## Rychlosti pilového pásu

Při práci s touto pásovou pilou vždy nastavte rychlost pilového pásu tak, aby co nejlépe vyhovovala navrhovaným nastavením pro různé typy materiálů uvedených v následující tabulce.

Materiál	Rychlost m/min	Použitý průměr řemenice	
		Řemenice hnaná	Řemenice hnaná
Nástrojová ocel, nerezavějící ocel, slitiny oceli, ložiskový bronz.	22	malá	největší
Oceli se středním až vysokým obsahem uhlíku, tvrdá mosaz ší bronz, ocel s nízkým až středním obsahem uhlíku, měkká mosaz	33	střední	velká
	45	velká	střední
Hliník, umělá hmota	65	největší	malá

## Směr pohybu pásu

Zajistěte, aby pás byl připevněn ke kladkám tak, aby do materiálu zajela nejprve vertikální hrana.



Směr pohybu

## Spuštění pily

Popis funkce spínacích tlačítek







### **Nikdy nepracujte s pilou bez správně umístěných ochranných krytů.**

Zkontrolujte, zda se pás pily při spuštění motoru nedotýká obráběného materiálu. Spustěte motor. Počkejte, až pila dosáhne plné rychlosti a začněte s řezáním tak, že pilovou hlavu pomalu přikládáte na materiál.

PILOVOU HLAVU NESMÍTE NA MATERIÁL UPUSTIT ANI NA NI TLAČIT. Řezná síla bude zajištěna vlastní vahou pilové hlavy. Pila se automaticky zastaví na konci řezu.

### **Volba pásu pily**

S touto pásovou pilou se dodává nejběžněji používaný pilový pás s počtem 8 zubů na jeden palec (2,54 cm). K dostání jsou rovněž další pilové pásy s počtem zubů 4, 6, 8 a 10. Volba rozteče zubů se řídí tloušťkou řezaného materiálu: čím je materiál tenčí, tím více zubů se doporučuje. Při správném řezání by měly být v materiálu vždy nejméně 3 (tři) zuby. Jsou-li zuby pilového pásu tak daleko od sebe, že obestupují obrobek, může dojít k vážnému poškození materiálu i pilového pásu.

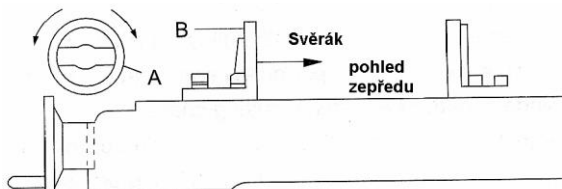
### **Výměna pásu pily**

Zvedněte pilovou hlavu do nejvyšší pozice a otevřete kryty pásu pily. Dostatečně povolte otočné šroubové kolečko pro nastavení napnutí pásu tak, aby pás vyklouzl z koleček. Nový pás se zuby nakloněnými šikmo k motoru nainstalujte následovně:

1. Pilový pás umístěte do vodicích ložisek.
2. Levou rukou natáhněte pás na kolo u motoru (spodní) a držte v této pozici.
3. Držte pás napnutý na kole tak, že za něj budete tahat směrem nahoru pravou rukou umístěnou na vrchu pásu.
4. Levou ruku sundejte ze spodního kola a umístěte ji na horní, abyste mohli pokračovat v tahu pásu směrem nahoru.
5. Sundejte pravou ruku z pilového pásu a nastavte horní kolo tak, abyste mohli levou rukou natáhnout pilový pás na kolo.
6. Kolečkem pro nastavení napnutí pilového pásu otáčejte po směru hodinových ručiček tak dlouho, dokud pilový pás nepřestane prokluzovat. Neutahujte příliš.
7. Namontujte ochranné kryty pásu.
8. Na pilový pás aplikujte dvě až tři kapky oleje.

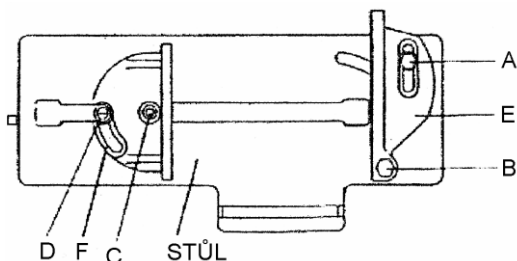
### **Rychloupínací svěrák – použití**

1. Nástroj je vybaven čelistí pro rychlé upínání, díky níž můžete okamžitě měnit pozici pohyblivé čelisti svěráku (B).
2. Otočte ručním kolečkem (A) o půl otočky proti směru hodinových ručiček a nastavíte čelist svěráku (B) do požadované pozice.
3. Poté čelist svěráku (B) utáhněte k materiálu otáčením ručního kolečka po směru hodinových ručiček.



### Nastavte rychloupínacího svěráku pro šikmé řezy

1. Povolte šrouby A. B. C. D.
2. Nastavte zadní svěrák do otvoru se závitem (E)
3. Provedte požadované nastavení úhlu na stupnici.
4. Provedte nastavení předního svěráku (F) do paralelní pozice se zadním svěrákem (E).
5. Utáhněte šrouby A. B. C. D.



### Nastavení vodicích ložisek pilového pásu

**UPOZORNĚNÍ:** Toto nastavení je na vaší pile nejdůležitější. Nejsou-li vodicí ložiska pilového pásu správně nastavena, nemůže pila uspokojivě fungovat. Pro zajištění správného nastavení jsou vodicí ložiska na této pásové pile na kov přednastavena z továrny a testována na několika zkušebních řezech. Při správném používání pily je zřídka třeba provádět seřízení. Pokud přeci dojde k tomu, že vodicí ložiska nebudou ve správné poloze, je nesmírně důležité okamžitě provést seřízení. Pokud budete nadále používat pilu se špatným nastavením, pás nebude řezat rovně a dojde k jeho vážnému poškození. Jelikož nastavení vodicích ložisek je zásadní pro správné fungování pily, před započetím seřizování je vždy nejlepší vyzkoušet nový pás a zjistit, zda se tak odstraní špatné řezání. Pokud například dojde ke ztupení pásu na jedné straně dřívě než na druhé, začne pás řezat křivě. Tento problém nevyřeší seřízení vodicích ložisek, ale výměna pásu. Pokud se závada nevyřeší výměnou pilového pásu, zkontrolujte, zda vodicí ložiska pásu mají mezi sebou správný rozestup.

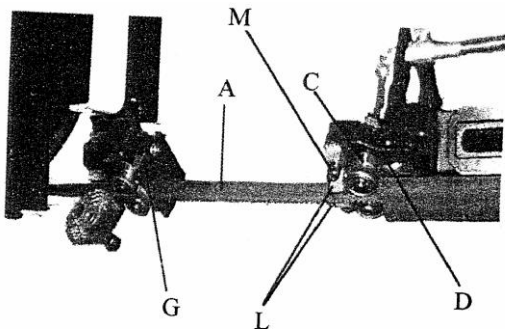
**VYSVĚTLIVKA:** Mezi pásem pily a vodicími ložisky by měla být minimální vůle (max. 0,01mm). Potřebnou vůli zajistíme takto:

1. Vnitřní vodicí ložisko je pevné a nelze ho nastavovat.
2. Vnější vodicí ložisko je připevněno k výstřednému pouzdru a je nastavitelné.
3. Držte šroub pomocí imbusového klíče a povolte matici.
4. Provedte umístění výstředného pouzdra otáčením šroubu, dokud nedocílíte požadované vzdálenosti.
5. Utáhněte matici.
6. Stejným způsobem proveďte seřízení druhého vodicího ložiska pilového pásu.

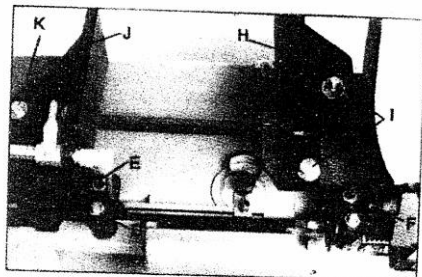
### POZNÁMKA:

1. Seřizujte napnutí pilového pásu tak dlouho, dokud nebude zadní část pásu (A) mírně tlačít na kolečko pásu (přední).
2. Povolte matici (E).
3. Otáčejte výstřednou hřídel (B) proti směru hodinových ručiček, dokud se ložisko (D) nedostane do náležitého kontaktu s pilovým pásem. Utáhněte matici (E).
4. Pro seřízení povolte stavěcí šroub (F) a nastavte hlavu ložisek, dokud se opěrné ložisko lehce nedotkne zadní části pilového pásu (A).
5. U karbidových vedení pilového pásu (L), viz obrázek 1, je třeba rovněž provést nastavení tak, aby se lehce dotýkala pilového pásu. Toho docílíte povolením šroubů (M).
6. Opakujte kroky 1, 2, 3, 4 a 5 a proveďte nastavení druhé strany vodicích ložisek pilového pásu (G).
7. Upravte základnu a pilový pás tak, aby byly rovnoběžné a odpovídali údajům na stupnici. V případě nutnosti povolte stavěcí šroub (F).

- Usadíte rám pilového pásu, upravíte čelist svěráku (H) a pilový pás tak, aby byly vůči sobě kolmé. Utáhněte stavěcí šrouby (I).
- Povolíte stavěcí šroub (K), nasuňte přední čelist svěráku (J) pevně na zadní čelist svěráku (H). Nastavení ukončete utážením stavěcího šroubu (K).



Obrázek 1



Obrázek 2

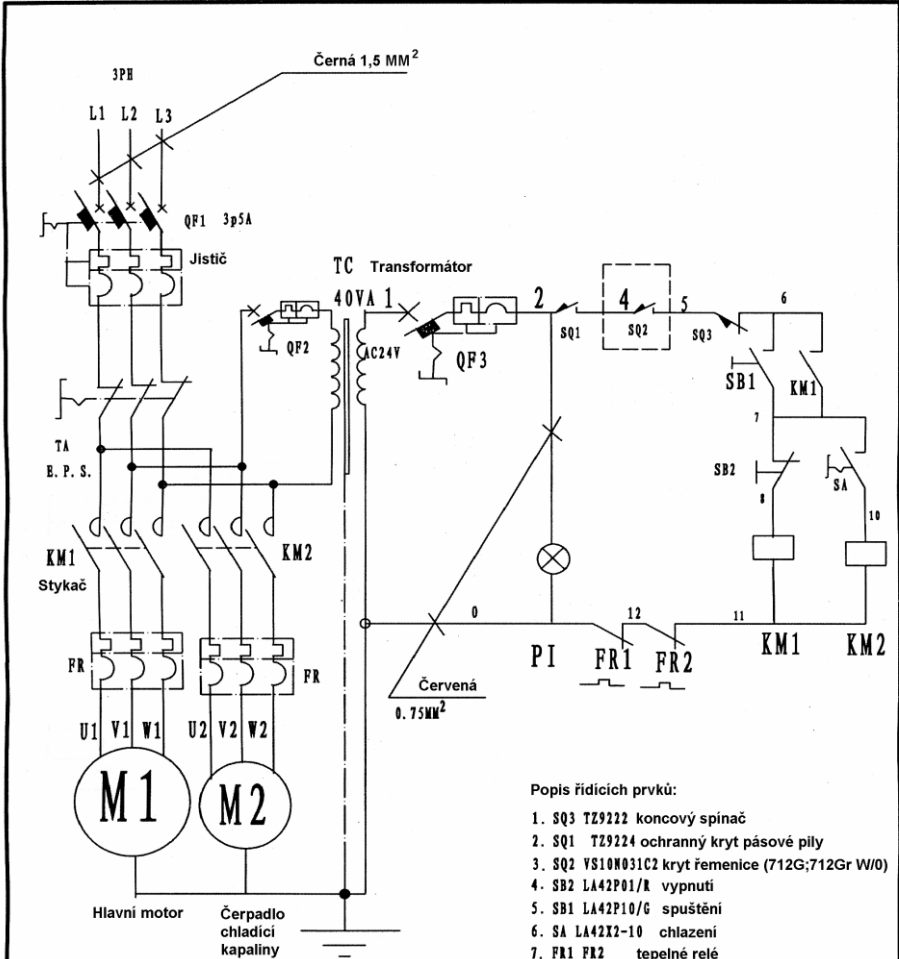
### Nastavení dráhy pilového pásu

- Odklopte kryt pilového pásu.
- Vyjměte (horní a dolní) mechanismus vedení pilového pásu.
- Povolte šroub se šestihlannou hlavou ve sklápěcím mechanismu tak, aby nebyl volný, ale jen povolený.
- Za chodu stroje seřizujte současně stavěcí šroub i otočné kolečko pro nastavení napnutí pásu tak, abyste zachovávali konstantní napnutí pásu. Stavěcí šroub i otočné kolečko pro nastavení napnutí pásu se vždy otáčejí v opačném směru, tzn., že když jedním otáčíte po směru hodinových ručiček, druhým je třeba otáčet proti směru hodinových ručiček. Pilový pás má správně nastavenou dráhu, pokud se jeho zadní strana pouze dotýká ramene kladky nebo pokud se v blízkosti osové čáry kladky objeví malá mezera. Pozor, abyste příliš neutáhli pilový pás, neboť tak dojde ke špatnému nastavení a ke snížení životnosti pilového pásu.
- Ve sklápěcím mechanismu utáhněte šroub se šestihlannou hlavou.  
**DŮLEŽITÉ:** Někdy ve snaze provést toto důležité seřízení může dojít k rozhození základního nastavení. V takovém případě postupujte následovně:
- Povolte stavěcí šroub a vyšroubujte ho co nejvíce, avšak tak, aby ještě zůstal v otvoru se závitem.
- Otáčejte šroubem se šestihlannou hlavou po směru hodinových ručiček, dokud se nezastaví (neutahujte).
- Otáčejte stavěcím šroubem po směru hodinových ručiček až na doraz, poté udělejte ještě půlotáčku a zkontrolujte dráhu tím, že spustíte stroj.
- V případě nutnosti dalšího seřízení se vraťte ke kroku 4.
- Odpojte zařízení od zdroje.
- Nasadte mechanismy vedení pilového pásu – v případě potřeby lehce povolte napnutí pásu.
- Upravte vertikální pozici vodicích ložisek pilového pásu tak, aby se zadní strana pilového pásu pouze dotýkala kuličkového ložiska.
- Naposledy spustěte stroj a zkontrolujte dráhu. V případě nutnosti upravte nastavení (viz krok 4).
- Nasadte kryty pilového pásu.

### Nastavení hydraulického posuvu

- Pro nastavení rychlosti posuvu při řezání otáčejte průtokovým ventilem v případě potřeby rychlejšího posuvu po směru hodinových ručiček, a v případě potřeby pomalejšího posuvu proti směru hodinových ručiček.
- Je-li posuv při řezání příliš rychlý, zvedněte pilové rameno a poté zpomalte rychlost posuvu, abyste zabránili poškození pilového pásu.

# SCHEMA EL. ZAPOJENÍ



6			Vypracoval:
5		Typ pásové pily na kov    912B 712R 712M 712GR 712G	Zkontroloval:
4			
3			
2		Obvodové schéma	Číslo Schématu:
1			

## ODSTRANĚNÍ PROBLÉMŮ

POPIS	PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ
Nadměrná lámavost pilového pásu	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zpracovaný materiál je ve svěráku příliš volně.</li> <li>2. Nesprávně zvolená rychlost pásu či posuvu.</li> <li>3. Zuby pilového pásu příliš daleko od sebe.</li> <li>4. Příliš hrubý materiál.</li> <li>5. Nesprávné napnutí pilového pásu.</li> <li>6. Zuby v kontaktu s materiálem před spuštěním pily.</li> <li>7. Pás se opírá o přírubu kola.</li> <li>8. Špatné nastavení vodících ložisek.</li> <li>9. Pilový pás je příliš silný.</li> <li>10. Popraskaný svar.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Provedte bezpečné upnutí materiálu.</li> <li>2. Provedte seřízení rychlosti pásu či posuvu.</li> <li>3. Namontujte pás s malou roztečí zubů.</li> <li>4. Použijte pilový pás s malou rychlostí a malou roztečí zubů.</li> <li>5. Provedte seřízení tak, aby pás na kole neklouzal.</li> <li>6. Zajistěte, aby se pás dostal do kontaktu s materiálem až po spuštění motoru.</li> <li>7. Provedte seřízení kola.</li> <li>8. Provedte seřízení vodících ložisek.</li> <li>9. Použijte tenčí pilový pás.</li> <li>10. Provedte nový svar.</li> </ol>
Předčasné otupení zubů	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zuby jsou příliš hrubé.</li> <li>2. Příliš vysoká rychlost.</li> <li>3. Neodpovídající tlak při podávání.</li> <li>4. Tvrdá místa nebo okuje na materiálu.</li> <li>5. Tvrdý materiál.</li> <li>6. Překroucení pilového pásu.</li> <li>7. Nedostatečné napnutí pásu.</li> <li>8. Klouzáni pilového pásu.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Použijte pilový pás s jemnějšími zuby.</li> <li>2. Uberte rychlost.</li> <li>3. Povolte napětí pružiny po straně pily.</li> <li>4. Uberte rychlost a zvyšte tlak při podávání.</li> <li>5. Zvyšte tlak při podávání snížením napětí pružiny.</li> <li>6. Nainstalujte nový pás a seřídte napnutí.</li> <li>7. Utáhněte otočné kolečko pro nastavení napnutí pilového pásu.</li> <li>8. Zvyšte napnutí pilového pásu.</li> </ol>
Zuby se vytrhávají z pásu	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zuby jsou pro materiál příliš hrubé.</li> <li>2. Velký tlak při podávání/příliš nízká rychlost.</li> <li>3. Materiál vibruje.</li> <li>4. Ucpaná zubová drážka pily.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Použijte pilový pás s jemnějšími zuby.</li> <li>2. Uberte tlak při podávání/zvyšte rychlost.</li> <li>3. Bezpečně zajistěte materiál.</li> <li>4. Použijte pilový pás s hrubšími zuby nebo kartáčkem odstraňte piliny.</li> </ol>
Neobvykle opotřebená jedna strana/zadní část pilového pásu	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Opotřebená vedení pilového pásu.</li> <li>2. Vodící ložiska pilového pásu nejsou správně nastavena.</li> <li>3. Konzola vodících ložisek pilového pásu je uvolněná</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Provedte výměnu.</li> <li>2. Provedte seřízení dle návodu.</li> <li>3. Utáhněte.</li> </ol>
Motor se přehřívá	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Příliš velké napnutí pilového pásu.</li> <li>2. Příliš velké napnutí hnacího řemene.</li> <li>3. Pilový pás je pro daný materiál</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Povolte napnutí pilového pásu.</li> <li>2. Povolte napnutí hnacího řemene.</li> <li>3. Vyměňte pilový pás za jemně-</li> </ol>

	<p>příliš hrubý.</p> <p>4. Pilový pás je pro daný materiál příliš jemný.</p> <p>5. Ozubené soukolí není správně seřizeno.</p> <p>6. Ozubené soukolí je třeba promazat.</p> <p>7. Řez svírá pilový pás.</p>	<p>ší.</p> <p>4. Vyměňte pilový pás za hrubší.</p> <p>5. Seřídte ozubené soukolí tak, aby šnek byl ve středu ozubeného kola.</p> <p>6. Zkontrolujte dráhu pro olej.</p> <p>7. Uberte podávací a řeznou rychlost.</p>
Ošklivé řezy (křivé)	<p>1. Tlak při podávání je příliš velký.</p> <p>2. Nesprávné nastavení vodících ložisek.</p> <p>3. Nesprávné napnutí pilového pásu.</p> <p>4. Tupý pás.</p> <p>5. Nevhodná rychlost.</p> <p>6. Příliš velký rozestup mezi vedeními pilového pásu.</p> <p>7. Mechanismus vedení pilového pásu je uvolněn.</p> <p>8. Dráha pásu je příliš daleko od přírub kol.</p>	<p>1. Snižte tlak zvýšením napětí pružiny na straně pily.</p> <p>2. Provedte seřízení vodících ložisek. Vůle nesmí přesahovat 0,001.</p> <p>3. Opatrně zvyšujte napnutí pásu.</p> <p>4. Provedte výměnu pilového pásu.</p> <p>5. Provedte seřízení rychlosti.</p> <p>6. Seřídte rozestup mezi vedeními pásu</p> <p>7. Provedte utažení.</p> <p>8. Dle pokynů k obsluze pilový pás správně nasměrujte.</p>
Ošklivé řezy (drsné)	<p>1. Moc vysoká rychlost pásu nebo podávání materiálu.</p> <p>2. Pilový pás je příliš hrubý.</p> <p>3. Pilový pás je málo napnutý.</p>	<p>1. Uberte rychlost pásu nebo podávání.</p> <p>2. Vyměňte pás za jemnější.</p> <p>3. Seřídte napnutí pilového pásu.</p>
Pilový pás se kroutí	<p>1. Řez svírá pilový pás.</p> <p>2. Příliš velké napnutí pásu.</p>	<p>1. Snižte tlak při podávání.</p> <p>2. Povolte napnutí pásu.</p>

**✱ Před jakýmkoli seřizováním či před vyjmutím nějakého dílu se vždy ujistěte, že je přístroj odpojen od zdroje!**

Je snazší provádět potřebnou údržbu, a tak udržovat stroj v dobrém stavu, než zařízení opravovat poté, co přestane fungovat.

**Každodenní údržba** (prováděná obsluhujícím pracovníkem)

1. Každý den před spuštěním stroje doplňte mazivo.
2. Pokud teplota vřetena způsobila přehřátí nebo podivný zvuk, zastavte okamžitě stroj a zkontrolujte, zda je schopen přesného výkonu.
3. Udržujte na pracovišti pořádek. Sundejte svěrák i obráběný materiál ze stolu. Odpojte stroj od zdroje. Odstraňte ze stroje piliny a prach a před odchodem z pracoviště proveďte dle pokynů mazání či aplikujte nátěr proti korozi.

**Týdenní údržba**

1. Vyčistěte vodicí šroub a natřete olejem.
2. Zkontrolujte, zda kluzná plocha a otočné díly mají dostatek maziva. V opačném případě doplňte mazivo.

**Měsíční údržba**

1. Zkontrolujte, zda pevně uchycené díly nejsou povolené.
2. Proveďte mazání ložiska, šneku a šnekové hřídele, aby nedošlo k opotřebením.

**Roční údržba**

1. Nastavte stůl do horizontální pozice pro kontrolu přesnosti.
2. Nejméně jednou za rok zkontrolujte elektrické kabely, zástrčky a spínače, zdali nejsou povoleny či opotřebovány.

**Uhlíky, pilový pás jsou z hlediska zákonné záruky na zboží věci spotřební ve smyslu zákona.**

**Mazání**

Mazání následujících dílů provádějte olejem SAE-30 dle pokynů.

1. kuličková ložiska ne
2. ložisko hnané kladky 6-8 kapek týdně
3. vodicí šroub svěráku dle potřeby
4. Hnací převody běží v olejové lázni. Mazivo není potřeba vyměňovat častěji než jednou za rok, pakliže nedojde k náhodné kontaminaci oleje nebo k úniku díky nesprávnému umístění krytu převodové skříně. V prvních několika dnech fungování se bude šnekové soukolí hodně zahřívát. Pokud teplota nepřekročí 200F (93,3°C), není třeba se znepokojovat.

Pro převodovou skříně jsou vhodná následující maziva:

Atlantic Refinery Co.	Mogul Cyl. Oil
Cities Services Gptimus	No.6
Gulf Refinery Co.	Medium Gear Oil
Madit	PP-90

## LIKVIDACE

Po skončení životnosti výrobku je nutné při likvidaci vzniklého odpadu postupovat v souladu s platnou legislativou. Výrobek se skládá z kovových a plastových částí, které jsou po roztřídění samostatně recyklovatelné.

1. Demontujte všechny díly stroje.
2. Díly roztřídte dle tříd odpadu (kovy, pryž, plasty apod.). Vytříděný materiál odevzdejte k dalšímu využití.
3. Elektroodpad (použité elektrické ruční nářadí, elektromotory, nabíjecí zdroje, elektronika, akumulátory, baterie...).
4. Použité hydraulické kapaliny je nutno likvidovat v souladu se Zákonem o odpadech.

Vážený zákazníku z hlediska platných předpisů o odpadech se v případě elektroodpadu jedná o nebezpečný odpad, jehož likvidace podléhá zvláštnímu režimu.

Je zakázáno vyhazovat elektroodpad do nádob určených pro sběr komunálního odpadu.

Je též možné přístroj odevzdat do sběrných míst elektroodpadu. Informace o místech sběru obdržíte na zastupitelstvu obce nebo na Internetu.

## UPOZORNĚNÍ

Pokud dojde k poruše, zašlete přístroj na adresu prodejce, oprava bude provedena v co nejkratším termínu. Stručný popis závady zkrátí její hledání a dobu opravy. V záruční době k přístroji přiložte záruční list a doklad o koupi. Také po uplynutí záruční doby jsme tu pro Vás a případné opravy provedeme za příznivé ceny.

Abyste zabránili poškození přístroje při přepravě, bezpečně jej zabalte nebo použijte originální obal. Za poškození při přepravě neneseme odpovědnost a při reklamaci u přepravní služby záleží na úrovni balení a zabezpečení proti poškození.

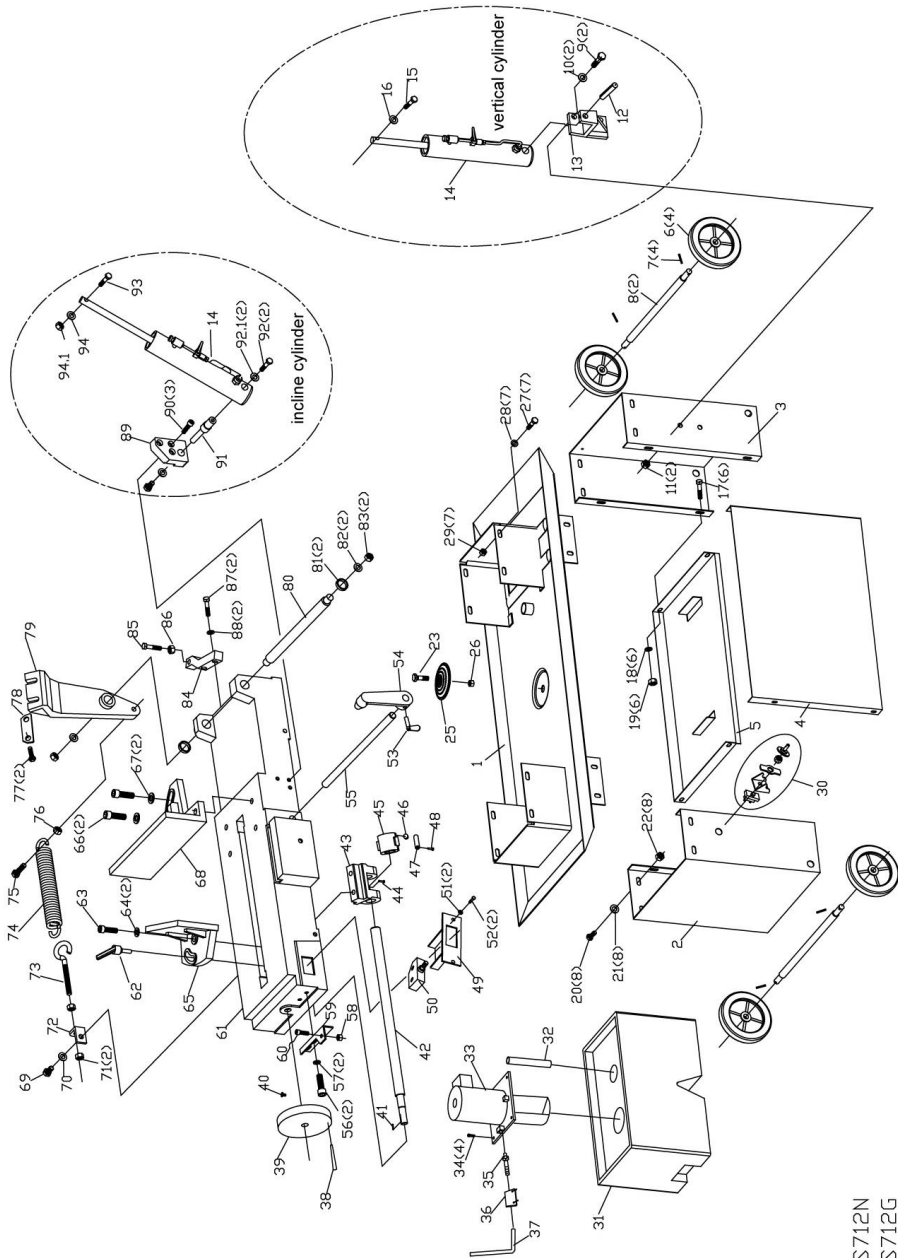
Pozn.: Vyobrazení se může lišit od dodaného výrobku, stejně jako se může lišit rozsah a typ dodaného příslušenství. Je to důsledek vývoje a takové varianty ovšem nemají žádný vliv na správnou funkci výrobku.

### SEZNAM ELEKTRICKÝCH DÍLŮ

Ser. číslo	Číslo kódu	Specifikace a typ	Název	Mn.
1	KM1	CN-6 3A1A AC24V	Stykač	1
2	KM2	CN-6 3A1A AC24V	Stykač	1
3	FR	RHN-5 5,5-8A 0,4-1A	Tepelné relé	1
4	SQ	VS10N031C2 TE9222	Koncový spínač	3
5	TC	JBK5-40VA 400/24V DZ47-63 3P 5A	Transformátor	1
6	TA		Nouzové tlačítko	1
7	SB1	LA42P10/G	Spuštění	1
8	SB2	LA42P10/R	Vypnutí	1
9	M1	380V 50Hz 0,75kW 3PH 1420ot./min.	Hlavní motor	1
10	M2	AB-12 40W	Čerpadlo chladicí kapaliny	1
11	QF	DZ47-63 1P 1A	Jistič	1

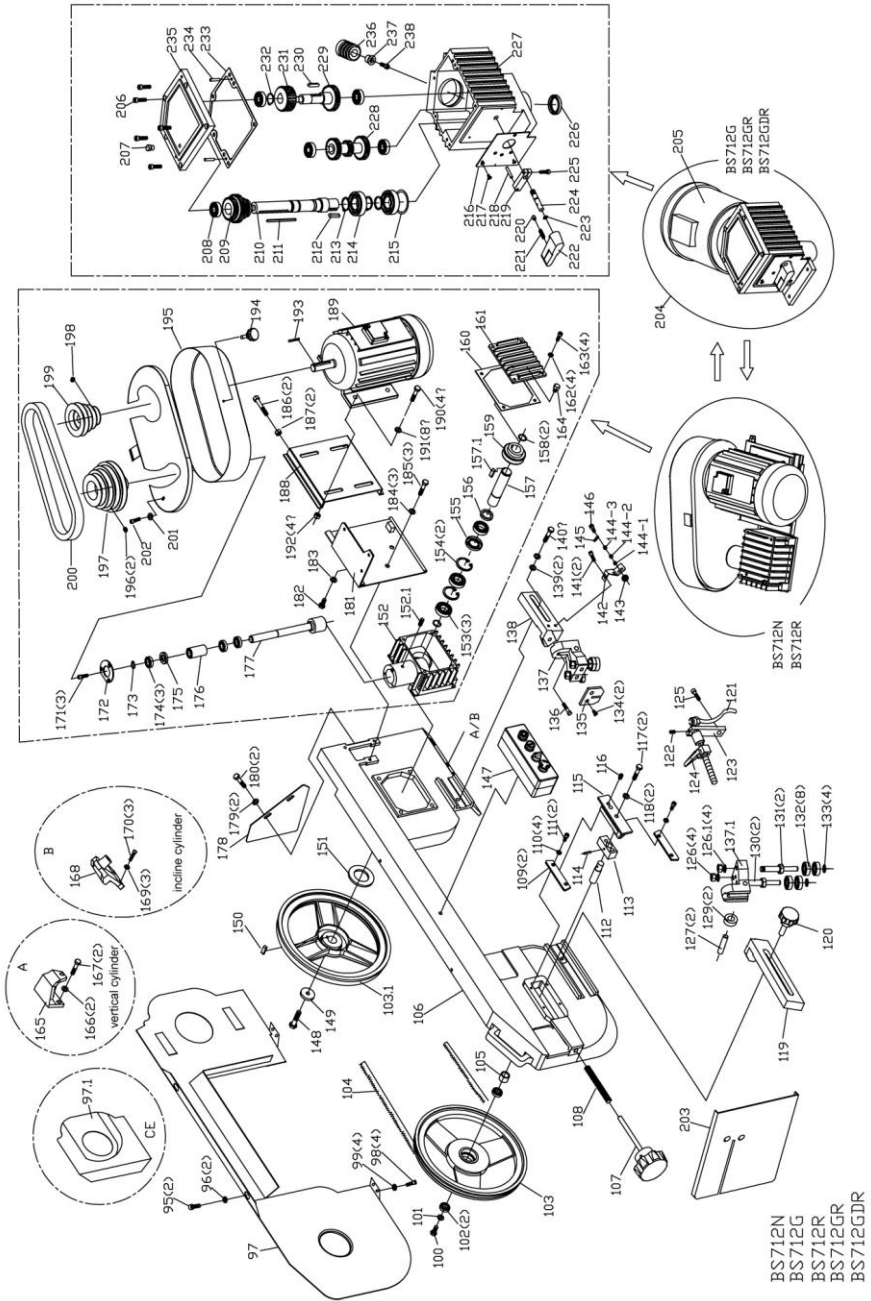


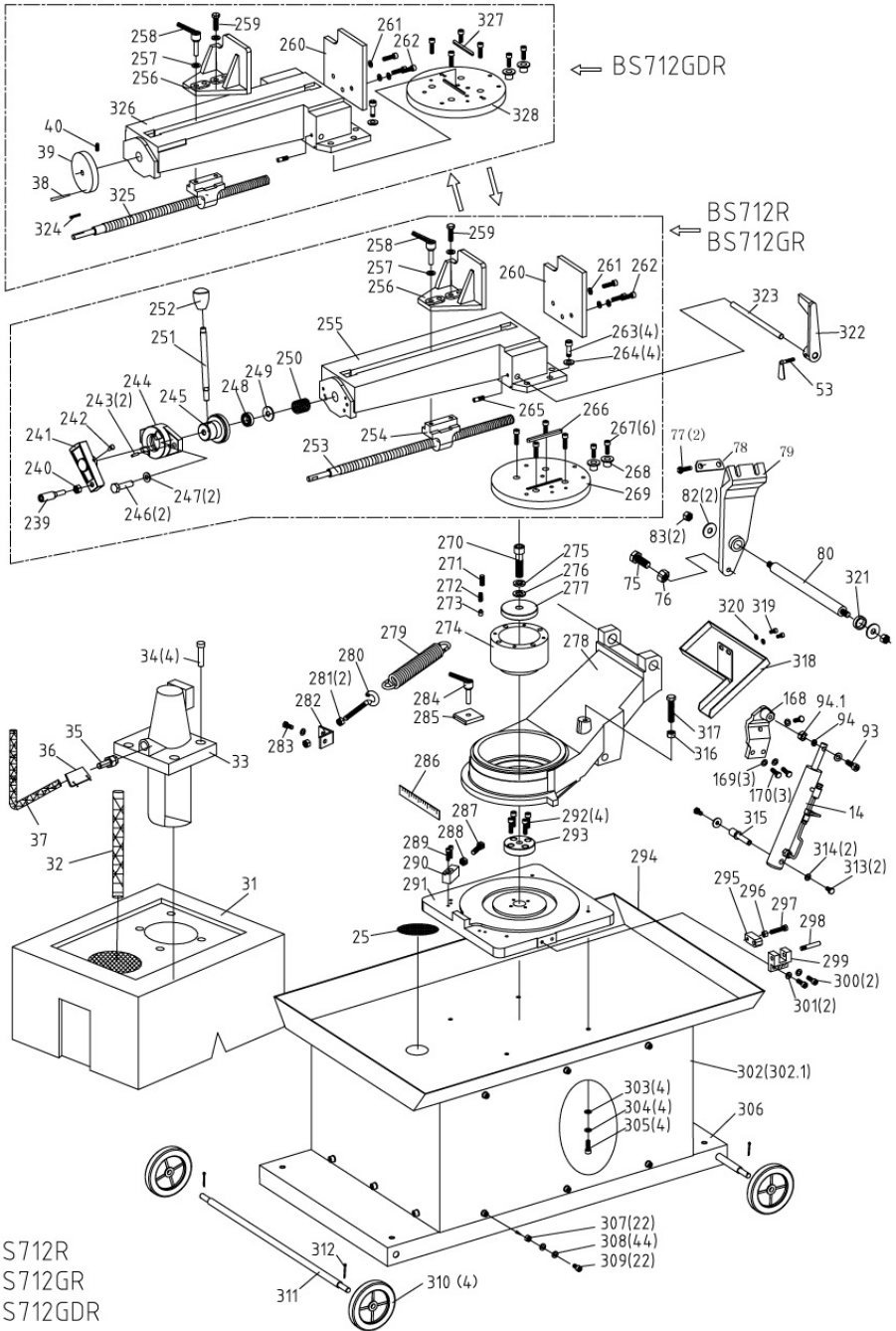
# SEZNAM A ROZPIS DÍLŮ BS-712R. BS-712N



BS712N  
BS712G







Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel $\phi$ 125X $\phi$ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel $\phi$ 125X $\phi$ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2



<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal $\phi$ 47X $\phi$ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	$\phi$ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal $\phi$ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal $\phi$ 30X $\phi$ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1



<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>	<b>Part No.</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1

## KONTAKTY

unitechnic.cz s.r.o.  
Reklamační a servisní oddělení  
Areál bývalého cukrovaru  
Hlavní 29 (hala č.3 uni-max)  
277 45 Úžice

Tel. Reklamačního odd. 266 190 156  
603 414 975  
601 218 255  
E-shop 266 190 111

E-Mail: [reklamace1@khnet.cz](mailto:reklamace1@khnet.cz)  
[obchod@khnet.cz](mailto:obchod@khnet.cz)

<http://www.uni-max.cz>