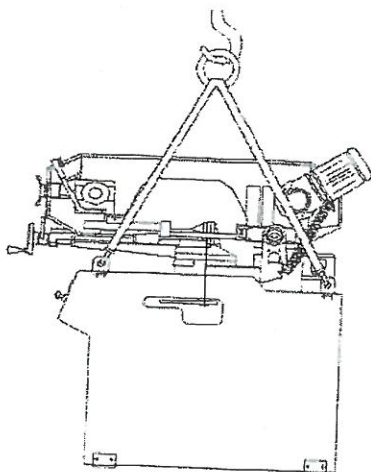




Slika 3

Pozor:
Stroj je težek

MBS-708CS.... 180 kg.
MBS-910CS.... 220 kg.

Pazite na zadostno nosilnost in
ispravnost dviznega orodja in
opreme.

**Nikoli ne hodite pod višjim
bremenom.**

Postavitev stroja naj se izvede v
zaprtih prostorih, klasični delovni
pogoji pri tem zadostujejo.

Površina postavitve mora biti
zadostno ravna, ter z zadostno
nosilnostjo.

Stroj je potrebno pritrditi na tla.

Stroj je zaradi lažjega transporta
dobavljen v razstavljenem stanju.

5.2 Montaža

V kolikor med odpiranjem
embalaže opazite poškodbe na
stroju, takoj o tem obvestite
vašega trgovca, stroja ne
spuščajte v pogon.

Embalažo je potrebno okolju
primerno odstraniti.

Odstranite korozijsko zaščito s
petrolejem, nafto ali z nežnim topilom.

5.3 Električni priključek

Izvedba električnega priključka na
omrežje in za to uporabljeni vodniki in
ostali elementi, morajo ustrezati
predpisom. Tokovna napetost in
frekvenca morajo ustrezati navedbam
na tipski plošči.

Varovalka na dovodu mora biti
najmanj
16A.

Uporabljajte samo priključne
vodnike z oznakami H07RN-F.

Priključ in popravila se lahko izvajajo
samo s strani za strokovno
usposobljenega električarja.

5.4 Zagon

Stroj se zažene s pritiskom na vklopno
tipko (B) na elektro omarici

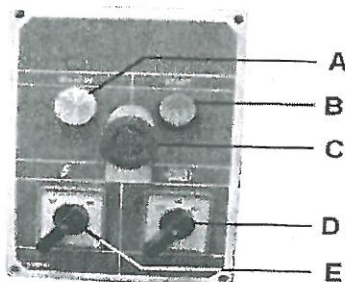
S pritiskom na rdečo tipko STOP/
zasilni izklop (C) se stroj zaustavi.

Črpalke hladilnega sistema lahko
neodvisno vklopite in izklopite s
preklopnim stikalom (E).

Stikalo za preklon hitrosti (D) se
lahko preklaplja samo med
mirovanjem stroja.

POZOR:
Preklapljanje rezalne hitrosti le
med mirovanjem stroja.

Neprimerno preklapljanje lahko
povzroči okvaro stikala.



Slika 4

Napotek:

Stroj je opremljen s stikalom za izklop
po končanem rezu.

Malo po končanem rezu se mora stroj
ustaviti. Izklopno stikalo mora biti
nastavljeno na ustrezen položaj.

6. Delovanje stroja

Dolge obdelovance je potrebno
ustrezno podpreti s podpornimi valji.

Delajte le z ostrimi in izpravnimi žaginimi
trakovi!

Merjenje opravljajte zmeraj le pri
mirujočem stroju.

V primežu mora biti zadostna dolžina
obdelovanca.

Uporabljajte hladilni sistem, da se
izognete prevelikim rezalnim
temperaturam, zmanjšate trenje ter
podaljšate življenjsko dobo traku.

Zagotovite, da se emulzija steka nazaj
v rezervoar, ter da je zadostna
količina emulzije v rezervoarju.

Uporabljajte emulzijo, ki je vodno
topna, ter upoštevajte predpise za
njeno okolju prijazno odstranitev.
(upoštevajte navodila proizvajalca!)

**Nikoli ne obdelujte Magnezija z
odrezavanjem - VELIKA
nevarnost požara!**

7. Opremljanje in nastavljanje

Pozor:

Pred vzdrževalnimi deli zavarujte
stroj pred nenadzorovanim vklopom.
Izvalcite vtikač.

7.1 Rezalne hitrosti

Osnovno pravilo pravi: trši je
obdelovanec, manjša je rezalna
hitrost.

Nizke rezalne hitrosti
Low... (35 oz. 40 m/min)
za jekla, medenino, bron

Visoka rezalna hitrost
High... (70 oz. 80 m/min)
za aluminij in umetne mase

Stikalo za preklon rezalne hitrosti (D)
se lahko preklaplja le med mirovanjem
pogonskega motorja.

7.2 Namestitev traku žage

Prekinite dovod elektrike z izlečenjem
vtikača.

Trak žage mora ustrezati
navedenemu v tehnični specifikaciji.

Pred nameščanjem preverite, da trak
nima poškodb in je ispraven
(natrganine, polomljeni ali obrabljeni
zobje, nepoškodovan var).
Poškodovanih trakov ne uporabljajte.

Izdelal:

Andrej Herodež

Pri rokovanju s trakom zmeraj uporabljajte ustrezne zaščitne rokavice.

Dvignite lok v najvišji položaj, ter zaprite oba ventila F in G.

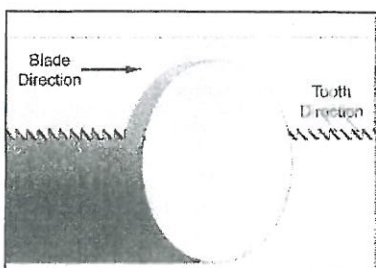
Odstranite pokrov tekalnih koles.

Potisnite sprednje vodilo traku čim dalje od tekalnega kolesa (N, slika 2) kolikor je mogoče.

Odstranite čistilno ščetko.

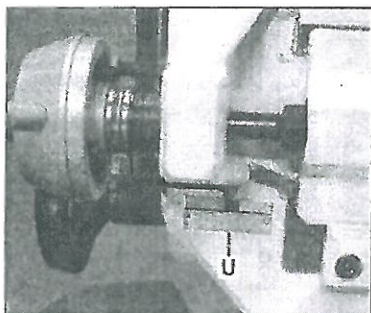
Sprostite napenjalno traku in odstranite trak žage.

Namestite nov trak. Pazite, da kažejo zobci v smeri rezanja (slika 5).



Slika 5

Sučite napenjalno ročico, dokler ni kazalec napetosti traku v zelenem področju (U).



Slika 6

Nanesite na trak žage nekaj kapljic olja.

Namestite vse ščitnike, čistilno kolo in pokrov tekalnih koles.

Stroj priključite na električno omrežje.

7.3 Vodila traku žage

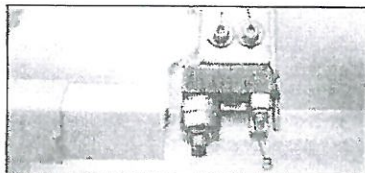
Namestite sprednje vodilo traku žage (N, slika 2) čim bližje k obdelovancu.

7.4 Vodila traku - nastavev

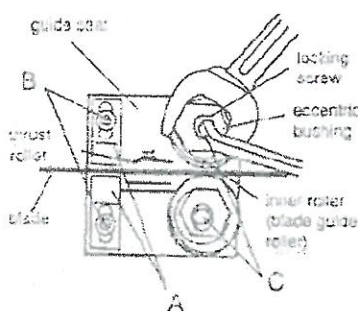
Izklopite stroj iz električnega omrežja – izvlecite vtič.

Sprostite vijake, ter nastavite vodilo hrba traku žage (B, slika 7) na ca. 0,1mm od traku.

Vijake ponovno pritrdite.



Slika 7



Slika 8

Zrahljajte vijake (B, slika 8) in odmaknite drsna vodila (A) od traku žage (samo MBS-910CS).

Zrahljajte matico, ter zasučite ekscentersko os (C) za toliko, da je zračnost med vodilom in trakom 0,05mm..

Matice ponovno pritegnite.

Brsna vodila (A) pritisnite do traku, ter pritegnite vijake (B). (samo MBS-910CS).

7.5 Nastavitev teka traku

Pozor:

Nastavitev teka je možna samo pri odprtem pokrovu koles in pri delujočem stroju.

Nastavitev teka lahko nastavi samo za to usposobljen strokovnjak.

Velika nevarnost poškodb!

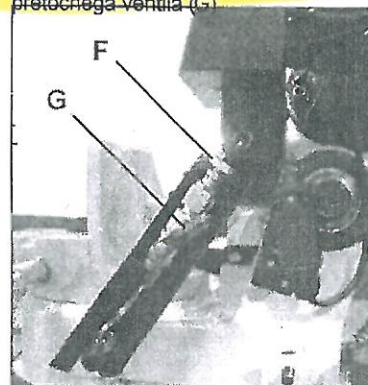
Tek traku je s strani proizvajalca nastavljen in ga ni potrebno korigirati.

Nastavitev teka je zelo občutljiva. V kolikor je korekcija res potrebna, pričnite zelo previdno z majhno korekcijo (1/4 obrata).

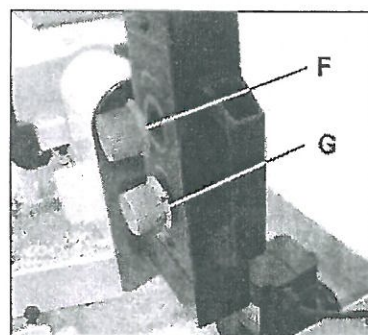
7.6 Nastavitev podajanja

Hitrost spuščanja loka – podajalna hitrost se nastavi s pomočjo regulacijskega ventila (F).

Spuščanje loka se vključuje z zasukom pretočnega ventila (G).



Slika 9...MBS-708CS



Slika 10...MBS-910CS

Pri rezanju tankostenskih obdelovancev (cevi, profilov...) nastavite zmeraj počasno podajalno hitrost, saj tako preprečite preveliko obrabo traku žage.

Izdelal:

Andrej Herodež