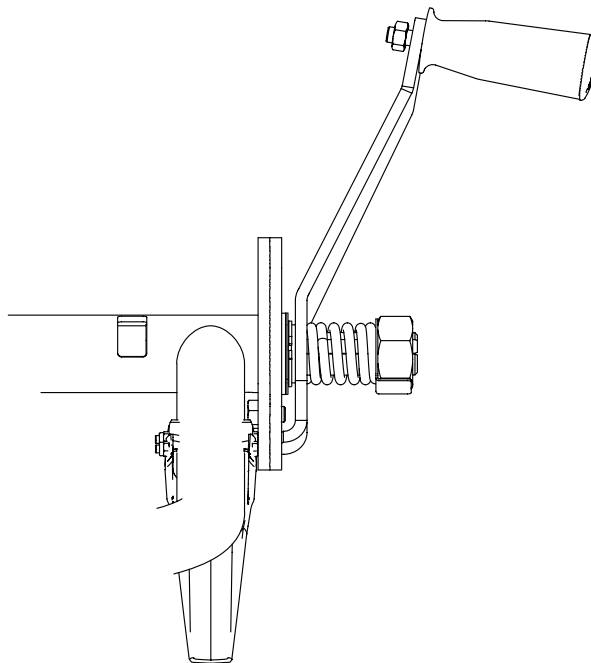


INSTRUKCJA OBSŁUGI

TŁUMACZENIE ORYGINALNEGO PODRĘCZNIKA UŻYTKOWNIKA

0458-395-5466

REV: 1



MANUAL CRANK LEVELING



Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia do cięcia należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję i zrozumieć jej treść.



Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa.



OSTRZEŻENIE! Niewłaściwe użytkowanie może spowodować poważne obrażenia ciała albo śmierć operatora lub innych osób.

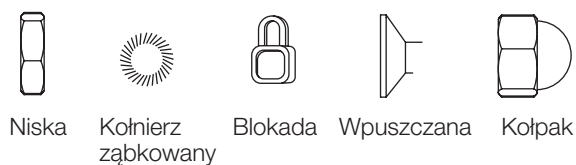
ŚRUBY/NAKRĘTKI

Definicja elementów złącznych na kolejnych stronach.



DODATKOWE SYMBOLE

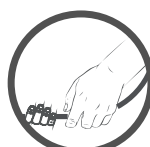
Do opisu konstrukcji szczegółów, oprócz powyższych ilustracji, stosuje się następujące symbole.



Gdy ten symbol pojawi się podczas prac montażowych, części muszą zostać nasmarowane przed montażem. Nasmarować odpowiednie części smarem uniwersalnym.



Ten symbol pokazuje kierunek przecierania i pojawia się podczas montażu.



Ten symbol pokazuje zalecany punkt podnoszenia ciężkich przedmiotów.



Dokręcić połączenie ręką.

WYMIARY/DŁUGOŚĆ

Wymiary elementów złącznych są podawane jako wymiar średnicy (**M**) ISO 68-1. Następnie w przypadku śrub podawana jest długość, wymiar śruby to ta jej część, która chowa się w materiale, w którym jest montowana.

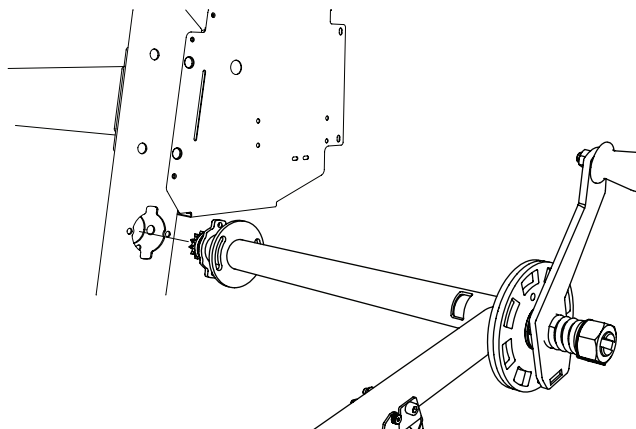
(Średnica) **(Długość)**

M8 x 20

MONTAŻ UCHWYTU


Smart Set

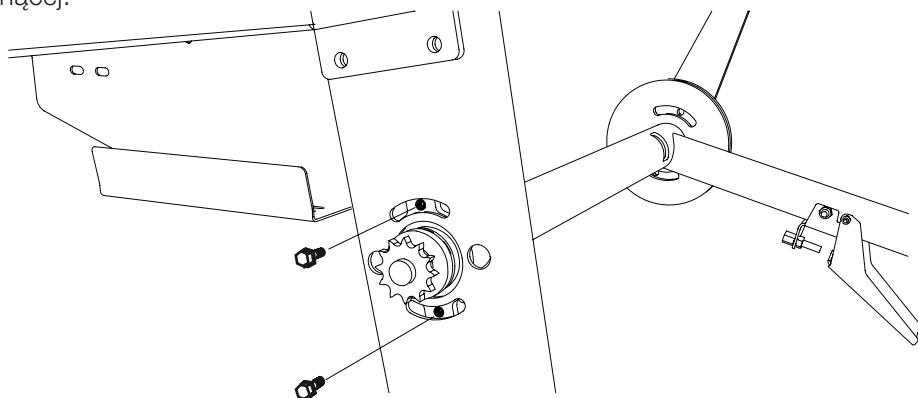
Tych kroków (6-8) nie należy wykonywać, jeśli maszyna ma być wyposażona w Smart Set, patrz instrukcja obsługi Smart Set.



Wsunąć uchwyt w nogę sań głowicy tnącej.

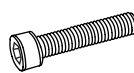


Zamocować uchwyt za pomocą wstępnie zamontowanych krótkich śrub mocujących.

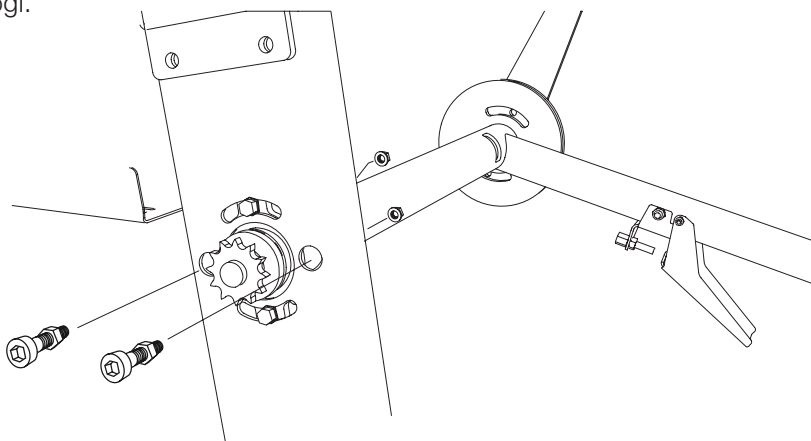
 — 2 x — M8x16

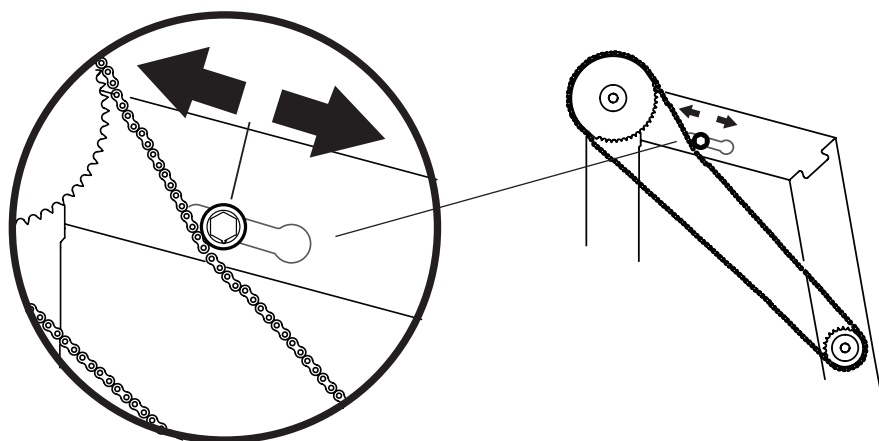


Zamocować uchwyt za pomocą długich śrub mocujących. Należy pamiętać, że nakrętki wewnętrzne muszą być ustawione tak, aby łeppek imbusowy śruby zrównał się z zewnętrzną powierzchnią nogi.

Do tej czynności montażowej należy użyć wstępnie zamontowanych śrub.

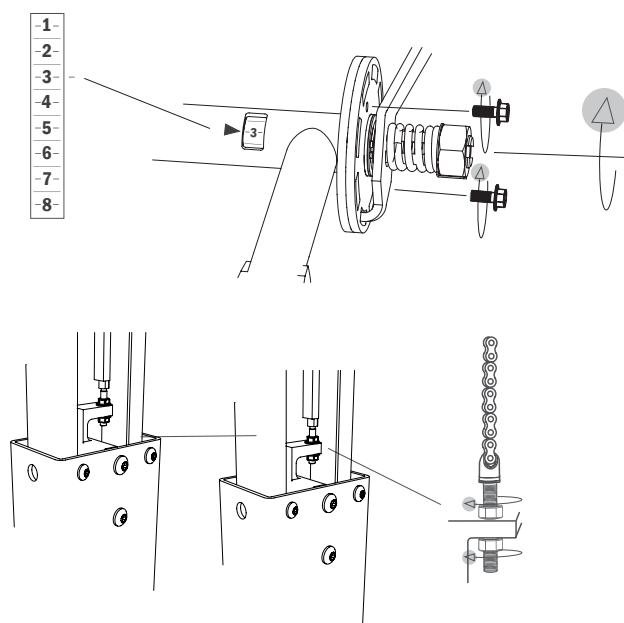
 — 2 x — M8x60
 — 2 x — M8
 — 2 x — M8





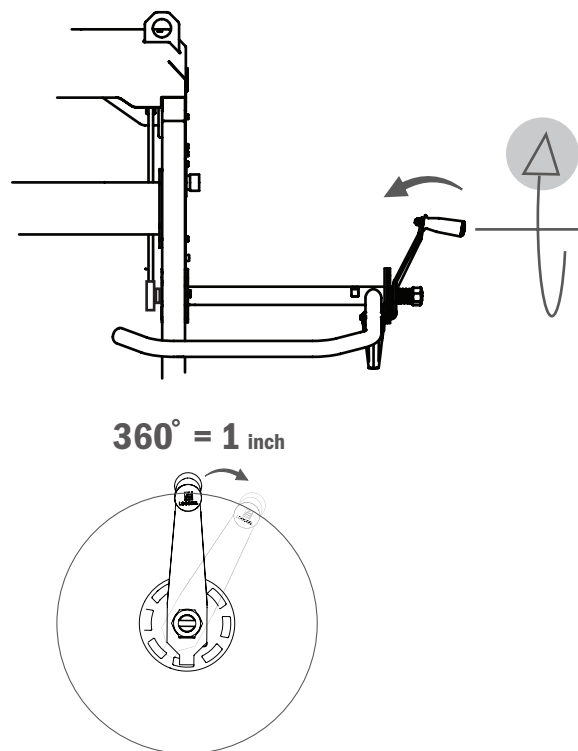
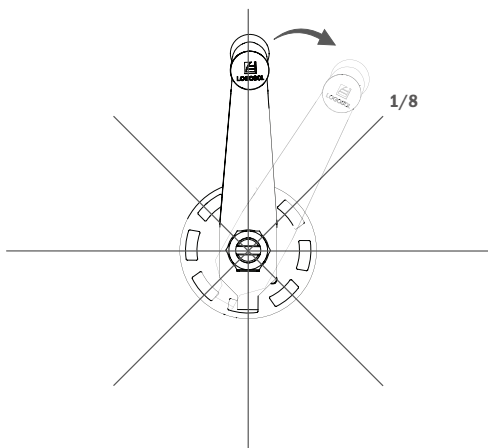
REGULACJA KORBY

Aby skala na korbie głowicy tnącej działała prawidłowo, musi ona zostać skalibrowana. W tym celu należy opuścić głowicę tnącą do najniższego położenia, a następnie poluzować płytkę regulacyjną korby. Teraz należy podnieść głowicę tnącą, aż wskaźnik w rurze korby znajdzie się w jednej linii z numerem na skali korby. Nie ma znaczenia jaki to numer – ważne, aby był ustawiony w jednej linii ze wskaźnikiem. Następnie należy dokręcić śruby. Zakończyć regulację poprzez dokręcenie śrub regulacyjnych łańcuchów, aż głowica tnąca oprze się na ogranicznikach w nogach sań głowicy. Należy zachować ostrożność podczas regulacji, aby ustawić taką samą odległość po obu stronach oraz aby brzeszczot był ustawiony równoległe do torowiska.

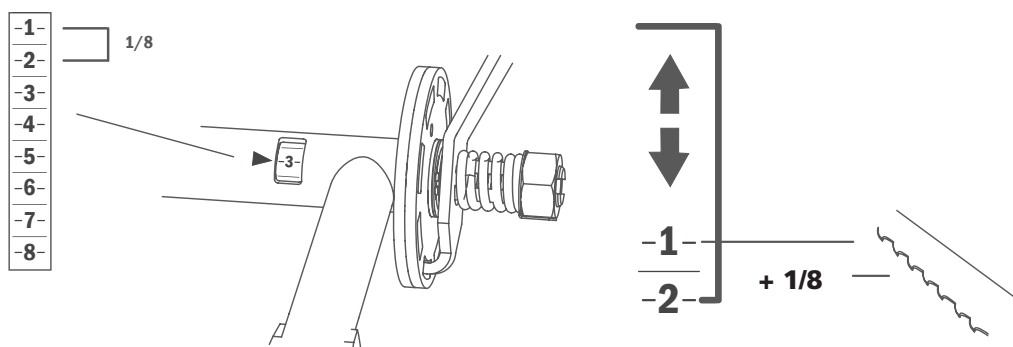


DZIAŁANIE KORBY

Korba służąca do podnoszenia i opuszczania głowicy tnącej jest wyposażona w sprężynę. Aby zwolnić mechanizm blokujący podczas podnoszenia i opuszczania głowicy, należy wcisnąć korbę w kierunku maszyny.



Mechanizm blokujący korbę jest podzielony na osiem kroków na jeden obrót. Każdy krok powoduje przesunięcie głowicy tnącej o 1/8" (0,3 cm), a jeden pełny obrót to 1" (2,5 cm). Jako akcesorium dostępna jest tarcza z podziałem na 16 kroków.



Na rurze korby jest otwór, w którym widać liczby na skali. Skala składa się z 8 kroków, z których każdy to ruch głowicy o 1/8" (0,3 cm). **WSKAZÓWKA:** Gdy cięcie deski ma przechodzić powyżej brzeszczotu, należy uwzględnić kompensację rzazu, tzn. 1/8" (0,3 cm). Nigdy nie trzeba uwzględniać kompensacji rzazu dla drewna poniżej brzeszczotu. Ma ono ten sam wymiar, co pokazany na skali bezwzględnej na przedniej nodze sań.

Sposób używania skali na korbie podczas regulacji głębokości cięcia

Przykład 1: Jeśli deska jest cięta do grubości 1" (2,5 cm), a skala korby wskazuje cyfrę „3”, należy w pierwszej kolejności obrócić korbę o pełny obrót i zatrzymać ją na cyfrze „3”. Następnie należy obrócić korbę o jeden skok (1/8" = 0,3 cm) do cyfry „4”.

Przykład 2: Aby wyciąć deskę o grubości 2" (5 cm), zaczynając od cyfry „3” na skali, obrócić korbę o dwa obroty i zatrzymać na cyfrze „2”.

Przykład 3: Aby wyciąć deskę o grubości 3/4" (1,9 cm), zaczynając od cyfry „3” na skali, opuścić głowicę o 6/8 + jeden krok w celu kompensacji rzazu i zatrzymać na cyfrze „2”.



Arkivvägen 6, SE-871 53 Härnösand, Sweden
+46 611-182 85 | info@logosol.com | www.logosol.com