



LAGUNA

Fusion1

Körfűrészgép

Kezelési útmutató



Gyártó:

Laguna Tools Inc

744 Refuge Way, Suite 200

Grand Prairie, Texas 75050

USA

Telefon: +1 800-234-1976

Honlap: www.lagunatools.com

Forgalmazó

IGM nástroje a stroje s r.o.

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice

Cseh Köztársaság, EU

Telefon: +420 220 950 910

E-mail: sales@igmttools.com

Website: www.igmttools.com



2022. 08. 03.

151-Fusion1 LAGUNA Table Saw Manual HU v3.4.00 A4ob

TANÚSÍTVÁNY



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

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

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

Termék: Körfűrészgép
(asztali fűrészgép)

Azonosítás: Típus megjelölés: a) TH63, FUSION2
b) TH64, FUSION3
c) TH65, FUSION1

Sorozatszám: GE1819CT01005 TH63
GE1819CT11003 TH64

Névleges feszültség: AC 230V, 50Hz

Névleges teljesítmény: a) 1300W
b) 2200W
c) 1100W

Védelmi osztály: I


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

Érvényesség: 2023.09.20.

Tanúsító szervezet

Dátum 2018.09.21.




Feucker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg
CE A CE-jelölés akkor használható, ha minden ide vonatkozó és hatályos irányelvnek megfelelnek. **CE**

MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY



Kisfeszültségű gépek 2014/35/EU irányelve

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

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

Termék: Körfűrészgép
(asztali fűrészgép)

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

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

Tanúsító szervezet



Dátum 2018.09.21.

Dipl. Ing. . Feucker

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystraße 2 – 90431 Nürnberg
CE A CE-jelölés akkor használható, ha minden ide vonatkozó és hatályos irányelvnek megfelelnek. **CE**

HU - Magyar

Kezelési útmutató

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

Tartalom

1. Megfelelőségi nyilatkozat

1.1 Garancia

2. A kézikönyvről

3. A gép jellemzői

- 3.1. A gép részei
- 3.2 Műszaki adatok
- 3.3 Fő elemek

4. Általános munkavédelem

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

5. A gép részeinek ismertetése

Vezérlés

6. A gép összeszerelése

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

7. A gép módosításai

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

8. A vágások típusai

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

9. Karbantartás

A fűrészgép alkatrészeinek térképe

10. Hibaelhárítás

1. Megfelelőségi nyilatkozat

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

1.1 Garancia

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

2. A kézikönyvről

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

Számos szervezet foglalkozik publikációkkal a gép biztonságos kezeléséről, technikájáról és megfelelő használatáról.

3. A gép jellemzői

3.1. A gép részei

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

3.2 Műszaki adatok

Tápfeszültség 230V / 50Hz/ 1 fázisú
A motor típusa Aszinkron AC motor TEFC kondenzátorral
Teljesítmény 1450 W
Áramerősség teljes megterhelésnél 6,5 A
Indító kondenzátor 400 µF
Kondenzátor 50 µF
Kapcsoló típusa Mágneses túlterhelés-védelemmel
Energia átvitel Ékszj 142J FJ
Tápkábel 2m/ H07RNF
Dugasz (villa) CEE 7/7
Javasolt megszakító 13 A

Általános

Méret (Sz x H x M) 1550 mm x 1405 mm x 1100 mm
Szállítási méret (Sz x H x M) 1330 mm x 700 mm x 790 mm
Tömeg (tartozékok nélkül) 110 kg
Szállítási tömeg: 120 kg
Elszívás: Csonk átmérő 101,6 mm
Elszívás m³/óra, min. 934 m³/h
Zaj kibocsátás N/A

A körfűrészlap specifikációja

A körfűrészlap átmérője 250 mm

A körfűrészlap rögzítése 30 mm
Fordulatszám 3800/perc
A körfűrészlap forgása Az óramutató járásával egyirányban (rögzítés irányban)
Hosszanti vágás vonalzóval 914.4 mm jobbra (1,320.8 mm kiegészítővel)
Max. vágás magasság 90° 79 mm
Max. vágás magasság 45° 56 mm
A körfűrészlap döntésszöge 45° balra, 3° túske beállítására
A fűrészgép mérete, a bővítővel együtt (HxSzxV) 1117.5 mm x 1663 mm
Az oldalsó asztal mérete (HxSz) 792 x 305 mm
A szög vonalzó rögzítő hornya 19 és 23 mm, T-horony
A hosszanti vonalzó típusa Állítható vonalzó excentrikus rögzítéssel
A vonalzó mérete (HxSzxV) 670 x 80 x 17 mm
Az asztal betét típusa Professzionális asztal betét
A betét mérete (HxSzxV) 372 x 104.5 x 13 mm
Munka magasság (föld- asztal) 887 mm

3.3 Fő elemek

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

4. Általános munkavédelem

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

4.1 A gép használata

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

Eszközök:

- A kiválasztott körfűrészlap ugyanúgy meg kell, hogy feleljen a konkrét munka végzésre, mint a konkrét anyaghoz is.
 - A vágáshoz csak a 250 mm átmérőjű, keményfém mikroszemcsés fogakkal ellátott körfűrészlap felel meg, a rögzítő nyílás átmérője 30mm.
 - A vágáshoz nem szabad használni a gyorsvágásra alkalmas acél illetve a króm- vanádium körfűrészlapokat.
 - A körfűrészlapok illetve a rögzítő eszközök az EN 847-1: 2013.
- A fűrészgép elhelyezése:
- A gépet nem szabad kültéren vagy nagy nedvességtartalmú illetve robbanásveszélyes helyiségben használni.
 - A gépet megfelelő elszívó berendezéssel lehet csak használni.
 - A megfelelő környező hőmérséklet: + 10 °C - + 35 °C.
 - Tengerszint feletti magasság: 1000 m a tengerszint felett.
 - A nedvesség nem lehet több 35°C hőmérsékleten 50%-nál.
 - A rendeltetészerű használat magában foglalja a megadott üzemeltetési, karbantartási és javítási feltételek, valamint a kézikönyvben szereplő biztonsági információk betartását is.

- Az asztali fűrész csak olyan személyek használhatják, szerelhetik és karbantarthatják, akik ismerik a gépet és tisztában vannak a veszélyekkel.
- Be kell tartani az ide vonatkozó balesetmegelőzési előírásokat és az egyéb általánosan elfogadott műszaki biztonsági szabályokat.
- A javítást csak felhatalmazott személy végezheti. Csak eredeti csere alkatrészeket szabad használni. Semmilyen garanciát nem vállalunk a nem eredeti alkatrész használatából eredő kárért.

Figyelmeztetés: Tilos a gépet robbanásveszélyes környezetben használni!

4.2 Munkaterület

- Tartsa a gépet gyerekektől illetve olyan személyektől védve, akik nem tudnak a géppel dolgozni. Ne engedélyezze, hogy a körülötte állók hozzáérjenek a géphez vagy a tápkábelhez. A munkaterületen csak a gép kezelője tartózkodhat.
- Tartsa a munkaterület tisztán és jól megvilágítva. A nem tiszta munkaterület korlátozhatja a gép használatát és sérülés oka is lehet.
- Győződjön meg arról, hogy a munkaterület biztonságos és nem elérhető képzetlen személyek és gyerekek által. Ha lehetséges, a gépet és a munkaterületet zárja le és minden gépet kapcsolja le a tápfeszültségről.
- A gépet illetve részeit ne raktározza és ne helyezze vizes, nedves vagy veszélyes helyre. Sohase használja a gépet nedves vagy vizes közegben; fennáll az áramütés veszélye. Az ilyen közegbe kihelyezett gép károsodást vagy személyi sérülést okozhat. Ne használja a gépet tűzveszélyes folyadékok vagy gázok közelében.
- Ne használja a gépet tűzveszélyes folyadékok vagy gázok közelében. A gép szikrát okozhat, amely begyűjthetja a port vagy a gőzöket.
- Legyen figyelmes, ügyeljen mit csinál, és az elektromos készülékekkel való munkák esetében használja a józan ésszt. Ne használja az elektromos készülékeket se a fűrészgépet fáradtság, drog, alkohol vagy gyógyszer hatása alatt. Pillanatnyi figyelmetlenség komoly sérülés okozója lehet.
- Viseljen védő öltözéket. Viseljen védőszemüveget. Védőfelszerelés, például porvédő maszk, csúszásmentes biztonsági cipő, sisak vagy hallásvédő eszköz megfelelő körülmények között történő használat esetén csökkenti a sérülés valószínűségét.
- Biztosítsa a gép véletlenszerű indítás védelmét. A tápfeszültségre való csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló ON helyzetben (ki van kapcsolva) van.
- Kapcsolás előtt a gép felületéről távolítsa el mindent (kulcsokat, eszközöket). Bármilyen gépen hagyott eszköz, alkatrész indításkor sérülést okozhat.
- Ne dőljön a gépre. Munka közben mindig tartsa be a megfelelő egyensúlyt, és ne hajoljon a gép fölé. Váratlan helyzetekben több ellenőrzést gyakorolhat a gép felett.
- Viseljen megfelelő ruházatot. Ne viseljen laza ruhát vagy ékszereket. Ne tartsa a haját és az öltözéket a mozgó részek közelében. A mozgó részek bekaphatják a laza ruhát, az ékszereket vagy a hosszú haját.
- Ha lehetősége van a gépet elszívókhoz és hasonló eszközökhöz csatlakoztatni, ellenőrizze, hogy megfelelően vannak-e csatlakoztatva ezekhez a rendszerekhez. Az elszívó használata csökkenti a porral való érintkezés kockázatát a műhelyben.
- És ha már meg is szokta a gépen való munkát, legyen óvatos. A figyelmetlen használat különböző sérülést okozhat a pillanat töredéke alatt.
- A legfontosabb, ismerni a saját gépet. Olvassa el a kezelési útmutatót és a gépre szerelt címkéket és értse meg őket. Ismerkedjen meg a gép használatával, korlátozásaival és veszélyeivel, amelyek a gép üzemeltetéséből származhatnak.
- Használjon védőszemüveget. Bizonyos gépek használatakor a védőszemüvegen kívül egyéb arcvédőt is viselni kell. Ismerkedjen meg a védő ruházat helyes viseletével.
- Használjon hallásvédőt. Egyes gépek magas zajszinten működnek. A sérülések elkerülése érdekében mindig viseljen hallásvédőt.

- Védje magát az áramütés ellen.

Kerülje a fizikai érintkezést a földelt felületekkel és a gép alkatrészeivel, amelyek elektromos veszélyt jelentenek.

- Kerülje el a véletlenszerű indítást.

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

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

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

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

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

Figyelmeztetés: Minden javítási munkát képzett szakmunkás végezheti.

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

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

4.4 A gép használata

- Ne használja az eszközöket erővel. A megfelelő működéshez használja a megfelelő szerszámot és gépet.

A megfelelő géppel vagy szerszámmal a munkát jobban és biztonságosabban végzi el.

- Ha nem működik a kapcsoló ne használja a gépet.

Mindenféle elektromos készülék, amelyet a kapcsolóval nem lehet vezérelni veszélyesek és ki kell őket javíttatni.

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

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

- Tartsa karban a gépet és a kiegészítőket. Ellenőrizze, hogy a mozgó alkatrészek megfelelően vannak-e beállítva vagy rögzítve vannak-e, nem sérültek-e. Ha a gép meghibásodik, a további üzemeltetés előtt javítsa meg. Sok sérülés a gép elégtelen karbantartásából ered.

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

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

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

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

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

- A munkadarabot rögzítse megfelelően. Minden fémegymunkálásnál és fémmegmunkálásnál a munkadarabot a kezelőnek megfelelő rögzítéssel, megfelelő szorítókkal és satukkal kell rögzíteni. Mindig használjon szorítót vagy satut, ha elérhető. Ezeknek használata biztonságosabb, mint a munkadarab kézzel történő tartása.
- Ennél a gépnél csak egy helyes adagolási irány van. Ne tolja a munkadarabot rossz irányba.
- Sohase hagyja a gépet egyedül forogni.
Ne hagyja a gépet felügyelet nélkül, míg teljesen le nem áll. Ha a gép felügyelt nélkül van, csatlakoztassa le a tápfeszültségről.
- Rendszeresen tartsa karban a gépet. A tiszta és biztonságos munka biztosítására csak éles és tiszta szerszámot használjon.
- Tartsa be a kiegészítők kenési és karbantartási előírásait. A gép kábeleit rendszeresen ellenőrizze és sérülés esetén javíttassa ki. A hosszabbító kábeleket rendszeresen ellenőrizze és sérülés esetén javíttassa ki. Munka közben a keze legyen tiszta, olaj és zsír mentes.
- Világítás Biztosítsa a gép és a műhely megfelelő világítást.
- Elszívás. Üzemelés közben a gépet a fűrészpor és forgács elszívására csatlakoztassa az elszívó rendszerhez.

4.5 Biztonsági előírások

- Ne távolítsa el a biztonsági elemeket. A burkolatok mindig üzemképes állapotban kellene, hogy legyenek és megfelelően kellene, hogy felszerelve legyenek. A meglazult, sérült vagy nem helyesen működő burkolatot ki kell javítani vagy ki kell cserélni.
- Mindig használja a körfűrészlap védősisakját és minden vágásnál a hasító éket. A biztonsági elemek csökkentik a sérülés kockázatát vagy a gép károsodását vágás közben.
- Bekapcsolás előtt győződjön meg arról, hogy se a védősisak, se a hasítóék nem ér hozzá a körfűrészlaphoz. Ezen részek érintkezése már indításkor veszélyhelyzetet hozhat létre.
- A hasítóéket a kezelési útmutató szerint állítsa be. A helytelen távolság, elhelyezés és igazítás a hasítóék elégtelen működését eredményezi.
- Hogy helyesen működjön, a hasítóéknek érintkeznie kell a munkadarabbal. A hasítóék nem garantálja a visszarúgás elleni védelmet, ha a fűrészgéppel nagyon kis munkadarab van vágva, amelyik nem ér el az ékig. Ebben az esetben a hasítóék sehogyan sem tud megvédeni a visszarúgástól.
- A hasítóékkal megfelelő körfűrészlapot használjon. A hasítóék megfelelő működése érdekében a fűrészlap átmérőjének meg kell egyeznie a megfelelő ék átmérőjével; a fűrészlap testének vékonyabbnak kell lennie, mint a hasítóék szélessége és a fűrészlap vágási szélessége szélesebb kell, hogy legyen a hasítóék szélességétől.

4.6 Figyelmeztetések a fűrész elemekre

- Veszély: sohase közelítse az ujjait a körfűrészlaphoz. Figyelmetlenség vagy megcsúszás következtében komoly sérülést okozhat.
- A munkadarabot csak a forgásiránnyal ellenkező irányba helyezze be. A munkadarab a körfűrészlap forgásával megegyező irányú vágásakor a munkadarab valamint a kezének a vágórész alá való behúzásához vezethet.
- A hosszirányú vágás során soha ne használja a szög vonalzó a munkadarab adagolására. Keresztvágáskor a szögvonalzó segítségével, sohase használja a hosszanti vonalzó ütközőként. A munkadarab a hosszanti vagy a szögvonalzóval történő adagolásakor megnő a behúzás vagy a visszarúgás veszélye.
- Hosszanti vágáskor a munkadarabot a vonalzó és a körfűrészlap közötti résszel tolja előre. Ha a körfűrészlap és a vonalzó közötti távolság több, mint 150 mm, használja az adagolót. Ha 50 mm -től kisebb, használja az adagoló lemezt. A „kéz hosszabbító” illetve hasonló kiegészítők biztonságos távolságban tartják a kezét a körfűrészlaptól.
- Csak a gyártó által szállított adagolót vagy a gyártó útmutatása szerint elkészített kiegészítőt használja. Ezek az adagolók megfelelő távolságot biztosítanak a keze és a körfűrészlap között.

- Sohase használjon sérült vagy rövidített adagolót. A sérült adagoló megcsúszáskor sérülést okozhat Önnek és a gépnek.
- Ne végezzen semmilyen feladatot „kézzel”. A vágáshoz és a vezetéshez mindig használja a vezető vonalzót. A „kézzel” azt jelenti, hogy a munkadarab csak kézzel van tartva és vezetve a vezető vonalzó helyett. A kézi vágás a rossz vágáshoz, a becsípéshez illetve a visszarúgáshoz vezethet.
- Sohase dőljön előre vagy hajoljon a körfűrészlap fölé. A fűrész fölé dőlés, pld. a munkadarabhoz, sérülést okozhat.
- A hosszabb munkadarabokat, amelyek túllógnak az asztalon, tartsa párhuzamosan az asztalhoz. A túl hosszú vagy széles munkadarabok hajlamosak megdőlni vagy elfordulni, ezzel elveszítheti a munkadarab fölötti ellenőrzést, ami sérülést vagy visszarúgást eredményezhet.
- A munkadarabot egyenes sebességgel tolja a vágáshoz. A munkadarabot vágás közben ne forgassa és ne mozgassa. Ha a gép vagy a munkadarab becsípődik, rögtön csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről és szabadítsa ki a munkadarabot. A körfűrészlap munkadarab általi becsípése visszarúgást vagy a motor túlterhelését okozhatja.
- Ne távolítsa el az anyag levágott részét, amíg a fűrész forog. Az anyag becsípődhet a vonalzó és a körfűrészlap között vagy a körfűrészlap burkolata között és a munkadarab eltávolítása sérüléshez vezethet. Kapcsolja ki a fűrészgépet és várja meg, ameddig teljesen leáll a körfűrészlap.
- Ha 2 mm-nél vékonyabb anyagot vág, használja a megfelelő vonalzót. A nagyon vékony munkadarab becsípődhet a vonalzó alá és visszarúgást eredményezhet.

4.7 A visszarúgás okai és a kapcsolódó veszélyek

- Sohase álljon egyenesen a körfűrészlap előtt. Mindig azon az oldalon álljon, amelyiken a vezető vonalzó is van. A visszarúgás nagy sebességgel lőheti ki a munkadarabot a kezelőre, ha az a körfűrészlap előtt áll.
- Sohase hajoljon a fűrész fölé a munkadarab tartása céljából. Ellenkező esetben, véletlenül érintkezhet a körfűrészlappal vagy a visszarúgás behúzhatja az ujjait a fűrészlapra.
- Sohase fogja és ne tolja a munkadarab levágott részét. A levágott rész fogása vagy tolása visszarúgást eredményezhet.
- A vezető vonalzót párhuzamosan állítsa be a körfűrészlaphoz. A rosszul beállított vezető vonalzó nem megfelelően tarthatja a munkadarabot és visszarúgást eredményezhet.
- Legyen nagyon óvatos a nem látható csapolással összeszerelt munkadarab vágásakor. A körfűrészlap becsípheti azt a részt, amelyik összetartja a munkadarabot és így visszarúgást eredményezhet.
Megjegyzés: a fenti biztonsági figyelmeztetés csak azokra a gépekre vonatkozik, amelyeknél a szerkezet és az utasítások hasonló vágásokat engedélyeznek meg.
- A nagy formátumú munkadarabot a becsípés és a visszarúgás kockázat korlátozására kiegészítő segítségével tartsa. A nagy munkadarabok a saját súlyuk alatt foroghatnak. Az alátámasztások a munkadarabot egész hosszában kell, hogy tartsák.
- Legyen nagyon óvatos a csavart, göbös vagy nem szabványos munkadarab vágásakor, amelyek nem rendelkeznek egyenes felülettel a vezető vonalzó melletti vezetéshez. A csavart, nem szabványos vagy csomós munkadarab instabil, és a korong következtelenségét, elakadását és visszarúgását okozza.
- Sohase vágjon egynél több munkadarabot egyszerre. A fűrészlap beragadhat az egyik munkadarabon, és visszarúgást okozhat.
- Amikor a fűrész újraindítja a munkadarabban lévő fűrészlappal, központosítsa a korongot a bevágásba úgy, hogy a fogak ne ériék az anyagot. A korong hozzáérve az anyaghoz megemelné és visszarúgást okozna.
- Tartsa a szerszámot tisztán, élesen és pontosan. Sohase használjon meglazult, repedt vagy kitért fogakkal rendelkező körfűrészlapot. Az éles és pontos szerszám minimalizálja a becsípés, visszarúgás és pontatlan vágás lehetőségét.

4.8 Biztonsági előírások a fűrészsel való munkák végzésére

- A körfűrészlap cseréjekor vagy a hasítóék vagy a fűrészlap burkolata javításakor vagy, amikor a gép felügyelet nélkül marad, mindig kapcsolja ki a fűrészgépet és csatlakoztassa le a tápkábelt. A megelőző intézkedések megakadályozzák a baleseteket.
- Sohase hagyja a motort felügyelet nélkül. Kapcsolja ki a gépet és ne hagyja felügyelet nélkül, míg forog a körfűrészlap. A felügyelet nélkül hagyott fűrészgép ellenőrizetlen veszélyforrás.
- A fűrészgépet jól megvilágított helyen, egyenes felületen kell elhelyezni. A fűrészgépet úgy kell elhelyezni, hogy elegendő hely legyen a különböző méretű munkadarabok kezelésére. A fűrészgép szűk, sötét és egyenetlen felületre való helyezése sérülést vagy a gép károsodását okozhatja.
- Az elszívó segítségével rendszeresen tisztítsa és távolítsa el a port a felületről valamint a fűrészgép körül is. Az összegyűlt fűrészpor tűzveszélyes és öngyulladó.
- A fűrészgépet biztosítani kell. A nem biztosított fűrészgép váratlanul megdőlhet vagy felfordulhat.
- A fűrészgép bekapcsolása előtt az asztalról takarítsa le a fűrészport és távolítsa el a rajta hagyott szerszámokat, stb. Az asztalon lévő fűrészpor elvakíthatja a kezelőt vagy a körfűrészlap becsípődést okozhatja.
- Mindig a megfelelő méretű és alakú körfűrészlap rögzítőt használjon. Az a körfűrészlap, amelyik nem ül a tengelyen, bakapcsolás után ellenőrizhetetlenné válik és veszélyes lehet a kezelő személyzetre valamint a gépre.
- Sohase használjon sérült vagy nem megfelelő körfűrészlap rögzítőt (csavar, anya, alátét). Az egyedi körfűrészlap rögzítő kiegészítők kifejezetten ehhez a fűrészgéphez és biztonságos használatához készültek.
- Sohase álljon a fűrészgépre, ne használja székként. A fűrészgép feldőlhet vagy beleakadhat a körfűrészlapba.
- Győződjön meg arról, hogy a fűrészgép jó irányba van beállítva. A fűrészgépen ne használjon csiszoló vagy korong keféket. A rosszul rögzített korong vagy a nem megfelelő kiegészítő használata sérüléshez vezethet.

4.9 Elektromos csatlakoztatás

- A dugasz meg kell, hogy feleljen az aljzat típushoz. Sohase javítsa a dugaszt. Ne használjon adaptereket. A nem javított és a megfelelő dugasz kiküszöböli a sérülés kockázatát.
- Legelőször is a tápfeszültséget kell lecsatlakoztatni. Bármínemű javítás, csere vagy szerviz előtt a gépet le kell csatlakoztatni a tápfeszültségről.
- Tápfeszültség
A gép 230V/50Hz/1 fázis tápfeszültségre van tervezve.
- A gép bármínemű elektromos részének javításához vagy a csatlakoztatásához képzett villanyszerelőt kell keresni. Ha nem így tesz, k vagy részének meghibásodása vagy áramütés veszélye áll fenn.
- Elektromos csatlakozódugó
Az Ön által megrendelt gép a különböző nemzetközi szabványok miatt nem szükséges a csatlakozódugással való szállítása. A CSATLAKOZTATÁST CSAK SZAKKÉPZETT VILLANYSZERELŐ VÉGEZHETI!
Ügyeljen, hogy ne sérüljön meg a tápvezeték. Védje a vezetéket az éles élek vagy a gép mozgó részei által okozott sérülésektől. A sérült vezeték növeli az áramütés veszélyét.
- Hosszabbító kábelek.
A hosszabbító kábelek megvásárlása előtt kérjen tanácsot egy képzett villanyszerelőtől. A hosszabbító kábel bármínemű sérülését azonnal javítsa ki.
- Ha a műhelyen kívül dolgozik a géppel, használjon megfelelő IP-besorolású hosszabbító kábelt. Így megelőzi az áramütés veszélyét.
- Ha a gép nedves környezetben van használva, használjon RCD-vel ellátott tápegységet. Ennek a használata csökkenti az áramütés kockázatát.
- Elektromos védelem
A felhasználónak a gépet legalább 13 A-s, túlfeszültség-védelemmel ellátott konnektoráramkörhöz kell csatlakoztatnia.

4.10 Zajszint

- **Referencia szabványok.**

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

- **Munka feltételek.**

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

- **A vizsgálat eredményei:**

Az akusztikai nyomás szintje A 91,3 dB

Mért akusztikai nyomás szintje A 113,8 dB

Kapcsolódó bizonytalanság K= 4 dB

Háttérzaj 55 dB

A megadott értékek kibocsátási szintek, és nem feltétlenül biztonságos működési zajszintek. Noha a kibocsátási szintek és az expozíció között kapcsolat van, nem lehet megbízhatóan meghatározni, hogy szükség van-e további óvintézkedésekre vagy sem. A tényleges expozíciós szintet befolyásoló tényezők magukban foglalják a munkahely kialakítását, más zajforrásokat stb., azaz a gépek és más folyamatok számát. A megengedett expozíciós szint országonként is eltérhet. Ez az információ azonban lehetővé teszi a gép felhasználójának, hogy jobban felmérje a veszélyt és a kockázatot.

4.11 Földelés

- A gép megfelelő földelése csökkenti az áramütés veszélyét.
- Kerülje az érintkezést földelt felületekkel, például csövekkel és fűtőtesttel. A földelt tárgyak érintése esetében áramütés veszélyének kockázata áll fenn.
- Ne javítsa a csatlakozódugót. Ne távolítsa el a csatlakozódugó bármelyik részét.
- Csak három vezetékes hosszabbító kábelt használjon. Ne használjon két vezetékes hosszabbító kábelt.
- A gépet csak földelt táphálózatra csatlakoztassa.

4.12 Tájékoztató

Figyelmeztetés: A gép áramforráshoz való csatlakoztatása előtt, győződjön meg arról, hogy a feszültség megfelel a gép címkéjén megadott feszültségnek.

Ellenőrizze azt is, hogy a tápegység a helyi elektromos szabályok szerint megfelelő megszakítóval és csatlakozódugóval van-e felszerelve.

Eltérés esetén a gépet ne csatlakoztassa. Ha a gépet a címkén feltüntetettől eltérő feszültséggel használja, a gép elektromos alkatrészeinek meghibásodását okozhatja, amelyekre a garancia később nem vonatkozik.

Figyelmeztetés: Az csiszolás, vágás, fúrás és egyéb építkezési tevékenységek során keletkező por olyan vegyszereket tartalmaz, amelyekről ismert, hogy rákot, születési rendellenességeket vagy egyéb reprodukív károkat okoznak. Néhány példa ezekre a vegyszerekre:

- Ólom az ólomot tartalmazó festékekből.
- Kristályos szilícium-dioxid téglából, cementből és más falazatból.
- Arzén és króm a vegyileg kezelt fűrészáruból.

Az expozíciós kockázata attól függ, hogy milyen gyakran végez ilyen típusú munkát. Ezeknek a vegyi anyagoknak való kitettségének csökkentése érdekében dolgozzon jól szellőző helyen, és dolgozzon jóváhagyott biztonsági eszközökkel, például arcmaszkkal vagy pormaszkkal, amelyeket kifejezetten a mikroszkopikus részecskék kiszűrésére terveztek.

4.13 Megjegyzés a gép biztonságáról és megfelelő használatáról

A Laguna Tools által gyártott és az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalat által szállított gépek helyes használatuk esetében biztonságosak, és a CE tanúsítvánnyal együtt megfelelnek a gépek biztonságos használatának európai szabványainak is. A Laguna Tools és az IGM vállalatok semmilyen esetben sem felelősek az ezen termék üzemeltetése közben történt sérülésért vagy halálesetért. Az Ön személyes biztonsága 100% -ban az Ön felelőssége és a termék használata 100% -os figyelmet igényel.

Ha nem biztos a megfelelő munkafolyamatban, amelyre készül, NE folytassa addig, amíg kapcsolatba nem lép a Laguna Tools vagy az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalattal. Tanácsot adunk Önnek a gép helyes használatáról. Ennek a kézikönyvnek az a célja, hogy körültekintően ismertesse új gépének beállításait, karbantartását és módosítását. Az általános biztonsági utasításokon kívül ez a kézikönyv NEM vonatkozik a famegmunkálási vagy fémmegmunkálási technikákra és a biztonságos üzemeltetéshez szükséges megfelelő biztonsági óvintézkedésekre. Számos szervezet foglalkozik publikációkkal a gép biztonságos kezeléséről, technikájáról és megfelelő:



Figyelmeztetések

Az alábbi szimbólumok

figyelmeztetnek a helyes biztonságos folyamatok betartására a gép használatakor.



Tartsa az ujjait biztonságos távolságra a körfűrészlaptól.



Környezetvédelem:

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



Viseljen porvédő maszkot vagy légzőkészüléket.



Használjon védőszemüveget.



Használjon hallásvédőt.



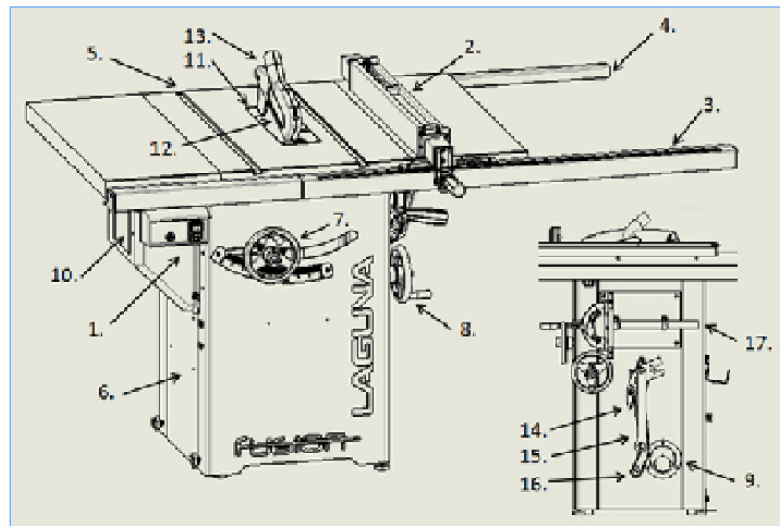
Javítás előtt csatlakoztassa le a feszültségről.



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

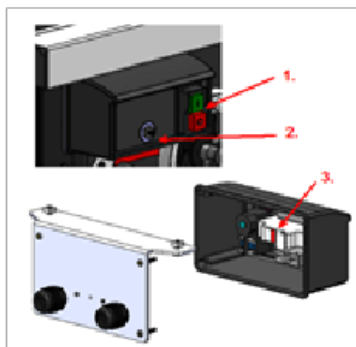
5. A gép részeinek ismertetése

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



5.1 Vezérlés

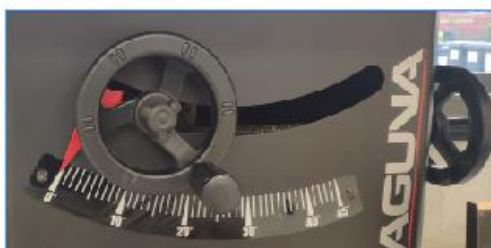
Start/Stop/Biztosíték



1. Mágneskapcsoló
2. Biztosíték
3. Túlterhelés elleni védelem

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

A körfűrészlap magasságának beállítása



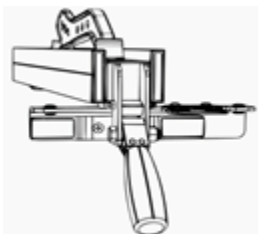
A tengely magasságának beállítása szabályozza a vágás magasságát.

A körfűrészlap megdöntése



A körfűrészlap megdöntésének szabályozója a szekrény jobb oldalán van. Az óramutató járásával egy irányba- balra, az ellenkező irányba- jobbra.

Reteszelő kar



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

6. A gép összeszerelése

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

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

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

6.1 A gép átvétele és kicsomagolása

Ha a szállítás következtében sérülések történtek, rögzítse az egyes károkat a szállítólevelen, vagy ne vegye át a szállítmányt. Rögton hívja fel az üzletet, ahol a gépet vásárolta.

SZÁLLÍTÁS ÉS RAKTÁROZÁS. Csomagoláskor korrózió és ütés elleni védő intézkedéseket kell tenni. A gépet -25 ~ 55°C hőmérsékleten lehet tárolni.

Szállítás és tárolás közben ügyelni kell arra, hogy a gép ne kerüljön eső hatása alá és hogy ne sérüljön meg a csomagolás.

Vigyázzon a gép szállításakor vagy kezelésekor, és az ilyen tevékenységeket hagyja az ilyen típusú tevékenységekre kiképzett személyzet számára!

A gép be- és kirakodásakor ügyeljen arra, hogy senki vagy semmilyen tárgy ne érje a gépet!

A gép súlya szerint válassza ki a megfelelő szállítási módot.

Győződjön meg arról, hogy a szállító berendezés minimális teherbírása megfelel a gép súlyának.

SZÁLLÍTÁS KICSOMAGOLÁS ELŐTT

A gép szabványos módon nagy ládába van csomagolva. Berendezés a gép és a csomagolás egyszerű szállítására.



KICSOMAGOLÁS

1. Vegye át a fűrészgépet.
2. Bontsa ki a kartondobozt.
3. Ellenőrizze az összes alkatrészt.
4. Távolítsa el a védő olajt.

A fűrészgép átvétele



Ilyen állapotban van a gép elküldve a gyárból.

A fűrészgéppel együtt dobozokban vannak kiszállítva a kiegészítők.

Megjegyzés: Az asztalbetét, a hasítóék körfűrészlap már fel van szerelve a fűrészgépre. A többi kiegészítő (szög vonalzó, a körfűrészlap szereléséhez való kulcs) a dobozban van, vagy a szekrény oldalán.

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

A tartósító olaj eltávolítása



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

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

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

6.2 A dobozok tartalma

A doboz tartalma

Vezető vonalzó

Adagoló

A körfűrészlap védőburkolata

Szerelési szerszámok

A kiegészítők rögzítői*

* A vonalzó rögzítők a gépházra vannak felszerelve.

Hátsó 1. profil

Hátsó 2. profil

Elülső 1. profil

Elülső 2. profil

Szerelési alkatrészek

Fel vannak szerelve a gépre

Asztalbetét

250 mm körfűrészlap

Szög vonalzó

Kulcs

A kiegészítők rögzítői

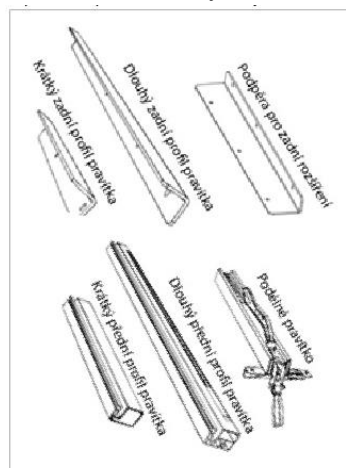
Az asztal szélesítése

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

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

6.3 Egyes alkatrészek áttekintése

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

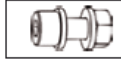


Krátký zadní profil pravítka – A vonalzó rövid hátsó profilja
Dlouhý zadní profil pravítka – Az uralkodó hosszú hátsó profilja
Podpěra pro zadní rozšíření – Hátsó hosszabbító támogatás
Krátký přední profil pravítka – A vonalzó rövid elülső profilja
Dlouhý přední profil pravítka - A vonalzó hosszú elülső profilja
Podélné pravítko - hosszirányú vonalzó

A körfűrészlap védőburkolata



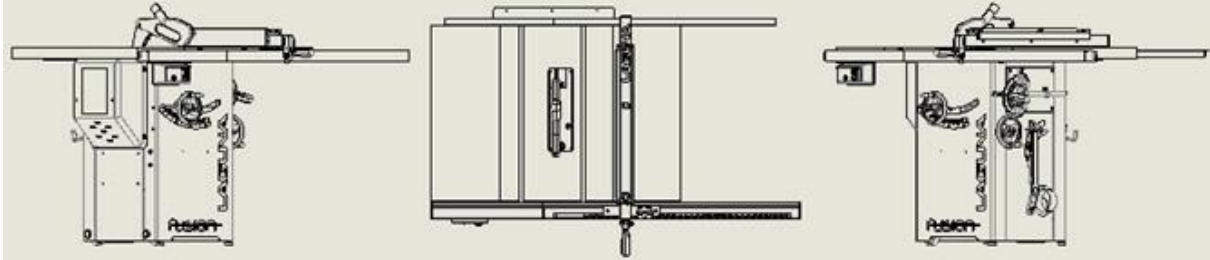
5) M8x1.5+ alátét + alátét+ anya



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



A kiegészítők rögzítői (2. lépés)



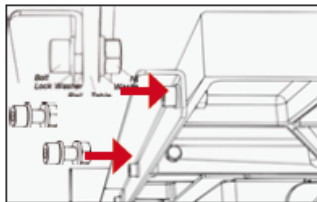
6.4 A gép összeszerelése

1. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó rövid profilját
2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját
3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg
4. Az asztal elülső részén a T- horonyba helyezze be a csavart
5. Tolja be a vonalzó elülső profiljának hosszú részét
6. Tolja be a vonalzó elülső profiljának rövid részét
7. Csatlakoztassa őket egymás közt
8. Mindkét elülső profilt igazítsa a körfűrészlaphoz
9. Egyenesítse ki és rögzítse
10. Helyezze fel a vonalzót

Hozza egyensúlyba a fűrészgépet az állítható lábakkal az alapon.

1. Csavarozza fel a hátulsó rövid profilt

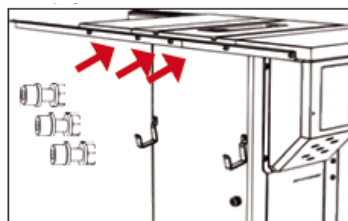
Használja a mellékelt kulcsot és az imbuszkulcsot és lazán húzza meg a (2) csavarokat, az alátéteket és az anyákat az elülső vezető vonalzó rövid részén és az asztal bal oldali hátulsó részén. **NE HÚZZA MEG ERŐSEN:** Ezeket a csavarokat nem kell erősen meghúzni, majd csak akkor, ha a profil összes része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



2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját

Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.

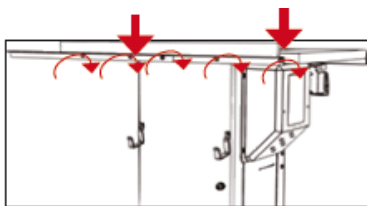
MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg.

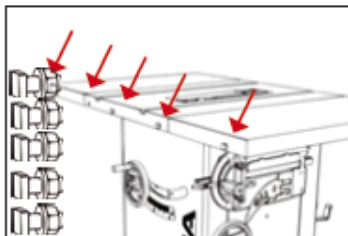
Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.

MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



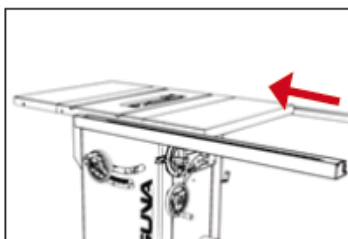
4. Helyezze be a négyszögfejú csavart az asztal elülső részébe

Húzza meg a négyszögfejú csavart (59, alátétet (5) és anyát (5), de ne húzza meg erősen. Elegendő néhány fordulat. Készítse elő a vonalzó profiljait (2).



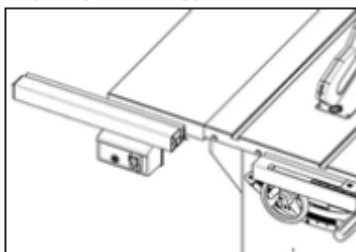
5. Helyezze be a hosszú profilt

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



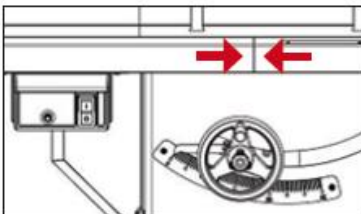
6. Tolja be a profilt a retesszel

A profil rövid részét tolja rá az első négyszögfejú csavarra. **FONTOS:** Az vonalzó profil mindkét részének összeszerelése előtt helyezze be a kapcsoló szerelvényeit. **NE HÚZZA MEG ERŐSEN:**



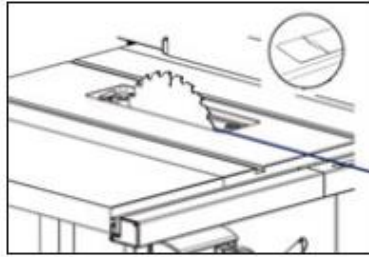
7. Egyenesítse ki mindkét részt

Egyenesítse ki a vonalzó profiljának elülső részeit és csatlakoztassa őket egymás közt a csatlakoztató túske segítségével.



8. Igazítsa a körfűrészlaphoz

Egyenesítse ki a vonalzó profiljának elülső részeit és csatlakoztassa őket egymás közt a csatlakoztató túske segítségével.



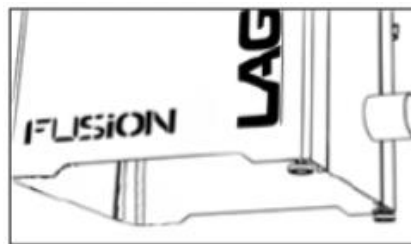
9. Helyezze fel a vonalzó

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



10. Egyenesítse ki a fűrészgép helyzetét

A fűrészgép stabilitásának szabályozásához a felületen használja a gépház hátsó részén lévő két állítható lábat.

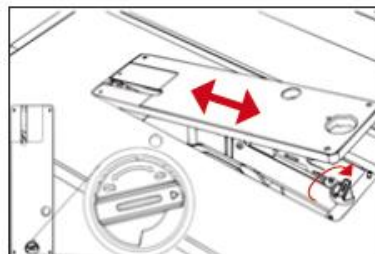


6.5 Telepítés/ az asztalbetét eltávolítása

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

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

Az asztalbetét szerelése



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

A betét igazítása



A betét helyzetének módosításához használja az orsós csavarokat.

Figyelem: Győződjön meg arról, hogy a betét az asztal szintje alatt van. Ha a betét magasabban van magától az asztaltól, akadályozhatja a munkadarab előretolását, sérülést okozhat illetve növelheti a visszarúgás kockázatát.

6.6 Telepítés/ Biztonsági elemek eltávolítása

A: Körfűrészlap

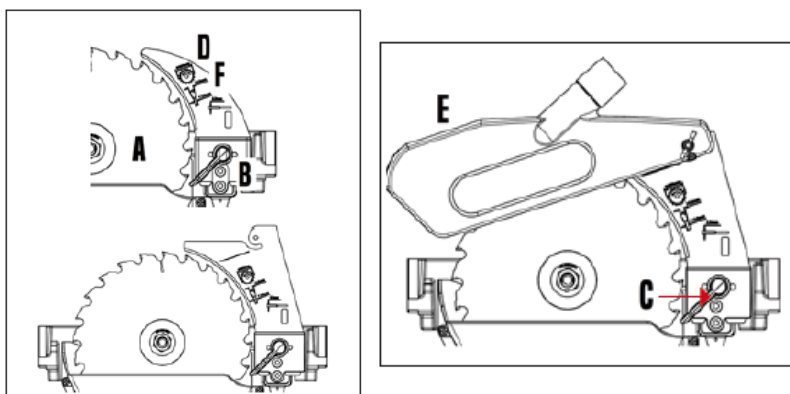
B: A hasítóék meglazításának mechanizmusa

C: A hasítóék meglazítására szolgáló kar

D: Hasítóék

E: A körfűrészlap védőburkolata

F: A körfűrészlap javasolt paraméterei



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



Značka pro správné umístění krytu kotouče – Jel a körfűrészlap helyes elhelyezésére

Tento klín používejte pouze s 250mm kotouči – Az alábbi éket csak 250 mm-es körfűrészlappal használja

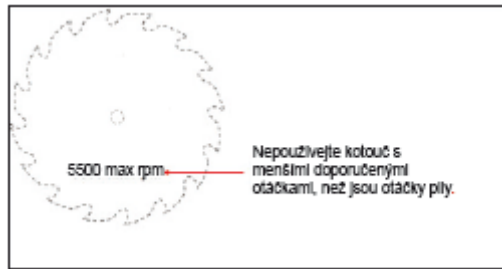
Tento klín používejte pouze s kotouči s méně než 2mm šířkou těla a více než 3mm tloušťkou zubu

– Az alábbi éket csak 2 mm-nél kisebb szélességű és több mint 3 mm vastag fogazatú körfűrészlaphoz használja

Šířka zubu je 2,3mm - A fogak szélessége 2,3 mm

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

• Megjegyzés a körfűrészlaphoz



Nepoužívejte kotouče s menšími doporučenými otáčkami než jsou otáčky pily
 – Ne használjon alacsonyabb fordulatszámú körfűrészlapot, mint a körfűrész sebessége

A hasítóék felszerelése

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

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

3. Helyezze be a hasítóéket



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

4. Ütközésig tolja balra



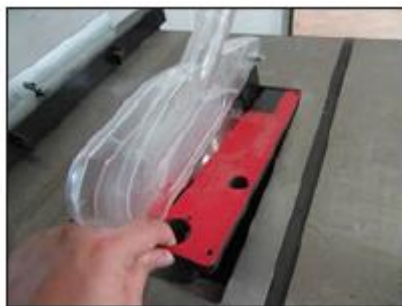
Óvatosan helyezze a hasítóéket a nyílásba és tolja be. Győződjön meg, hogy a hasítóék stabilan ül a nyílásban és teljesen be van tolván a reteszelő mechanizmusig. Fogja meg az éket, a másik kezét hagyja szabadon, hogy kezelni tudja a reteszt.

5. Reteszelve a szürke karral.

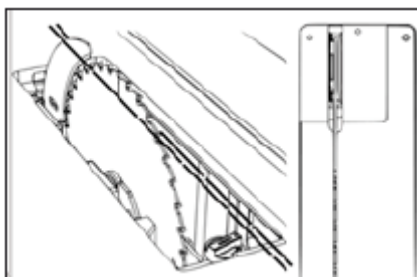


Bal kezével fogja stabilan az éket a jobb keze ujjával zárja be a reteszt.

6. Helyezze vissza az asztalbetétet



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



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

6.7 A körfűrészlap cseréje

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
 2. Távolítsa el a körfűrészlap védőburkolatát, a hasítóékeket és az asztalbetétet.
 3. A körfűrészlap döntésszögét állítsa 0 fokra és reteszelve.
 4. A körfűrészlapot minél jobban tolja ki.
 5. Reteszelve a körfűrészlapot (piros kar).
 6. Csavarja le a tengely anyáját.
 7. Vegye le vagy helyezze fel a körfűrészlapot.
- FIGYELMEZTETÉS:** Győződjön meg arról, hogy a körfűrészlap fogai a fűrészgép eleje felé mutatnak (az ábra szerint).

2. Távolítsa el az összes tartozékot



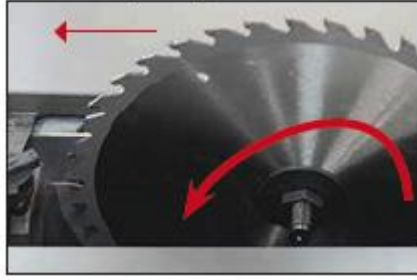
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÜRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. Az anyához való hozzáféréshez távolítson el minden védőelemet a fűrészgépről.

3. A döntésszöget állítsa 0 fokra.



A körfűrészlap döntésszögét állítsa 0 fokra és reteszelve.

4. A körfűrészlapot minél jobban tolja ki



5. Reteszelve le a körfűrészlapot



6. Távolítsa el a karimát és az anyát



7. A gép módosításai

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

7.1 A vonalzó módosítása

A vonalzó felszerelése:

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

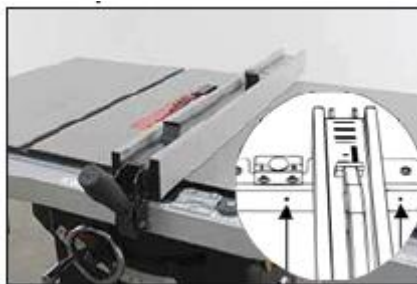
1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. A kireteszelt vonalzót mindkét kézzel kell mozgatni.
3. Helyezze a vonalzót a profilba.
4. Ellenőrizze a reteszt és állítsa be szükség szerint.

2. Helyezze be a vonalzót a horonyba



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

3. Ellenőrizze a reteszt



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

A vonalzó skálájának beállítása:

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

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

Helyezze be a vonalzó a horonyba



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

Állítsa be a vonalzó nézőkékjét



Csillagcsavarhúzó segítségével lazítsa meg a nagyító rögzítő csavarjait. Állítsa be a nagyítót és húzza meg a csavarokat.

MEGJEGYZÉS: Ha a nagyító beállítása nem elegendő a vonalzó nullázására, lásd a fűrészgép szerelési szakaszának 8. lépését.

A csúszópersely beállítása:

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

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

Elülső beállító csavar



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

Hátsó beállító csavar



A hosszanti vezető vonalzó igazítása a körfűrészlaphoz:

A fűrészgépet csak abban az esetben használja, ha a vonalzó párhuzamosan van beállítva a körfűrészlaphoz. MEGJEGYZÉS:

Ha nem érti az ebben szakaszban lévő információt, nézze meg

a fűrészgép beállítása szakaszt: A hosszanti vezető vonalzó igazítása a körfűrészlaphoz: A körfűrészlapot az asztal homyaihoz képest párhuzamosan kell beállítani, hogy a vonalzó párhuzamosan lehessen beállítani a körfűrészlaphoz.

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

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

A vonalzót a csavar nyílásokon keresztül kell behelyezni



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

A beállításhoz imbuszkulcsot használjon



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

7.2 Az asztal beállítása

Az asztal igazítása a körfűrészlaphoz:

Ellenőrizni kell az asztal és a vonalzó párhuzamosságát. Ezt az ellenőrzést vonalzó vagy szögmérő segítségével végezheti el. A méréshez egyéb kiegészítőket is alkalmazhat, még több információ a www.igm.cz

Ok



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

Jobb



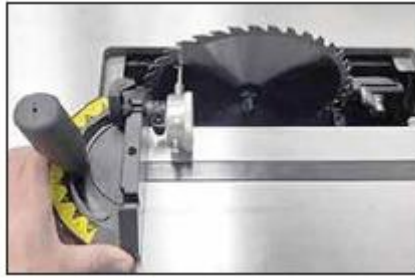
Szögmérő a szögvonalzón,

Legjobb



Speciális horonyba szerelhető szögmérő.

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



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

3. Végezze el a második méréseket

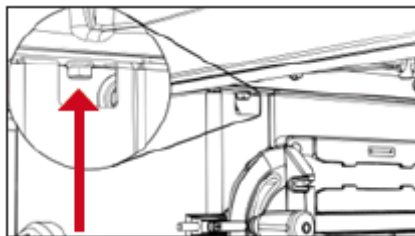


A vonalzó lassan vezesse a horonyban. Végezze el a méréseket másodszor is és hasonlítsa össze az eredeti mérettel. Az asztalt szükség szerint állítsa be. A beállítás előtt lazítsa meg a 3. csavart, lásd a 4. lépést.

4. Lazítsa meg az asztal 3 csavarját.

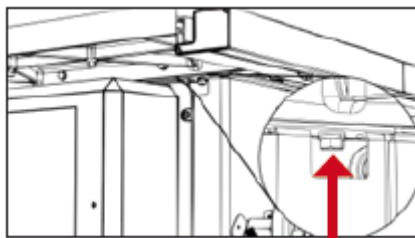
5. Szükség szerint állítsa be.

A csavarok meglazítása



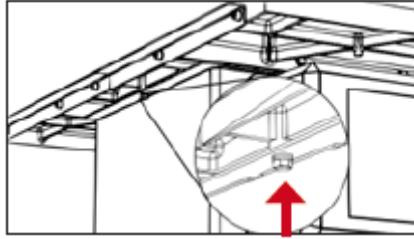
Lazítsa meg az asztal és gépház jobb oldali csavarjait.
(A vonalzó rögzítő felett).

A csavarok meglazítása



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

A csavarok meglazítása



Lazítsa meg az asztal és gépház hátsó részének csavarjait.

Az oldali asztalbővítmény beállítása és felszerelése (lehet, hogy a gyárban fel lett szerelve):
E lépés betartásával az asztal és a bővítmény közötti sima átmenetet éri el.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Rögzítse az oldalsó vezető vonalzót.
3. A kulcs segítségével az oldalsó vonalzóhoz csavarozza hozzá az oldalsó bővítmény csavarjait.
4. Igazítsa egymáshoz az asztal felső élét és a bővítmény felső élét és csavarozza a csavarokat az asztalba.

7.3 A tengely döntésszögének beállítása

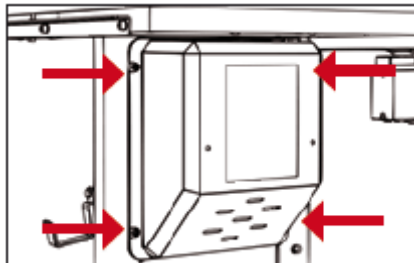
A tengely döntésszöge határértékének módosítása

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

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

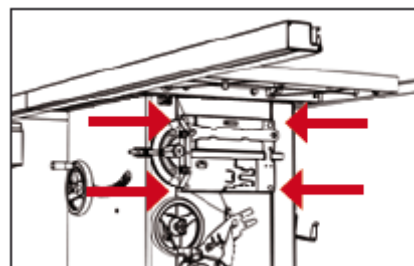
Figyelmeztetés: A fűrészgép gyári beállítása 0-45 fokos döntésszöget engedélyez. Ennek a tartománynak a módosítása a körfűrészlap és a betét érintkezését vonhatja maga után. Ennek a tartománynak a módosítása csak 0-45 fokig engedélyezett.

2. Távolítsa el a motor burkolatát



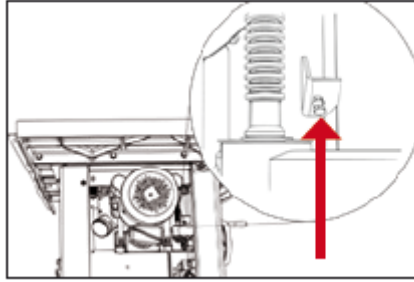
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÜRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE
A körfűrészlap döntésszögének beállítására szolgáló csavar egyszerű hozzáféréséhez csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a motor burkolatát. A motor burkolatát összesen 4 csavar tartja.

3. Távolítsa el a burkolatot a tartókról



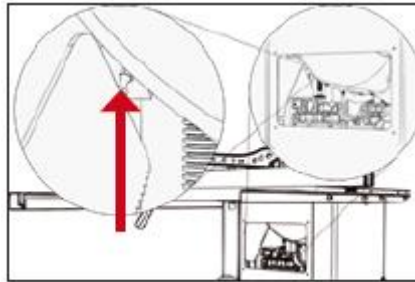
A jobb oldalon lévő csavar könnyebb hozzáféréséhez, csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a kiegészítő burkolatát a tartókról. Összesen 4 db csavar van ebben a burkolatban.

4. Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart



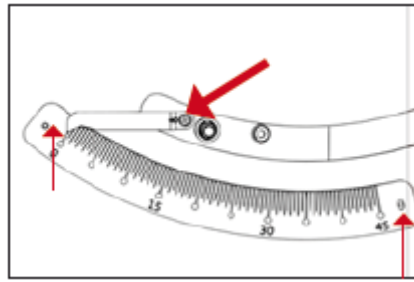
Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart. A csavart lazán húzza meg.

5. Szükség szerint állítsa be



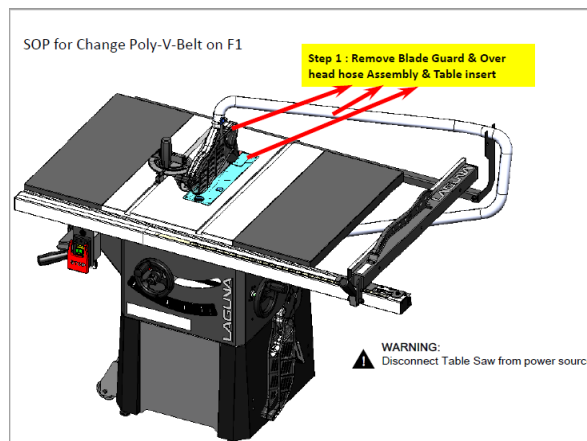
Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart. A csavart lazán húzza meg.

6. (Szükség) szerint állítsa be a skálát.

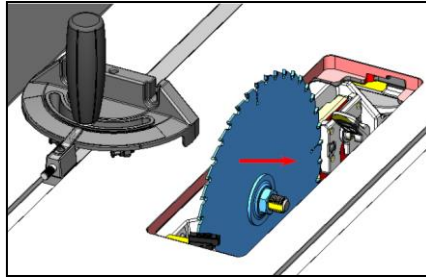


Állítsa be a skálát és a mutatót a gépházban.

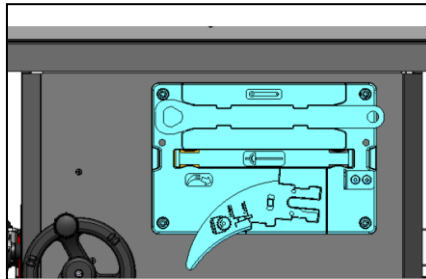
A meghajtó szíj cseréje:



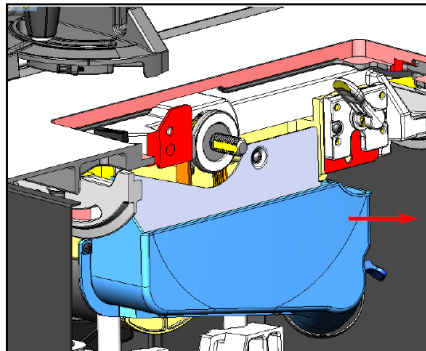
Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről.
 Vegye ki a körfűrészlap betétet (151 -Fusion TP).
 Szerelje le a hasítóéket a az elszívó csonkkal együtt.



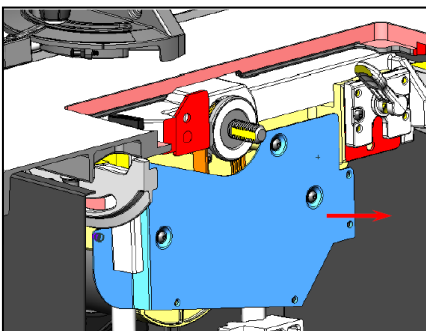
Az anya meglazítása után szerelje le a körfűrészlapot.



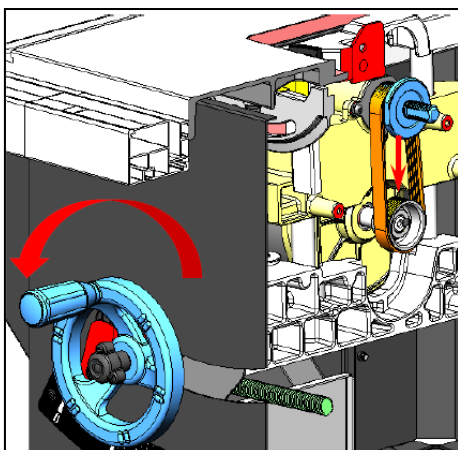
Szerelje le a szerszám dobozt.



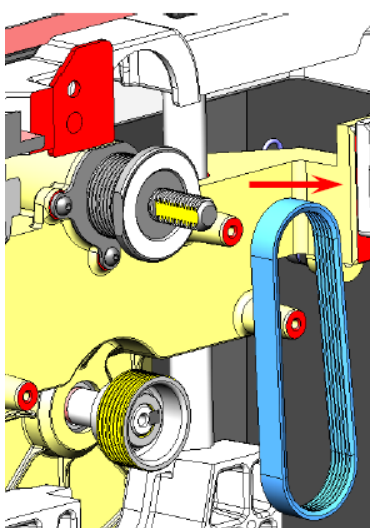
Szerelje le az elszívóra szerelt porvédőt.



Szerelje le a fűrész területét védő biztonsági lemezt.



A vezérlő kerék segítségével kb. 50 mm-re engedje lejjebb a tengelyt és vegye le a szíjat.



Helyezze a szíjtárcsát a felső tengelyre, és vezesse felfelé a tengelyt, hogy a szíj ne essen ki. Most már könnyen hozzáfér az alsó tengelyhez is.

A tengely elforgatásával folyamatosan ültesse fel a szíjat az alsó tengelyre.

A szíj felhelyezése után fordított sorrendben végezze el a fent leírt lépéseket. Biztonsági lemez, porvédő, szerszámtartó doboz, körfűrészlap, betét és hasítóék.

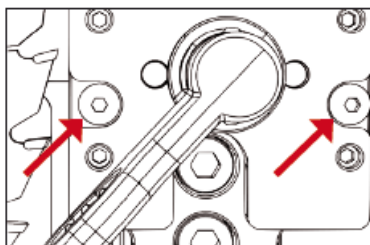
7.4 A biztonsági elemek beállítása

A hasítóék rögzítő mechanizmusának és az elszívás beállítása (biztonsági intézkedések)

A hasítóék és a körfűrészlap védőburkolata a helyes működés végett pontosan kell, hogy beállítva legyenek a körfűrészlappal.

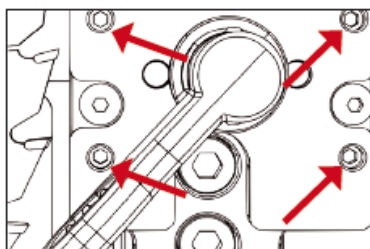
A hasítóéket csak a rajta lévő ábra szerinti

körfűrészlappal lehet használni. Megjegyzés: ha az ék reteszelő karját nem lehet lezárni, vagy nagyon mereven mozog - a rögzítő szerkezet hátsó részén lévő csavarral állítsa be. Le kellesz venni a motor burkolatát.

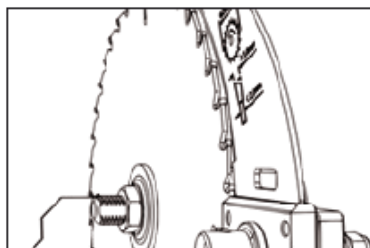


Lazítsa meg a középső csavarokat. Ez a

két csavar tartja a mechanizmust a beállító csavarok és a tengely között.



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



A beállítás alatt az éket lassan tolni lehet. - A FÜRÉSZGÉPEN VÉGZETT MINDEN MUNKA ELŐTT ELLENŐRIZZE AZ ÖSSZES ALKATRÉSzt.

A hasítóék beállítása:

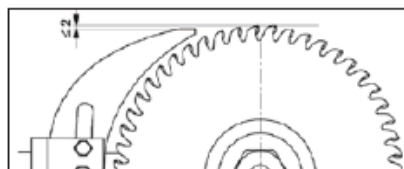
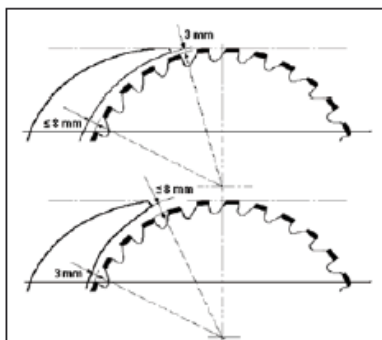
A körfűrészlap cseréje után mindig ellenőrizze a hasítóék helyes helyzetét!

A hasítóék és a körfűrészlap között 3- 8 mm kell, hogy legyen.

A hasítóék legmagasabb pontja és a körfűrészlap legmagasabb foga között legalább 2 mm kell, hogy legyen.

A hasítóék legalább 0,2 mm vastagabb kell, hogy legyen, mint a fő körfűrészlap.

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



Elszívás:



A fűrészgép alján megtalálhatja az elszívó kimenetet, amelyre az elszívó berendezést csatlakoztatni lehet (nem része).

A levegő áramlat legmagasabb sebessége 20 m/s. Ha a levegő áramlat sebessége nem éri el a 20 m/s (az EN 12779:2004+ A1:2009 szabvány szerint), biztosítson más elszívó berendezést. A gép kezelője pormaszkot kell, hogy viseljen.

1. A 100 mm tömlőt tolja rá az elszívó csomagra és rögzítse bilincssel.

2. Győződjön meg arról, hogy a tömlő jól van rögzítve.

3. A kívánt levegő áramlat: 934 m³/h

4. Biztosítson nyomásesést minden olyan porkimenetre, amelyik légáramlási sebessége: 1500Pa

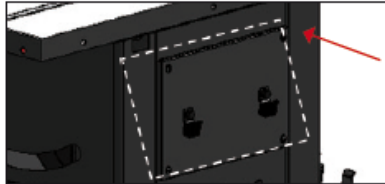
5. Az elszívóból kiáramló levegő sebessége: száraz fűrészpor: 20 m/s, a nedvesség tartalma 18%, a nedves fűrészpor: 28 m/sec

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

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

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

Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.

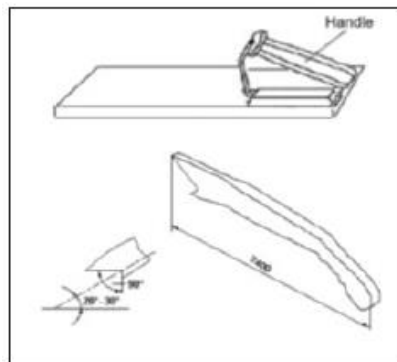


Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.



7.5 Adagoló és adagoló egység

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



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

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

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

8. A vágások típusai

Figyelmeztetés: Mindig használjon szemvédőt, pormaszkot és hallásvédőt.

Megjegyzés: A fűrészgépen mindig csak fát vágjon.

8.1 Hosszanti vágás



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

- Sohase végezzen hosszanti vágást a vezető vagy a szögvonalzó nélkül, használatuk nélkül visszarúgást eredményezhet a gép.
- Mindig használja a hasítóéket és a fűrészlap védőburkolatát. Az ék megakadályozza, hogy a fűrészlap megfogja a munkadarabot, és ezzel védi a kezelőt a visszarúgástól vagy a motor lelassításától. A fűrészlap védőburkolata biztonságos távolságban tartja az ujjait és ezzel együtt csökkenti a fűrészpor szét fúvását.
- Egyes munkákhoz szükség lehet az ék és a fűrészlapvédő eltávolítására, de ezeket a műveleteket követően újra kell telepítenie a fűrészre.

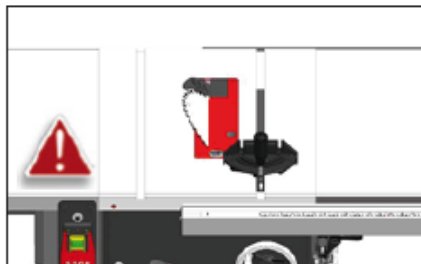
A vágás végén a fa vagy az asztalon marad, átdől az asztal végén vagy a földre kerül (vagy a hátsó asztalon). Hagyja a fa többi részét az asztalon, és csak a fűrész kikapcsolása után vegye le az asztalról (ha nem elég nagy ahhoz, hogy biztonságosan eltávolítható legyen).

Ha a munkadarab nagyon vékony, biztonságosabb a kéz hosszabbítót használni, mint kézzel tolni előre. Csúszásgátló felületkezeléssel ellátott adagolók megvásárolhatók vagy saját maga is elkészítheti a műhelyében. A nagyon vékony munkadarab vágáskor javasoljuk az anyag jobb vezetéséért, egy kisebb fa darab használatát a munkadarab és a vezető vonalzó között.

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

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

8.2 Hosszanti szög alatti vágás



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

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

8.3 Kisebb munkaanyagok hosszanti vágása

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

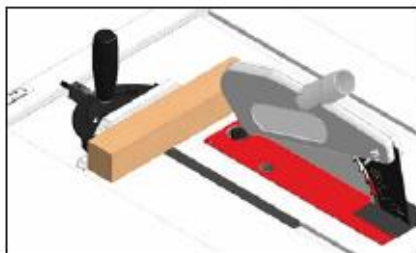
8.4 Keresztirányú vágás

A munkadarab hosszának megrövidítését haránt irányú vágással keresztirányú vágásnak nevezzük.

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

A keresztirányú vágáskor tolja a munkadarabot a szögvonalzóhoz és kikapcsolt motorral közelítse a vonalzót a munkadarabbal együtt a fűrészlaphoz, a megjelölt vágás ellenőrzése céljából (lásd az ábrát).

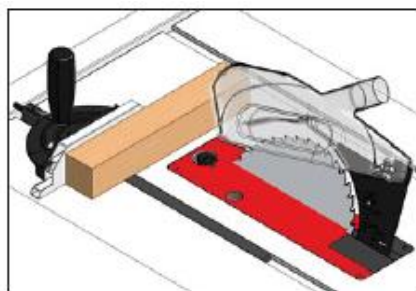
Vegye el a munkadarabot a fűrészlaptól. Zárja le a fűrészlap védőburkolatát és végezze el a vágást. Vágás után távolítsa el a levágott darabokat.



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

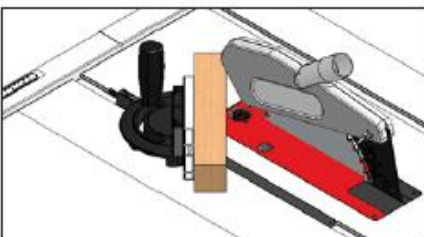
8.5 Szög alatti keresztirányú vágás

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



8.6 Gér vágás

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



9. Karbantartás

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

Minden nap ellenőrizze:

- A csavarok állapotát
- A körfűrészlap állapotát
- A hasítóék vagy a körfűrészlap védőburkolatának állapotát
- A vezetékek állapotát
- Egyéb sérülések

Minden héten ellenőrizze:

- A asztal felületének és a T - hornyok tisztaságát
- Az öntöttvas részek tisztaságát
- A hosszanti vonalzó tisztaságát

Hónapos karbantartás

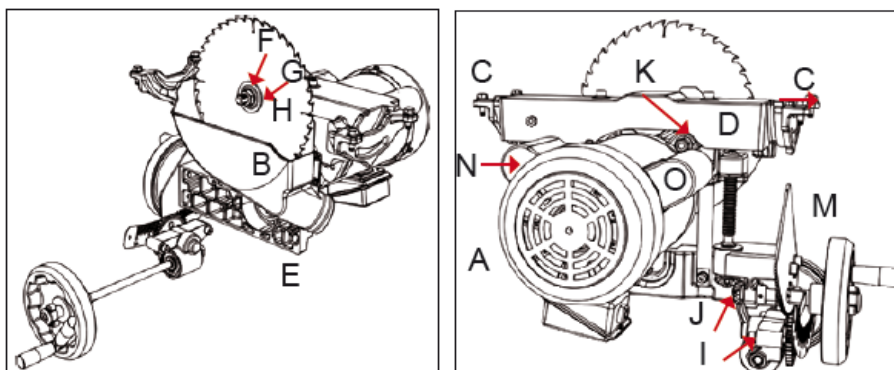
- Tisztítsa ki és porszívózza ki a fűrészgép és a motor belsejét.
- Ellenőrizze a szíj feszességét, sérülését és elhasználtságát.

Minden 6-12 hónapban:

- A mozgó függesztő részek kenése.
- A csigahajtómű kenése
- A vezető csavar kenése
- Az áttétek és a meghajtó kenése

9.1 A fűrészgép alkatrészeinek térképe

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



10. Hibaelhárítás

<p>A gép nem indul és lecsap a megszakító</p> <p>Lehetséges ok</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Meghibásodott az indító kondenzátor. 2. A motor rosszul van csatlakoztatva. 3. Hibás csatlakoztatás. 4. Kapcsoló hiba (Start/Stop). 5. Motor hiba. 6. Meghibásodott a kondenzátor. 7. Túlterhelt vagy hibás a megszakító. 8. Hibás vagy kikapcsolt feszültség. 9. A dugasz/ aljzat hibás vagy rosszul van felszerelve. 	<p>Lehetséges megoldások</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze le/ hiba esetén cserélje ki. 2. Javítsa ki a motor bekötését. 3. Ellenőrizze le/ javítsa ki az elszakadt, meglazult/ elhasznált vezetékeket. 4. Cserélje ki a kapcsolót. 5. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki. 6. Ellenőrizze le/ hiba esetén cserélje ki. 7. Biztosítson megfelelő nagyságú megszakítót, javítsa ki/ cserélje ki a gyenge megszakítót. 8. Győződjön meg arról, hogy a csatlakoztatás be van kapcsolva/ megfelelő feszültséggel rendelkezik. 9. Ellenőrizze a vezetékeket és csatlakozásokat; javítsa ki.
<p>A gép nagyon hangos és nagyon rezeg.</p> <p>Lehetséges ok</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Meglazult a motor vagy valamelyik alkatrész. 2. A körfűrészlap sérült. 3. A motor függesztése meglazult/ eltört. 4. Rosszul van beállítva a gép. 5. Meglazult a szíjtárcsa. 6. Meglazult vagy elkopott a szíj. 7. Meglazult vagy sérült a szíjtárcsa. 8. Megsérült a tengely csapágya. 9. Megsérült a motor csapágya. 	<p>Lehetséges megoldások</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ellenőrizze/ cserélje ki a sérült csavarokat/ anyákat, és újból csavarozza oda folyékony csavar biztosítóval. 2. Cserélje ki hullámos/ sérült fűrészlapot; élezze meg az életlen körfűrészlapot. 3. Húzza után/ cserélje ki. 4. Húzza meg a szerelési csavarokat; igazítsa meg/ állítsa be a gépet. 5. Újból húzza után/ cserélje ki a szíjtárcsát. 6. Állítsa be a szíj feszességét/ cserélje ki. 7. Igazítsa meg/ cserélje ki a tengelyt, a szíjtárcsát, a beállító csavarokat és a kulcsot. 8. Cserélje ki a csapágyházat; cserélje ki a tengelyt. 9. A tengely forgatásával ellenőrizze; az ugráló/ meglazult tengely a csapágy cseréjének szükségességét mutatja.

<p>A gép üzemelés közben kikapcsol, vagy úgy tűnik, hogy nem elegendő a teljesítménye.</p> <p>Lehetséges ok</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Az előretolás sebessége nagyobb szükségesnél. 2. Nem megfelelő anyag. 3. A szíj megcsúszik a tárcsán. 4. Megsérült a motor csapágya. 5. Sérült a kapcsoló. 6. Túlmelegedett motor. 7. Görbe munkadarab, a vezető vonalzó rossz beállítása. 8. Nem elegendő géperő; rossz fűrészlap. 9. Hibás kondenzátor. 10. A szíj kicsúszik a szíjtárcsából. 11. Rossz motor bekötés. 12. Hibás dugasz/ aljzat. 13. Motor hiba. 	<p>Lehetséges megoldások</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Csökkentse az előretolás sebességét. 2. Csak fát vágjon (max. nedvesség 20%). 3. Cserélje ki a meglazult szíjat vagy a tengelyt. 4. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki. 5. Ellenőrizze az érintkezőket/ a csatlakozások helyességét. 6. Tisztítsa ki a motort, hagyja kihűlni és csökkentse a munkaterhelést. 7. Egyenesítse ki vagy cserélje ki a munkadarabot; állítsa be a vezető vonalzót. 8. Csak jó körfűrészlapot használjon; csökkentse az előretolás sebességét és a vágás magasságát. 9. Ellenőrizze/ hiba esetén cserélje ki. 10. Állítsa be a szíj feszességét/ cserélje ki. 11. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki. 12. Kösse be helyesen a motort. 13. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki.
--	--

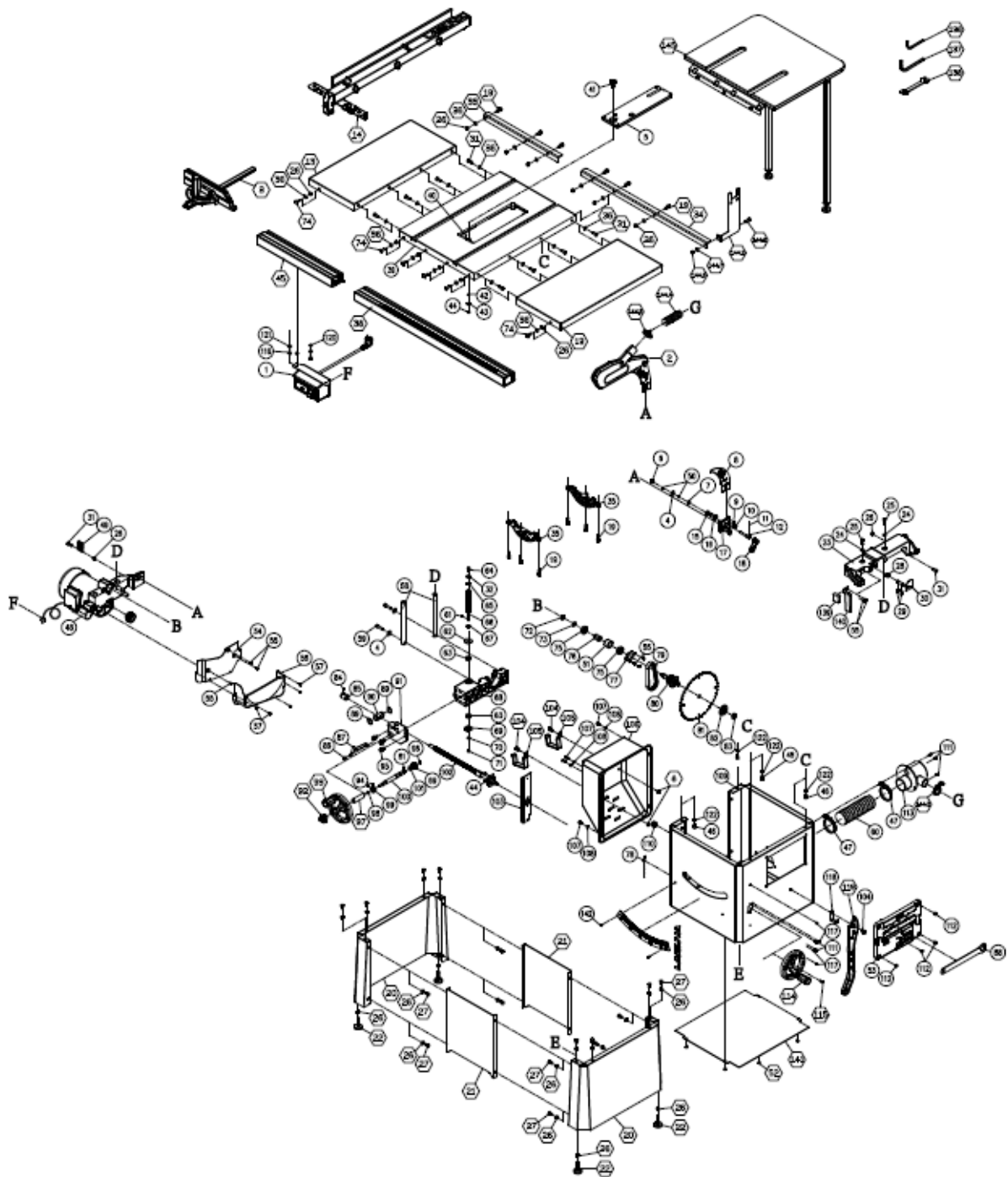
FIGYELMEZTETÉS:

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

FIGYELMEZTETÉS:

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

Az alkatrészek listája



Key	Part No.	Descriptions	Specification	Q'ty
1	938128-001	Magnetic Switch Assembly	KJD-17-230V	1
2	924708-001	Blade Guard Assembly		1
3	924710-001	Miter Gauge Assembly		1
4	006001-045	Flat Washer	8.5*16*1.0t	3
5	924793-001	Table Insert Assembly		1
6	008306-100	Lock Nut	M8*1.25P(13B*9H)	3
7	010005-000	Retaining Ring	STW-14	1
9	001902-710	SET Lock Screw	M6*1.0P*8	4
10	000804-105	Round Head Screw	M5*0.8P*20	2
11	361251-905	Pin		1
12	361250-901	Fixing Knob		1
13	925201-001	Extension Table Assembly		2
14	925205-001	Fence Assembly		1
15	280259-901	Spring		1
16	130363-903	Bushing		1
17	110073-000	Bracket for Riving Knife		1
18	110071-000	Lock Handle		1
19	001803-103	CAP Screw w/ Spring Washer	M8*1.25P*25/8.2*13.7	12
20	924629-001	Stand		2
21	924630-001	Stand Connect Plate		2
22	230109-615	Leveling Foot		4
23	090323-000	Upper Trunnion		1
24	006305-100	Spring Washer	8.2*13.7	2
25	002601-102	Locking CAP screw	M8*1.25P*20	2
26	008006-100	Hex. Nut	M8*1.25P(13B*6.5H)	34
27	001001-101	Shoulder Screw	M8*1.25P*16	16
28	280260-901	Spring		1
29	010206-000	Retaining Ring	ETW-9	2
30	174716-019	Arbor Lock Handle		1
31	000104-106	Cap Screw	M8*1.25P*20	10
36	006001-049	Flat Washer	8.5*16*2.0t	20
32	006001-020	Flat Washer	6.2*20*3.0t	1
33	924631-001	Rear Rail-L Assembly		1
34	924632-001	Rear Rail-R Assembly		1
35	110020-000	Trunnion Support		2
38	925204-001	Front Rail (R) Assembly		1
39	051464-000	Table		1
40	011001-103	Spring Pin	3*10	1
41	251358-615	Knob		1
42	006701-100	Wave Washer	WW-6	1
43	006001-137	Flat Washer	5.3*16*1.5t	1
44	008302-100	Lock Nut	M5*0.8P(8B*6H)	3
45	924576-001	Front Rail (L) Assembly		1
46	000104-103	Cap Screw	M8*1.25P*12	4
47	042608-000	Clamp	60-80mm(I.D.)	2
48	901311-001		1100W*230V*50HZ*1P H	1

	381483-902			1
49	280266-000	Spring		1
50	006702-100	Wave Washer	WW-8	2
51	361473-901	Spacer		1
52	001104-703	Round Head Tapping Screw	M5*2.12P*12	4
53	251251-615	#NENI_K_DISPOZICI		1
54	174773-000	Fixing Plate		1
55	002503-101	Round Head Socket Lock Screw	M5*0.8P*12	8
56	251398-615	Dust Hood		1
57	002002-101	Round Head Phillip Screw	M5*0.8P*8	5
58	361246-000	Column		2
59	002601-108	Locking CAP screw	M8*1.25P*35	2
60	042620-017	Dust Hose	2.5"(I.D.)*500mm	1
61	012002-003	Key	4*4*8	2
62	174324-000	Washer		1
63	031011-001	Bearing	51100	2
64	000002-103	Hex. Screw	M6*1.0P*16	1
65	006007-114	Flat Washer	6.4*16*1.6t()	1
66	361245-901	Lead Screw		1
67	010007-000	Retaining Ring	STW-16	1
68	090324-000	#NENI_K_DISPOZICI		1
69	130257-000	Bevel Gear		2
70	006001-025	Flat Washer	6.4*16*1.0t	1
71	008317-300	Lock Nut	M6*1.0P(10B*5H)	1
72	008316-200	Lock Nut	M10*1.5P(17B*8H)	1
73	006001-075	Flat Washer	10.3*22*2.0t	1
74	048701-101	Square Screw	M8*1.25P*20	6
92	920703-001	Fixing Knob		1
97	250406-615	Bushing		1
115	001801-102	CAR Screw w/Spring Washer	M5*0.8P*12- 5.1*9.3*1.3t	1
119	251362-615	Push Sticks		1
136	040002-000	Hex. Wrench	2.5mm	1
137	040004-000	Hex. Wrench	4mm	1
138	174569-904	Open Wrench	10*13	1
104	049201-101	Hex. Screw w/Flat Washer	M8*1.25P*16/(13B*6.5 H)	2
105	170541-904	Slide Shelf		2
75	030211-002	Ball Bearing	6003	2
76	190270-901	Spacer		1
77	174305-901	Fixed Plate		1
78	230297-615	Fixed Chain		1
79	014360-000	Poly-V-Belt	139J-7(PU-Bando)	1
80	361351-902	Arbor		1
81	390040-000	Saw Blade	250mm x 30mm x 40T	1
82	130388-000	Sawblade Clamp		1
83	380205-901	Nut	TW5/8"-12(in)	1
84	001902-109	SET Lock Screw	M6*1.0P*6	1
85	130377-903	Stop Ring		1

86	002402-101	Round Head Lock Screw w/Washer	M5*0.8P*12/5*10.5*1.0t	1
87	174464-156	Pointer		1
88	174315-904	Arbor Wrench		1
89	010011-000	Retaining Ring	STW-25	2
90	361290-902	Guide Shaft		1
91	174465-904	Leading Shaft Bracket		1
93	920715-002	Handwheel Assembly of Up-Down		1
94	000202-101	SET Screw	M5*0.8P*5	2
95	001501-101	Cap Screw w/Lock Washer&Flat Washer	M8*1.25P*20/8.2*13.7/8.5*19*2t	3
96	010001-000	Retaining Ring	STW-10	1
98	043322-000	O-Ring	P11	1
99	190273-901	Bushing		1
100	361273-902	Shaft		1
101	006001-078	Flat Washer	10.5*19*1.5t	1
102	924513-001	Lead Screw Assembly		1
103	173370-901	Fixed Plate		1
104	049201-101	Hex. Screw w/Flat Washer	M8*1.25P*16/(13B*6.5H)	1
106	251239-615	Motor Cover		1
107	000304-107	Pan Head Screw	M6*1.0P*16	4
108	006001-022	Flat Washer	6.3*13*1.0t	4
109	174527-000	Cabinet		1
110	020002-000	Strain Relief	SB7R-1	1
111	000303-104	Pan Head Screw	M5*0.8P*12	5

112	001603-102	Round Head Screw w/Washer	M6*1.0P*10/6*13.2*1.0t	4
113	251418-615	Adaptor		1
114	920718-002	Handwheel Assembly of Angel		1
116	000002-101	Hex. Screw	M6*1.0P*12	2
117	001103-901	Round Head Tapping Screw	M4.5*1.81P*9	4
118	170965-904	Fix Plate		1
120	006001-033	Flat Washer	6.7*16*1.0t	2
121	008603-100	Square Screw	M6*1.0P(10B*5H)	2
122	006504-100	Tooth Washer	8.4*15(BW-8)	4
139	200108-000	Sponge		1
140	174772-000	Chip Guard		1
142	001601-101	Round Head Screw w/Washer	M4*0.7P*8/4*10*0.8t	2
144	924854-001	Over Head Guards Assembly	36"	1
144	.1 042620-015	Dust Hose	1.5"(I.D.)*2700mm()	1
144	.2 174887-904	Brace		1
144	.5 042622-003	Clamp	30-45mm(I.D.)	2
144	.6 001803-103	CAP Screw w/ Spring Washer	M8*1.25P*25/8.2*13.7	1
144	.7 006001-049	Flat Washer	8.5*16*2.0t	1
144	.8 008006-100	Hex. Nut	M8*1.25P(13B*6.5H)	1
145	925202-001	Rear Table Assembly		1



IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, EU
+420 220 950 910, www.igmttools.com