



Practix 285.230 G

Manual/Pulldown

Návod k použití

Návod co nejdůkladněji prostudujte ještě před přepravou stroje na pracovní místo a uvedením do provozu!

Servis a informace

Váš BOMAR dealer :

FIPAS - pily na kov s.r.o.
Arbesova 866
337 01 Rokycany
Tel.: +420 371 720 100
e-mail: info@fipas.cz
www.fipas.cz

Přímý kontakt na společnost BOMAR:

BOMAR spol. s r.o.
Těžební 1236/1
62700 Brno
Czech Republic, EU

Jsmě Vám k dispozici:

v pracovní dny

7⁰⁰ – 16⁰⁰

Verze:

1.03 / Feb. 2010
rev. 1

BOMAR, spol. s r.o. © – Omyly a změny vyhrazeny

ES Prohlášení o shodě

1) My:

BOMAR, spol. s r.o.
Těžební 1236/1
627 00 Brno, Česká republika
IČ: 48908827

tímto prohlašujeme,

že následně označené zařízení na základě jeho koncepce a konstrukce, stejně jako námi do oběhu uvedené provedení, odpovídá příslušným základním bezpečnostním požadavkům nařízení vlády. Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Název: **Pásová pila**
Typ: **Practix 285.230 G Manual**
Výrobní číslo: **.....**
Výrobce: **BOMAR, spol. s r.o., Těžební 1236/1, 627 00 Brno**

Údaje o výrobku

Určení: K příčnému dělení a zakracování válcovaných a tažených tyčí a profilů vyrobených z ocelí, nerezových ocelí, barevných kovů a umělých hmot.

Popis: Podstavec, stůl, řezná jednotka s ramenem, pilovým pásem a pohonem, ruční upínací zařízení, hydraulika, systém chlazení, ovládání.

Technické údaje: řezná rychlost 35/72 m.min⁻¹, řezný úhel 0° - 60°,
celkové rozměry v mm (d x š x v) 1410 x 915 x 1270,
napájecí napětí 400 V, celkový příkon 1,1 kVA, hmotnost 215 kg

Příslušná nařízení vlády: NV č. 24/2003 Sb., (Směrnice 98/37/EC)
NV č. 616/2006 Sb., (Směrnice 2004/108/EC)
NV č. 17/2003 Sb., (Směrnice 2006/95/EC)

Použité harmonizované normy,
národní normy a technické specifikace: ČSN EN ISO 12 100-2:2004, ČSN EN 13 898:2004, ČSN EN ISO 13857:2008, ČSN EN 55 011 ed.2:2007, ČSN EN 61000-6-4 ed.2:2007, ČSN EN 60204-1 ed.2:2007

Výrobek je za podmínek obvyklého a určeného použití bezpečný.

Při posuzování shody bylo postupováno podle § 12, odst. 3 b) zákona č.22/1997 Sb. v platném znění

2) Posouzení shody bylo provedeno ve spolupráci s TUV SÜD Czech s.r.o, Novodvorská 994, 142 21 Praha 4,
IČ 639 87 121- Inspekční orgán č. 4002

Vydán certifikát typu č. 00.509.963/09/07/02/0

BOMAR, spol. s r.o.
Těžební 1236/1, 627 00 Brno
Czech Republic
IČO: 48908827
DIČ: CZ48908827



Brno, 11.6. 2009

Alfred Pichlmann, jednatel společnosti

Místo vydání, datum

Jméno a funkce odpovědné osoby

Podpis

1) Jméno, adresa a IČO osoby vydávající prohlášení o shodě (výrobce nebo dovozce)

2) Autorizovaná nebo akreditovaná osoba spolupracující na posuzování shody

ES Prohlášení o shodě

1) My:

BOMAR, spol. s r.o.
Těžební 1236/1
627 00 Brno, Česká republika
IČ: 48908827

tímto prohlašujeme,

že následně označené zařízení na základě jeho koncepce a konstrukce, stejně jako námi do oběhu uvedené provedení, odpovídá příslušným základním bezpečnostním požadavkům nařízení vlády. Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Název: **Pásová pila**

Typ: **Practix 285.230 G Pulldown**

Výrobní číslo:

Výrobce: **BOMAR, spol. s r.o., Těžební 1236/1, 627 00 Brno**

Údaje o výrobku

Určení: K příčnému dělení a zakracování válcovaných a tažených tyčí a profilů vyrobených z ocelí, nerezových ocelí, barevných kovů a umělých hmot.

Popis: Podstavec, stůl, řezná jednotka s ramenem, pilovým pásem a pohonem, ruční upínací zařízení, hydraulika, systém chlazení, ovládání.

Technické údaje: řezná rychlost 35/72 m.min⁻¹, řezný úhel 0° – 60°,
celkové rozměry v mm (d x š x v) 1410×915×1270,
napájecí napětí 400 V, celkový příkon 1,1 kW, hmotnost 225 kg

Příslušná nařízení vlády: **NV č. 24/2003 Sb., (Směrnice 98/37/EC)**
NV č. 616/2006 Sb., (Směrnice 2004/108/EC)
NV č. 17/2003 Sb., (Směrnice 2006/95/EC)

Použité harmonizované normy,
národní normy a technické specifikace: ČSN EN ISO 12 100-2:2004, ČSN EN 13 898:2004, ČSN EN ISO 13857:2008, ČSN EN 55 011 ed.2:2007, ČSN EN 61000-6-4 ed.2:2007, ČSN EN 60204-1 ed.2:2007

Výrobek je za podmínek obvyklého a určeného použití bezpečný.

Při posuzování shody bylo postupováno podle § 12, odst. 3 b) zákona č.22/1997 Sb. v platném znění

2) Posouzení shody bylo provedeno ve spolupráci s TÜV SÜD Czech s.r.o, Novodvorská 994, 142 21 Praha 4,
IČ 639 87 121- Inspekční orgán č. 4002

Vydán certifikát typu č. 00.509.963/09/07/02/0

BOMAR, spol. s r.o.
Těžební 1236/1, 627 00 Brno
Czech Republic
IČO: 48908827
DIČ: CZ48908827

Brno, 11.6. 2009

Alfred Pichlmann, jednatel společnosti



Místo vydání, datum

Jméno a funkce odpovědné osoby

Podpis

1) Jméno, adresa a IČO osoby vydávající prohlášení o shodě (výrobce nebo dovozce)

2) Autorizovaná nebo akreditovaná osoba spolupracující na posuzování shody

Obsah

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	9
1.1. Určení stroje	11
1.2. Oděv a osobní bezpečnost.....	11
1.3. Bezpečnostní předpisy pro obsluhu.....	12
1.4. Bezpečnostní předpisy pro údržbu a opravy.....	12
1.5. Bezpečnostní zařízení stroje.....	13
1.5.1. Tlačítko TOTAL STOP.....	13
1.5.2. Kryt ramene.....	13
1.5.3. Kryt pilového pásu	13
1.5.4. Koncový spínač pohonu pásu u stroje typu manual.....	14
1.6. Bezpečnostní pokyny pro chladicí systém	14
1.6.1. Pokyny pro první pomoc	14
1.7. Umístění štítku stroje / Maschinenschild position / Position of machine label	14
1.8. Umístění bezpečnostních značek / Verteilung der Sicherheitszeichen / Position of safety symbols	16
2. DOKUMENTACE STROJE	19
2.1. Technická data / Technische Daten / Technical data.....	21
2.2. Rozměrové schéma / Aufstellzeichnung / Installation diagram – Practix 285.230 G manual.....	22
2.3. Rozměrové schéma / Aufstellzeichnung / Installation diagram – Practix 285.230 G pulldown.....	23
2.4. Popis / Beschreibung / Description – Practix 285.230 G Manual	24
2.5. Popis / Beschreibung / Description – Practix 285.230 G Pulldown	25
2.6. Přeprava a skladování.....	26
2.6.1. Podmínky pro přepravu a skladování.....	26
2.6.2. Příprava k přepravě a skladování	26
2.6.3. Přeprava a skladování.....	26
2.7. Kotevní plan / Verankerungsplan / Grounding plan	27
2.8. Uvedení do provozu	28
2.8.1. Pracovní podmínky stroje	28
2.8.2. Rozbalení a kompletace stroje	28
2.8.3. Usazení a vyrovnaní stroje	28
2.8.4. Likvidace stroje po ukončení životnosti.....	28
2.9. Připojení ke zdroji elektrického napětí	28
2.9.1. Kontrola směru pilového pásu	29
2.10. Naplnění chladicího systému.....	29
2.11. Kontrola funkcí stroje	30
2.12. Pilový pás	30
2.12.1. Rozměry pilového pásu	30
2.12.2. Volba ozubení pilového pásu.....	30
2.12.3. Záběh pilového pásu	31
2.12.4. Tabulka pro volbu pilového pásu:	32
2.12.5.....	32
3. OVLÁDÁNÍ STROJE.....	33
3.1. Ovládací elementy pro Practix 285.230 G Manual.....	35
3.2. Ovládací elementy pro Practix 285.230 G Pulldown	35
3.3. Obsluha stroje	36
3.3.1. Řezání.....	36
3.3.2. Přerušení řezání tlačítkem TOTAL STOP.....	37
3.3.3. Nastavení řezné rychlosti.....	37
3.3.4. Nastavení řezného úhlu.....	37
3.3.5. Nastavení vodících kostek.....	38
3.4. Vkládání materiálu.....	38
3.4.1. Volba manipulačního prostředku	38
3.4.2. Vkládání.....	38
3.4.3. Řezání ve svazku	39
4. ÚDRŽBA STROJE.....	41
4.1. Demontáž pilového pásu	43
4.2. Montáž pilového pásu.....	43
4.3. Napínání a kontrola pilového pásu	43
4.3.1. Napínání pilového pásu	44
4.4. Nastavení běhu pilového pásu na napínacím kole	44

4.4.1.	Kontrola běhu pásu.....	44
4.4.2.	Seřízení běhu pásu	44
4.5.	Cladící prostředky a odstraňování třísek	44
4.5.1.	Kontrola chladicí kapaliny.....	45
4.5.2.	Odstraňování třísek.....	45
4.6.	Tuky a oleje.....	46
4.6.1.	Převodové oleje.....	46
4.6.2.	Mazací tuky	46
4.7.	Čištění stroje	46
5.	ZÁVADY / TROUBLESHOOTING	47
5.1.	Mechanické závady	49
5.2.	Elektrické závady	50
6.	SCHÉMATA / SCHEMAS / SCHEMATICS	51
6.1.	Elektrické schema / Elektroschema / Wiring diagrams – Practix 285.230 G Manual.....	52
6.2.	Elektrické schema / Elektroschema / Wiring diagrams – Practix 285.230 G Pulldown	54
6.2.1.	Kusovník elektrosoučástí / Stückliste der Elektroteilen / Piece list of electroparts – Practix 285.230 G Manual.....	56
6.2.2.	Kusovník elektrosoučástí / Stückliste der Elektroteilen / Piece list of electroparts – Practix 285.230 G Pulldown	56
7.	VÝKRESY SESTAV PRO OBJEDNÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ / ZEICHNUNGEN FÜR BESTELLUNG DER ERSATZTEILE / DRAWING ASSEMBLIES FOR SPARE PARTS ORDER	57
7.1.	Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Manual	58
7.2.	Kusovník / Stückliste / Piece list Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Manual	59
7.3.	Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Pulldown	60
7.4.	Kusovník / Stückliste / Piece list Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Pulldown.....	61
7.5.	Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Manual.....	62
7.6.	Kusovník / Stückliste / Piece list Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Manual.....	63
7.7.	Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Pulldown	64
7.8.	Kusovník / Stückliste / Piece list Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Pulldown	65
7.9.	Podstavec / Untergestell / Pedestal – Practix 285.230 G Manual	66
7.10.	Kusovník / Stückliste / Piece list Podstavec / Untergestell / Pedestal – Practix 285.230 G Manual.....	67
7.11.	Podstavec / Untergestell / Pedestal – Practix 285.230 G Pulldown.....	68
7.12.	Kusovník / Stückliste / Piece list Podstavec / Untergestell / Pedestal – Practix 285.230 G Pulldown.....	69
7.13.	Svěrák / Schraubstock / Vice	70
7.14.	Kusovník / Stückliste / Piece list Svěrák / Schraubstock / Vice.....	71
7.15.	Napínání pásu / Sägebandspannung / Saw band tensing.....	72
7.16.	Kusovník / Stückliste / Piece list Napínání pásu / Sägebandspannung / Saw band tensing	73
7.17.	Vedení pásu / Bandführung / Band guiding	74
7.18.	Kusovník / Stückliste / Piece list Vedení pásu / Bandführung / Band guiding.....	75
7.19.	Pohon / Antrieb / Drive	76
7.20.	Kusovník / Stückliste / Piece list Pohon / Antrieb / Drive.....	77
7.21.	Konzola / Konsole / Console	78
7.22.	Kusovník / Stückliste / Piece list Konzola / Konsole / Console.....	79
7.23.	Chlazení / Kühlung / Cooling	80
7.24.	Kusovník / Stückliste / Piece list Chlazení / Kühlung / Cooling.....	81

1. **Bezpečnostní pokyny**

Tento návod k obsluze je povinen si důkladně prostudovat a dbát jeho pokynů každý, kdo se strojem přijde do styku během přepravy, instalace, používání, údržby, oprav, skladování či likvidace stroje!

Návod k obsluze obsahuje důležité informace, které si kladou za cíl obeznámit obsluhu s uvedením do provozu, bezpečným provozováním a údržbou stroje, aby byla dosažena co nejvyšší spolehlivost a životnost stroje. Rovněž tak mají za-bránit vzniku možných rizik spojených s obsluhou stroje.

Obsluha stroje musí být seznámena s instalací, obsluhou a údržbou stroje a taktéž s bezpečnostními pokyny. Proto prostudujte tento návod k obsluze důkladně ještě před instalací a uvedením stroje do provozu!



Pozor!

*Návod k obsluze musí být stále k dispozici u stroje!
Udržujte návod k obsluze v dobrém stavu!*

1.1. Určení stroje

Pásová pila **Practix 285.230 G Manual** a **Practix 285.230 G Pulldown** jsou určeny k příčnému dělení a zkracování válcovaných a tažených tyčí a profilů vyrobených z oceli, nerezových ocelí, barevných kovů a plastů s možností úhlových řezů 0° až 60°.

Hořlavé materiály jsou pro řezání vyloučeny! Každé jiné použití mimo tento rámec je považováno za použití nepřiměřené účelu a za vzniklé škody nenese zodpovědnost ani výrobce, ani do-vozce, nebo dodavatel. Riziko nese pouze uživatel!

Tento stroj je vybaven bezpečnostními a ochrannými zařízeními, a to jak na ochranu obsluhy, tak i na ochranu stroje. Přesto, tyto bezpečnostní a ochranná zařízení nemohou po-kryt všechny bezpečnostní aspekty. Obsluhující, dříve než začne stroj obsluhovat či s ním jinak manipulovat, musí tuto kapitolu přečíst a porozumět jí. Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce! Dále obsluhující musí vzít v úvahu i dal-ší aspekty nebezpečí, která se vztahují na okolní podmínky a materiál.



Pozor!

Dbejte vždy bezpečnostních instrukcí uvedených na štítcích, kterými je stroj opatřen. Tyto štítky neodstraňujte ani nepoškozujte!

1.2. Oděv a osobní bezpečnost

Noste těsně přiléhající oděv! Volný oděv může být zachycen strojem a může způsobit těž-ká zranění.

Noste pracovní rukavice! Odřezky materiálu a pilový pás mají ostré hrany a mohou způsobit těžká zranění.



Pozor!

Rukavice se smí používat pouze při výměně obráběného materiálu nebo nástroje (pilového pásu)! Stroj a příslušenství přitom musejí být v klidu!

Pokud je stroj v chodu, nesmí se nosit žádné rukavice! Hrozí zvýšené nebezpečí zachycení rukavic některou součástí stroje!

Noste pracovní obuv s protiskluzovou podrážkou! Při použití nesprávné obuvi může dojít ke ztrátě rovnováhy a k následnému zranění. Také upadlý přířez Vám může způsobit zranění.

Noste ochranné brýle! Odletující třísky a chladicí kapalina Vám mohou poškodit zrak.

Pracujte vždy s ochrannými sluchátky! Většina strojů vytváří při práci hluk do 80 dB, což může způsobit, při nepoužití ochrany sluchu, poškození sluchu.

Nenoste šperky a nepracujte s volnými delšími vlasy! Pohyblivé díly stroje mohou šperky, nebo vlasy zachytit a způsobit těžká zranění.

Pracujte jen v dobré kondici. Nemoci, zranění a vliv alkoholu stěžují koncentraci.

Zabraňte práci stroje, která by ohrožovala Vaši bezpečnost a bezpečnost Vašich spolupracovníků!

1.3. Bezpečnostní předpisy pro obsluhu



Pozor!

*Stroj může obsluhovat pouze osoba starší 18 let!
Stroj může obsluhovat pouze osoba fyzicky a duševně způsobilá k této činnosti.*

Stroj může být obsluhován pouze jedinou osobou. Obsluha zodpovídá za pohyb osob v blízkosti stroje.



Dbejte předpisů a nařízení o bezpečnosti práce!

Dříve než začnete na stroji pracovat, prostudujte co nejpřesněji návod k obsluze! Uchovávejte návod na obsluhu vždy u stroje a udržujte jej v dobrém stavu!

Před každým spuštěním stroje uzavřete všechny kryty a zkontrolujte, zda nejsou poškozeny či jinak zbaveny účinnosti. Poškozené kryty okamžitě opravte nebo vyměňte! Nikdy nespouštějte stroj s odstraněným krytem.

Překontrolujte, zda nejsou poškozeny elektrické kabely.



Nepřipojujte stroj na síť, jsou-li dveře či ochranný kryt odstraněny. Za žádných okolností se nedotýkejte zařízení vysokého napětí na ovládacím panelu, transformátorech, motorech, svorkovnicích atd.

- Při upínání materiálu do svěráku a při řezání materiál nepřidržíte, ani s ním jinak nemanipulujete!
- Neobsluhujte tlačítka a vypínače na ovládacím panelu v rukavicích, protože by mohlo dojít k nesprávné volbě nebo k jinému omylu!
- Při spuštění stroje a v průběhu pracovního cyklu dbejte na to, aby se nikdo nevyskytoval v pracovním prostoru stroje (t.j. v pracovním prostoru svěráku, pilového pásu, ramene atd.).
- Za žádných okolností se nedotýkejte holýma rukama nebo něčím jiným rotujícího dílce nebo nástroje.
- Provozujte stroj jen v bezvadném stavu! Alespoň jednou za směnu proveďte, zda se na stroji nevyskytuje nějaké znatelné poškození. Jestliže takové poškození zjistíte, uveďte stroj do klidu a informujte nadřízeného!
- Pracovní prostor a stroj udržujte v čistotě a v přehledném stavu! Zajistěte v pracovním prostoru dostatečné osvětlení.
- Okamžitě odstraňte rozlitou vodu nebo olej z podlahy a vysušte ji! Předejdete tím úrazům.
- Nedotýkejte se chladicí kapaliny holýma rukama! Neupravujte trysku chladicí kapaliny za chodu stroje!
- Nikdy neodstraňujte třísky z pracovního prostoru stroje za chodu stroje!
- K čištění stroje nebo k odstranění třísek nepoužívejte stlačeného vzduchu!
- Při odstraňování třísek použijte ochranné pomůcky!

1.4. Bezpečnostní předpisy pro údržbu a opravy



Pozor!

Údržbu a opravy elektrického zařízení stroje smí provádět pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Provádějte údržbu a opravy elektrického zařízení stroje s nejvyšší opatrností, neboť zasažení elektrickým proudem může mít smrtelné následky! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!

Dříve než začnete na stroji jakékoliv údržbářské práce, vypněte hlavní vypínač! Stroj typu practix odpojte ze sítě. Tím vyloučíte možnost náhodného spuštění stroje.

Údržbu a opravy stroje musí provádět pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!

Při výměně dílů používejte pouze díly shodné s původním. Používejte pouze doporučené druhy hydraulických a mazacích olejů a mazadel.

Neodstraňujte nebo neblokuje koncové spínače ani žádné bezpečnostní zařízení!

Při přestavbě, nebo svévolné změně na stroji zaniká záruka na stroji a firma BOMAR, spol. s r.o. nepřijímá jakoukoliv zodpovědnost za eventuálně z toho vzniklé škody!

Nespouštějte stroj, pokud jste nevrátili všechny kryty zpět na své místo!

1.5. Bezpečnostní zařízení stroje

Tento stroj je vybaven bezpečnostním zařízením, které chrání obsluhu před zraněním a stroj před poškozením. Bezpečnostní zařízení zahrnují blokovací zařízení, nouzové vypínače a kryty. Pravidelně 1x týdně kontrolujte funkci všech bezpečnostních zařízení. Pokud je některé bezpečnostní zařízení nefunkční, přerušte práci a proveďte opravu nebo výměnu bezpečnostního zařízení.



Zvýšené riziko!

V průběhu řezného procesu nevstupujte a nezasahujte do řezného prostoru. V opačném případě hrozí nebezpečí poranění, pořezání či stlačení.

1.5.1. Tlačítko TOTAL STOP

Tlačítko *TOTAL STOP* slouží k nouzovému vypnutí stroje v případě poruchy nebo ohrožení zdraví. Stiskem tlačítka *TOTAL STOP* se přeruší přívod elektrické energie.



Objeví-li se jakékoliv poruchy nebo nouzový stav, stlačte ihned tlačítko TOTAL STOP!

Stisknuté tlačítko uvolníte pootočením vrchní části tlačítka:



1.5.2. Kryt ramene

Před spuštěním pásové pily se ujistěte, že je kryt ramene zavřený!

1.5.3. Kryt pilového pásu

Tento kryt překrývá volný pilový pás od vodící kostky k ramenu.



Nezapínejte nikdy pohon pásu, jestliže tento krycí plech není namontován!

1.5.4. Koncový spínač pohonu pásu u stroje typu manual

Verze stroje typu Manual obsahuje koncový spínač pohonu pásu, který odpojí pohon pilového pásu po dořezání materiálu a klesnutí ramene do spodní polohy.



1.6. Bezpečnostní pokyny pro chladicí systém



Pozor!

- Při manipulaci s chladicí kapalinou dodržujte předpisy o bezpečnosti práce a pokyny výrobce chladicí kapaliny!
- Při zacházení s chladicími prostředky noste nepropustné ochranné rukavice!
- Noste ochranné brýle!
- Chladicí kapalina se může dostat do očí a způsobit těžká poranění

1.6.1. Pokyny pro první pomoc

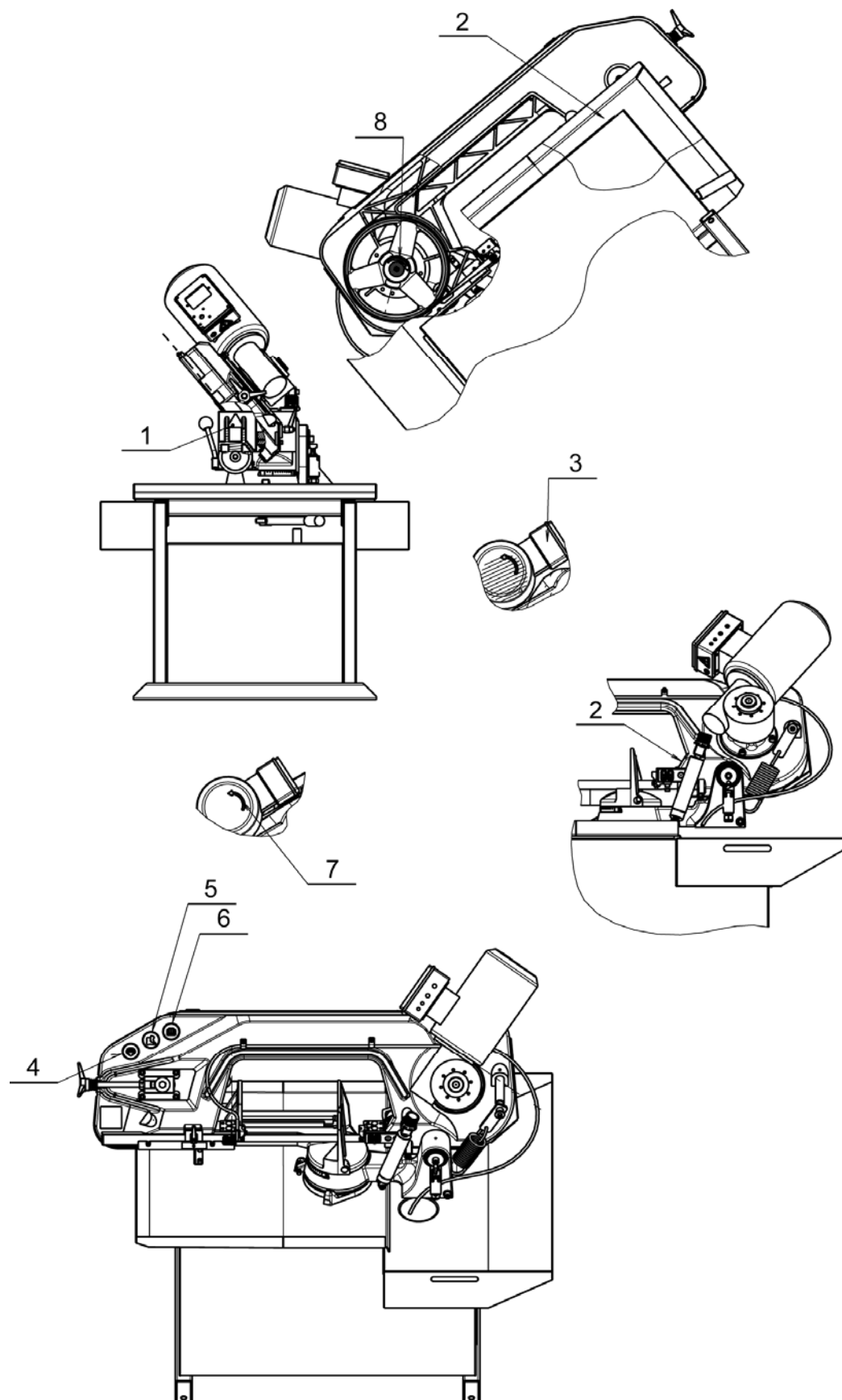
1. Znečištěný, nasáklý oděv ihned svlékněte a bezpečně odstraňte.
2. Při nadýchání vyjděte na čerstvý vzduch, případně vyhledejte lékaře.
3. Při styku s kůží omyjte vodou a použijte ošetřující krémy.
4. Při zasažení očí vypláchněte proudem vody a vyhledejte lékaře.
5. Při požití vypijte velké množství vody a vyvolejte zvracení. Pak ihned vyhledejte lékaře.

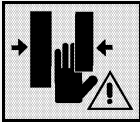
1.7. Umístění štítku stroje / Maschinenschild position / Position of machine label



Štítek stroje umístěn na pilovém rameni, v blízkosti šroubu napínání pásu.

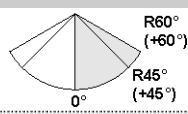
1.8. Umístění bezpečnostních značek /
Verteilung der Sicherheitszeichen /
Position of safety symbols



Poz. Pos. Pos.	Obj. číslo Bestell - Nr. Reference No.	Název položky Bezeichnung Item		ks Mng. Pcs.
1	99.900.039	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1
2	99.900.040	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		2
3	99.900.045	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1
4	99.900.047	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1
5	99.900.048	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1
6	99.900.049	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1
7	99.900.050	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1
8	99.900.051	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1
	99.900.053	Samolepka / Aufkleber / Self-adhesive label		1

2. Dokumentace stroje

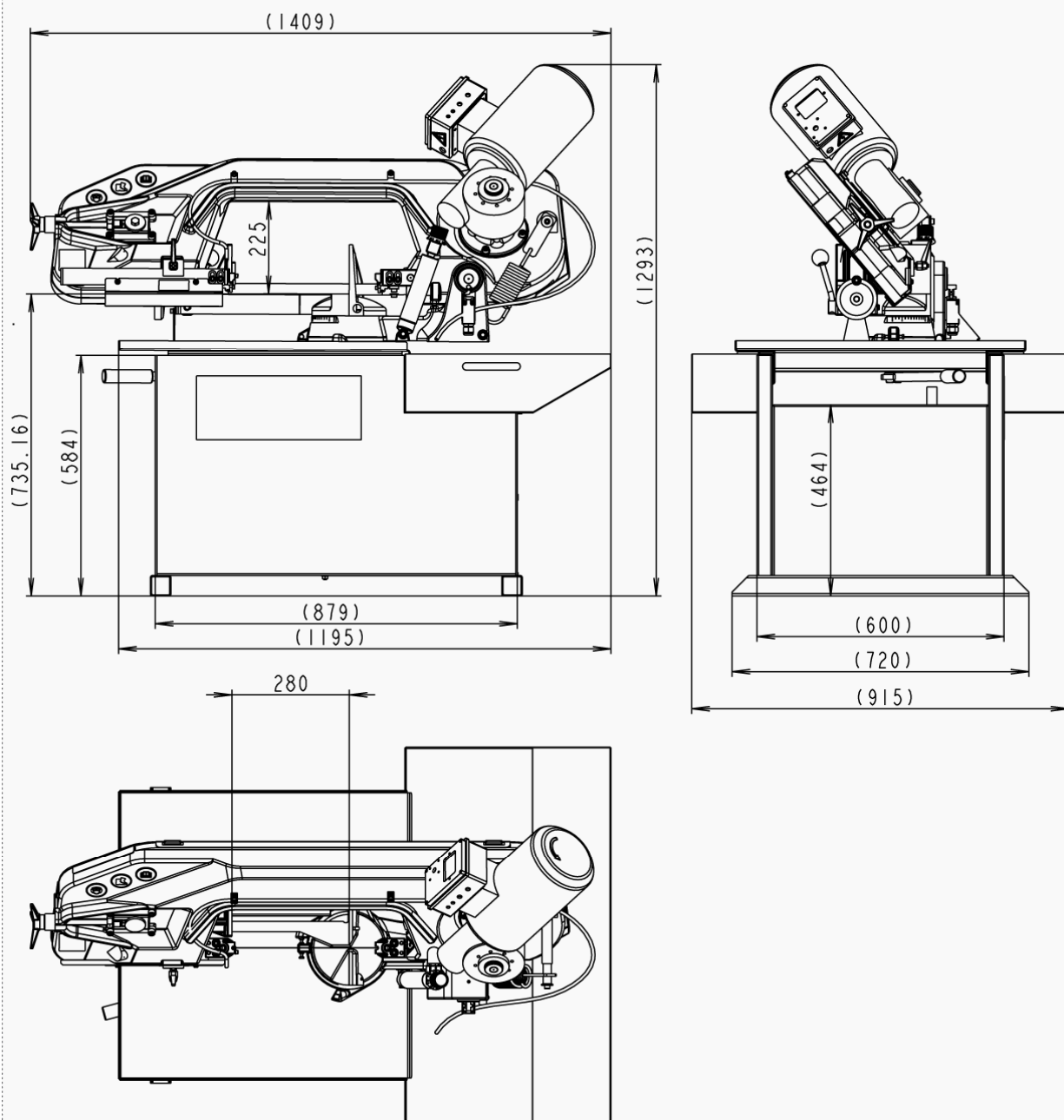
2.1. Technická data / Technische Daten / Technical data

Hmotnost stroje / Maschinengewicht / Machine weight:				
Hmotnost / Gewicht / Weight	Manual 215 kg / Pulldown 225 kg			
Rozměry stroje / Maschinengröße / Machine size – Practix 285.230 G Manual:				
- Délka / Länge / Lenght - Šířka / Breite / Width - Výška / Höhe / Height	1410 mm 915 mm 1270 mm			
Rozměry stroje / Maschinengröße / Machine size – Practix 285.230 G Pulldown:				
- Délka / Länge / Lenght - Šířka / Breite / Width - Výška / Höhe / Height	1410 mm 920 mm 1520 mm			
Akustický tlak / Schalldruckpegel / Acoustic pressure:				
- Practix 285.230 G Manual - Practix 285.230 G Pulldown	$L_{Aeqv} = 62,6/69,4 \text{ dB} \dots 35 \text{ m.min}^{-1} / 72 \text{ m.min}^{-1}$ $L_{Aeqv} = 59,5/65,4 \text{ dB} \dots 35 \text{ m.min}^{-1} / 72 \text{ m.min}^{-1}$			
Virbrace / Vibration / Vibration:				
Practix 285.230 G Pulldown	$0,08/0,2 \text{ m.s}^{-2} \dots 35 \text{ m.min}^{-1}/72 \text{ m.min}^{-1}$			
Motor pohonu pily:				
- Typ / Typ / Type - Napájení / Versorgungsspannun / Supply voltage - Výkon / Leistung / Output - Jmenovité otáčky / Motornenndrehzahl / Nominal speed	MSD90L-8/4 ~3×400 V, 50 Hz 0,7/1,1 kW 1400/690 min ⁻¹			
Chladicí zařízení / Kühlmiteleinrichtung / Cooling equipment:				
- Typ / Typ / Type - Napájení / Versorgungsspannung / Supply voltage - Obsah nádrže / Volumen vom Kühlmittel / Capacity	S1 ~ 1×230V, 50Hz 15 l			
Rozměr pásu / Sägebanddimension / Band size:				
2720×27×0,90 mm				
Řezná rychlost / Schnittgeschwindigkeit / Cutting speed:				
35/72 m.min ⁻¹				
Řezné rozsahy / Schnittbereiche / Cutting size:				
				
0°	Ø225 mm	280×70 mm	245×225 mm	225×225 mm
R 45°	Ø180 mm	180×125 mm	200×170 mm	170×170 mm
R 60°	Ø120 mm	115×95 mm	95×95 mm	95×95 mm

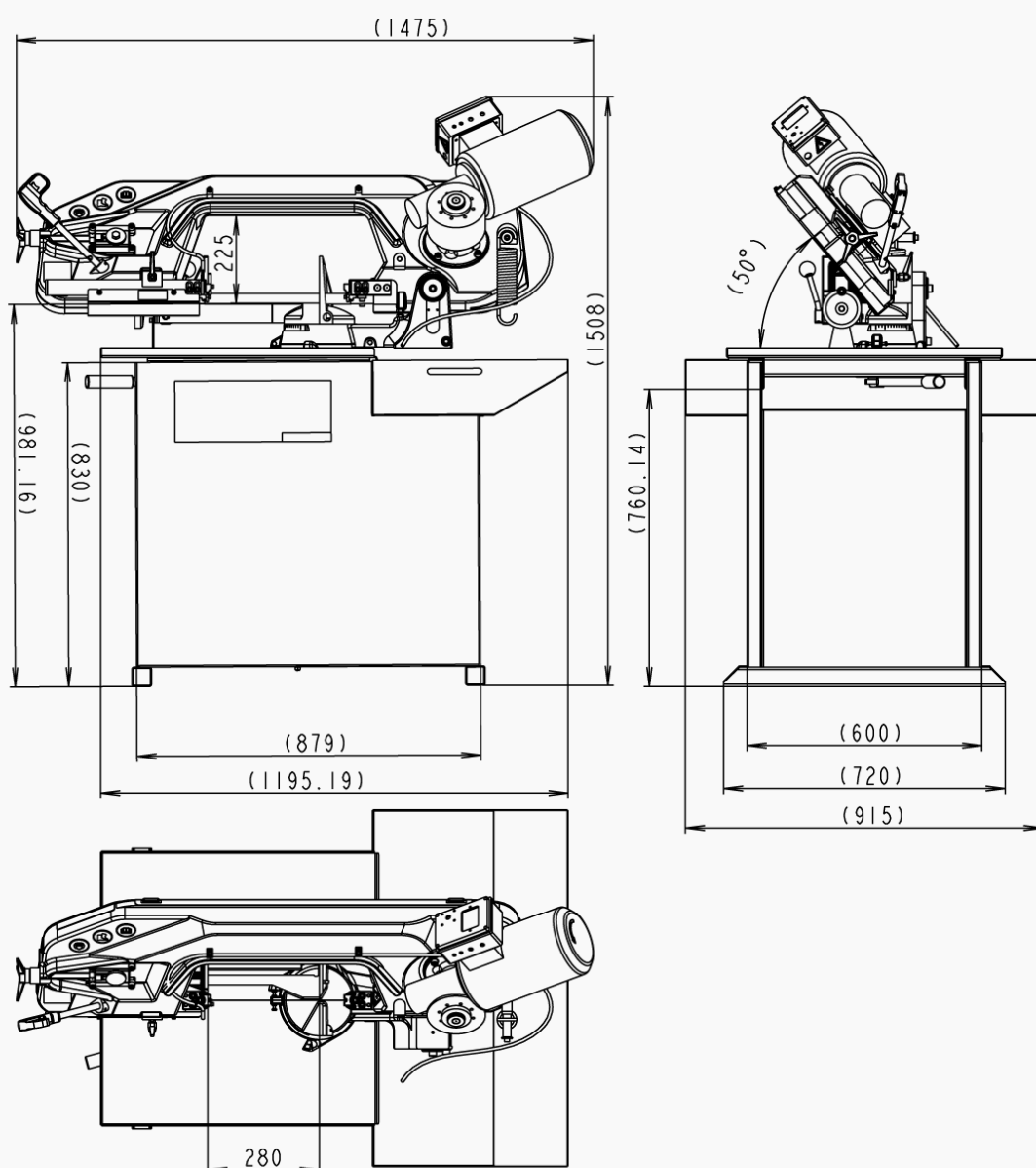
Hladina akustického tlaku – practix 280.230 G:

Ekvivalentní hladina akustického tlaku A (hluku) je v místě obsluhy $L_{Aeqv} = 62,6/69,4 \text{ dB}$ při $35 \text{ m.min}^{-1} / 72 \text{ m.min}^{-1}$ pro verzi Manual a $L_{Aeqv} = 59,5/65,4 \text{ dB}$ při $35 \text{ m.min}^{-1} / 72 \text{ m.min}^{-1}$ pro Pulldown. Uvedené hodnoty jsou hladiny emise a nemusí představovat bezpečné pracovní hladiny. Faktory, které ovlivňují skutečnou hladinu expozice pracovníků, jsou vlastnosti pracovní místnosti, zpracovávaný materiál a použité pilové pásy, které mohou expozici významně ovlivnit.

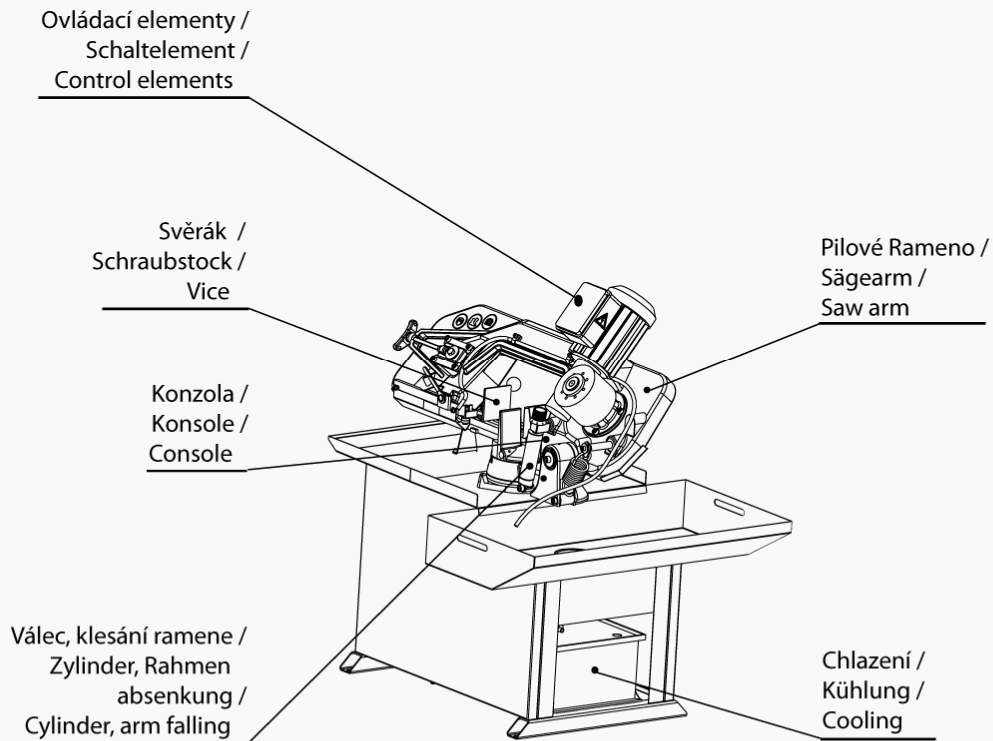
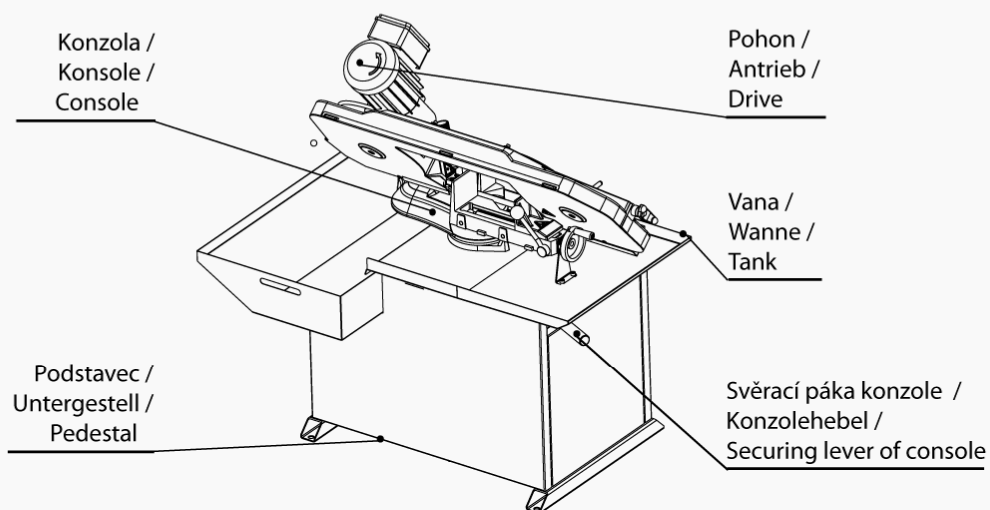
2.2. Rozměrové schéma / Aufstellzeichnung / Installation diagram – Practix 285.230 G manual



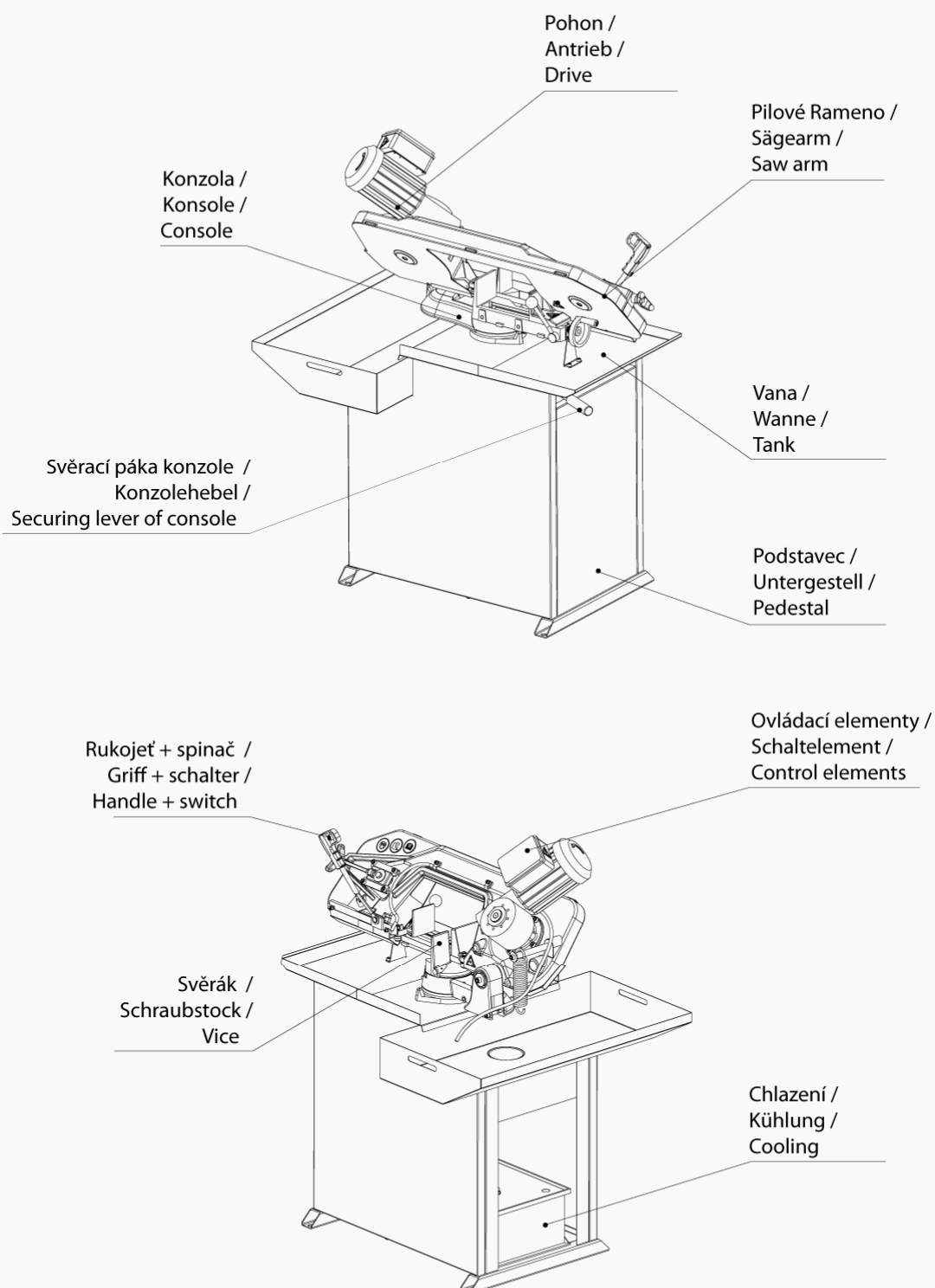
2.3. Rozměrové schéma /
Aufstellzeichnung /
Installation diagram – Practix 285.230 G pulldown



2.4. Popis / Beschreibung / Description – Practix 285.230 G Manual



2.5. Popis / Beschreibung / Description – Practix 285.230 G Pulldown



2.6. Přeprava a skladování

2.6.1. Podmínky pro přepravu a skladování

Při přepravě a skladování dodržujte pokyny výrobce! Při jejich nedodržení může dojít k poškození stroje.

- Nepoužívejte k manipulaci se strojem zvedacího vozíku, pokud k tomu nemáte oprávnění!
- Nepohybujte se pod vysutými břemeny! Selhání přepravního prostředku může způsobit nejtěžší zranění.
- Držte se během přepravy v bezpečné vzdálenosti od stroje a dopravního prostředku.
- Teplota okolí od **-25°C do 55°C**, krátkodobě (max. 24 hodin) teplota okolí až 70°C
- Nevystavujte stroj záření (např. mikrovlnnému, ultrafialovému, laserovému, rentgenovému). Vlivem záření může dojít k poruchám funkce stroje a ke zhoršování stavu izolace.
- Učinite vhodná opatření, aby jste předešli poškození vlhkem, vibracemi a otřesy.

2.6.2. Příprava k přepravě a skladování

- Sevrňte svěrák a dostatečně nakonzervujte hladké plochy.
- Rameno přesuňte do nejnižší polohy.
- Odstraňte bezesbýtku chladicí kapalinu ze stroje.
- Upevněte všechny volné díly pečlivě ke stroji.
- Dostatečně zabalte rozvaděč, aby se nemohl poškodit

Pro dopravu musí být stroj bezpodmínečně přišroubovaný na paletu! Dbejte přitom na to, aby paleta byla dostatečně pevná, aby unesla stroj!

2.6.3. Přeprava a skladování

Manipulujte se strojem pouze paletovým, nebo vysokozdvížným vozíkem! Pokud je stroj vybaven závěsnými oky v podstavci, lze použít závěsných lan a jeřábu.

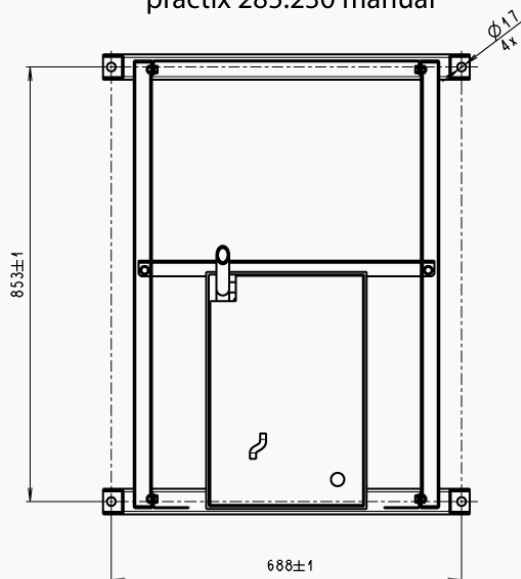
Dbejte na to, aby paletový vozík, vysokozdvížný vozík nebo jeřáb měl dostatečnou nosnost. Dbejte na to, aby nákladní automobil, nebo přívěs měl dostatečnou nosnost.

Stroj musí být během přepravy dostatečně zajištěn, aby se nemohl převrátit, nebo z přepravního prostředku spadnout. Pokud možno přišroubujte paletu k podlaze nákladního auta, nebo přívěsu. Dbejte na to, aby se stroj během přepravy nepoškodil. Je zakázáno manipulovat se strojem jinak (např. zvedáním za rameno pily), než v tomto návodu uvedenými způsoby, protože může dojít k poškození stroje!

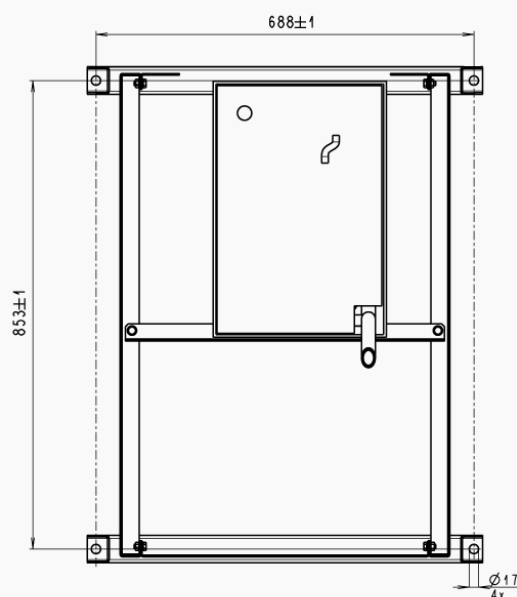
Skladujte stroj jen za podmínek uvedených v tomto návodu, aby jste zabránili poškození stroje.

2.7. Kotevní plan / Verankerungsplan / Grounding plan

practix 285.230 manual



practix 285.230 pulldown



Kotvící materiál / Verankerungsmaterial / Grouding material

- 4x Hmoždina / Dübel / Plug – $\varnothing 14$ mm
- Vrtáno do hloubky / In die Tiefe gebohrt / Drilled to – 100 mm
- 4x Šrouby / Schraube / Screws – M12

- Šrouby podložit deskami o min. rozměrech P10×100-100
- Die Schrauben mit Platten mit Minimaldimensionen P10×100-100 unterlegen
- Screw must be bottomed with plates (min. dimensions P10×100-100)

Požadavky na rovinnost podlahy / Anforderungen an die Bodenebenheit / Requirements for floor flatness

± 10 mm / 1 m

2.8. Uvedení do provozu

2.8.1. Pracovní podmínky stroje

Při provozování stroje dodržujte pokyny výrobce! Při jejich nedodržení může dojít k poškození stroje

Výrobce zaručuje správnou funkci stroje při těchto podmínkách:

- Při teplotě okolí od 5°C do 40°C, přičemž teplotní průměr za 24 hodin *nesmí překročit 35°C*.
- Při relativní vlhkosti vzduchu v rozsahu od 30% do 95% (nekondenzující).
- Při nadmořské výšce do 1000 metrů
- Nevystavujte stroj záření (např. mikrovlnnému, ultrafialovému, laserovému, rentgenovému). Vlivem záření může dojít k poruchám funkce stroje a ke zhoršování stavu izolace.

2.8.2. Rozbalení a kompletace stroje

Odstraňte ze stroje obal a rozbalte všechny přiložené díly.



Pozor!

Dříve než začnete na stroji jakékoliv montážní práce, vypněte hlavní vypínač a uzamkněte jej! Tím vyloučíte možnost náhodného spuštění stroje.

2.8.3. Usazení a vyrovnaní stroje

Před usazením stroje zajistěte, aby podlaha měla dostatečnou nosnost. Jestliže únosnost podlahy neodpovídá požadavkům, připravte pro stroj potřebný základ.

Minimální nosnost podlahy:

hmotnost stroje – Manual 215 kg / Pulldown 225 kg

+ hmotnost přídatných zařízení

+ maximální hmotnost materiálu

- Podlaha musí být vyrovnaná do vodorovné polohy. Všechny nohy (patky) stroje se po usazení na místo musí dotýkat podlahy
- Aby bylo při práci se strojem dosaženo dostatečné přesnosti, proveďte jeho vyrovnaní pomocí kalibrované vodováhy, položené na ukládací plochu svěráku. Dle vodováhy seřídte také válečkové dopravníky..
- Při usazení stroje dbejte na to, aby kolem stroji byl dostatek místa pro obsluhu, opravy, údržbářské práce a manipulaci s materiálem.
- Stroj, včetně návěšných dílů a příslušenství musí být z místa obsluhy přehledně viditelný.

2.8.4. Likvidace stroje po ukončení životnosti

Po ukončení životnosti stroje vypusťte provozní kapaliny (chladicí kapalina, hydraulický olej) do příslušných nádob, zařízení demontujte na jednotlivé části. Tyto jednotlivé části pak likvidujte dle platných předpisů o odpadech.

2.9. Připojení ke zdroji elektrického napětí



Pozor!

Připojení stroje ke zdroji elektrického napětí smí provést pouze kvalifikovaná a k tomu pověřená osoba! Provádějte připojovací práce s nejvyšší opatrností, neboť zasažení elektrickým proudem může mít smrtelné následky! Vždy dodržujte předpisy o bezpečnosti práce!

Elektrické parametry stroje:

- Provozní napětí: ~ 3×400 V, 50 Hz, TN-C-S
- Celkový příkon: 1,1 kW
- Maximální předřadné jistění: 16 A

Před připojením stroje vypněte hlavní vypínač napájecího okruhu pro stroj a zajistěte suché prostředí v místě připojovacích prací!

Provozní a síťové napětí musí vzájemně souhlasit! Průřez přívodního vedení musí odpovídat jmenovitému proudu při maximálním zatížení stroje



Poznámka:

Odpovídající hodnoty průřezu vodiče a jmenovitého proudu naleznete v příslušných normách..

Přívod je opatřen koncovkou 16 A pro připojení ke zdroji el. napětí.



Poznámka:

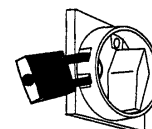
Zásuvku s vidlicí lze použít pouze u strojů se jmenovitým proudem menším než 16 A a celkovým příkonem menším než 3 kVA.

Jestliže je stroj připojen přímo na svorky elektrického rozvodu, je třeba doplnit přípojku hlavním vypínačem uzamykatelným ve vypnuté poloze.



Pozor!

V tomto případě se hlavní vypínač na elektrickém rozvodu stává primárním a hlavní vypínač na stroji plní jen sekundární funkci



2.9.1. Kontrola směru pilového pásu



Po připojení zapněte krátce stroj a uveďte motor pohonu pásu do chodu. Směr pohybu pásu musí být shodný se směrem šipky na krytu pásu. Jestliže směr nesouhlasí, zaměřte vzájemně fáze na přívodní svorkovnici

2.10. Naplnění chladicího systému

Připravte směs vody a chladicí kapaliny. Při přípravě směsi se důsledně řiďte pokyny výrobce a dodržujte výrobcem předepsanou koncentraci.

Do nádrže chladicího systému nalijte směs vody a chladicí kapaliny. Obsah nádrže na chladicí kapalinu zjistíte z kapitoly **Technická data**.



Během provozu odtéká kapalina skrze sítko odtokového otvoru zpět do nádrže.

- Udržujte sítko odtokového otvoru v průchodném stavu.
- Při plnění nádrže chladicí kapalinou dbejte na to, aby kapalina nestekla mimo nádrž a nádrž nepřetékala.

2.11. Kontrola funkcí stroje

Před započetím kontroly funkcí stroje si důkladně prostudujte kapitolu *Ovládání stroje*. Neprovádějte kontrolu funkcí stroje, pokud jste plně neporozuměli významu všech tlačítek a všem funkcím stroje.

Zkontrolujte, zda se stroj nebo některá jeho část během přepravy nepoškodil.

Zkontrolujte, zda jsou všechny kryty řádně instalovány a funkční.

Zkontrolujte pomocí Tenzomatu, zda je pilový pás správně napnut. Je-li potřeba, napněte pilový pás podle kapitoly *Volba a výměna pilového pásu*. Hodnoty napnutí pilového pásu naleznete na Tenzomatu.

Zkontrolujte chod všech motorů a agregátů (pohon pilového pásu, chladicí čerpadlo atd.). Otevřete úplně a pak uzavřete hlavní svěrák. Natočte rameno pily z jedné krajní polohy do druhé. Zvedněte rameno do nejvyšší polohy a pak jej spusťte do nejnižší polohy.

Spusťte stroj se zapnutým chladicím čerpadlem a nechte jej běžet naprázdno, aby se naplnil chladicí systém kapalinou. Jakmile začne z trysek chladicího systému vytékat kapalina, je chladicí systém připraven k provozu.

Provedte jedno řezání naprázdno (bez vloženého materiálu). Přitom kontrolujte, zda se nevyskytují nějaké nepravidelnosti v chodu stroje. Jsou-li všechny funkce v pořádku, je stroj připraven k provozu.

2.12. Pilový pás

Odstraňte ochranu zubů pilového pásu teprve, až je pilový pás vložený a částečně napnutý. Tím značně omezíte riziko poranění.



2.12.1. Rozměry pilového pásu

2720×27×0,90 mm

2.12.2. Volba ozubení pilového pásu

Výrobci nabízejí pilové pásy s konstantním a variabilním ozubením. Rozhodujícím faktorem pro správnou volbu ozubení je délka řezného kanálu příslušejícího k dané velikosti výrobku

1. *Konstantní ozubení* – pilový pás má stejnou rozteč zubů po celé délce. Tento způsob ozubení je vhodný zejména pro řezání plného materiálu.



Firma BOMAR pro své pásové pily doporučuje pilové pásy s variabilním ozubením

2. *Variabilní ozubení* – rozteč zubů se mění. Variabilní se používá především u profilových materiálů a svazkového řezání, protože měnící se rozteč zubů snižuje vibrace pilového pásu, zvyšuje životnost pilového pásu a kvalitu řezné plochy.

V níže uvedených tabulkách jsou uvedeny doporučené typy ozubení v závislosti na rozměrech a tvaru řezaného materiálu

Vysvětlivky:

Z_pZ – počet zubů na palec.

S – zub s nulovým úhlem čela zubu

K – zub s pozitivním úhlem čela zubu

Příklady označení ozubení::

32 S – číslo „32“ znamená 32 zubů na palec (tzn. konstantní ozubení), písmeno „S“ označuje zuby s nulovým úhlem čela zubu

4–6 K – číslo „4–6“ znamená 4 až 6 zubů na palec (tzn. variabilní ozubení), písmeno „K“ označuje zuby s pozitivním úhlem čela zubu

2.12.3. Záběh pilového pásu

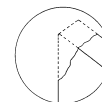
Pro dosažení plné životnosti pilového pásu doporučujeme provádět jeho záběh.

Záběh: Materiál řežte pouze asi o 50% zredukovaným posuvem. Při vzniku vibrací na pásu zvyšte nebo snižte rychlost pásu. U **velkých přířezů** zabíhejte pás cca 15 minut.

Po zaběhnutí zvyšte pomalu posuv na běžnou hodnotu

Záběh pilového pásu zabrání tomu, aby u nových pásů došlo vlivem značného počátečního zatížení ke vzniku mikroúlomků na řezných plochách, čímž by se značně snížila životnost pásu.

Optimální zaběhnutí vytvoří ideálně zaoblené řezné hrany, což dává předpoklad pro optimální životnost.



Poznámka:

Zabíhejte i přebroušené pilové pásy.

2.12.4. Tabulka pro volbu pilového pásu:

PROFILOVÝ MATERIÁL ($D_p, S = \text{mm}$)						
Poznámka: Tabulka uvádí volbu ozubení při řezání jednoho kusu profilu. Při řezání více kusů profilů libovolného počtu (svazku) uvažujte tloušťku stěny jako dvojnásobek tloušťky stěny jednoho profilu (tzn., že tloušťka „S“ rovná se $2 \times S$). V tabulce je uvedeno ozubení jak konstantní, tak variabilní.						
Tloušťka stěny S [mm]	Ozubení ($Z_p Z$)					
	Vnější průměr profilu D_p [mm]					
	20	40	60	80	100	120
2	32 S	24 S	18 S	18 S	14 S	14 S
3	24 S	18 S	14 S	14 S	10–14 S	10–14 S
4	24 S	14 S	10–14 S	10–14 S	8–12 S	8–12 S
5	18 S	10–14 S	10–14 S	8–12 S	6–10 S	6–10 S
6	18 S	10–14 S	8–12 S	8–12 S	6–10 S	6–10 S
8	14 S	8–12 S	6–10 S	6–10 S	5–8 S	5–8 S
10	-	6–10 S	6–10 S	5–8 S	5–8 S	5–8 S
12	-	6–10 S	5–8 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K
15	-	5–8 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	4–6 K
20	-	-	4–6 K	4–6 K	4–6 K	3–4 K
30	-	-	-	3–4 K	3–4 K	3–4 K
50	-	-	-	-	-	3–4 K
Tloušťka stěny S [mm]	Ozubení ($Z_p Z$)					
	Vnější průměr profilu D_p [mm]					
	150	200	300	500	750	1000
2	10–14 S	10–14 S	8–12 S	6–10 S	5–8 S	5–8 S
3	8–12 S	8–12 S	6–10 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K
4	6–10 S	6–10 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	4–6 K
5	6–10 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	4–6 K	3–4 K
6	5–8 S	5–8 S	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K
8	5–8 S	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K	3–4 K
10	4–6 K	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K	2–3 K
12	4–6 K	4–6 K	3–4 K	3–4 K	2–3 K	2–3 K
15	4–6 K	3–4 K	3–4 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K
20	3–4 K	3–4 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K
30	3–4 K	2–3 K	2–3 K	2–3 K	1,4–2 K	1,4–2 K
50	2–3 K	2–3 K	2–3 K	1,4–2 K	1,4–2 K	1,4–2 K
75	-	2–3 K	1,4–2 K	1,4–2 K	1,4–2 K	0,75–1,25 K
100	-	-	1,4–2 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K
150	-	-	-	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K
200	-	-	-	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K	0,75–1,25 K
PEVNÝ MATERIÁL ($D = \text{mm}$)						
Konstantní ozubení		Variabilní ozubení				
délka řezu D	ozubení ($Z_p Z$)	délka řezu D	ozubení ($Z_p Z$)			
do 3 mm	32	do 30 mm	10–14			
do 6 mm	24	20–50 mm	8–12			
do 10 mm	18	25–60 mm	6–10			
do 15 mm	14	35–80 mm	5–8			
15–30 mm	10	50–100 mm	4–6			
30–50 mm	8	70–120 mm	4–5			
50–80 mm	6	80–150 mm	3–4			
80–120 mm	4	120–350 mm	2–3			
120–200 mm	3	250–600 mm	1,4–2			
200–400 mm	2	500–3000 mm	0,75–1,25			
300–800 mm	1,25					
700–3000 mm	0,75					

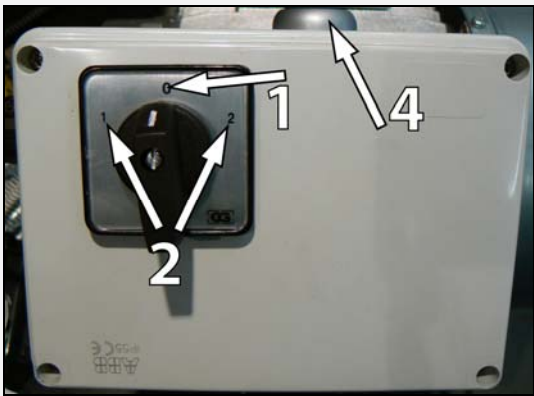
Přes výše uvedené návrhy berte v úvahu doporučení Vašeho dodavatele a nechte si od něj odborně poradit i přesto, že výrobci Vám často doporučí vlastní pilové pásy.

3. Ovládání stroje

3.1. Ovládací elementy pro Practix 285.230 G Manual

Ovládací element	Popis
	1. Tlačítko TOTAL STOP V nouzových případech uvede stroj okamžitě do klidu. Pozor! Stiskem tlačítka <i>Total Stop</i> se nezastaví klesání ramene! 2. Přepínač rychlosti řezání Slouží k volbě rychlosti pilového pásu během řezání – 35 nebo 72 m. min⁻¹.
	3. Nastavení klesání ramene Nastaví rychlost klesání ramene při řezání. Na otočném ovladači na válci klesání je možné plynule nastavovat rychlost klesání, nebo zastavit klesání ramene. Při nastavení polohy 0 je klesání zastaveno poloha 1 volí nejpomalejší rychlost klesání a poloha 4 nejrychlejší klesání ramene.

3.2. Ovládací elementy pro Practix 285.230 G Pulldown

Ovládací element	Popis
	Šipka 1 – Vypnutí pohonu pásu Přepínač v poloze 0 vypne pohon pásu Pozor! Přepnutí do pozice 0 neodpojí pilu od elektrické sítě! Šipka 2 – Přepínač rychlosti řezání Slouží k volbě rychlosti pilového pásu během řezání (35 nebo 72 m. min⁻¹). Šipka 4 – Bezpečnostní obvod Tlačítko na vrchu boxu rozvaděče je bezpečnostní obvod. Bezpečnostní obvod musí být sepnut před začátkem používání pily.
	Šipka 3 – Start a stop Tlačítko v rameni spouští nebo zastavuje pohyb pilového pásu.

3.3. Obsluha stroje

3.3.1. Řezání

Obrázek	Postup
	1. Vložte materiál do svěráku.
	2. Posuňte materiál na požadovanou délku řezu. Pozor! Délkový doraz jaký je na obrázku, je jako volitelné příslušenství stroje.
	3. Upínacím kolem upněte materiál. Dojeďte svěrákem asi 3 mm od materiálu. Poznámka! Otáčením kola po směru hodinových ručiček se čelisti svěráku pohybují k sobě. Otáčením kola proti směru hodinových ručiček se čelisti svěráku pohybují od sebe.
	4. Dopněte a zajistěte materiál aretační pákou
	5. Zvolte požadovanou řeznou rychlost pomocí přepínače otáček na motoru. 6. Znovu zkontrolujte správné a pevné upnutí materiálu.

7. pro Practix 285.230 G Manual	7. pro Practix 285.230 G Pulldown
Otočením přepínače na válci klesání zvolíme rychlost klesání ramene při řezání	Před samotným řezáním je nutné zapnout bezpečnostní okruh pomocí tlač. z poz. 4. Bezpečnostní okruh se musí zapnout po každém odpojení napájení.
Po dořezání materiálu koncový spínač klesání ramene odpojí pohon pilového pásu.	Poté pohon pily spustíte stisknutím tlačítka z poz. 3 – Start na ovládací páce. Je-li tlačítko Start uvolněno, pohon se zastaví
Pro pokračování řezání opakujte kroky 1–7.	- Nutné vést ručně rameno do řezu. - Pro pokračování řezání opakujte kroky 1–7


Poznámka:

Se spuštěním pohonu pilového pásu se automaticky spustí i čerpadlo chlazení. Po vypnutí pohonu se vypne i čerpadlo.

3.3.2. Přerušení řezání tlačítkem TOTAL STOP

Obrázek	Postup
	- V případě nebezpečí stiskněte tlačítko TOTAL STOP - Po stisku tlačítka TOTAL STOP se okamžitě přeruší chod pilového pásu a čerpadla chlazení.

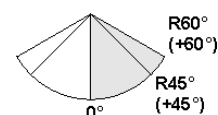
3.3.3. Nastavení řezné rychlosti

Rychlost pilového pásu lze měnit mezi **35** and **70** m.min⁻¹.

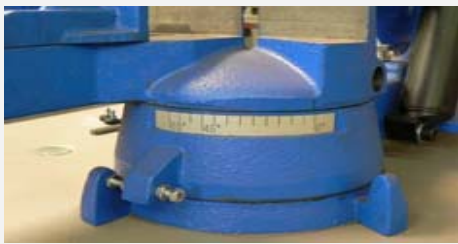
Obrázek	Postup
	- rychlost 35 m.min⁻¹ – otočte přepínačem rychlosti č. 2 do polohy 1 - rychlost 72 m.min⁻¹ – otočte přepínačem rychlosti č. 2 do polohy 2

3.3.4. Nastavení řezného úhlu

Pásová pila **practix 285.230 G** umožňuje řezy pod úhlem od **0°** do **60°**. Pro snadné nastavení krajních poloh **0°** a **60°** jsou na stroji namontovány krajní dorazy.



Obrázek	Postup
	Uvolněte svěřací páku na otočné konzole (pohyb vlevo jak znázorňuje šipka)

Obrázek	Postup
	2. Otočením ramene nastavte požadovaný úhel řezu. Stupnice pro odečet nastaveného úhlu je na přední straně konzoly. Poznámka! Při nastavování řezného úhlu se řiďte nulou vyraženou na svěráku, která ukazuje aktuální úhel na stupnici.
	3. Po nastavení požadovaného úhlu utáhněte opět svěrací páku.

3.3.5. Nastavení vodících kostek

Pro dosažení klidného průběhu řezu a dostatečné přesnosti řezu, je nutné umístit vodící kostky co nejbližší k řezanému materiálu.

1. Uvolněte páku (šipka) levé vodící lišty.
2. Posuňte levou část vedení tak, aby hrana levé vodící kostky byla co nejbližší k řezanému materiálu.
3. Utáhněte opět páku a zkontrolujte, zda nedochází ke kolizi vedení pilového pásu s materiálem.



3.4. Vkládání materiálu

- Nepohybujte se pod zdviženými břemeny
- Nevstupujte nikdy na válečkovou trať!
- Při upínání materiálu do svěráku materiál nepřidržíte ani s ním jinak nemanipulujte! Svěrák Vám může způsobit těžké zranění!

3.4.1. Volba manipulačního prostředku

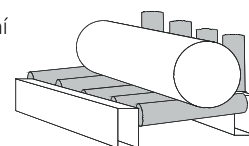
- Používejte ke zvedání a přemísťování materiálu manipulační prostředky s dostatečnou nosností!
- Manipulovat s materiálem je možno pouze s vysokozdvižným vozíkem nebo použitím závěsných lan a jeřábu!
- Nepoužívejte vysokozdvižného vozíku nebo jeřábu v případě, že k tomu nemáte oprávnění!

3.4.2. Vkládání

Vkládejte materiál do svěráku tak, aby se po upnutí nemohl pohnout nebo vypadnout ze svěráku.

Řežete-li dlouhé kusy materiálu (např. tyče, trubky), používejte k jejich přisouvání k pásové pile válečkové tratě.

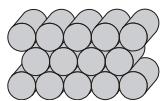
Presvědčte se, zda je délka a šířka válečkové tratě dostatečná vzhledem k rozměrům materiálu, a zda je nosnost tratě dostatečná vzhledem k hmotnosti materiálu!



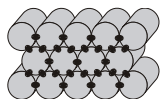
U kulatého materiálu dbejte na to, aby byl opřen minimálně o dva vertikální válečky a nemohl z válečkového dopravníku spadnout!

3.4.3. Řezání ve svazku

Pokud chcete řezat materiál ve svazku, uvádíme zde několik návrhů, jak materiál ukládat:



Ukládání kulatého materiálu do svazku: Dbejte speciálně u kulatého materiálu, aby tyče byly uloženy dle obrázku. Jestliže tyče uložíte jinak, může dojít k problémům při posuvu. Tyče se vůči sobě posouvají.



Doporučujeme materiál před řezáním ve svazku na konci svařit, aby se jednotlivé části svazku nemohli vůči sobě posouvat. **Pozor! Při svařování vypněte stroj pomocí hlavního vypínače! Magnetická pole při svařování by mohla poškodit řídicí systém.**



Upozornění!

Ne všechny tvary materiálu jsou vhodné pro řezání ve svazku. Při vkládání materiálu do svazku se řiďte návrhy Vašeho dodavatele pilových pásů.

4. Údržba stroje

4.1. Demontáž pilového pásu

1. Stroj odpojte od sítě vytažením síťové vidlice ze zásuvky. Tím je zaručeno, že nemůže dojít ani k náhodnému spuštění stroje.



2. Demontujte žlutý ochranný kryt pásu. Kryt je upevněn dvěma šrouby.
3. Otevřete ochranný kryt na zadní straně rámu pily.



4. Otáčením napínacího šroubu (šipka) doleva uvolněte napnutí pásu.
5. Sejměte pilový pás z oběžných kol.
6. Po stáhnutí pásu z oběžných kol vytáhněte opatrně pilový pás z vodících kostek.

4.2. Montáž pilového pásu

1. Před vložením nového pilového pásu musí být vodící kostky, oběžná kola a vnitřní strana ramene důkladně zbavena nečistot a třísek. *Při nasazování pásu respektujte směr zubů pásu.*
2. Vsuňte pilový pás nejprve do vodících kostek. Pás musí svým hřbetem zcela doléhat na vedení tvrdokovu.
3. Vložte pilový pás na obě oběžná kola. Dbejte na to, aby zadní část pilového pásu měla cca 1 mm odstup od osazení kol. Proto, když nasadíte pilový pás, zatlačte jej co nejbližší k osazení kola.
4. Otáčejte napínacím šroubem doprava, až lehce napnete pilový pás. Nyní odstraňte plastový kryt zubů.
5. Zavřete zadní kryt ramene.
6. Namontujte žlutý ochranný kryt pásu. Šipka na krytu musí souhlasit se směrem šipky na pásu. Nesouhlasí-li, otočte pás.

4.3. Napínání a kontrola pilového pásu

Správné napnutí pilového pásu je důležitým faktorem ovlivňujícím kvalitu řezu a životnost pásu. Pilové pásy se napínají dle zvoleného typu pilového pásu a pásové pily, proto doporučujeme, abyste dodržovali doporučení výrobce.

4.3.1. Napínání pilového pásu

- Po nasazení pilový pás lehce předepte tak, aby nepadal z kol.



- Nasadte na pilový pás Tenzomat a zajistěte šrouby.
- Napínejte pilový pás tak dlouho, dokud není napnut na doporučenou hodnotu.

4.4. Nastavení běhu pilového pásu na napínacím kole

Pravidelně kontrolujte uložení pásu na oběžném kole a ve vodících kostkách. Zejména při výměně pilového pásu je důležité správně nastavit běh pilového pásu.

4.4.1. Kontrola běhu pásu

Neběží-li pás správně, může dojít k následujícím problémům:

- Pilový pás spadne z oběžných kol – může dojít k poškození pásu a ochranného krytu pásu.
 - Pilový pás běží po osazení napínacího kola – může dojít k poškození pásu a osazení oběžného kola
- Zapněte a vypněte krátce pohon pásu.
 - Odpojte pilu od el. sítě.
 - Otevřete průhled.
 - Zkontrolujte uložení pásu na oběžných kolech.
- Jestliže je odstup zadní části pásu od osazení kola 1 mm, je nastaven v pořádku.
 - Jestliže je odstup větší než 1 mm, nebo běží-li pás po osazení kola, musí se běh pásu seřídit.

4.4.2. Seřízení běhu pásu

Běh pilového pásu se nastavuje manuálně.

- Uvolněte napnutí pilového pásu regulačním šroubem.
- Manuálně nastavte pilový pás tak, aby odstup zadní části pásu od osazení kola byl asi 1 mm.
- Znovu napněte pilový pás pomocí regulačního šroubu.
- Zapněte a po asi 10 sekundách vypněte pohon pilového pásu. Zkontrolujte polohu pilového pásu na obou kolech.

4.5. Cladící prostředky a odstraňování třísek

Vlastnosti kapaliny se zhoršují:

- použitím znečištěné vody
- přísadami cizích olejů (hydraulika, převody)
- vysokými pracovními teplotami

- nedostatečným větráním a nedostatečnou cirkulací
- chybnou koncentrací

Při nízké koncentraci chladicí kapaliny dochází:

- ke zhoršení antikorozi ochrany.
- ke zhoršení mazacích vlastností emulze.
- ke zvýšení mikrobiologického napadení

Při vysoké koncentraci chladicí kapaliny dochází:

- ke zhoršení chladicí schopnosti kapaliny.
- ke zvýšení pěnovosti.
- ke zhoršení stability emulze.
- k vytváření lepivých zbytků

4.5.1. Kontrola chladicí kapaliny

Stav chladicí kapaliny má bezprostřední vliv na řezací výkon a na životnost stroje. Běžná doba životnosti chladicí kapaliny je 1 rok, po této době doporučujeme chladicí kapalinu vyměnit. Tato doba je závislá na stupni znečištění chladicí kapaliny (zejména cizími oleji) a na dalších faktorech.

Kontrolujte pravidelně hladinu chladicí kapaliny a funkci čerpadla!



Poznámka:

Jestliže stav chladicí kapaliny již není uspokojivý a nelze jej již zlepšit, musí být chladicí kapalina vyměněna.

Srovnávací tabulka převodových olejů:

Kontrola	Interval	Metoda	Stav	Opatření
Hladiny kapaliny	denně	visuální	nízká	po zkoušce koncentrace doplnit vodu, nebo emulzi
Koncentrace	denně	refraktometr, hustoměr	vysoká nízká	doplnit vodu doplnit základní emulsi
Zápach	denně	smyslově	nepříjemný pach	dobře provětrat, bio přísada, nebo výměna kapaliny
Znečištění	denně	smyslově	vyplavující se olejový maz, kal, houba	odebrat olejový maz, přidat Biozid*, případně Fungizid*, vyměnit náplň po předchozím vyčištění systému pomocí čistící přísady*
Antikorozi přísada	v případě potřeby	visuálně třískový test Herbert-test	nedostatečná antikorozi ochrana	vyzkoušet stabilitu, eventuálně zvednout koncentraci, nebo hodnotu pH
Stabilita	v případě potřeby	refraktometr	zaolejování	přidání koncentráту vznést dotaz na dodavatele
Pěnovost	v případě potřeby	třepací test	pěna příliš hustá rozpadání pěny příliš pomalé	zamezení vnikání vzduchu zvýšit tvrdost použité vody použít odpěňovač

*Podle údajů a předpisů výrobce, nebo podle informací dodavatele.

4.5.2. Odstraňování třísek

Třísky, které vznikly v průběhu řezání, musí být zneškodněny dle platných předpisů.

- Třísky nechte odkapat.
- Odkapané třísky přemístěte do vodotěsné nádoby. Dbejte na to, aby nádoba netekla, protože třísky i po delší době odkapání obsahují zbytky chladicí kapaliny.
- Nádoby předejte odborné firmě, která je vybavená zařízením pro zneškodňování chladicí kapalinou znečištěných třísek. Jestliže je stroj vybaven mikromazacím zařízením, musí být třísky rovněž předány ke zneškodnění odborné firmě.

4.6. Tuky a oleje

4.6.1. Převodové oleje

V převodovkách jsou použity oleje, které jsou použitelné po celou dobu životnosti převodovky.

Do převodovek používejte oleje specifikace DIN 51517. Viskozitní třídu ISO VG zvolte dle původní olejové náplně.



Upozornění:

Při výměně oleje používejte námi doporučené oleje nebo oleje srovnatelných parametrů jiných výrobců.

Nezapomeňte, že se nesmí míchat minerální a syntetické oleje!

Převodový olej – přehledová tabulka:

Výrobce	Třída viskozity		
	ISO VG 100	ISO VG 220	ISO VG 320
BP	Energol GR-XP 100	Energol GR-XP 220	Energol GR-XP 320
Castrol	Alpha SP 100 Alpha MW 100	Alpha SP 220 Alpha MW 220	
Elf	Reductelf SP 100	Reductelf SP 220 Reductelf Synthese 220	Reductelf SP 320
Esso	Spartan EP 100	Spartan EP 220	Spartan EP 320
Mobil	Mobilgear 627	Mobilgear SHC 220 Mobilgear 630	Mobilgear 632
ÖMV		PG 220	
Paramo	PP 7	Paramo CLP 220	Paramo CLP 320
Shell	Shell Omala 100	Shell Omala 220 Shell Tivela S 220	Shell Omala 320 Shell Tivela S 320
Total	Carter EP 100	Carter EP 220	Carter EP 320

4.6.2. Mazací tuky

Pro mazání doporučujeme používat mazací tuky na bázi lithiového mýdla třídy NGLI-2. Různé tuky jsou mísitelné, jestliže jsou jejich základní olejové báze a typ hustoty stejné.

Srovnávací tabulka mazacích tuků:

Výrobce	Mazací olej
BP	Energrease LS - EP
DEA	Paragon EP1
Esso	FETT EGL 3144
	Beacon EP 1
	Beacon EP 2
FINA	FINA LICAL M12
Klüber	Microlube GB0
	Staburags NBU8EP
	Isoflex Spezial
Optimol	Optimol Longtime PD 0, PD1, PD2
Shell Aseol AG	ASEOL Litea EP 806-077
Texaco	Multifak EP1

4.7. Čištění stroje

Po skončení každé směny očistěte stroj od chladicí kapaliny a nečistot zachycených na stroji a nakanterujte vodící plochy. **Jedná se především o:**

- Upínací čelisti svěráku.
- Vedení upínacích čelistí svěráku.
- Ložnou plochu svěráku.

5. **Závady / Troubleshooting**

5.1. Mechanické závady

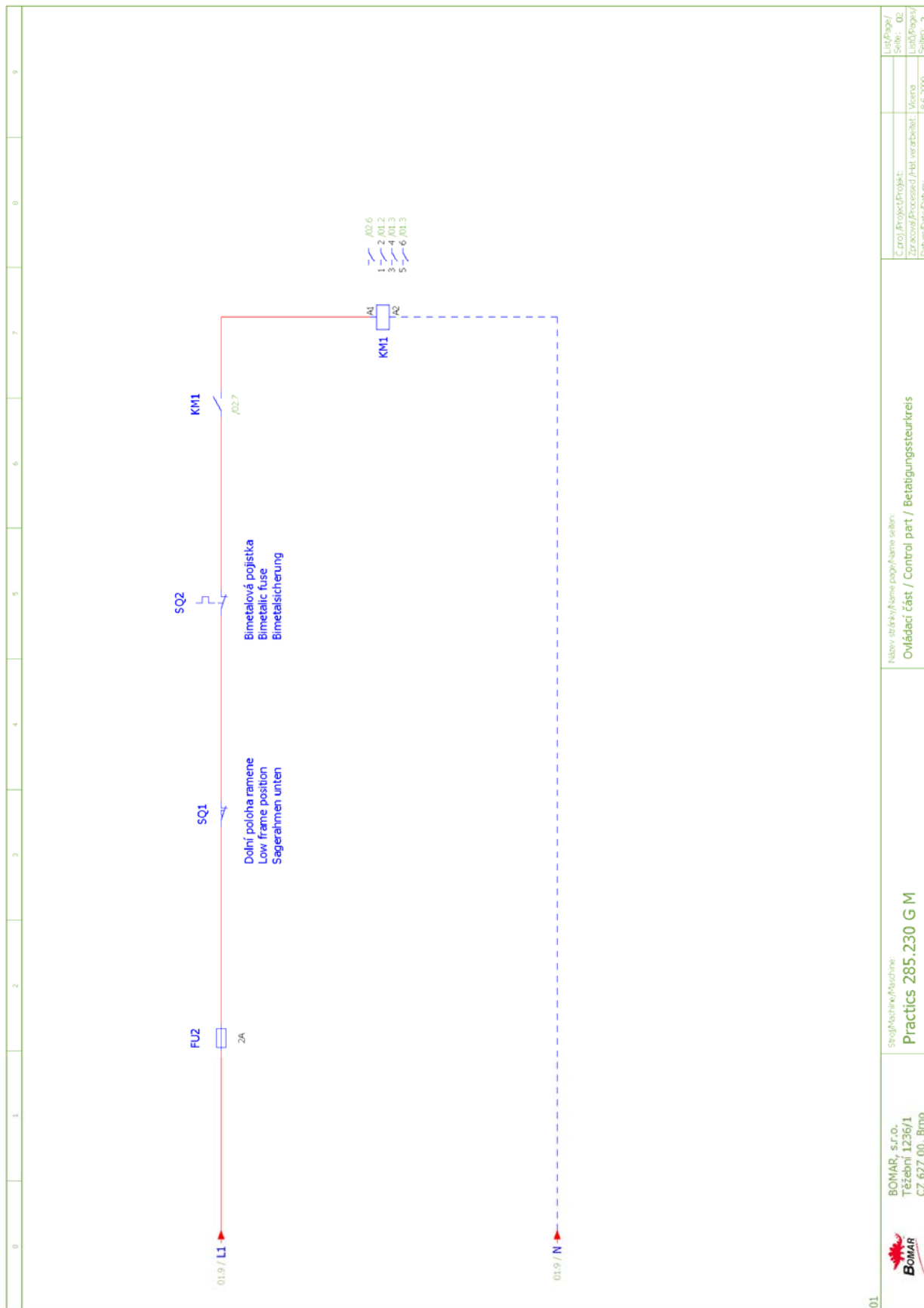
Problém	Možné příčiny	Náprava
1. Šikmý řez	- Špatně nastavené tvrdokovové vedení	Nastavit dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Opotřeбенé tvrdokovové vedení	Vyměnit dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	- Nesprávně nastavené kostky vedení pilového pásu	Nastavit dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Opotřeбенé ložiska vedení pilového pásu	Vyměnit dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	- Nedostatečné napnutí pilového pásu	Zvýšit napětí pásu a nastavit kontrolní koncový spínač
	- Nesprávně zvolené ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a dodržujte při volbě nového pásu pokyny výrobce
	- Opotřebovaný pilový pás	Vyměňte pilový pás
	- Nesprávně vyrovnaný válečkový dopravník	Seřídte dopravník
	- Špinavý ukládací stůl	Očistěte podávací stůl od špon a zbytků materiálu
	- Vodící lišta a vodící kostka jsou volné	Upněte vodící lištu
	- Lišta vedení a vodící kostka jsou příliš daleko od materiálu	Nastavte vodící kostku k materiálu
	- Rychlý řezný posuv	Snižte rychlost posuvu do řezu
	- Neočekávaný výkyv v kvalitě materiálu	Přizpůsobte řez a rychlost podávání dle potřeby
2. Řez není v požadovaném úhlu	- Zajišťovací páka je volná	Zkontrolujte účinnost zajišťovací páky a v případě potřeby proveďte její seřízení dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Nastavený úhel nesouhlasí	Zkontrolujte účinnost zajišťovací páky a v případě potřeby proveďte její seřízení dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Nedostatečné napnutí pilového pásu	Napněte pilový pás a nastavte koncový spínač dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Držák vodící kostky a vodící kostka jsou volné	Upevněte vodící kostku a držák
	- Špína mezi materiálem a upínací čelistí	Očistěte materiál a upínací čelist od špon a zbytků materiálu
3. Nízká životnost pilového pásu	- Nedostatečné napnutí pilového pásu	Zvětšit napnutí pilového pásu a nastavit snímač napnutí pilového pásu dle kapitoly „Údržba a seřizování“.
	- Příliš napnutý pilový pás	Snižte napnutí pilového pásu a nastavte koncový spínač napnutí pilového pásu dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Nesprávně nastavení tvrdokovových vodítek	Zkontrolujte nastavení tvrdokovového vedení a nastavte vedení dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Opotřeбенé tvrdokovové vedení pilového pásu	Zkontrolujte stav tvrdokovového vedení a v případě nadměrného opotřeбенí vyměňte tvrdokovová vodítka dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	- Opotřeбенá ložiska vedení pilového pásu	Zkontrolujte vodící ložiska a zjistíte-li opotřeбенí nebo poškození ložisek, proveďte jejich výměnu dle kapitoly „Výměna opotřeбенých dílů“
	- Nesprávně nastavení vodící kostky pilového pásu	Nastavte vodící kostku dle kapitoly „Údržba a seřizování“
	- Nesprávně nastavený posuv a rychlost pilového pásu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu dle hodnot uváděných výrobcem pilového pásu
	- Různá kvalita materiálu	Přizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu danému materiálu (použijte zkoušku řezem)
	- Nekvalitní pilový pás	Vyměňte pilový pás (informujte se u dodavatele zařízení)

Problém	Možné příčiny	Náprava
	Nesprávně zvolené ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	Nesprávné nastavení běhu pilového pásu	Zkontrolujte mezeru mezi hřebenem pilového pásu a osazením hnaného kola. Popřípadě nastavte běh pilového pásu kapitoly „Údržba a seřizování“
4. Nevyhovující řezný výkon	- Opatřebovaný pilový pás	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	- Nesprávné ozubení pilového pásu	Vyměňte pilový pás a při výběru pilového pásu se řiďte pokyny výrobce
	- Nesprávné nastavení posuv a rychlost pilového pásu	Prizpůsobte posuv a rychlost pilového pásu dle hodnot uváděných výrobcem pilového pásu
5. Přířezek není dořezán	- Špatně nastavený doraz spodní polohy ramene pily	Zkontrolujte nastavení dorazu pily a seřídte jej
	- Dosedací plocha dorazu je znečištěna	Očistěte dorazovou plochu koncového spínače od třísek a zbytků materiálu
6. Praskání pilových pásů	- Špatně seřízená geometrie napínacího kola.	Seřídit vzdálenost pásu od osazení kola na cca 2 mm dle návodu k obsluze.
	- Neseřízené tvrdokovové destičky vedení pilového pásu.	Seřídit vodící kostky (ložiska + tvrdokovové vedení) dle návodu k obsluze.
	- Neseřízené vodící kostky (ložiska + tvrdokovové vedení).	Seřídit vodící kostky (ložiska + tvrdokovové vedení) dle návodu k obsluze.
	- Opatřebovaná ložiska vodících kostek. (poškozené valivé elementy nebo má vnější kroužek ložiska kónický tvar).	Výměna ložisek vodících kostek a jejich seřízení vůči pilovému pásu dle návodu k obsluze.
8. Poškození ozubení pilového pásu	- Vůle v uchycení zvedacího válce.	
	- Vymačkaný čep horního nebo dolního úchyty zvedacího válce.	Výměna kompletního horního nebo dolního úchyty zvedacího válce (platí pro typ Manual).
9. Pila podřezává.	- Nesprávně seřízená geometrie tvrdokovových vedení vodících kostek.	Seřízení tvrdokovového vedení vodících kostek.
	- Opatřebovaná ložiska vodících kostek.	Výměna ložisek vodících kostek.

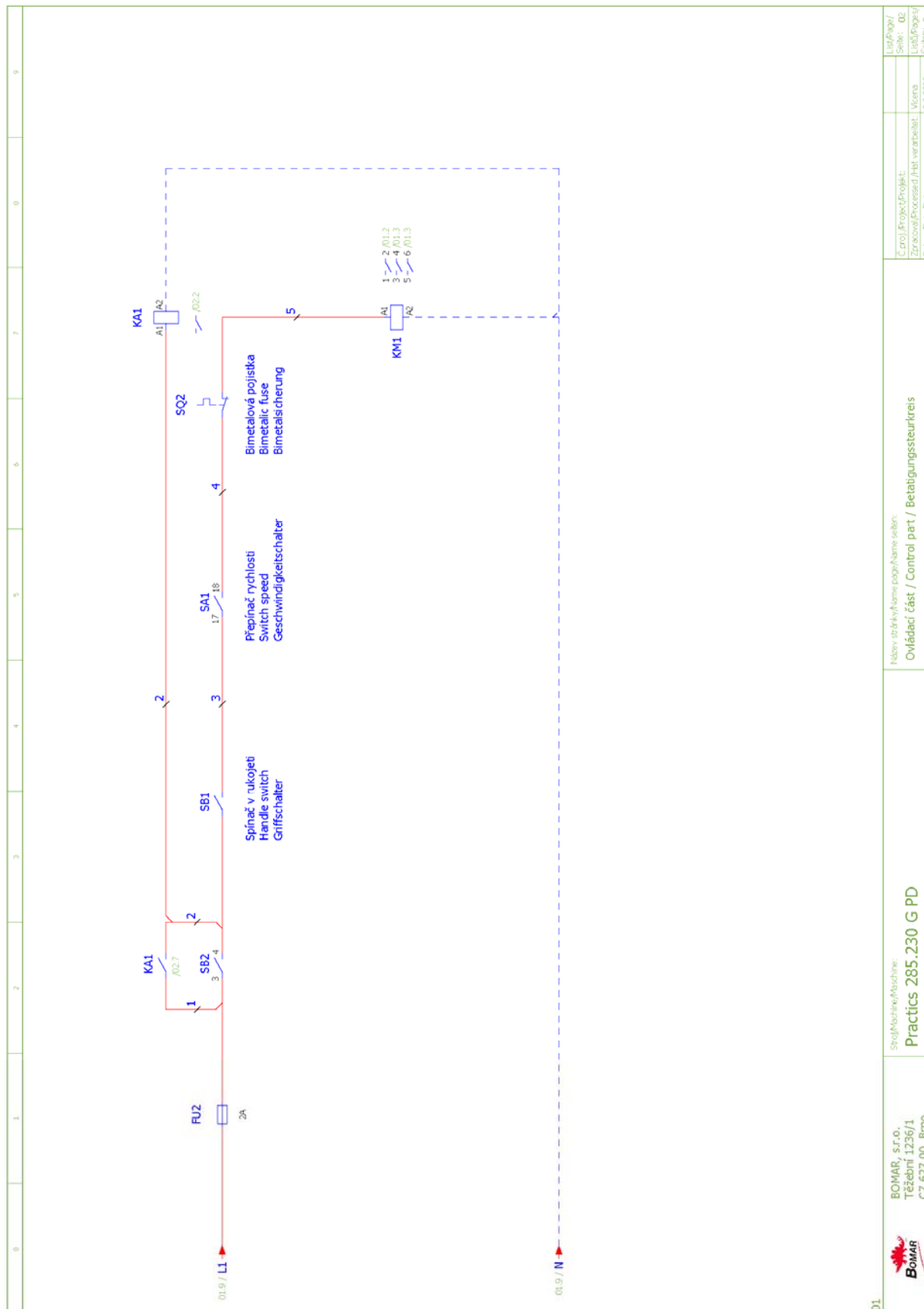
5.2. Elektrické závady

Problém	Možné příčiny	Náprava
1. Pila nelze uvést do chodu.	- Chybí napájecí napětí	Kontrolovat přírodní napětí v el.síti
	- Vadné nadproudové relé (tepelná ochrana)	Provéřit stav zapnuto/vypnuto všech nadproudových relé FA.
2. Potom, co je řez dokončen, se nezvedne rameno.	- Spodní koncový spínač je špatně nastaven.	Nastavte spodní doraz koncového spínače dle kapitoly „Výměna opotřebovaných dílů“
3. Elektromotor a čerpadlo je bez napětí. Mezi stykačem a tepelnou ochranou není síťové napětí.	- Vadný stykač.	Vyměnit stykač motoru.
4. Chlazení není v chodu	- Chladicí směs je nedostatek	Doplňte chladicí směs

6. **Schémata / Schemas / Schematics**



Schéματα Schemas Schematics



01

BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno	Stroj/Machine/Maschine: Practics 285.230 G PD	Název, stránka/nome page/Name seiten: Ovládací část / Control part / Betätigungssteuirkreis	Číslo projektu/Projekt: Zpracoval/Processed /hat verarbeitet: Datum/Date/Date: Meno: 8.6.2009	Lib/Popul: Seite: 02 Lib/Popul: Seiten: 2
--	---	---	--	--

**6.2.1. Kusovník elektrosoučástí /
Stückliste der Elektroteilen /
Piece list of electroparts – Practix 285.230 G Manual**

Obj. číslo Bestell - Nr. Ref. No.	Název položky Bezeichnung Item		Ozn. Sign. Sign.	ks Mng. Pcs.
91.190.031	Krabice elektro / Buchse / Cross			1
91.045.030	Motorový spouštěč / Motor Starter / Motor Starter		KM	1
91.020.008	Čerpadlo chlazení / Kühlmittelpumpe / Coolant pump		M2	1
91.020.003	Pohon / Antrieb / Drive		M1	1
91.171.006	Přepínač rychlosti / Geschwindigkeitsschalter / Switch speed		QS	1
94.004.003	Spínač / Schalter / Switch	V-16-C5	SB	1
91.190.031	Krabice elektro / Buchse / Cross			1

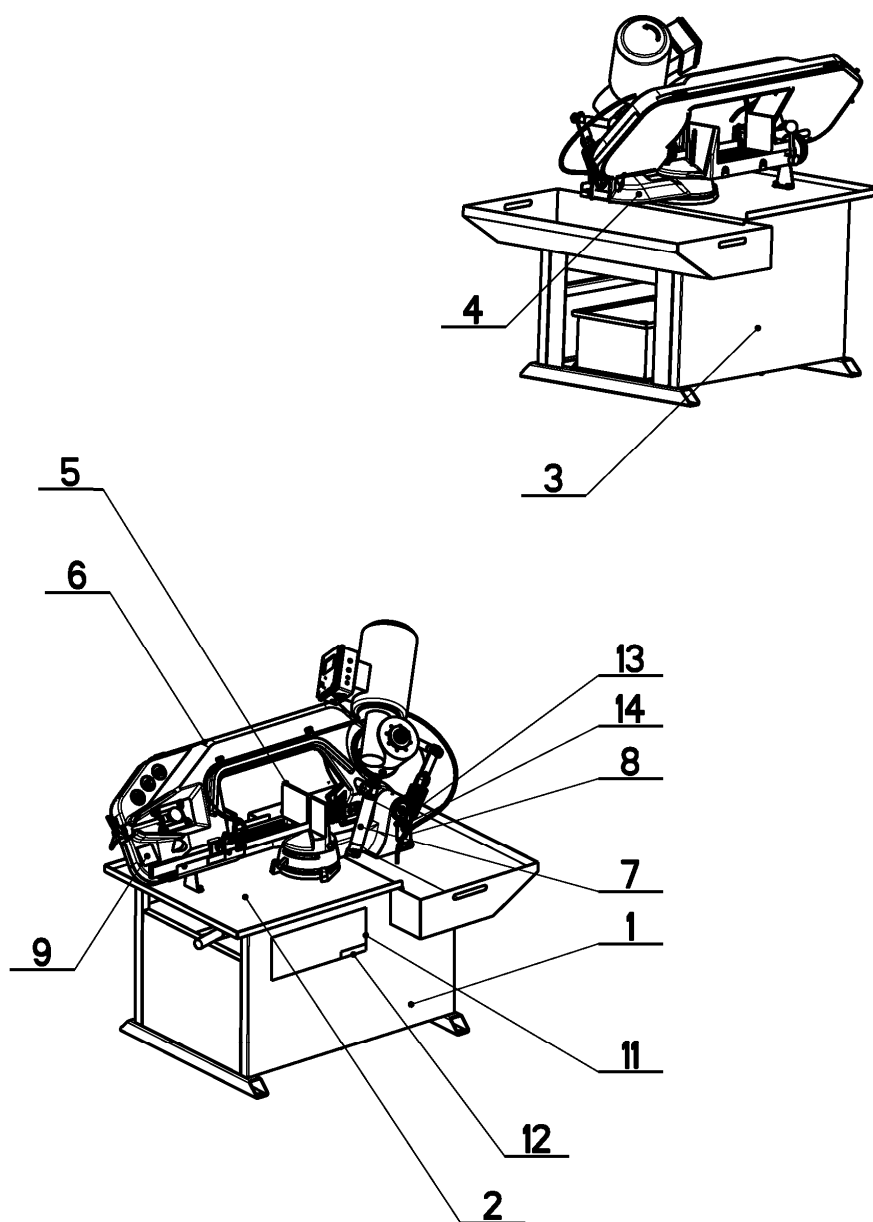
**6.2.2. Kusovník elektrosoučástí /
Stückliste der Elektroteilen /
Piece list of electroparts – Practix 285.230 G Pulldown**

Obj. číslo Bestell - Nr. Ref. No.	Název položky Bezeichnung Item		Ozn. Sign. Sign.	ks Mng. Pcs.
91.190.031	Krabice elektro / Buchse / Cross			1
91.045.030	Motorový spouštěč / Motor Starter / Motor Starter		KM	1
91.020.008	Čerpadlo chlazení / Kühlmittelpumpe / Coolant pump		M2	1
91.020.003	Pohon / Antrieb / Drive		M1	1
91.171.006	Přepínač rychlosti / Geschwindigkeitsschalter / Switch speed		QS	1
94.004.003	Spínač / Schalter / Switch	V-16-C5	SB1	1
	Relé + Spínač / Relais + Schalter / Relay + Switch		KA1+SB2	1+1

7. Výkresy sestav pro objednání náhradních dílů / Zeichnungen für Bestellung der Ersatzteile / Drawing assemblies for spare parts order

- Při objednávání náhradních dílů vždy uvádějte: typ stroje (např. practix 285.230 G manual) , výrobní číslo (např. 125) a rok výroby (např. 1999).
- In die Bestellung der Ersatzteile führen Sie immer an: Maschinentyp (z. B. practix 285.230 G manual), Serien Nr. (z. B. 125) und Baujahr (z. B. 1999).
- For spare parts order, you must always to allege: type of machine (for example practix 285.230 G manual), serial number (for example 125, see cover page) and year of construction (for example 1999).

7.1. Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Manual



NAZEV SESTAVY PILA PASOVA	CISLO SESTAVY 201.LK00-100	STROJ LC 230 M
	Konstruoval:	
	Datum: 22. 01.2010	
	Meritko: 1:20	

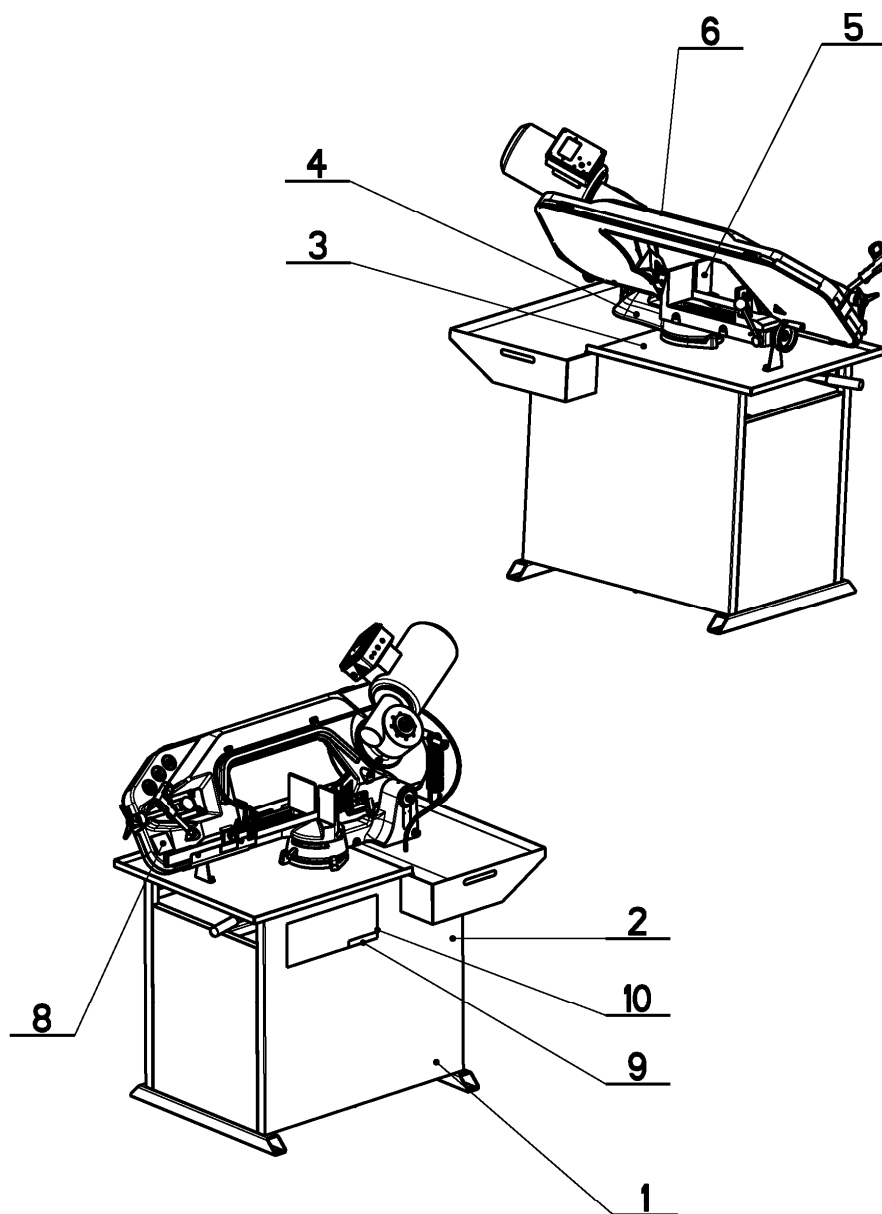
7.2. Kusovník / Stückliste / Piece list

Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Manual

Cislo Sestavy 201.LK00-100		Ver. I	Nazev sestavy PILA PASOVA/BAND SAW/BANDSÄGE		
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	201.LC06-000	2	CHLAZENI / COOLING / KÜHLUNG	SESTAVA	1
2	201.LK01-250	0	ZAKLADNA / BASE / GRUNDLAGE		1
3	201.LK01-360	0	PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ	SESTAVA	1
4	201.LK02-000	0	KONZOLA / CONSOLE / KONSOLE	SESTAVA	1
5	201.LK03-000	0	SVERAK / VICE / SCHRAUBSTOCK	SESTAVA	1
6	201.LK04-150	0	RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN	SESTAVA	1
7	201.LK07-050	0	VALEC ZVEDACI / LIFTING CYLINDER / HEBEZYLLINDER	SESTAVA	1
8	30.LK04-024	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	HR 30x5	1
9	30.LK99-151	1	STITEK / LABEL / SCHILD	P 0.5x70	1
10	31.L899-004	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	73x25	1
11	31.LK99-053	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	400x155	1
12	31.LK99-152	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	105x24	1
13	90.012.50.008	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	4x35	2
14	91.173.009	0	SPINAC KONCOVY / END SWITCH / ENDSCHALTER		1
15	99.900.039	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
16	99.900.040	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		2
17	99.900.045	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
18	99.900.047	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
19	99.900.048	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
20	99.900.049	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
21	99.900.050	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
22	99.900.051	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.3. Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Pulldown



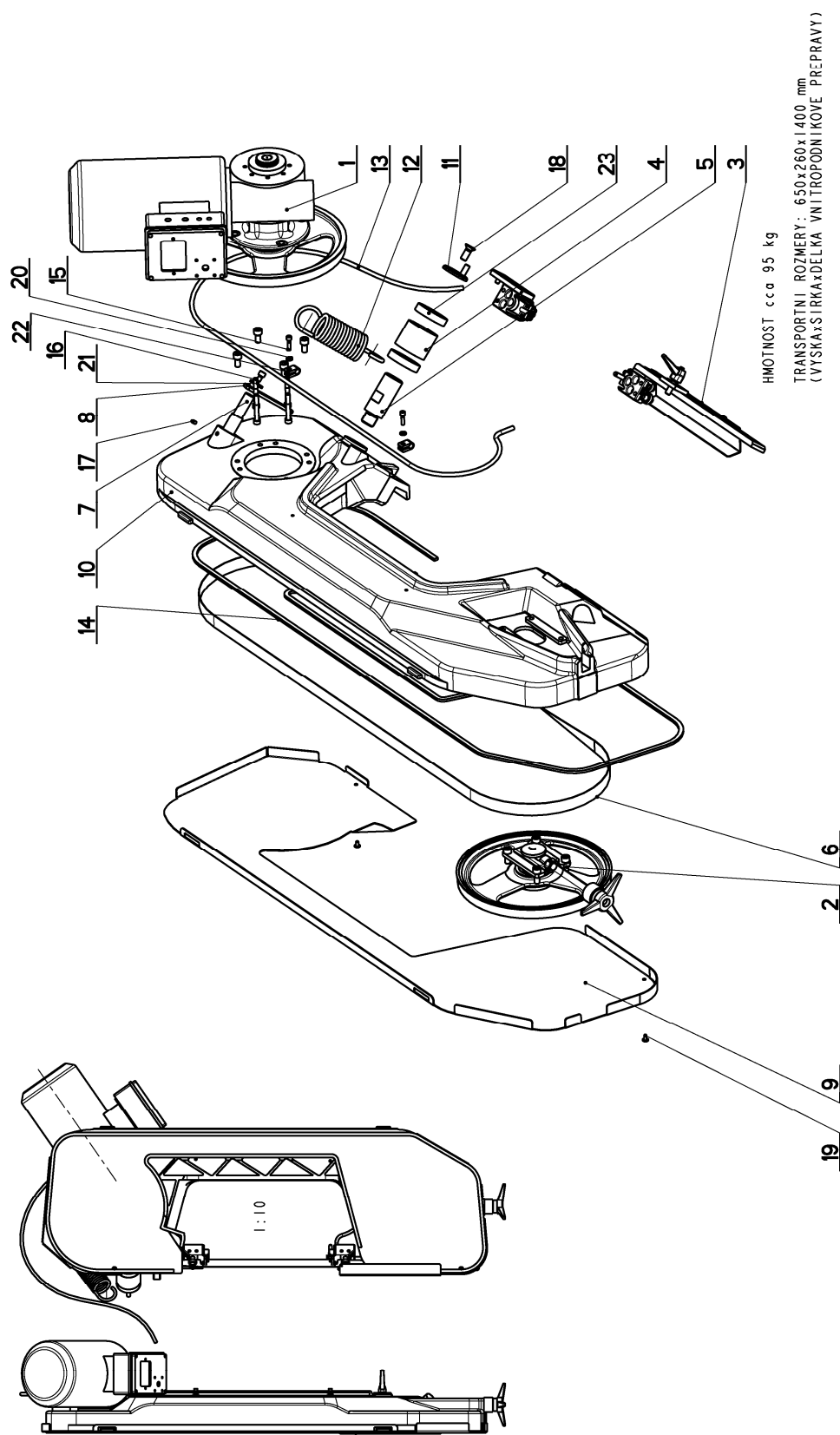
NAZEV SESTAVY PILA PASOVA	CISLO SESTAVY 201.LK00-000	STROJ LC-230-PD
	Konstruoval: MAJZNER	
	Datum: 22. 01.2010	
	Meritko: 1:20	

7.4. Kusovník / Stückliste / Piece list Pila / Säge / Saw – Practix 285.230 G Pulldown

Cislo Sestavy 201.LK00-000		Ver. 0	Nazev sestavy PILA PASOVA/BAND SAW/BANDSÄGE		
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	201.LC06-000	2	CHLAZENI / COOLING / KÜHLUNG	SESTAVA	1
2	201.LK01-200	0	PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ	SESTAVA	1
3	201.LK01-250	0	ZAKLADNA / BASE / GRUNDLAGE		
4	201.LK02-000	0	KONZOLA / CONSOLE / KONSOLE	SESTAVA	1
5	201.LK03-000	0	SVERAK / VICE / SCHRAUBSTOCK	SESTAVA	1
6	201.LK04-050	0	RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN	SESTAVA	1
7	31.1899-004	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	73x25	1
8	31.LK99-051	1	STITEK / LABEL / SCHILD	P 0.5 x 65	1
9	31.LK99-052	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	126x23	1
10	31.LK99-053	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
11	99.900.039	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	400x155	1
12	99.900.040	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		2
13	99.900.045	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
14	99.900.047	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
15	99.900.048	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
16	99.900.049	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
17	99.900.050	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
18	99.900.051	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.5. Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Manual



	MAŠEVE SESTAVY RAMENO	CÍSLO SESTAVY 201.LK04-150	STROJ LC-230-M
	Konstruoval: MAJNER Datum: 21. 01.2010 Meritko: 7-50		

7.6. Kusovník / Stückliste / Piece list
Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Manual

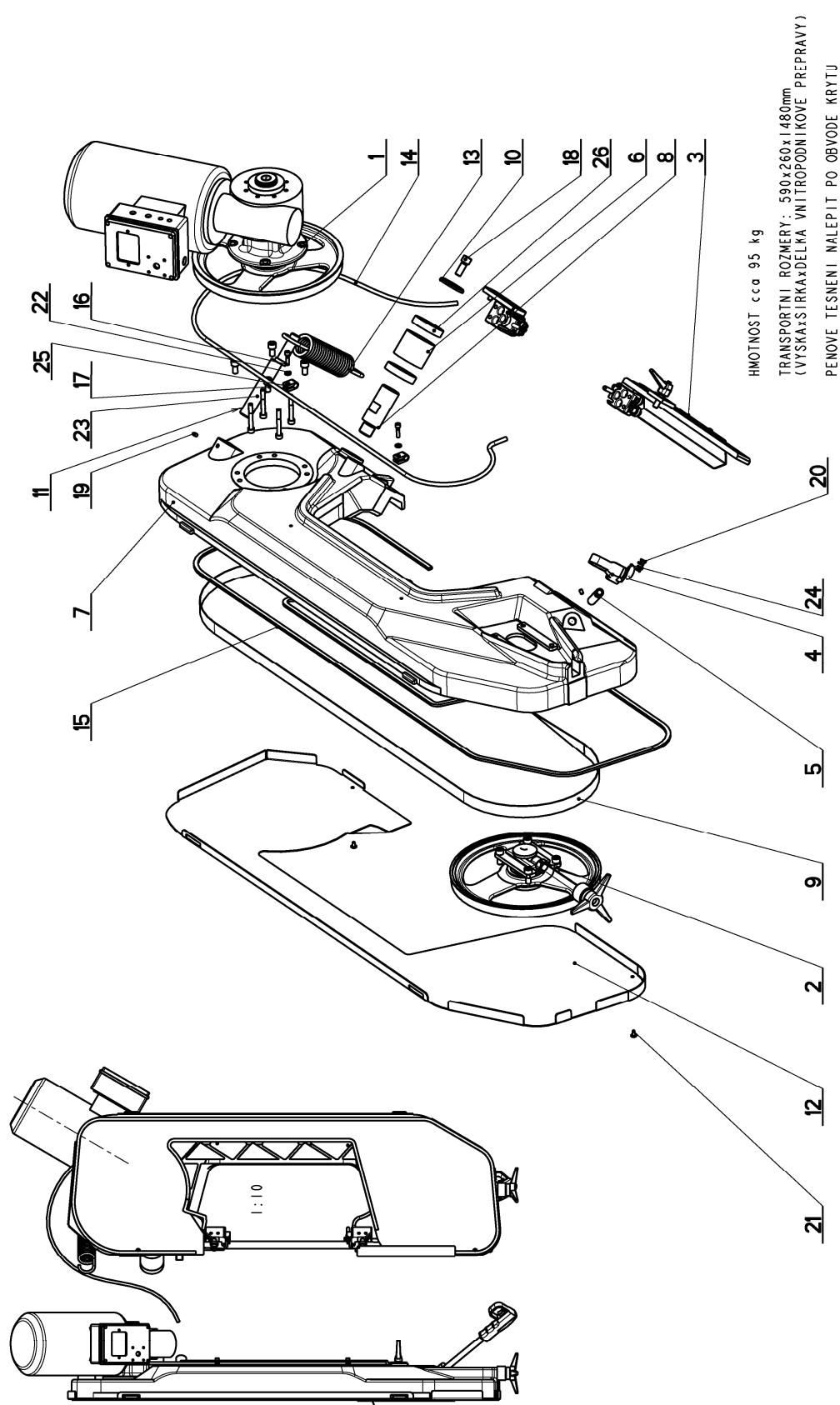
Číslo Sestavy 201.LK04-150		Ver. 0	Název sestavy RAMENO/SHOULDER/SÄGERAHMEN		
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	201.LK05-060	1	POHON / DRIVE / ANTRIEB	SESTAVA	1
2	201.LK08-000	1	NAPINANI / TENSIONING / SPANNUNG	SESTAVA	1
3	201.LK10-000	0	VEDENÍ / GUIDE / BACKENFÜHRUNG	SESTAVA	1
4	30.LK02-004	0	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 70x5	1
5	30.LK04-005	0	CEP / LUG / BOLZEN	d 42	1
6	30.LK04-010	0	PAS PÍLOVÝ 230 / SAW BELT / SÄGEBAND	27x0.9	1
7	30.LK04-022	0	DRŽÁK / HOLDER / HALTER	d 25	1
8	30.LK04-026	0	TAHLO / GUY ROD / ZUGSTANGE	HR 35x6	1
9	30.LK04-028	0	KRYT / COVER / ABDECKUNG		1
10	30.LK04-101	0	RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN	ODLITEK	1
11	30.LK04-104	0	DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG	SVARENÍ	1
12	31.LM04-006	0	PRUŽINA / SPRING / FEDER	d 7.1	1
13	42.020.001	0	HADICE / HOSE / SCHLAUCH	6x1.5	1
14	61.352.003	0	TESNENÍ / SEALING / DICHTUNG	9x5	1
15	90.001.25.019	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6x25	2
16	90.001.25.029	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x12	1
17	90.002.20.023	0	SROUB STAVEČÍ / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M6x10	1
18	90.011.27.014	0	SROUB ZAPUSTNÝ / COUNTERSINK BOLT / SENKTSCHRAUBE	SROUB M12x30	1
19	90.013.27.020	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M5x10	2
20	90.150.50.004	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 6.4	2
21	90.151.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 8	1
22	94.204.002	0	DRŽÁK / HOLDER / HALTER		2
23	95.001.011	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	6008 2RS	2

HMOTNOST cca 95 kg

TRANSPORTNÍ ROZMĚRY: 650x260x1400 mm
(VÝSKAXSIRKAXDELKA VNITROPODNIKOVE PREPRÁVY)

PENOVE TESNENÍ NALEPIT PO OBVODE KRYTJ

7.7. Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Pulldown



HMOTNOST cca 95 kg

TRANSPORTNI ROZMERY: 590x260x1480mm
(VYSKAXSIRKAXDELKA VNITROPODNIKOVE PREPRAVY)

PENOVE TESNENI NALEPIT PO OBVODE KRYTU

	MAZEY SESTAVY	CISLO SESTAVY	STROJ
	RAMENO	201.LK04-050	LC-230-PD
	Konstruoval: MAJZNER		
	Datum: 20. 01. 2010		
		Meritko:	7-50

7.8. Kusovník / Stückliste / Piece list
Rameno / Arm / Arm – Practix 285.230 G Pulldown

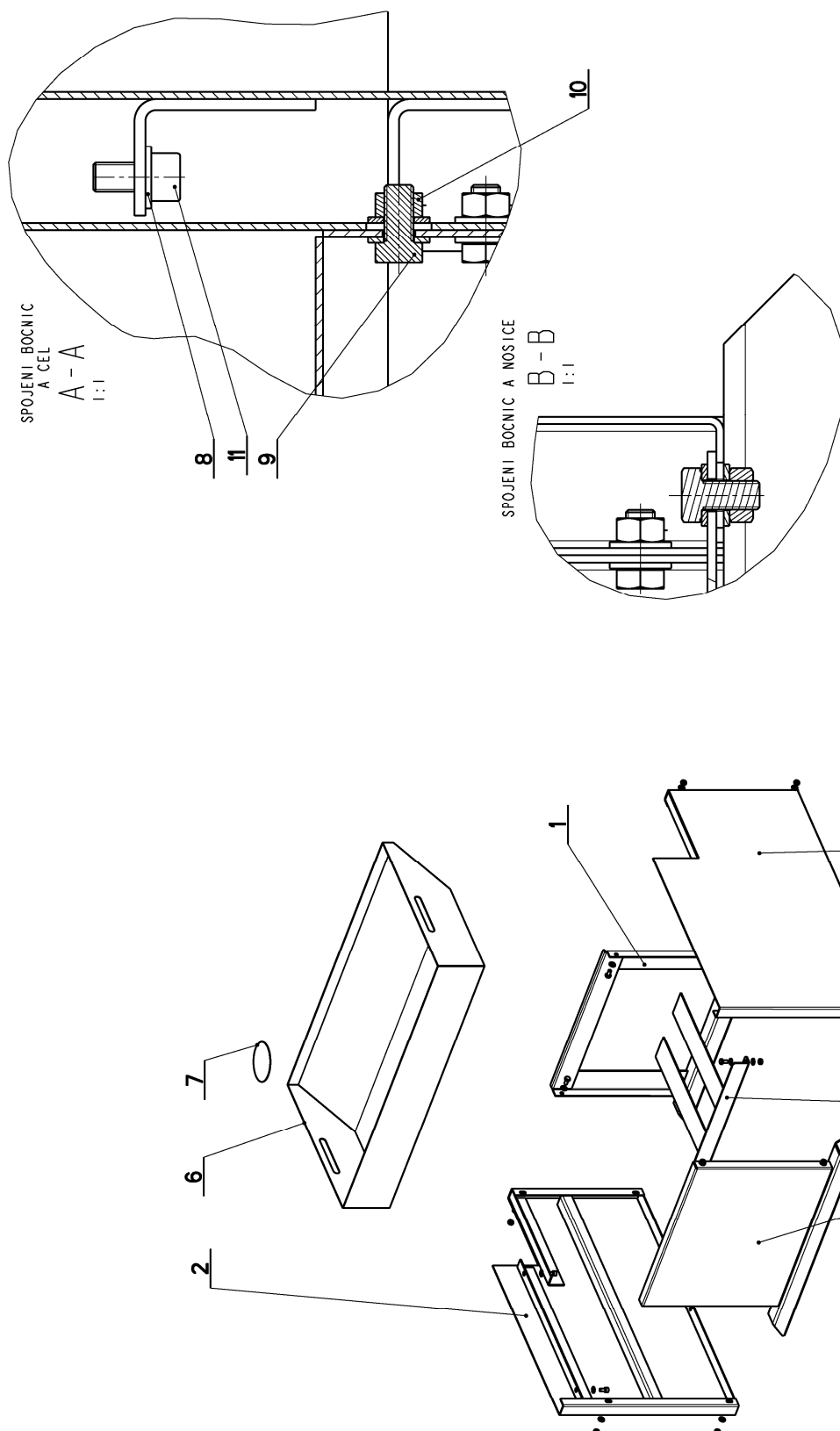
Číslo Sestavy 201.LK04-050		Ver. 0	Název sestavy RAMENO/SHOULDER/SÄGERAHMEN		
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	201.LK05-060	1	POHON / DRIVE / ANTRIEB	SESTAVA	1
2	201.LK08-000	1	NAPÍNÁNÍ / TENSIONING / SPANNUNG	SESTAVA	1
3	201.LK10-000	0	VEDENÍ / GUIDE / BACKENFÜHRUNG	SESTAVA	1
4	30.3104-007	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF		1
5	30.LC04-008	1	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 16x3	1
6	30.LK02-004	0	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 70x5	1
7	30.LK04-001	0	RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN	ODLITEK	1
8	30.LK04-005	0	CEP / LUG / BOLZEN	d 42	1
9	30.LK04-010	0	PAS PÍLOVÝ 230 / SAW BELT / SÄGEBAND	27x0.9	1
10	30.LK04-019	0	VÍKO / COVER / DECKEL	d 55	1
11	30.LK04-027	0	DRŽÁK / HOLDER / HALTER	SVARENO	1
12	30.LK04-028	0	KRYT / COVER / ABDECKUNG		1
13	31.LK04-021	0	PRŮŽINA / SPRING / FEDER	d 7.1	1
14	42.020.001	0	HADICE / HOSE / SCHLAUCH	6x1.5	1
15	61.352.003	0	TESNĚNÍ / SEALING / DICHTUNG	9x5	1
16	90.001.25.019	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6x25	2
17	90.001.25.029	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x12	1
18	90.001.25.058	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M12x30	1
19	90.002.2D.023	0	SROUB STAVEČÍ / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M6x10	2
20	90.009.00.002	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	SROUB 3x10	4
21	90.013.27.020	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M5x10	2
22	90.150.50.004	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 6,4	2
23	90.151.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 8	1
24	94.004.002	0	KRYT / COVER / ABDECKUNG		1
25	94.204.002	0	DRŽÁK / HOLDER / HALTER		2
26	95.001.011	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	6008 2RS	2

HMOTNOST cca 95 kg

TRANSPORTNÍ ROZMĚRY: 590x260x1480 mm
(VÝŠKA x ŠÍŘKA x DELKA VNITROPODNÍ KOVÉ PŘEPRAVY)

PENOVÉ TESNĚNÍ NALEPIT PO OBVODE KRYTU

7.9. Podstavec / Untergestell / Piedestal – Practix 285.230 G Manual



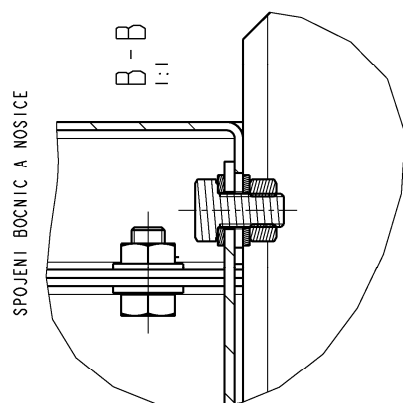
NAZEV SESTAVY PODSTAVEC	ČÍSLO SESTAVY 201.LK01-360	STROJ LC-230 M
Konstruoval: MAJZNER		
Datum: 20. 01.2010		
Meritko: 1:10		

7.10. Kusovník / Stückliste / Piece list
Podstavec / Untergestell / Piedestal –
Practix 285.230 G Manual

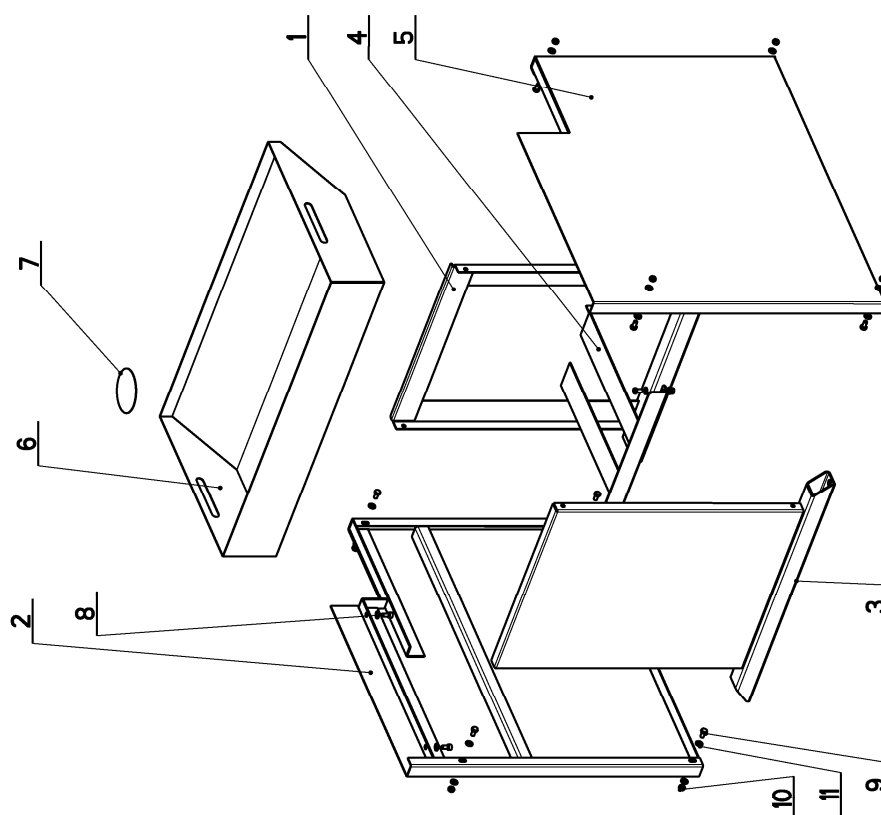
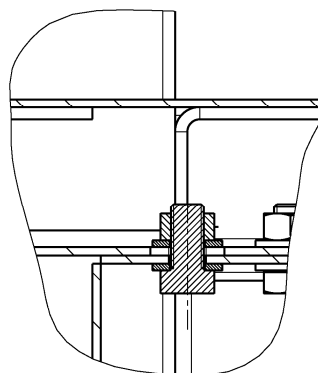
Cislo Sestavy 201.LK01-360		Ver. 0	Nazev sestavy PODSTAVEC/BASE/UNTERSATZ		
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	30.LK01-361	0	CELO / HEAD / STIRN	SESTAVA	1
2	30.LK01-362	0	BOCNICE / SIDE PLATE / SEITENTEIL	SVARENO	1
3	30.LK01-363	0	CELO / HEAD / STIRN	SVARENO	1
4	30.LK01-367	0	BOCNICE / SIDE PLATE / SEITENTEIL	SVARENO	1
5	30.LK01-206	0	DRZAK / HOLDER / HALTER	SVARENO	1
6	30.LM01-305	0	VANA / TANK / WANNE	SVARENO	1
7	30.LM01-308	0	SITO / SIEVE / GITTERWERK	P 1-110	1
8	90.150.50.005	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 8,4	24
9	90.005.55.014	0	SROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M8x16	10
10	90.100.55.005	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M8	10
11	90.001.25.031	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x16	4

Císlo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Versien; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.11. Podstavec / Untergestell / Piedestal – Practix 285.230 G Pulldown



SPOJENÍ BOČNÍK A ČEL
A - A
1:1



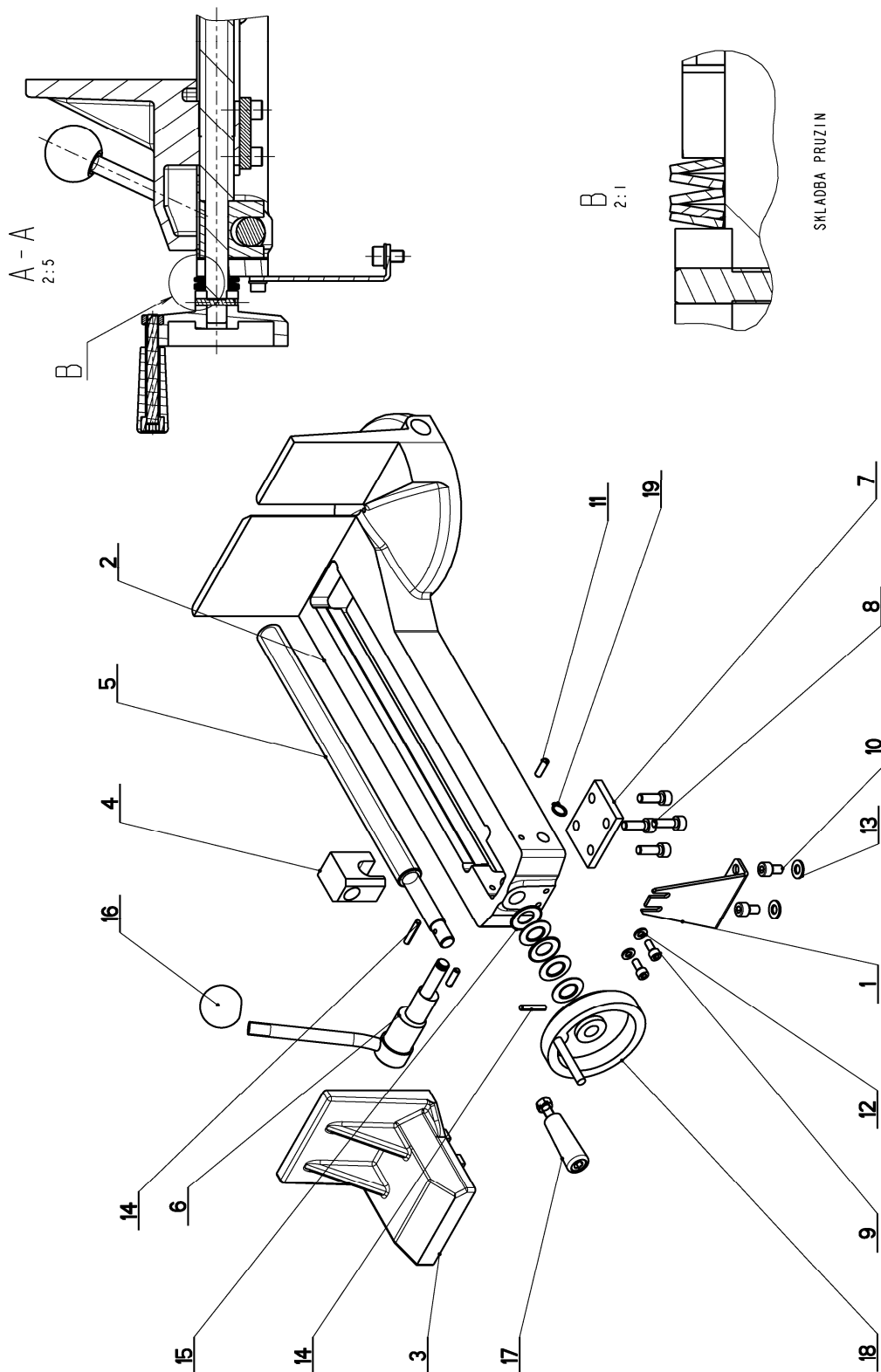
NÁZEV SESTAVY PODSTAVEC	ČÍSLO SESTAVY	STROJ
	201.LK01-200	LC-230 PD
	Konstruoval: MAJZNER	
	Datum: 20. 01.2010	
	Měřitko: 1:10	

7.12. Kusovník / Stückliste / Piece list
Podstavec / Untergestell / Piedestal –
Practix 285.230 G Pulldown

Císlo Sestavy 201.LK01-200		Ver. 0	Název sestavy PODSTAVEC/BASE/UNTERSATZ			
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks	
1	30.LK01-201	0	CELO / HEAD / STIRN	SESTAVA	1	
2	30.LK01-202	0	BOČNICE / SIDE PLATE / SEITENTEIL	SVARENO	1	
3	30.LK01-203	0	CELO / HEAD / STIRN	SVARENO	1	
4	30.LK01-206	0	DRŽÁK / HOLDER / HALTER	SVARENO	1	
5	30.LK01-207		BOČNICE / SIDE PLATE / SEITENTEIL	SVARENO	1	
6	30.LK01-305	0	VANA / TANK / WANNE	SVARENO	1	
7	30.LK01-308	0	SÍTO / SIEVE / GITTERWERK	P 1-110	1	
8	90.001.25.031	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x16	4	
9	90.005.55.014	0	SROUB 6HRANNÝ / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M8x16	10	
10	90.100.55.005	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M8	10	
11	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIBE	PODLOŽKA 8,4	24	

Císlo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Versien; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.13. Svěrák / Schraubstock / Vice



PRI MONTÁŽI VYRAZIT ZNAČKU NULOVÉ POZICE PRO UHLOMER.
ZAVRTAT DO ODLITKU SVĚRÁKU KOLÍK 5x30 (VALCOVÝ, KALENÝ),
KTERÝ FIXUJE POLOHU ARETAČNÍ PÁKY V POZICI, KDY JE OTOČNÉ
KOLO NEJVOLNEJSÍ

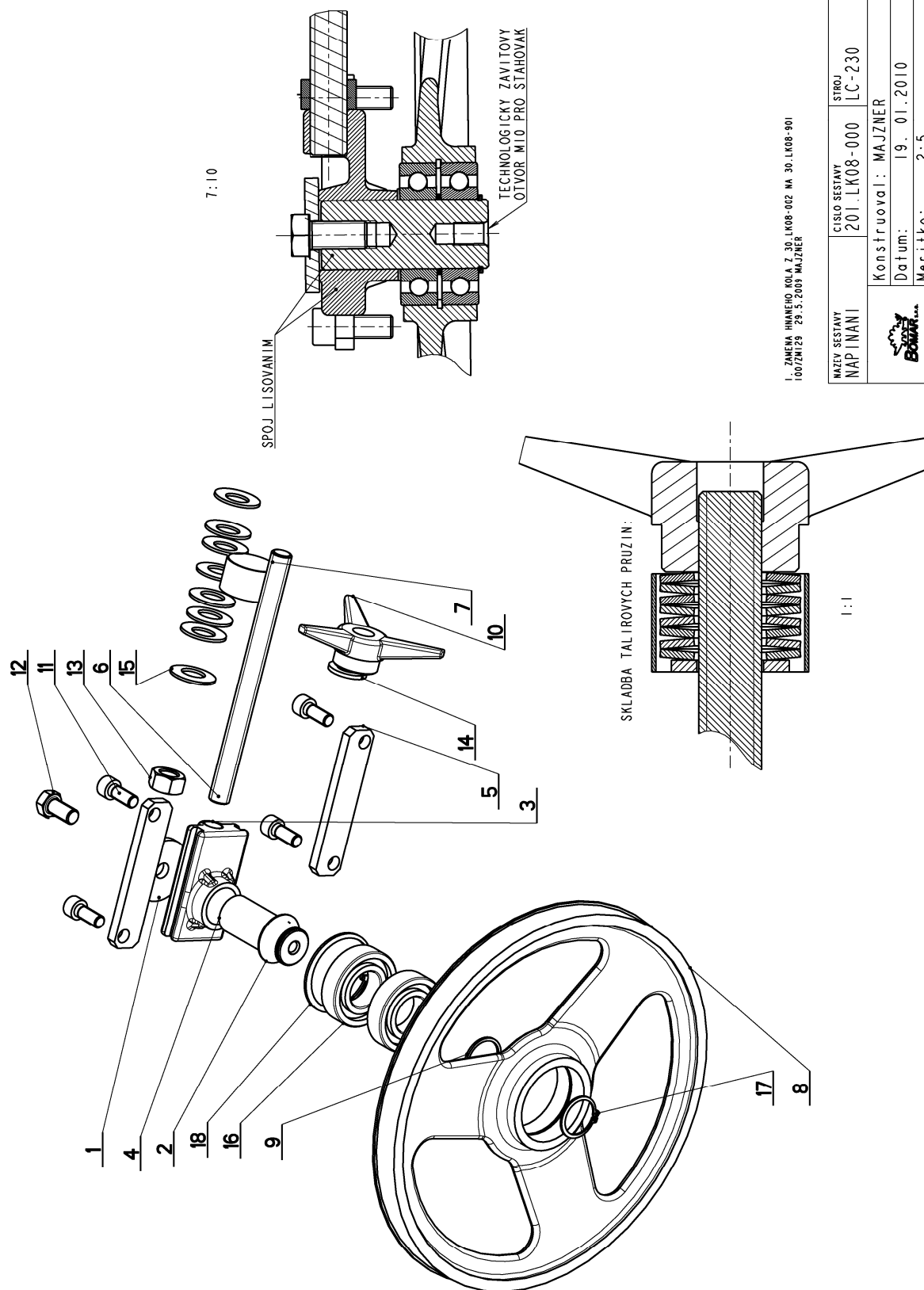
NÁZEV SESTAVY	ČÍSLO SESTAVY	STROJ
SVĚRÁK	201.LK03-000	LC-230
Konstruoval: MAJZNER		
Datum: 19. 01. 2010		
Meritko: 3:10		

7.14. Kusovník / Stückliste / Piece list Svěrák / Schraubstock / Vice

Císlo Sestavy 201.LK03-000		Ver. 0	Název sestavy SVĚRAK/VICE/SCHRAUBSTOCK		
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.LK03-007	0	DRŽAK / HOLDER / HALTER	P 3 - 70	1
2	30.LK03-001	0	TELESO SVĚRAKU / VICE BODY / SCHRAUBSTOCKKÖRPER	ODLITEK	1
3	30.LK03-002	0	CELIST POKYBLIVÁ / MOVING JAW / BEWEGLICHE BACKE	ODLITEK	1
4	30.LK03-003	0	KOSTKA / CUBE / WÜRFEL	HR 40x30	1
5	30.LK03-004	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	TRAPEZ 24x5 L	1
6	30.LK03-005	0	EXCENTR / CAM / EXZENTER	SVARENÝ	1
7	30.LK03-006	0	PŘÍLOŽKA / STRAP / LASCHE	HR 50x8	1
8	90.001.25.033	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x25	4
9	90.001.25.092	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6X14	2
10	90.001.55.082	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X14	2
11	90.002.20.021	0	SROUB STAVEČÍ / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M6x20	2
12	90.150.50.004	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 6,4	2
13	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 8,4	2
14	90.303.02.010	0	KOLÍK / PIN / BOLZEN	KOLÍK 5x28	2
15	90.350.02.007	0	PRŮŽINA TALÍŘOVÁ / DISC SPRING / TELLERFEDER	31.5x16.3x1.25	5
16	94.001.004	0	HLAVICE / HEAD / KOPF		1
17	94.010.002	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF		1
18	94.010.004	0	KOLO / WHEEL / UMLENKRAD	d 100/14H7	1
19	95.800.004	0	KROUZEK POJIST.VNEJŠÍ / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUßEN	POJISTINÝ KROUZEK 12	1

Císlo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.15. Napínání pásu / Sägebandspannung / Saw band tensing

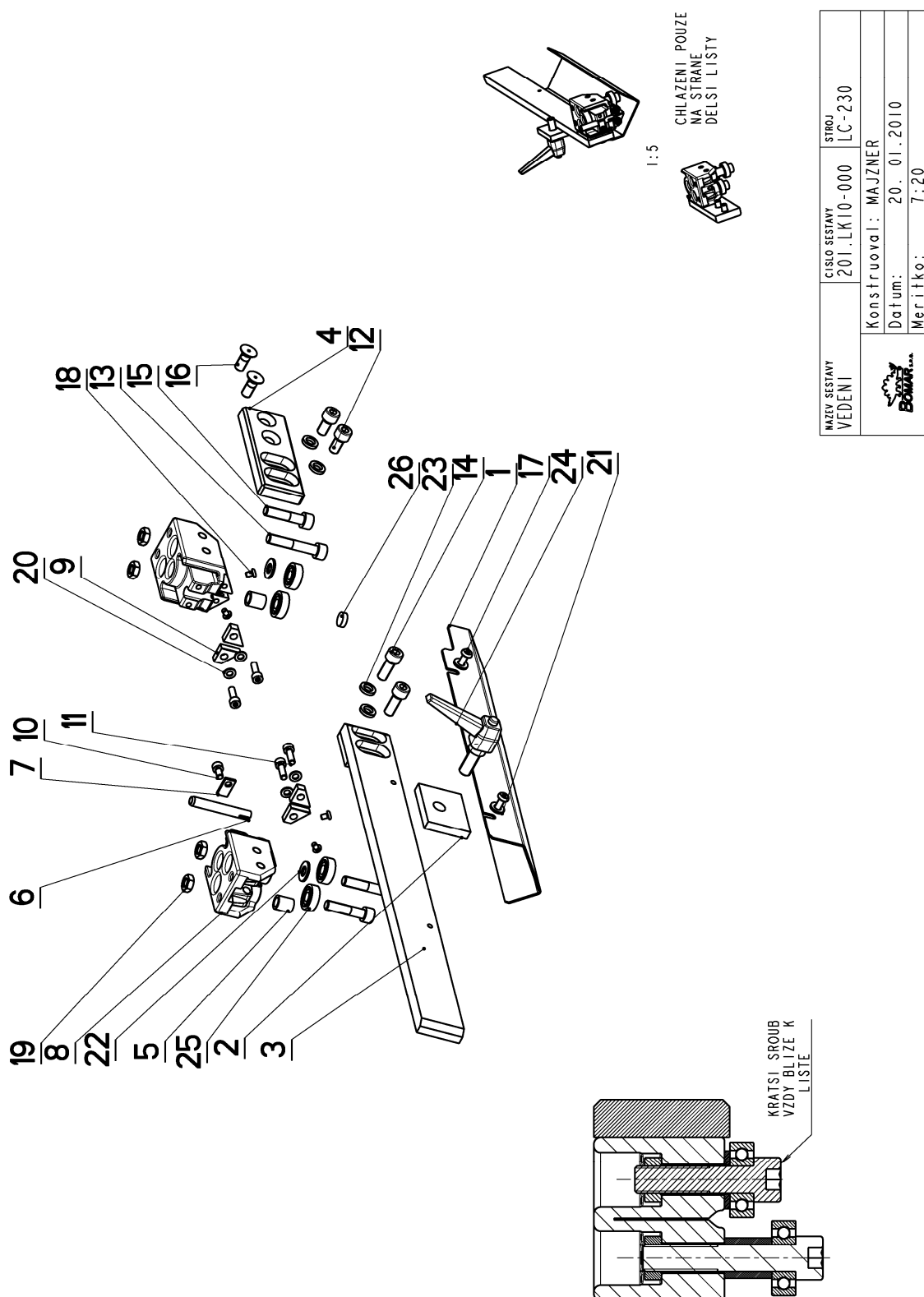


7.16. Kusovník / Stückliste / Piece list Napínání pásu / Sägebandspannung / Saw band tensing

Cislo Sestavy 201.LK08-000		Ver. 1	Nazev sestavy NAPINANI/TENSIONING/SPANNUNG		
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	30.0502-603	1	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	d50	1
2	30.0504-006	0	KROUZEK DISTANCNI / DISTANCE RING / DISTANZRING	VYPALEK	1
3	30.LK08-001	0	KOSTKA / CUBE / WÜRFEL	ODLITEK	1
4	30.LK08-003	0	CEP NAPINANI / TENSIONING LUG / SPANNUNGSBOLZEN	d 32	1
5	30.LK08-004	0	LISTA VODICI / LEAD TRIM / FÜHRUNGSLEISTE	HR 25x8	2
6	30.LK08-007	0	TYC ZAVITOVA / THREADED POLE / GEWINDESTANGE	M 16	1
7	30.LK08-008	0	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 40x2	1
8	30.LK08-901	0	KOLO NAPINACI / TENSIONING WHEEL / UMLENKRAD	ODLITEK	1
9	30.LM08-007	0	KROUZEK / RING / RING	TR 35x6	1
10	31.0104-006	0	HVEZDICE / STAR WHEEL / STERN	PLAST	1
11	90.001.25.047	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10x25	4
12	90.005.55.031	0	SROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M12x25	1
13	90.100.55.008	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M16	1
14	90.150.50.009	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 17	1
15	90.350.02.002	0	PRUZINA TALIROVA / DISC SPRING / TELLERFEDER	35.5x18.3x2.0x2.8	8
16	95.001.019	0	LOZISKO / BEARING / LAGER	6206 2RS	2
17	95.800.013	0	KROUZEK POJIST.VNEJS / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUßEN	POJISTYNY KROUZEK 30	1
18	95.801.010	0	KROUZEK POJIST.VNITR / INSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING INNEN	POJISTYNY KROUZEK 62	1

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Variation; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.17. Vedení pásu / Bandführung / Band guiding

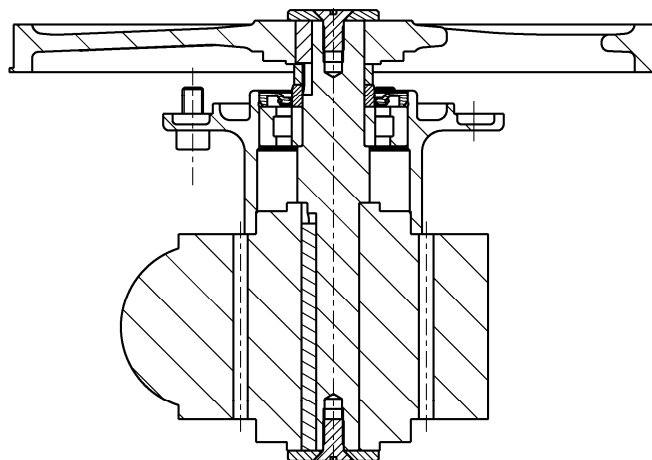
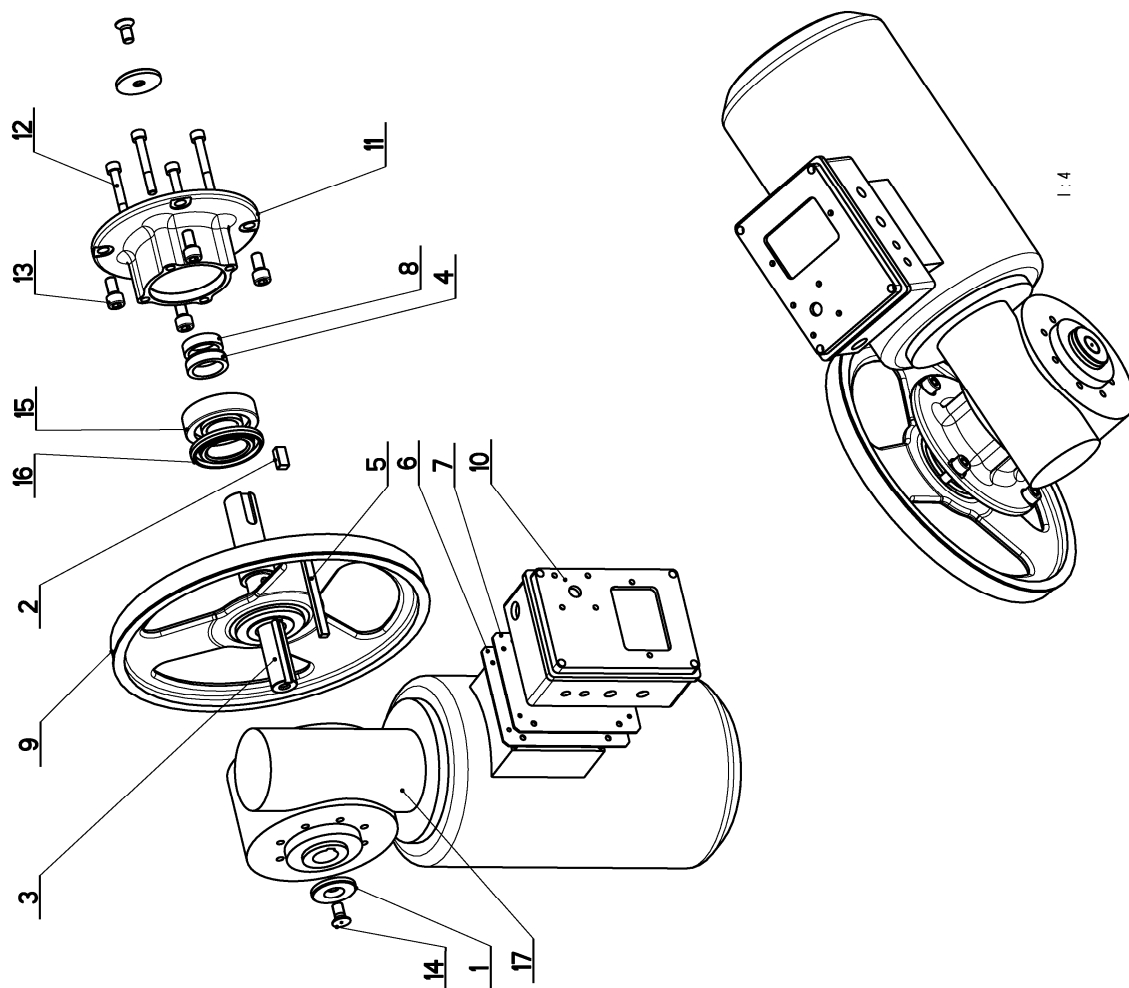


7.18. Kusovník / Stückliste / Piece list Vedení pásu / Bandführung / Band guiding

Cislo Sestavy 201.LK10-000		Ver. 0	Nazev sestavy VEDENI/GUIDE/BACKENFÜHRUNG		
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev položky	Rozmer	Ks
1	30.LK10-002	0	KRYT PASU / BELT COVER / BANDABDECKUNG	P 1.5 - 116	1
2	30.LK10-003	0	UPINKA / FASTENER / SPANNEISEN	HR 40x8	1
3	30.LK10-004	0	LISTA / TRIM / LEISTE	SVARENO	1
4	30.LK10-005	0	LISTA / TRIM / LEISTE	HR 40x12	1
5	30.LK10-006	0	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 12x2	2
6	30.LK10-008	1	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 8x1	1
7	30.LK10-109	0	PRÍLOŽKA / STRAP / LASCHE	P 2-10	1
8	30.LK10-201	0	KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	ODLITEK	2
9	31.LK10-007	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	VYLISEK	4
10	90.001.25.007	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M5X10	1
11	90.001.25.009	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M5X16	4
12	90.001.25.031	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x16	2
13	90.001.25.037	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X45	2
14	90.001.25.104	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X22	2
15	90.001.55.035	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X35	2
16	90.011.27.027	0	SROUB ZAPUSTNY / COUNTERSINK BOLT / SENKSCHRAUBE	SROUB M8X20	2
17	90.013.27.004	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M5X12	2
18	90.013.27.017	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M4x6	4
19	90.101.55.001	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE M8	4
20	90.150.50.003	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOŽKA 5.3	4
21	90.150.50.004	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOŽKA 6.4	2
22	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOŽKA 8.4	2
23	90.163.00.001	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	M8 NORD-LOCK	4
24	94.008.005	0	KLICKA / HANDLE / KURBEL	M10	1
25	95.001.001	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	608 2RS	4
26	99.040.002	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	d 12	2

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.19. Pohon / Antrieb / Drive



1. JAMENA HINACHO KOLA Z 30 LK04-183 NA 30 LK05-901
PRI DANA SOUCAST 30 LK05-002 100/2M129 29.5.2009 MAJZNER

NAZEV SESTAVY	CISLO SESTAVY	STROJ
POHON	201.LK05-060	LC-230
Konstruoval: MAJZNER		
Datum: 20. 01.2010		
Meritko: 1:4		

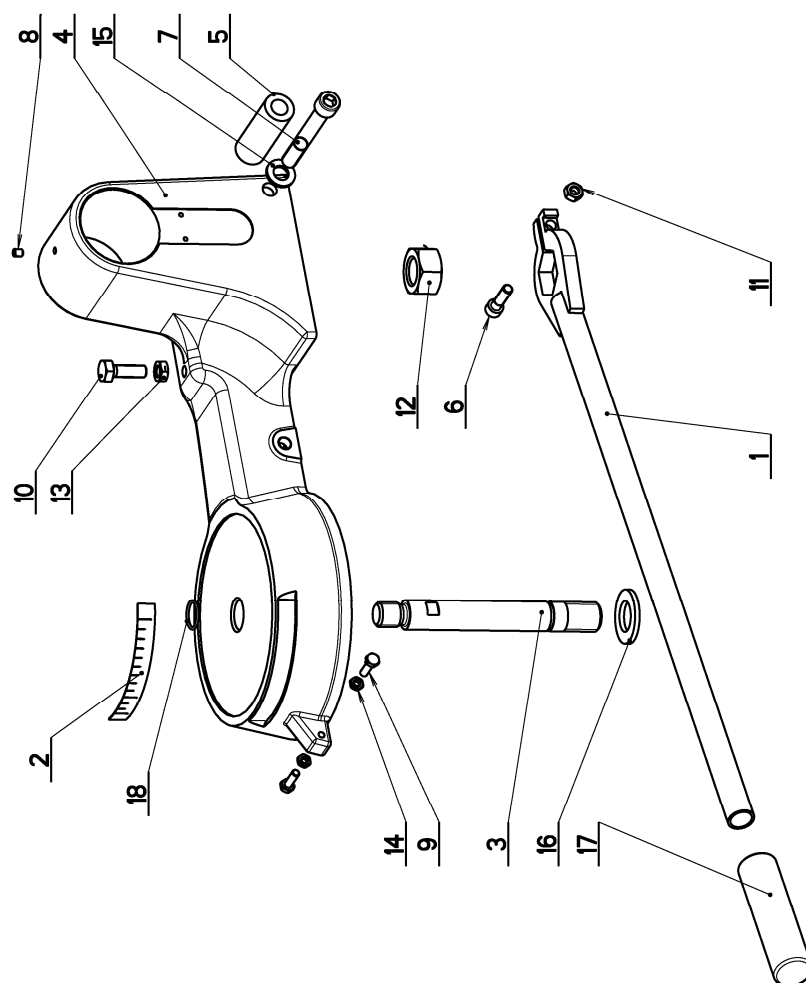
7.20. Kusovník / Stückliste / Piece list Pohon / Antrieb / Drive

Cislo Sestavy 201.LK05-060		Ver. 1	Název sestavy POHON/DRIVE / ANTRIEB	
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Ks
1	30.L502-465	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHLEIBE	d 45
2	30.LC04-014	1	PERO / SPRING / FEDER	PERO 10x8
3	30.LK04-004	0	HRDEL / SHAFT / WELLE	d 35
4	30.LK04-007	1	KROUZEK / RING / RING	TR 42x10
5	30.LK04-012	0	PERO / SPRING / FEDER	PERO 8x7
6	30.LK04-117	0	PLECH / PLATE / BLECH	P 1.5-110
7	30.LK04-118	0	GUMA / RUBBER / GUMMI	G 2-110
8	30.LK05-002	0	KROUZEK DISTANČNÍ / DISTANCE RING / DISTANZRING	TR 38x4
9	30.LK05-901	0	KOLO HNACÍ / DRIVE WHEEL / ANTRIEBSRAD	ODLITEK
10	30.LM04-025	0	KRABICE ELEKTRO / ELECTRO BOX / ELEKTRODOSE	153x110x66
11	30.LM04-209	0	PŘÍRUBA / FLANGE / FLANSCH	ODLITEK
12	90.001.25.040	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x60
13	90.001.25.046	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10x20
14	90.011.27.008	0	SROUB ZAPUSTNÝ / COUNTERSINK BOLT / SENKSCHRAUBE	SROUB M10x20
15	95.201.005	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	VALEČKOVÁ L. IRADA
16	95.830.005	0	GUFERO / GIT SEAL / DICHTUNG	GUFERO 40x72x7
17	99.006.004	0	POHON / DRIVE / ANTRIEB	FCPDK063

I. ZAMENA HNACÍHO KOLA Z 30.LK04-103 NA 30.LK05-901
PRIDANA SOUCAST 30.LK05-002 100/ZM129 29.5.2009 MAJZNER

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung

7.21. Konzola / Konsole / Console

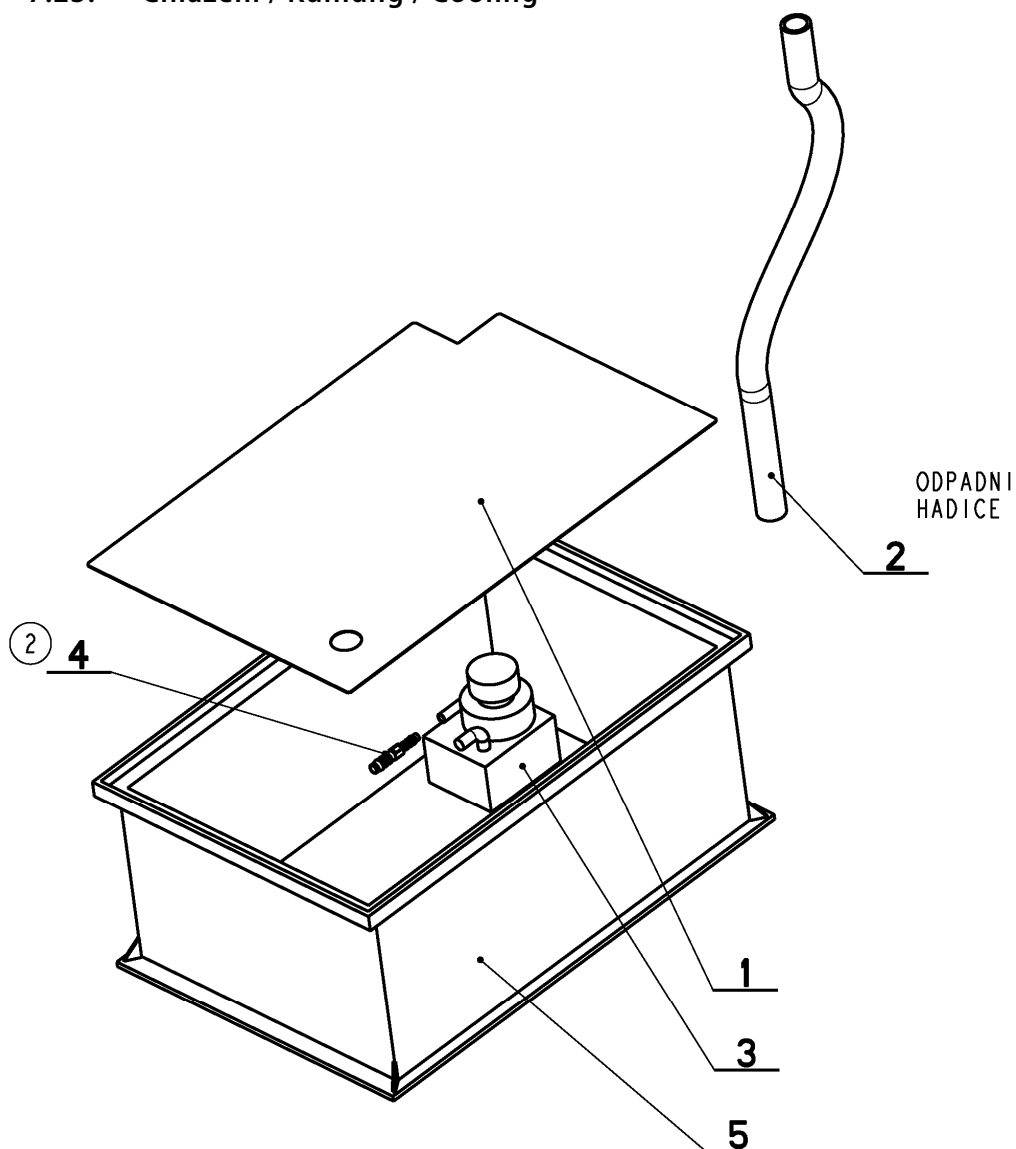


NAZEV SESTAVY KONZOLA	CÍSLO SESTAVY 201.LK02-000	STROJ LC-230
Konstruoval: MAJZNER		
Datum: 19. 01. 2010		
Meritko: 3:10		

7.22. Kusovník / Stückliste / Piece list
Konzola / Konsole / Console

Cislo Sestavy 201.LK02-000		Ver. 0	Nazev sestavy KONZOLA/CONSOLE/KONSOLE		
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	30.LK02-003	0	PAKA / LEVER / HEBEL	SVARENO	1
2	30.LK02-005	0	STUPNICE / SCALE / SKALA	P 0.5-15	1
3	30.LK02-006	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	d 24	1
4	30.LK02-101	1	KONZOLA / CONSOLE / KONSOLE	ODLITEK	1
5	30.LK02-102	0	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 25x5	1
6	90.001.25.034	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x30	1
7	90.001.25.072	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M12x90	1
8	90.002.20.029	0	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M6x8	1
9	90.005.55.008	0	SROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M6x20	2
10	90.005.55.XXX	0	SROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M10x30	1
11	90.100.55.005	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M8	1
12	90.100.55.010	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M24	1
13	90.101.55.002	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE M10	1
14	90.101.55.008	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE M6	2
15	90.150.50.007	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 13	1
16	90.150.50.016	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	25 (ZN)	1
17	94.004.502	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF	D22	1
18	96.002.046	0	KROUZEK O DYNAMICKY / DYNAMIC O RING / O-RING DYNAMISCH	20x2 NBR 70Sh p	1

7.23. Chlazení / Kühlung / Cooling



HADICE A ELEKTRICKE KABELY NA VHODNYCH MISTECH SPOJIT LEPICI PASKOU

1. VLOŽENA NOVA SOUČAST (REDUKCE ROZVODU), 2.1.06-MAJZNER

2. PRÍD. REDUKCE ROVNA GRS 8-6 (94.202.009). 095/ZM122
26.5.2009 SLEZACKOVA

NAZEV SESTAVY CHLAZENÍ	CÍSLO SESTAVY 201.LC06-000	STROJ LC-230 I LC-180-260 I
	Konstruoval: MAJZNER	
	Datum: 19. 01.2010	
	Meritko: 1:5	

7.24. Kusovník / Stückliste / Piece list
Chlazení / Kühlung / Cooling

Císlo Sestavy 201.LC06-000		Ver. 2	Název sestavy CHLAZENÍ/COOLING/KÜHLUNG		
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.LC06-001	2	KRYT / COVER / ABDECKUNG	P 0.8x300	1
2	42.020.004	0	HADICE / HOSE / SCHLAUCH	25x3	1
3	91.020.019	0	CERPADLO CHLAZENÍ / COOLING PUMP / KÜHLMITTELPUMPE		1
4	94.202.009	0	REDUKCE / REDUCTION / ADAPTOR / REDUKTION		1
5	94.403.002	0	KRABICE / BOX / DOSE	195x315x465	1

I. VLOŽENA NOVA SOUCAST (REDUKCE ROZVODU), 2.1.06-MAJZNER
2.PRÍD.REDUKCE ROVNA GRS 8-6 (94.202.009). 095/ZM122
26.5.2009 SLEZACKOVA

Císlo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Versien; Název sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rozměr/Stock size/Abmessung



Záruční list

Stroj: strojní pásová pila na kov
Typ: Practix 285.230 G
Výrobní číslo:
Datum kontroly:

ZÁRUČNÍ DOBA: 12 měsíců od data *prodeje*, při osmi hodinách provozu denně. U dílů, které nejsou u prodávajícího dále zpracovávány, se záruka stanovuje na základě záručních podmínek stanovených dodavatelem dílu.

Záruka se vztahuje:

- na stroj zakoupený u firmy Bomar, spol. s r.o. nebo u jejího autorizovaného prodejce.
- na poškození z důvodu vady materiálu, konstrukce anebo montáže.
- záruka je platná pouze na území České republiky.

Záruka se nevztahuje:

na poškození vlivem živelných pohrom, nedodržením návodu k obsluze a norem v něm uvedených, umístěním stroje v nevhodném prostředí, dopravou, chybnou a neodbornou obsluhou. Prodávající nenese v tomto případě odpovědnost za škody způsobené závadou stroje a možný ušlý zisk.

Záruka se nevztahuje na spotřební materiál, tj.:

- pilový pás
- čistící kartáček
- pohon čistícího kartáčku
- ložiska vodících kostek
- tvrdokovové vedení pilového pásu
- oběžná kola pilového pásu.

Záruční servis je vždy zajištěn prodávajícím. Zákazník souhlasí, že uhradí cestovní náklady servisního technika související s opravou. Při neopodstatněném využití servisu v záruční době bude tato oprava a cestovní náklady s ní spojené účtovány kupujícím v plné výši.

Duplikát záručního listu se nevystavuje. Za jeho správnost a originalnost ručí zákazník. Při uplatnění záruční i pozáruční opravy je nutné reklamaci zaslat poštou nebo faxem. V reklamaci musí být uveden přesný popis závady, typ stroje, výrobní číslo stroje a datum dodání. Zároveň s oznámením o reklamaci je nutno zaslat také kopii tohoto záručního listu.

Datum prodeje:

Razítko a podpis prodejce: