

EasyCut 275.230 DG

Instrukcja obsługi

HARD SP.ZO.O.

Ul. Skotnicka 232 Kraków 30-394

12 264 35 43, biuro@hard.net.pl

Przed transportem i użytkowaniem urządzenia,
należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi!

Numer seryjny _____

Serwis i informacje

Sprzedawca BOMAR:

Bezpośredni kontakt z BOMAR:

BOMAR
Těžební 1236/1
62700 Brno
Republika Czeska, UE

telefon: +420 - 533 426 100
fax: +420 - 533 426 109
e-mail: info@bomar.cz
www: <http://www.bomar.cz>

Jesteśmy do Państwa dyspozycji:

od poniedziałku do piątku

7⁰⁰ - 16⁰⁰

Wersja:

1.28 /Oct.2020
wer. 1

BOMAR, spol. s r.o. © - Zastrzeżono dokonywanie modyfikacji i zmian.

Deklaracja zgodności WE/UE

1) 2) My: **BOMAR**

Těžební 1236/1
627 00 Brno, Czechy
Lp. No: 48908827

niniejszym oświadczamy

że następujące urządzenie - w zakresie koncepcji, konstrukcji jak również stworzonego przez nas projektu - spełnia odpowiednie krajowe wymogi w zakresie bezpieczeństwa.

Niniejsze oświadczenie odnosi się wyłącznie do urządzenia w wersji wprowadzonej na rynek. Nie odnosi się do jego późniejszych modyfikacji czy usprawnień dokonanych przez użytkownika końcowego.

W przypadku modyfikacji czy usprawnień, które nie zostały przez nas autoryzowane, niniejsze oświadczenie traci swoją ważność.

Nazwa: Piła taśmowa
Typ: EasyCut 275.230 DG
Numer seryjny: 1000 - 10 000
Producent **BOMAR, Těžební 1236/1, 627 00 Brno**

Dane o produkcji

Cel: do dzielenia poprzecznego oraz cięcia walcowanych i ciągnionych prętów i profili ze stali (w tym ze stali nierdzewnej), metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych
Opis: Stojąca stanowiskowa jednostka tnąca z taśmą tnącą oraz napędem, urządzeniem zaciskowym, systemem chłodzenia, elektryczną tablicą rozdzielczą z panelem sterowania.

Dane techniczne: Pneumatyka *NIE* *TAK* Hydraulika *NIE* *TAK* System sterowania *NIE* *TAK*
Prędkość cięcia 40 / 80 m.min-1
Kąt cięcia -45° do -60°
Wymiary całkowite w mm (długość x szerokość x wysokość) 1590×1150×1464 mm
Waga 370 kg

Dokumentacja:

Dokumentacja techniczna tego urządzenia została opracowana zgodnie z Rozporządzeniem Krajowym nr 176/2008, Załącznik 7, Część A.

Urządzenie spełnia odpowiednie wymogi określone dyrektywami: **2006/42/WE**
2014/30/UE

Zastosowane normy zharmonizowane, standardy krajowe oraz specyfikacje techniczne:

ČSN EN ISO 12100:2011

ČSN EN ISO 16093:2018

ČSN EN ISO 13857:2008

ČSN EN 60204 -1 (3:2019)

ČSN EN 55011 (4+A1:2017)

ČSN EN 61000-6-2 (3:2006)

ČSN EN 61000-6-4 (2+A1:2011)

Produkt jest bezpieczny gdy jest użytkowany w standardowych, stabilnych warunkach.

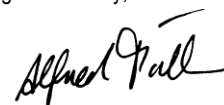
Potwierdzono zgodność z par. 12, ust. 3, lit. a) Ustawy nr. 22/1997 z późniejszymi zmianami.

Deklaracja zgodności została wydana we współpracy z ³⁾ TÜV SÜD Czech s.r.o., Novodvorská 994, 142 21 Praga 4 - Czechy, Numer identyfikacyjny: 63987121 - Organ kontrolny nr 4002.

Certyfikat kontrolny (numer) **08.392.254**

wydał(a)

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



Alfred Pichlmann, Dyrektor Zarządzający

Brno, 13.3.2020

Miejsce wydania, data

Nazwa i funkcja podmiotu odpowiedzialnego,
podpis

1) Nazwa, adres i numer identyfikacyjny podmiotu wydającego deklarację zgodności (producenta lub importera)

2) Osoba upoważniona do opracowania dokumentacji technicznej

3) Upoważniony lub uprawniony organ współpracujący w zakresie oceny zgodności



Jeżeli urządzenie jest montowane przez klienta (lub kupującego) bez zabezpieczeń zapewnionych przez BOMAR lub jego przedstawicieli handlowych, deklaracja zgodności WE traci swoją ważność.
Deklaracja zgodności WE jest ważna tylko wtedy, jeżeli klient (kupujący) zamontował zabezpieczenia BOMAR lub równoważne rozwiązania zgodnie z obowiązującymi przepisami, normami i standardami.
Wszystkie elementy oraz komponenty, które zostały wbudowane w urządzenie przez BOMAR uznaje się za "identyczne" z zabezpieczeniami oferowanymi przez BOMAR lub jego przedstawicieli handlowych.

Spis treści

1. UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	9
1.1. Oznaczenie urządzenia	11
1.2. Odzież ochronna i bezpieczeństwo osobiste.....	11
1.3. Wskazówki dot. bezpieczeństwa dla operatora urządzenia	12
1.4. Wskazówki dot. bezpieczeństwa przy serwisowaniu i obsłudze	14
1.5. Wskazówki bezpieczeństwa dot. chłodzenia	14
1.5.1. Instrukcje pierwszej pomocy.....	14
1.6. Akcesoria zabezpieczające.....	15
1.6.1. Wyłącznik awaryjny.....	15
1.6.2. Osłona ramienia.....	15
1.6.3. Osłony taśmy tnącej.....	16
1.6.4. Moduł kontroli naciągu taśmy tnącej pod kątem pęknięć.....	17
1.7. Lokalizacja oznakowania bezpieczeństwa	18
1.8. Lokalizacja tabliczki urządzenia.....	19
1.9. 19	
2. DOKUMENTACJA URZĄDZENIA.....	20
2.1. Dane techniczne	22
2.2. Schemat instalacji	24
2.3. Opis 25	
2.4. Transport i magazynowanie.....	26
2.4.1. Warunki transportu i magazynowania	26
2.4.2. Przygotowanie transportu i magazynowania.....	26
2.4.3. Transport i magazynowanie.....	26
2.4.4. Schemat transportu.....	27
2.5. Aktywacja	28
2.5.1. Warunki pracy urządzenia	28
2.6. Rozpakowanie i montaż pily taśmowej.....	28
2.6.1. Montaż ogranicznika długości w celu ustawienia długości materiału.....	28
2.6.2. Zamocowanie zbiornika płynu chłodzącego	30
2.6.3. Montaż pokrętła ręcznego	30
2.7. Schemat uziemienia.....	31
2.8. Montaż i wypoziomowanie urządzenia	32
2.9. Połączenie elektryczne	32
2.9.1. Sprawdzić kierunek taśmy tnącej	33
2.10. Napelnianie układu chłodzenia	33
2.11. Sprawdzenie funkcji urządzenia.....	33
2.12. Utylizacja urządzenia po zakończeniu użytkowania	34
2.13. Taśma tnąca.....	34
2.13.1. Rozmiar taśmy tnącej.....	34
2.13.2. Wybór układu zębów taśmy tnącej	34
2.13.3. Dotarcie rozruchowe taśmy tnącej.....	34
2.14. Tabela doboru zębów	36
3. STEROWANIE URZĄDZENIEM	37
3.1. Uruchomienie pily i włączenie obwodów bezpieczeństwa	39
3.2. Kontrolki	40
3.2.1. Panel sterowania	40
3.2.2. Moduł szybkiego przesuwu.....	41
3.3. Sterowanie urządzeniem	42
3.3.1. Cięcie	42
3.3.2. Ustawienie długości materiału	44
3.3.3. Ustawienie kąta cięcia	45
3.3.4. Ustawienie optymalnego rozstawu kostek prowadzących	46
3.3.5. Regulacja prędkości cięcia	47
3.3.6. Regulacja prędkości opuszczania ramienia	47
3.3.7. Ustawienie typu chłodzenia	47
3.4. Wkładanie materiału.....	48
3.4.1. Wybór sposobu regulacji	48
3.4.2. Wkładanie	48
3.4.3. Cięcie materiałów w wiążkach.....	48
4. OBSŁUGA URZĄDZENIA.....	49
4.1. Demontaż taśmy tnącej	51
4.2. Montaż taśmy tnącej.....	53

4.3. Naciąg taśmy tnącej i jego kontrola	55
4.3.1. Naciąg taśmy tnącej	55
4.3.2. Kontrola taśmy tnącej	56
4.4. Regulacja	57
4.4.1. Regulacja działania taśmy tnącej	57
4.4.2. Regulacja metalowych przewodnic urządzenia	57
4.4.3. Regulacja kostek przewodzących	58
4.4.4. Regulacja szczotki	58
4.4.5. Regulacja wyłącznika krańcowego naciągu taśmy tnącej	60
4.4.6. Regulacja dolnego ogranicznika ramy piły	61
4.4.7. Regulacja wyłącznika krańcowego dolnego ogranicznika ramy piły	62
4.5. Płyny chłodzące i usuwanie ściek	63
4.5.1. Kontrola płynu chłodzącego	63
4.5.2. Utylizacja ściek	64
4.6. Oleje przekładniowe i smary	64
4.6.1. Oleje przekładniowe	64
4.6.2. Smary	65
4.7. Czyszczenie urządzenia	65
4.8. Wymiana zużytych elementów	66
4.8.1. Wymiana metalowych przewodnic	66
4.8.2. Wymiana rolek przewodzących taśmy tnącej	67
4.8.3. Wymiana zużytych szczotek	69
4.8.4. Wymiana koła naciągu	70
4.8.5. Wymiana koła napędowego	72
5. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	75
5.1. Problemy mechaniczne	77
5.2. Problemy elektryczne	79
6. SCHEMATY	81
6.1. Schematy połączeń	83
6.1.1. 3x230V+PE, 50Hz - B1/B2	83
6.1.2. 3x230V+PE, 50Hz - B3	93
6.1.3. 3x230V+PE, 50Hz - T3	103
6.2. Schemat hydrauliczny	114
7. SCHEMATY MONTAŻOWE PRZY ZAMAWIANIU CZĘŚCI ZAMIENNYCH	117
7.1. EasyCut 275.230 DG	118
7.2. EasyCut 275.230 DG	119
7.3. EasyCut 275.230 DG	120
7.4. EasyCut 275.230 DG	121
7.5. Chłodzenie	122
7.6. Spis elementów - Chłodzenie	123
7.7. Zbiornik	124
7.8. Spis elementów - Zbiornik	125
7.9. Podstawa	127
7.10. Panel sterowania	128
7.11. Spis elementów - Panel sterowania	129
7.12. Konsola obrotowa	130
7.13. Spis elementów - Konsola obrotowa	131
7.14. Imadło	132
7.15. Spis elementów - Imadło	133
7.16. Ramię	134
7.17. Spis elementów - Ramię	135
7.18. Ramię	136
7.19. Spis elementów - Ramię	137
7.20. Szczotka	139
7.21. Przewodnica taśmy	140
7.22. Spis elementów - Przewodnica taśmy	141
7.23. Kostka przewodząca	142
7.24. Spis elementów - Kostka przewodząca	143
7.25. Kostka przewodząca	144
7.26. Spis elementów - Kostka przewodząca	145
7.27. Napęd	146
7.28. Spis elementów - Napęd	147
7.29. Naciąg	148
7.30. Spis elementów - Naciąg	149
7.31. Siłownik podnoszący	150
7.32. Spis elementów - Siłownik podnoszący	151
7.33. Podstawa imadła	152
7.34. Spis elementów - Podstawa imadła	153
7.35. Ogranicznik	154
7.36. Ogranicznik	155

1. Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Z niniejszą instrukcją obsługi powinna zapoznać się osoba, która obsługuje urządzenie przy jego transporcie, montażu, użytkowaniu, serwisowaniu, naprawie, magazynowaniu lub utylizacji!

Uwaga!

Instrukcja obsługi musi znajdować się w miejscu pracy urządzenia! Instrukcję obsługi należy utrzymywać w dobrym stanie!

Instrukcja obsługi zawiera istotne informacje. W celu zapewnienia maksymalnej niezawodności pracy urządzenia oraz jego długiego okresu użytkowania, operator musi zapoznać się z wytycznymi dot. montażu, obsługi, bezpieczeństwa i serwisowania urządzenia. Instrukcja obsługi opisuje ryzyka związane z obsługą urządzenia oraz metody ich uniknięcia. Przed transportem i użytkowaniem urządzenia, należy dokładnie zapoznać się z instrukcją!

1.1. Oznaczenie urządzenia

Piła taśmowa **EasyCut 275.230 DG** została zaprojektowana do cięcia i przycinania walcowanych oraz ciągnionych prętów oraz profili ze stali (w tym ze stali nierdzewnej), metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych **przy zachowaniu kąta cięcia od -45° do 60°**.

Nie można ciąć materiałów palnych! Nie wolno użytkować urządzenia poza określonym zakresem - producent / dostawca nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody powstałe w wyniku takiego użytkowania. **Operator ponosi pełną odpowiedzialność!**

Urządzenie jest wyposażone w mechanizmy zabezpieczające w celu zapewnienia ochrony operatora i urządzenia. Niemniej jednak mechanizmy nie zawsze mogą zapobiec obrażeniu ciała. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem cały personel musi zapoznać się z niniejszym rozdziałem oraz zrozumieć zawarte w nim treści. **Należy zawsze postępować zgodnie z zaleceniami dot. bezpieczeństwa pracy!** Personel musi uwzględnić również inne ryzyka, które odnoszą się do warunków otoczenia i obróbki danego materiału.

1.2. Odzież ochronna i bezpieczeństwo osobiste

Należy nosić odpowiednią odzież ochronną! Luźne ubrania mogą zostać wciągnięte przez ruchome części urządzenia i spowodować poważne obrażenia ciała.

Uwaga!

Rękawice można nosić wyłącznie podczas obróbki materiału lub wymianie części! Należy wyłączyć urządzenie oraz jego wyposażenie!

Jeżeli urządzenie jest włączone, nie wolno nosić rękawic! W przypadku włączonego urządzenia, ryzyko wciągnięcia jest większe!

Należy nosić rękawice ochronne! Cięty materiał oraz taśma tnąca mają ostre krawędzie i mogą spowodować obrażenia ciała.

Należy nosić obuwie ochronne z podeszwą antypoślizgową! Nieodpowiednie obuwie może spowodować utratę równowagi a następnie upadek / obrażenie ciała. Spadające elementy mogą spowodować poważne obrażenia ciała.

Należy nosić okulary ochronne! Ścinki i płyn chłodzący może doprowadzić do uszkodzenia wzroku.

Należy zawsze nosić ochroniacze słuchu. Większość urządzeń emituje hałas do 80 dB i może spowodować uszkodzenie słuchu.

Nie wolno nosić biżuterii. Długie włosy należy zawsze wiązać (z tyłu głowy)! Ruchome części urządzenia mogą wciągnąć noszoną biżuterię czy też luźne włosy i w konsekwencji spowodować poważne obrażenia ciała.

Urządzenie należy obsługiwać tylko wtedy, gdy użytkownik może je obsługiwać. Choroba, schorzenie czy uraz operatora zmniejsza koncentrację podczas pracy. **Nie wolno użytkować urządzenia jeżeli zagrażałoby to bezpieczeństwu operatora lub osób postronnych!**

Uwaga!

Należy stosować się do znaków bezpieczeństwa umieszczonych na urządzeniu. Nie wolno ich ani usuwać ani niszczyć!

1.3. Wskazówki dot. bezpieczeństwa dla operatora urządzenia**Uwaga!**

Urządzenie może być obsługiwane przez osoby w wieku powyżej 18 lat!

Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez osoby fizycznie i psychicznie, które mogą je obsługiwać.

Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez jedną osobę.

Operator urządzenia odpowiada za inne osoby pozostające przy urządzeniu.

Osoba, która obsługuje urządzenie za pomocą jednostek kontrolnych (pulpitu sterowniczego lub innego modułu sterującego) nie może (sama lub z udziałem innych osób) manipulować urządzeniem lub postępować nieumiejętnie z ciętym (lub też w inny sposób obrabianym) materiałem.

Należy podstępować zgodnie z instrukcjami i zaleceniami dot. bezpieczeństwa pracy!

Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy przeczytać instrukcję obsługi! Instrukcję obsługi należy utrzymywać w dobrym stanie!

Przed uruchomieniem urządzenia zamknąć osłony i sprawdzić czy nie są uszkodzone. Uszkodzone osłony należy naprawić lub wymienić. Po zdjęciu osłon nie wolno uruchamiać urządzenia! Należy sprawdzić czy przewody elektryczne nie są uszkodzone.

Uwaga!

Nie wolno podłączać urządzenia do prądu jeżeli drzwiczki lub osłony są zdjęte. Nie wolno dotykać jednostek elektrycznych wysokiego napięcia

- Sprawdzić czy przewody zasilania nie są uszkodzone.
- Nie trzymać (rękojma) materiału przeznaczonego do mocowania (w imadle) lub do cięcia!
- Nie obsługiwać urządzenia (przycisków i przełączników na panelu sterowania) przy założonych rękawiczkach!
- Przy uruchamianiu urządzenia zadbać, aby nikt nie znajdował się w obszarze pracy urządzenia (tzn. w obszarze roboczym imadła, taśmy tnącej, ramienia piły itd).
- W żadnym wypadku nie wolno dotykać obracających się (wirujących) elementów.
- Urządzenie można użytkować tylko wtedy, gdy jest w dobrym stanie technicznym!

- Sprawdzić (co najmniej raz na zmianę) czy urządzenie nie jest uszkodzone. Jeżeli urządzenie jest uszkodzone, należy go zatrzymać i poinformować przełożonego!
- Należy utrzymywać obszar roboczy w czystości!
- W obszarze roboczym należy zapewnić odpowiednie oświetlenie.
- Usunąć rozlane ciecze (wodę lub olej) z podłogi i wysuszyć.
- Nie dotykać płynu chłodzącego!
- Nie regulować dyszy płynu chłodzącego w trakcie pracy urządzenia.
- Nie usuwać ścinek z obszaru roboczego urządzenia, gdy urządzenie jest włączone!
- Nie używać sprężonego powietrza do czyszczenia urządzenia lub usuwania ścinek!
- Przy usuwaniu ścinek stosować odpowiednie zabezpieczenia!

1.4. Wskazówki dot. bezpieczeństwa przy serwisowaniu i obsłudze

Przed rozpoczęciem serwisowania urządzenia, wyłączyć przełącznik główny i go zablokować! W przeciwnym razie istnieje niebezpieczeństwo przypadkowego uruchomienia urządzenia.

Uwaga!

Tylko wykwalifikowany personel może przeprowadzać serwisowanie i naprawy sprzętu elektrycznego (np. wymiana bezpiecznika itp.)! Należy zachować szczególną ostrożność podczas pracy z jednostkami elektrycznymi. Porażenie prądem wysokiego napięcia może prowadzić do śmierci! Należy zawsze postępować zgodnie z wytycznymi dot. bezpieczeństwa pracy! W przeciwnym razie istnieje możliwość wystąpienia ciężkich obrażeń ciała!

Tylko wykwalifikowany personel może wykonać serwisowanie i naprawy urządzenia.

W przypadku wymiany części, należy stosować wyłącznie elementy oryginalne lub identyczne z nimi. W przeciwnym razie istnieje zagrożenie zdrowia. Należy używać wyłącznie zalecanych typów olejów, smarów hydraulicznych oraz substancji smarnych!

Nie usuwać ani nie blokować wyłączników krańcowych lub urządzeń zabezpieczających!

Zabronione jest użytkowanie piły, akcesoriów lub części urządzenia w inny sposób niż zostało to określone przez BOMAR. W przeciwnym razie nastąpi utrata ważności gwarancji na ten produkt i BOMAR nie ponosi odpowiedzialności za powstałe szkody.

Nie należy uruchamiać urządzenia jeżeli osłony nie znajdują się na swoim miejscu!

1.5. Wskazówki bezpieczeństwa dot. chłodzenia

Uwaga!

- *Przy obchodzeniu się z płynem chłodzącym należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa oraz instrukcji producenta!*
- *Przy obchodzeniu się ze płynami chłodzącymi, zawsze nosić rękawiczki ochronne (odporne na płyny)!*
- *Należy nosić okulary ochronne!*
- *Płyn chłodzący może dostać się do oczu i spowodować poważne obrażenia.*

1.5.1. Instrukcje pierwszej pomocy

1. Zdjąć i bezpiecznie usunąć zanieczyszczoną, nasiąkniętą odzież.
2. W przypadku przedostania się do układu oddechowego, należy wyjść na zewnątrz na świeże powietrze lub skorzystać z pierwszej pomocy lekarskiej.
3. Zmyć wodą i ewentualnie posmarować (kremem) miejsca kontaktu ze skórą
4. Przeplukać oczy wodą i skonsultować się z lekarzem.
5. W przypadku przedostania się do układu pokarmowego, wypić dużą ilość wody i wywołać wymioty. Zasięgnąć pomocy medycznej.

1.6. Akcesoria zabezpieczające

Urządzenie jest wyposażone w akcesoria zabezpieczające. Mają na celu ochronę operatora przed urazami oraz zabezpieczenie urządzenia przed uszkodzeniami. Osprzęt zabezpieczający obejmuje: urządzenia blokujące, wyłączniki awaryjne i osłony. Raz w tygodniu należy sprawdzać działanie wszystkich mechanizmów zabezpieczających. Jeżeli akcesoria zabezpieczające nie spełniają swojej funkcji, należy przerwać pracę i naprawić lub wymienić wadliwe elementy.

Zwiększone ryzyko!

Nie wolno przebywać / pracować w obszarze roboczym urządzenia (cięcia). W przeciwnym przypadku, istnieje możliwość ciężkiego urazu ciała.

1.6.1. Wyłącznik awaryjny

Wyłącznik awaryjny służy do awaryjnego wyłączenia urządzenia w przypadku jego awarii lub gdy stanowi zagrożenie dla zdrowia operatora lub osób postronnych. Po naciśnięciu **Wyłącznika awaryjnego** następuje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia (wszelkiego ruchu urządzenia).

W przypadku pojawienia się uszkodzenia lub usterki, należy natychmiast nacisnąć Wyłącznik awaryjny!

Zwolnienie przycisku jest możliwe poprzez obrót górnej części przycisku.

***Wyłącznik awaryjny znajduje się na panelu sterowania urządzenia.**

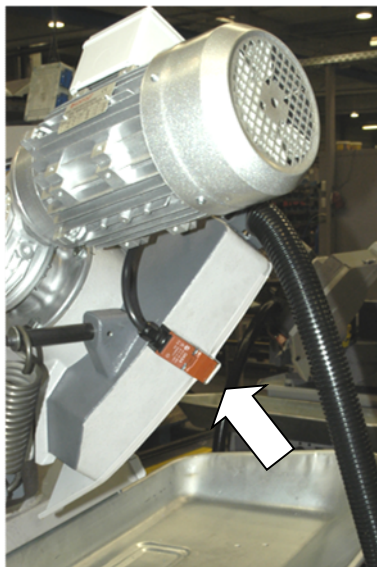


Zwolnienie naciśniętego przycisku jest możliwe poprzez obrót górnej części przycisku.

1.6.2. Osłona ramienia



Jeżeli osłona jest otwarta podczas pracy, zostanie aktywowany wyłącznik krańcowy i piła taśmowa zatrzyma się. Urządzenie nie może być uruchamiane z otwartą osłoną ramienia nawet w trybie serwisowym.



Przed uruchomieniem urządzenia należy upewnić się, że osłona ramienia jest zamknięta!

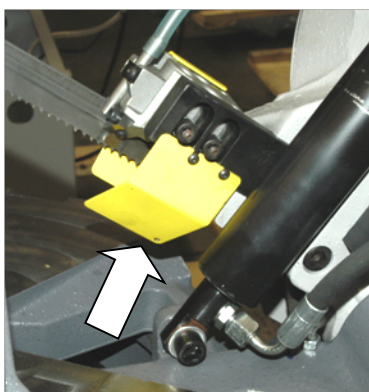
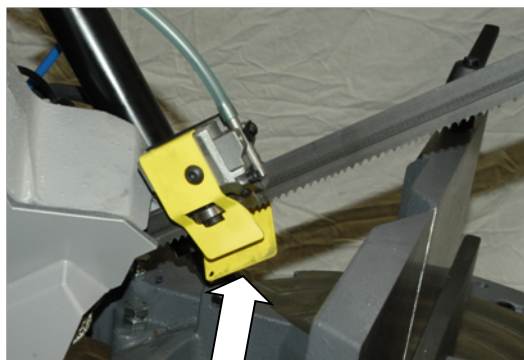
1.6.3. Osłony taśmy tnącej

Taśmę tnącą zabezpieczają następujące 3 osłony

- od ruchomej kostki prowadzącej do ramienia



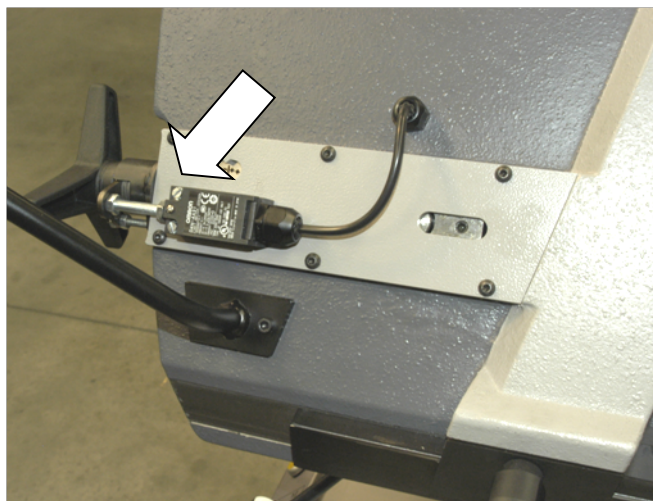
- od szczęki imadła do ramienia (po obu stronach)



Nie wolno włączać napędu taśmy jeżeli osłony nie są odpowiednio zamontowane.

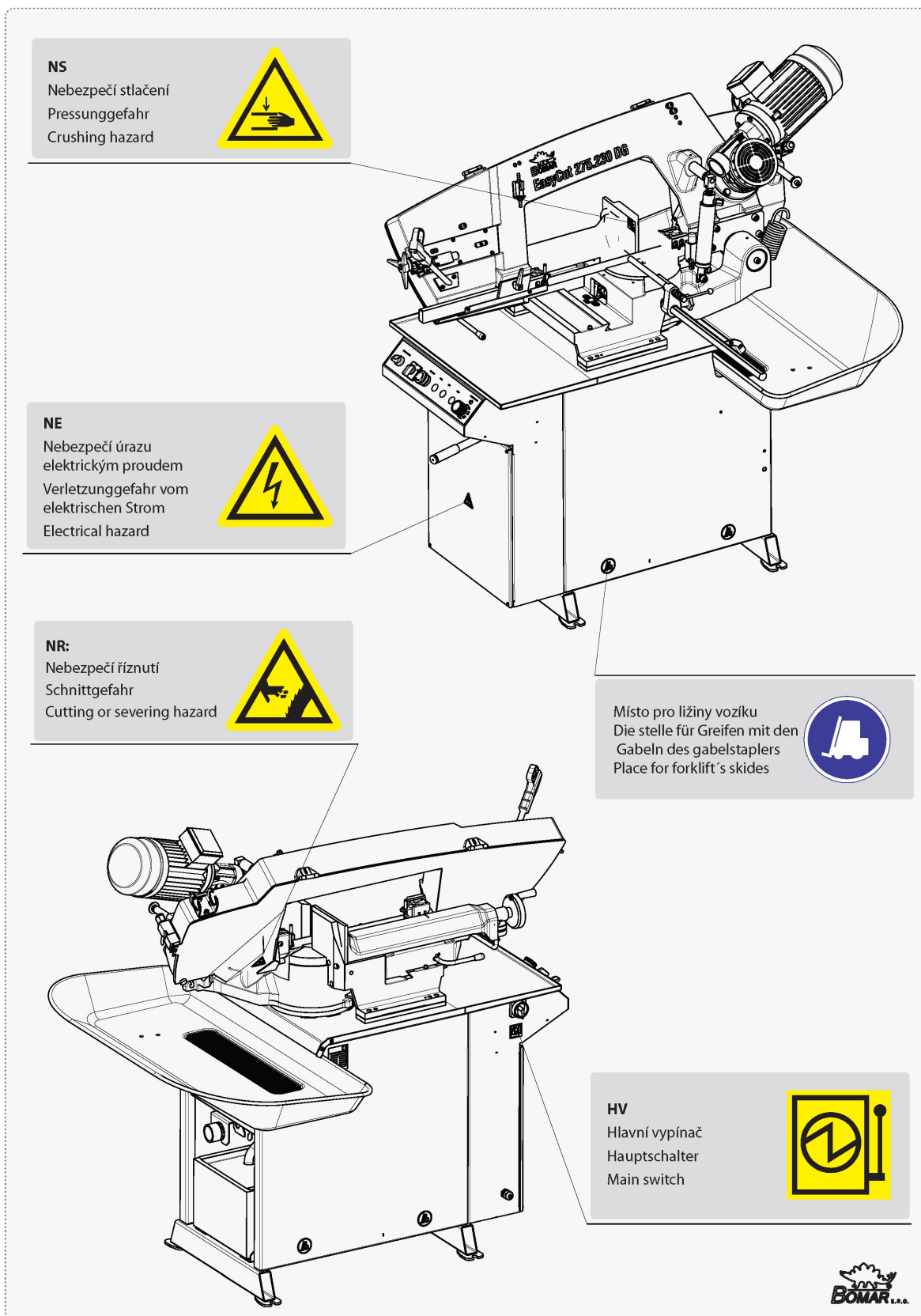
1.6.4. Moduł kontroli naciągu taśmy tnącej pod kątem pęknięć

Moduł ten sprawdza napięcie taśmy tnącej i powoduje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia w przypadku przypadkowego pęknięcia taśmy.

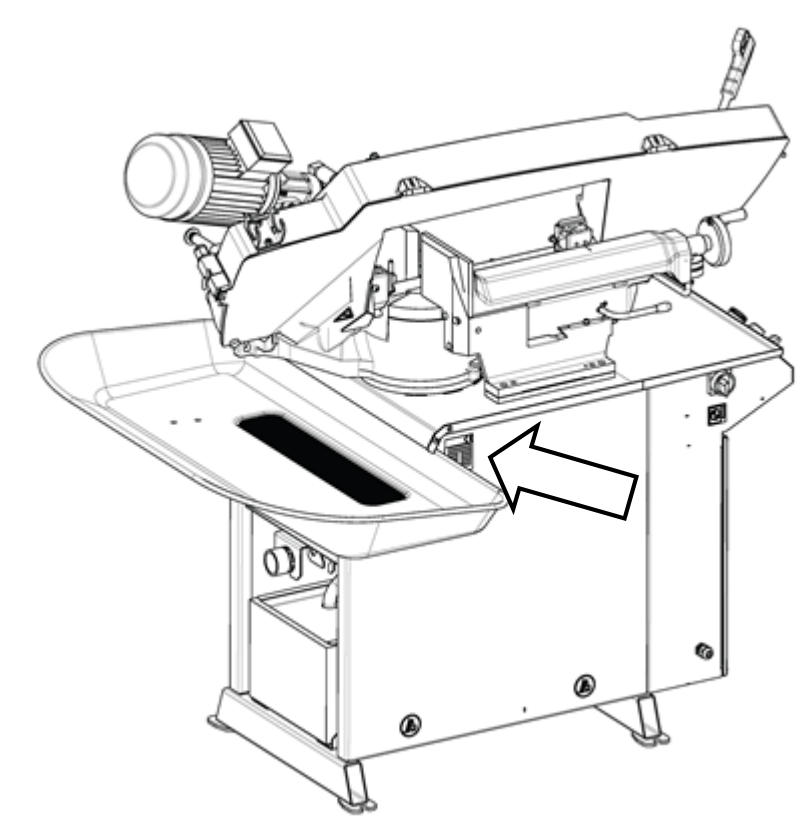


Urządzenie jest wyposażone w wyłącznik krańcowy. Jego ustawienie jest opisane w rozdziale Konserwacja urządzenia. Należy okresowo dokładnie sprawdzić naciąg i w razie potrzeby odpowiednio go wyregulować.

1.7. Lokalizacja oznakowania bezpieczeństwa



1.8. Lokalizacja tabliczki urządzenia

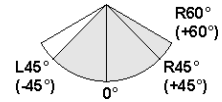


1.9.

2. Dokumentacja urządzenia

2.1. Dane techniczne

Waga urządzenia:	
• Waga	370 kg
Rozmiary urządzenia:	
• Długość	1590 mm
• Szerokość	1150 mm
• Wysokość	1464 mm
Wyposażenie elektryczne:	
• Napięcie zasilania	~3 x 400V, 50Hz, TN-C-S
• Całkowity pobór mocy	1,6 kW
• Bezpiecznik (max.)	16 A
• Ochrona	IP 54
Hałas (ciśnienie akustyczne):	
• EasyCut 275.230 DG	$L_{Aeqv} = 73,4$ dB
Napęd:	
• Typ	91.001.381
• Napięcie zasilania	MSD 90L-8/4-B14 - FT115
• Moc wyjściowa	~ 3x400V, 50Hz
• Nominalna prędkość	0,7 / 1,1 kW 1420 min ⁻¹
Wyposażenie chłodzące:	
• Typ	91.020.035
	PA70 / 150 z filtrem PA
• Moc wyjściowa	0,05 kW
• Wydajność	10 dm ³
Rozmiar taśmy:	
	2720×25(27)×0,90 mm
Prędkość cięcia:	
	40 / 80 m/min
Najmniejsza średnica cięcia	
	Ø 5 mm
Najmniejsza długość cięcia	
	15 mm
Długość najmniejszej reszty materiału	
	16 mm

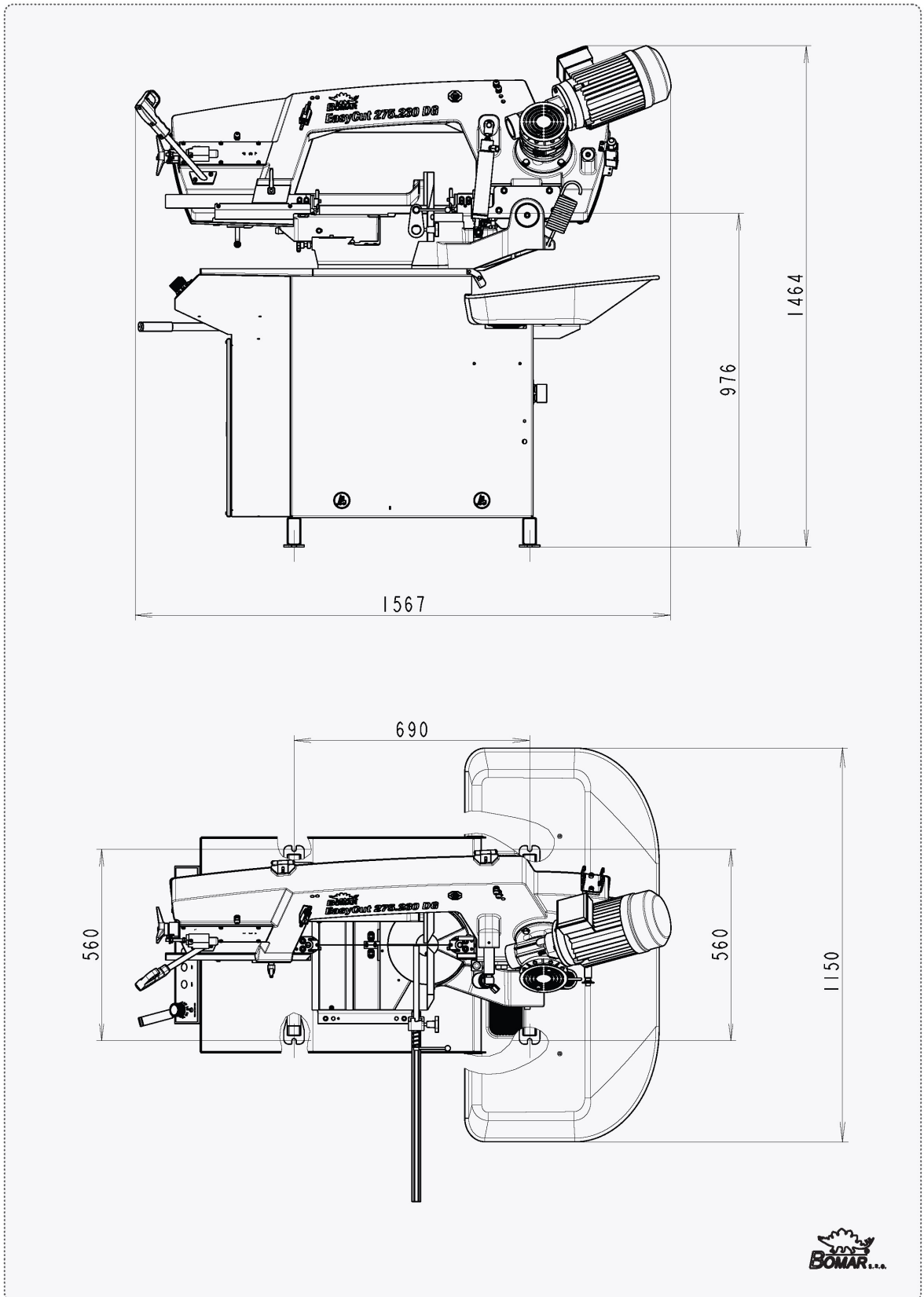
Rozmiar cięcia:


0°	Ø 230 mm	275×180 mm	250×230 mm	230×230 mm
R 45° (+45°)	Ø 190 mm	190×150 mm	170×230 mm	180×180 mm
L 45° (-45°)	Ø 170 mm	185×100 mm	90×230 mm	150×150 mm
R 60° (+60°)	Ø 120 mm	120×100 mm	120×100 mm	100×100 mm

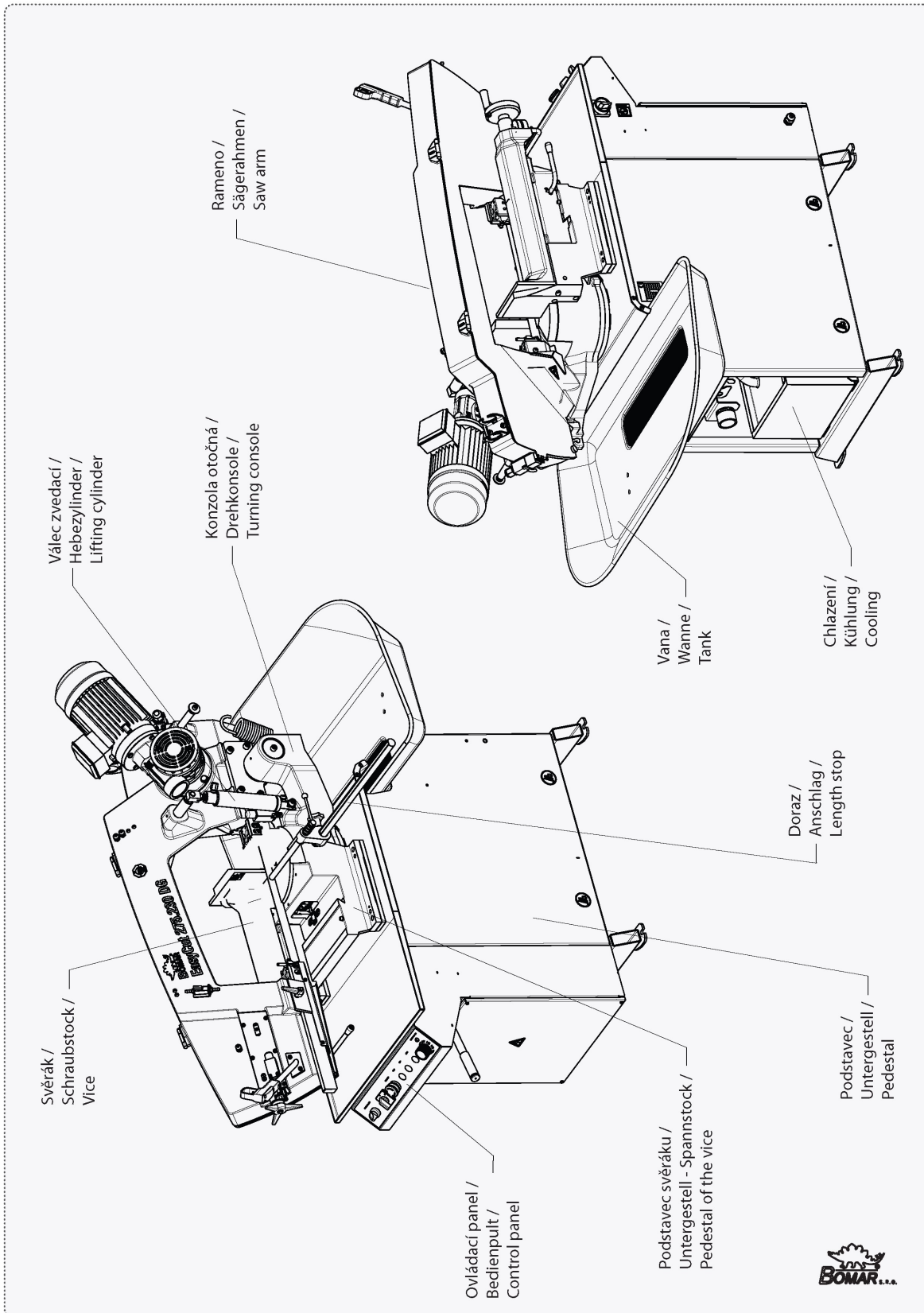
Poziom ciśnienia akustycznego:

Równorzędny poziom ciśnienia akustycznego A (poziom hałasu) na stanowisku operatora wynosi $L_{Aeq} = 73,4$ dB przy 35 m.min⁻¹/70 m.min⁻¹. Wartości te określają poziomy emisji (i mogą nie określać bezpiecznych poziomów pracy). Wśród czynników, które wpływają na rzeczywiste wartości ekspozycji operatora można wymienić: charakterystyka pomieszczenia roboczego, rodzaj ciętego materiału oraz poziom zużycia taśmy tnącej - które mogą znacząco wpłynąć na poziom ekspozycji.

2.2. Schemat instalacji



2.3. Opis



2.4. Transport i magazynowanie

2.4.1. Warunki transportu i magazynowania

Stosować zalecenia producenta w zakresie transportu i magazynowania! Jeżeli zalecenia nie będą stosowane, może nastąpić uszkodzenie urządzenia.

- Do obsługi urządzenia nie można używać wózka widłowego gdy użytkownik nie jest uprawniony do jego użytkowania!
- Nie wolno poruszać się pod zawieszonymi ładunkami! Awaria podnośnika może spowodować poważne obrażenia ciała.
- Podczas transportu należy zachować bezpieczną odległość od urządzenia.
- Temperatura powietrza powinna mieścić się w zakresie **od -25°C do 55°C**, a przez *krótki okres czasu* (max. 24 godzin) do 70°C.
- Nie wolno wystawiać urządzenia na promieniowanie (np. mikrofalowe, ultrafioletowe, laserowe, rentgenowskie). Promieniowanie może powodować zakłócenia w działaniu urządzenia oraz uszkodzić izolację.
- Należy podjąć odpowiednie środki, aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia na skutek wilgoci, wibracji oraz wstrząsów.

2.4.2. Przygotowanie transportu i magazynowania

Zewrzeć imadło i dokładnie naoliwić gładkie powierzchnie.

Opuścić ramę piły do najniższego położenia.

Upewnić się, że z urządzenia usunięto wszelkie pozostałości płynu chłodzącego.

Przymocować wszystkie luźne części do urządzenia.

Bezpiecznie zapakować (owinać) pulpit sterujący aby uniknąć jego uszkodzenia podczas transportu.

Umieścić etykiety z podaną minimalną przybliżoną wagą urządzenia w co najmniej pięciu dobrze widocznych miejscach.

W czasie transportu urządzenie musi być przykręcone do płyty (podstawy). Trzeba upewnić się, że płyta (podstawa) jest wystarczająco wytrzymała, aby utrzymać pilę!

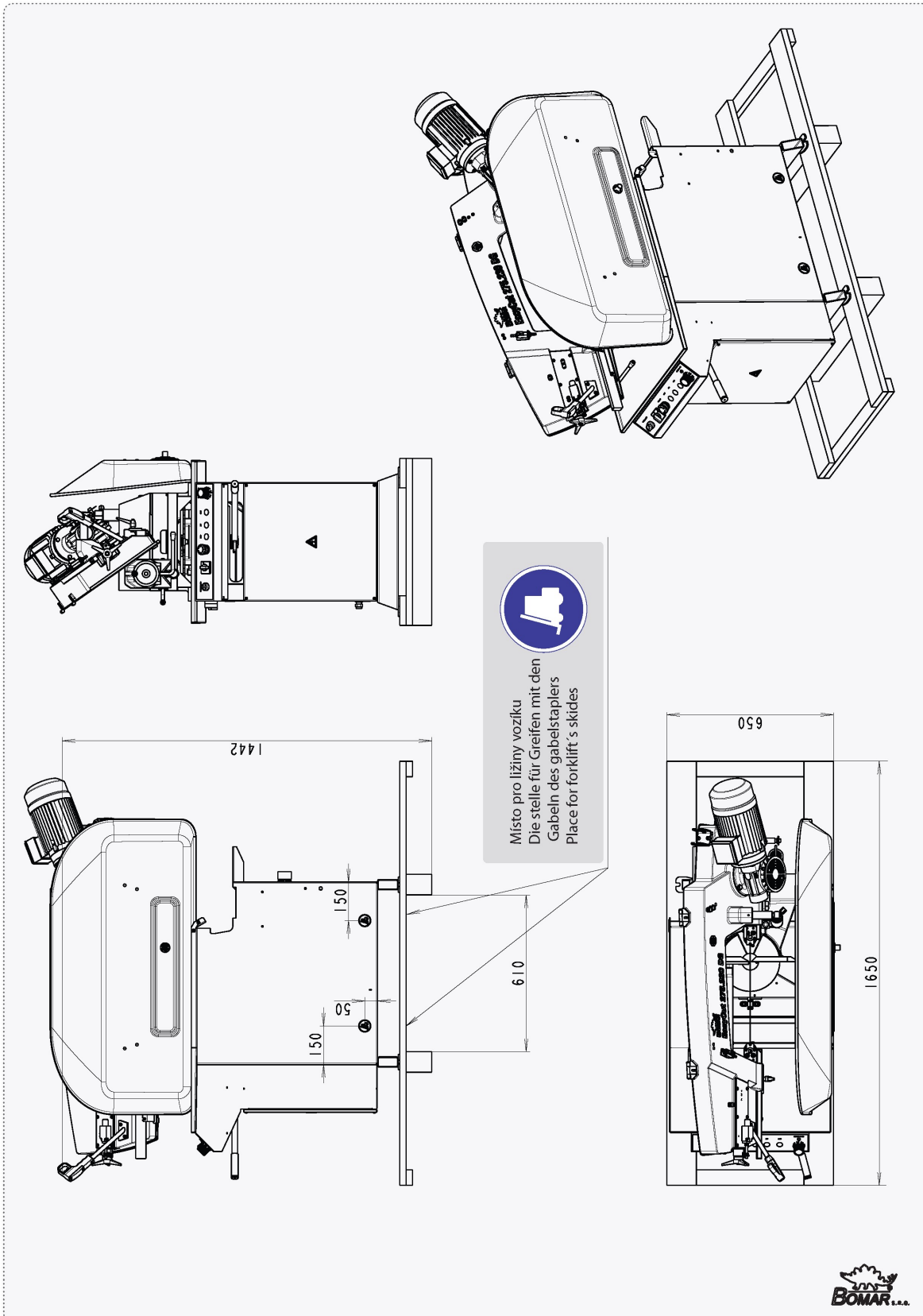
2.4.3. Transport i magazynowanie

Urządzenie musi być zabezpieczone podczas transportu. Przykręcić płytę (podstawę) do podłoża pojazdu. Należy uważać, aby urządzenie nie zostało uszkodzone podczas transportu. Zabrania się transportu urządzenia w inny sposób niż określony w niniejszej instrukcji obsługi; w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia urządzenia.



Aby uniknąć uszkodzenia, urządzenie należy przechowywać wyłącznie w warunkach określonych w instrukcji.

2.4.4. Schemat transportu



2.5. Aktywacja

2.5.1. Warunki pracy urządzenia

Przy pracy z urządzeniem należy zachować warunki określone przez producenta! Jeżeli zalecenia nie będą stosowane, może nastąpić uszkodzenie urządzenia.

Producent gwarantuje prawidłowe działanie urządzenia w następujących warunkach:

- Przy temperaturze otoczenia **od 10°C do 40°C**, średnia temperatura w ciągu 24 godzin **nie może przekroczyć 35°C**.
- Przy względnej wilgotności powietrza w zakresie od 30% do 95% (bez kondensacji). Wysokość do 1000 metrów.
- Nie wolno wystawiać urządzenia na promieniowanie (np. mikrofalowe, ultrafioletowe, laserowe, rentgenowskie). Promieniowanie może powodować zakłócenia w funkcjonowaniu urządzenia oraz uszkodzić izolację.

2.6. Rozpakowanie i montaż piły taśmowej

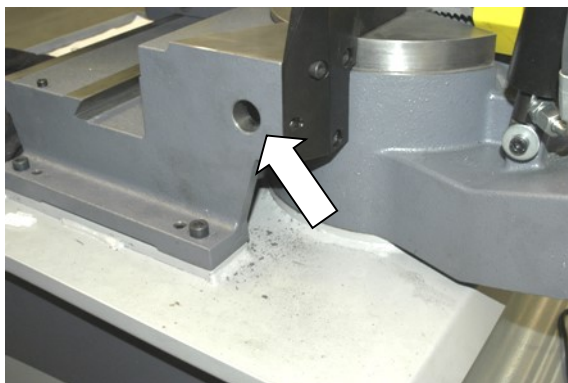
1. Należy usunąć opakowanie i rozpakować wszystkie części urządzenia.

Uwaga!

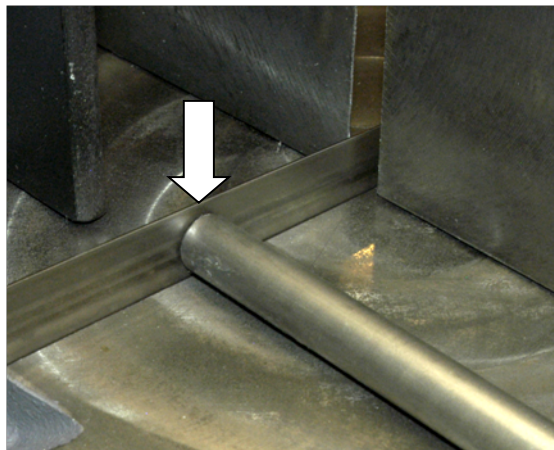
Przed rozpoczęciem montażu wyłączyć główny wyłącznik i zablokować go! W przeciwnym razie istnieje niebezpieczeństwo przypadkowego rozruchu urządzenia.

2. Następnie złożyć wszystkie załączone części w całość.

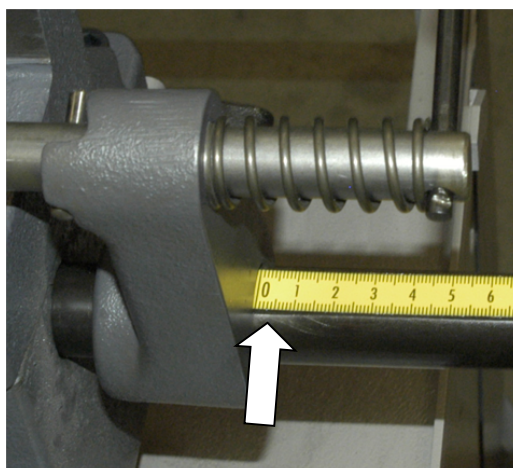
2.6.1. Montaż ogranicznika długości w celu ustawienia długości materiału



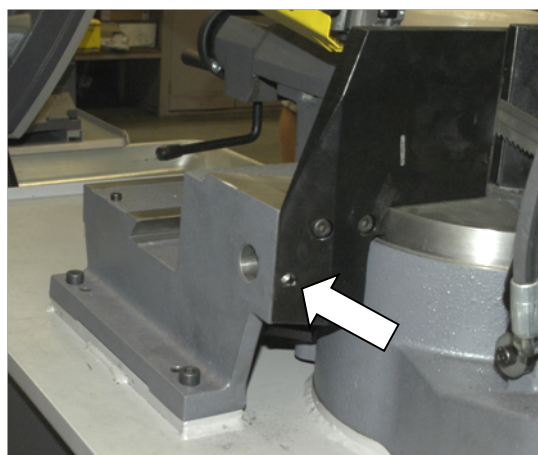
1. Wsunąć ogranicznik długości do otworu na boku imadła.



2. Przesunąć ogranicznik długości do góry w kierunku materiału.



3. Ustawić jednostkę pomiarową na wartość zero.



4. Przymocować drążek prowadzący ogranicznika długości za pomocą śruby (do otworu z boku imadła).

2.6.2. Zamocowanie zbiornika płynu chłodzącego

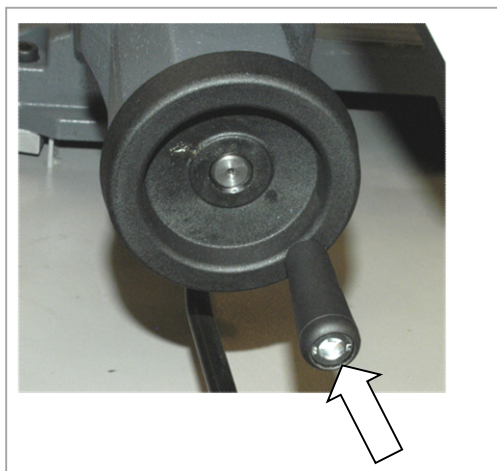


1. Umieścić zbiornik do splywu chłodziwa na podstawie z tyłu piły



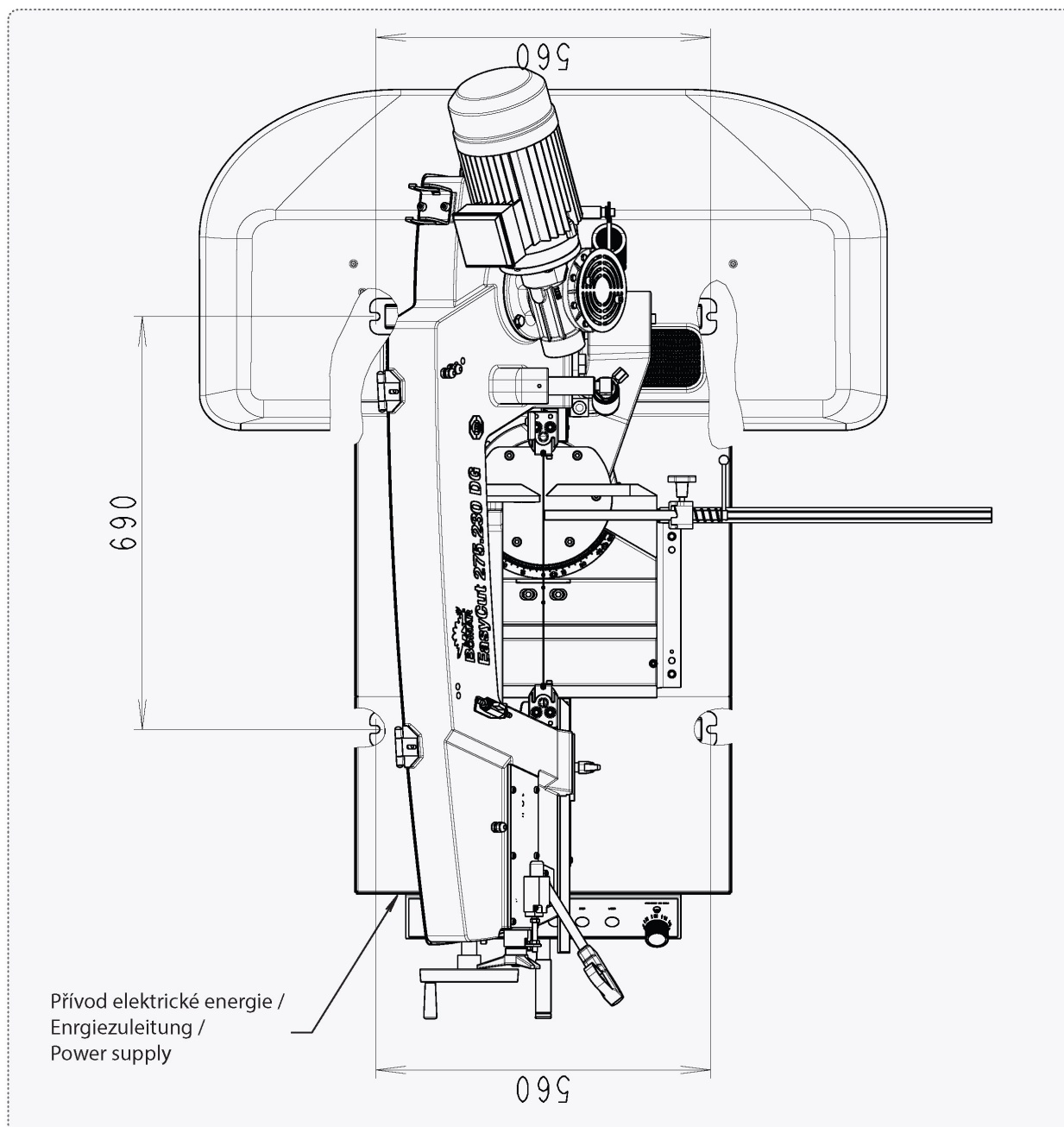
2. Podłączyć wąż do usuwania chłodziwa do wylotu zbiornika; następnie umieścić / zanurzyć drugi koniec w zbiorniku chłodziwa.

2.6.3. Montaż pokrętła ręcznego



Zdjąć nakrętkę z uchwytu pokrętła ręcznego, umieścić w otworze sześciokątnym z tylnej strony pokrętła i przymocować uchwyt.

2.7. Schemat uziemienia



Kotvící materiál / Verankerungsmaterial / Grouting material

- 4x Hmoždina / Dübel / Plug – $\varnothing 14$ mm
- Vrtáno do hloubky / In die Tiefe gebohrt / Drilled to – 100 mm
- Závitová tyč / Gewindestange / Threaded rod – M12x120

Šrouby podložit deskami o min. rozměrech P10x100-100

- Die Schrauben mit Platten mit Minimaldimensionen P10x100-100 unterlegen
- Screw must be bottomed with plates (min. dimensions P10x100-100)

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

± 10 mm / 1 m

2.8. Montaż i wypoziomowanie urządzenia

Przed montażem urządzenia sprawdzić nośność podłoża. Jeżeli nośność podłoża nie odpowiada wymaganiom, należy przygotować odpowiednie do montażu urządzenia.

Minimalny wymóg:

waga urządzenia - EasyCut 275.230 DG - 370 kg

+ waga akcesoriów

+ maksymalna waga materiału

- Urządzenie musi być odpowiednio wypoziomowane. Po wypoziomowaniu wszystkie stopki urządzenia muszą dotykać podłoża.
- Urządzenie musi być wypoziomowane za pomocą skalibrowanej poziomnicy. Poziomicę należy umieścić w pobliżu imadła. Wyregulować przenośniki rolkowe według wskazania poziomicy.
- Przy poziomowaniu urządzenia, zapewnić odpowiednią wolną przestrzeń do pracy, napraw, serwisowania urządzenia i obróbki materiału.
- Urządzenie oraz wszystkie dołączone komponenty i akcesoria muszą być widoczne z miejsca pracy operatora.

2.9. Połączenie elektryczne

Uwaga!

Tylko wykwalifikowany personel może przeprowadzić serwisowanie i naprawy sprzętu elektrycznego!

Należy zachować szczególną ostrożność podczas pracy z urządzeniami elektrycznymi. Porażenie prądem o wysokim napięciu może prowadzić do śmierci! Należy zawsze postępować zgodnie z zaleceniami dot. bezpieczeństwa pracy!

Parametry elektryczne urządzenia:

- Napięcie robocze: ~ 3×400 V, 50 Hz, TN-C-S
- Całkowity pobór mocy: 1,6 kW
- Bezpiecznik (max.): 16 A

Przed podłączeniem urządzenia, wyłączyć główny przełącznik obwodu zasilania oraz zapewnić suche warunki w miejscu podłączenia!

Uwaga:

Wartości przekroju przewodu oraz prądu znamionowego określono w normach.

Napięcie robocze musi odpowiadać napięciu sieciowemu! Przekrój przewodu zasilającego musi odpowiadać prądowi znamionowemu dla maksymalnego obciążenia urządzenia.

Uwaga:

Gniazdo z rozgałęzieniem może być zastosowane tylko w urządzeniach z prądem znamionowym poniżej 16 A i całkowitej mocy poniżej 3 kW.

Przewód wejściowy jest wyposażony w gniazdo 16A do przyłączenia urządzenia do elektrycznego przewodu zasilającego. W przypadku, gdy urządzenie jest podłączone bezpośrednio, trzeba dodać dodatkowy wyłącznik główny w możliwością blokowania w pozycji zero.

Uwaga!

W tym przypadku dodatkowy wyłącznik główny staje się podstawowym a główny wyłącznik na urządzeniu pełni tylko funkcję drugorzędną.

2.9.1. Sprawdzić kierunek taśmy tnącej


Po pomyślnym podłączeniu urządzenia, na krótko włączyć urządzenie i uruchomić silnik napędowy taśmy. Ruch taśmy musi być zgodny z kierunkiem strzałki na pokrywie taśmy tnącej. W przypadku, gdy kierunek taśmy tnącej nie jest zgodny, trzeba przełączyć fazy na listwie zaciskowej.

2.10. Napełnianie układu chłodzenia

Przygotować mieszaninę wody z płynem chłodzącym. Zachować stężenie określone przez producenta. Zdjąć osłonę otworu odpływowego. Wlać mieszaninę do zbiornika układu chłodzenia.

Przy napełnianiu zbiornika płynem chłodzącym, należy uważać, aby nie doszło do wycieku / przepełnienia zbiornika.

Podczas dodawania środków antykorozyjnych, przeciw zamarzaniu lub innych środków chemicznych należy postępować zgodnie z zaleceniami producenta! Po zmieszaniu różnych produktów mogą powstać trujące i agresywne substancje chemiczne, które mogą być szkodliwe dla zdrowia lub doprowadzić do uszkodzenia urządzenia chłodzącego.

2.11. Sprawdzenie funkcji urządzenia

Przed rozpoczęciem sprawdzenia należy dokładnie zapoznać się z rozdziałem *Sterowanie urządzeniem*. Nie wolno przystępować do sprawdzenia jeżeli nie zrozumiało się w pełni wszystkich kontrolki i funkcji urządzenia.

Sprawdzić czy urządzenie lub jego części nie zostały uszkodzone podczas transportu.

Sprawdzić czy wszystkie pokrywy są odpowiednio zamontowane i sprawne. Sprawdzić (za pomocą Tenzomatu) czy taśma tnąca jest prawidłowo naciągnięta. Jeżeli jest to konieczne, można naciągnąć taśmę tnącą zgodnie z informacjami podanymi w rozdziale *Wybór i wymiana taśmy tnącej*. Odpowiednie wartości naciągu taśmy tnącej podane są na Tenzomacie.

Włączyć wyłącznik główny. Następnie sprawdzić silniki i systemy: napęd taśmy tnącej, pompę hydrauliczną, pompę chłodzenia, przenośnik ścinek.

Rozewrzeć i zewrzeć imadło główne. Obrócić ramę piły z jednej pozycji zewnętrznej do drugiej. Podnieść ramę piły do pozycji górnej a następnie opuścić ramę piły do najniższego położenia.

Uruchomić urządzenie z pompą chłodzącą; niech pracuje bez obciążenia aż system chłodzenia wypełni się płynem chłodzącym. Jak tylko płyn chłodzący zacznie wydobywać się z dysz układu chłodzenia, układ chłodzenia jest gotowy do pracy. Przeprowadzić jeden cykl cięcia bez materiału. Sprawdzić czy urządzenie działa bezproblemowo. Jeżeli wszystkie funkcje urządzenia działają prawidłowo, urządzenie jest gotowe do pracy.

2.12. Utylizacja urządzenia po zakończeniu użytkowania

Usunąć (wydmuchać) wszystkie płyny serwisowe (płyn chłodzący, olej hydrauliczny) do dedykowanego zbiornika. Rozłożyć urządzenie na części i zutylizować je zgodnie z obowiązującymi regulacjami.

Opakowania również utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Opakowania i części urządzenia zawierające surowce wtórne mogą zostać poddane recyklingowi.

2.13. Taśma tnąca

Oslonę taśmy tnącej można zmontować dopiero po zamontowaniu i nieznacznym napięciu taśmy tnącej. W ten sposób można zminimalizować ryzyko urazu.



2.13.1. Rozmiar taśmy tnącej

2720×25(27)×0,90 mm

2.13.2. Wybór układu zębów taśmy tnącej

Producenci oferują taśmy tnące ze stałym lub zmiennym układem zębów. Ważnym czynnikiem przy doborze układu zębów jest długość kanału tnącego w stosunku do wielkości produktu.

5. *Stąły układ zębów* - taśma tnąca ma stały rozstaw zębów na całej długości. Ten typ nadaje się do cięcia materiałów pełnych.

BOMAR zaleca zmienny układ zębów do swoich pił taśmowych.

6. *Zmienny układ zębów* - rozstaw zębów jest zmienny. Zmienny układ zębów jest stosowany do materiałów profilowanych i cięcia wiązek. Zmienny rozstaw zębów zmniejsza drgania taśmy tnącej, zwiększa jej okres użytkowania i polepsza jakość cięcia.

W tabeli poniżej podano zalecany typ układu zębów w zależności od wielkości i profilu ciętego materiału.

Przypisy:

Z_nZ - liczba zębów na 1 cal, S - zęby o kącie zerowym, K - zęby o kącie dodatnim

Przykłady oznakowania układu zębów piły

32 S - liczba "32" oznacza 32 zęby na 1 cal (co oznacza stały układ zębów), litera "S" oznacza zęby o kącie zerowym w odniesieniu do taśmy.

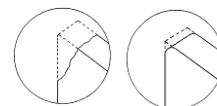
4-6 K - liczba "4-6" oznacza 4 do 6 zębów na 1 cal (co oznacza zmienny układ zębów), litera "K" oznacza zęby o kącie dodatnim w odniesieniu do taśmy.

2.13.3. Dotarcie rozruchowe taśmy tnącej

W celu osiągnięcia pełnego okresu użytkowania taśmy zalecamy wykonanie dotarcia rozruchowego.

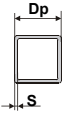
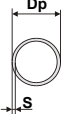
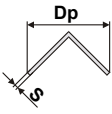
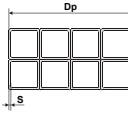
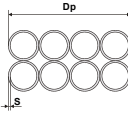
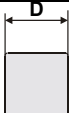
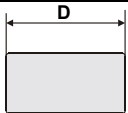

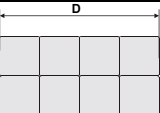
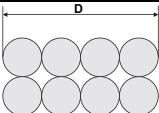
Dotarcie rozruchowe: Wykonać cięcie przy prędkości obniżania ramy na poziomie 50%. Jeżeli występują drgania, należy zwiększyć lub zmniejszyć prędkość taśmy.

Przy cięciu małych kawałków, taśma powinna być uruchomiona aż zostanie ściętych około 300 cm² materiału. Przy cięciu dużych kawałków taśma powinna być uruchomiona przez około 15 minut. Po uruchomieniu taśmy, zwiększyć prędkość opuszczania (do prędkości standardowej). Docieranie taśmy tnącej zapobiega występowaniu mikro-ścinek na krawędziach tnących nowej taśmy piły powstałych z nadmiernego napięcia przy pierwszym użyciu. Spowodowałoby to znaczące zmniejszenie okresu użytkowania. Optymalne dotarcie taśmy tnącej zapewnia idealne zaokrąglone krawędzie tnące, a więc gwarantuje warunki maksymalnego okresu użytkowania.



Uwaga: Należy również dotrzeć taśmy tnące do szlifowania.

2.14. Tabela doboru zębów

KSZTAŁTOWANY MATERIAŁ (D _p , S = mm)						
						
Uwaga: Tabela przedstawia wybór układu zębów do cięcia jednego elementu profilu. Przy cięciu większej ilości elementów profilu (wiązek), należy uwzględnić rozmiar ścianki ponieważ podwójna wielkość ścianki jednego profilu oznacza, że rozmiar "S" równa się 2xS. W tablicy określono stałe i zmienne układy zębów.						
Wielkość ścianki S [mm]	Układ zębów (Z, Z)					
	Zewnętrzna średnica 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
Wielkość ścianki S [mm]	Układ zębów (Z, Z)					
	Zewnętrzna średnica 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
PEŁNY MATERIAŁ (D = mm)						
						
Staly układ zębów			Zmienny układ zębów			
długość cięcia D		układ zębów (Z, Z)	długość cięcia D		układ zębów (Z, 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				

3. Sterowanie urządzeniem

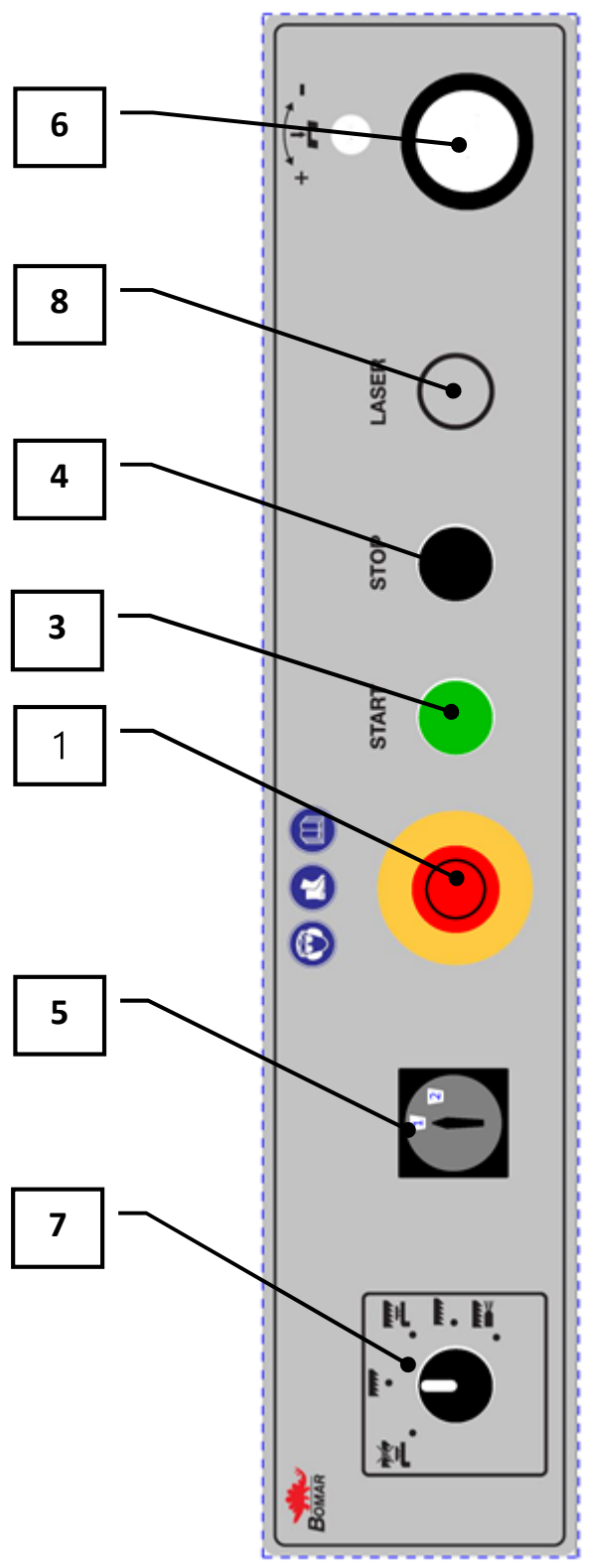
3.1. Uruchomienie piły i włączenie obwodów bezpieczeństwa

Przekręć główny przełącznik do pozycji 1-ON.

Przekręć główny przełącznik na pozycję 1 - ON [WŁ].
Główny przełącznik znajduje się z boku panelu sterowania.



3.2. Kontrolki
3.2.1. Panel sterowania

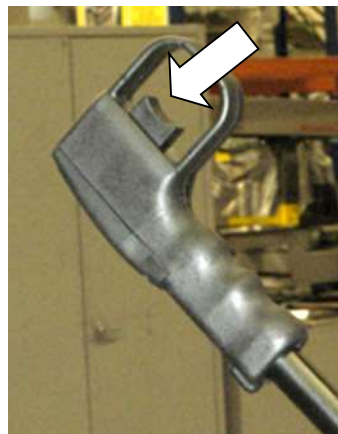


1	Wyłącznik awaryjny Natychmiast zatrzymuje urządzenie w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej.
3	START Uruchamia napęd taśmy tnącej.
4	STOP Zatrzymuje napęd taśmy tnącej.
5	Przełącznik prędkości taśmy tnącej Służy do przełączania prędkości taśmy tnącej podczas cięcia (40 lub 80 m. min ⁻¹).
6	Zawór regulacyjny Zawór regulacyjny ustawia prędkość opadania ramienia piły do cięcia. Prędkość jest ograniczona poprzez ustawienie nacisku cieciska na kostki prowadzące. Uwaga: Jeżeli przepustnica jest zbyt mocno ściśnięta przy zamykaniu, może dojść do 'wyrobinienia' się gniazda powodując wyciek. Zawór należy zawsze dokręcać w łagodny sposób.
7	Ustawienie trybu chłodzenia taśmy tnącej Wymagany tryb chłodzenia jest ustawiany przez obrót pokrętki do odpowiedniego położenia. Zob. rozdział dotyczący ustawienia trybu chłodzenia.
8	LASER Wyposażenie opcjonalne

3.2.2. Moduł szybkiego przesuwu

Moduł szybkiego przesuwu umożliwia szybsze opadanie ramienia do cięcia niż maksymalna prędkość opadania (poprzez hydrauliczną regulację).

W celu przyspieszenia opadania ramienia do cięcia należy nacisnąć przycisk szybkiego przesuwu znajdujący się w uchwycie ramienia piły.

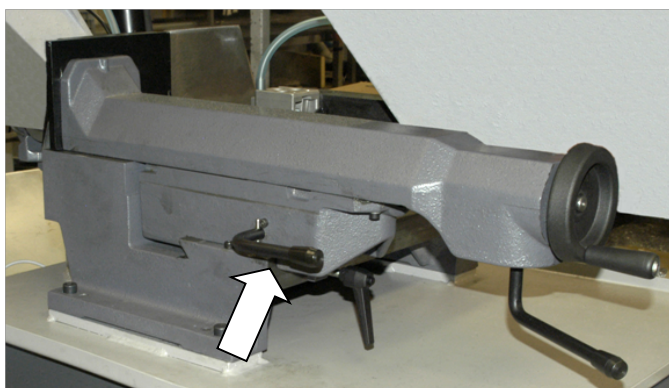


3.3. Sterowanie urządzeniem

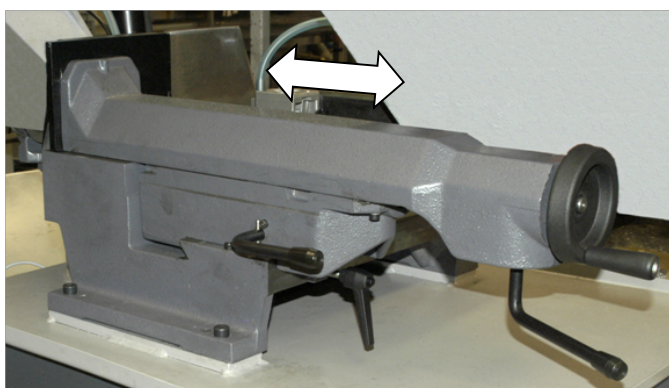
3.3.1. Cięcie

1. Rozewrzeć główne imadło pily taśmowej.
2. Ustawić ogranicznik długości na wymaganą długość materiału.
3. Ustawić żądany kąt cięcia.
4. Włożyć materiał i wepchnąć do ogranicznika długości.
5. Przesunąć szczękę imadła o około 5 mm od materiału.

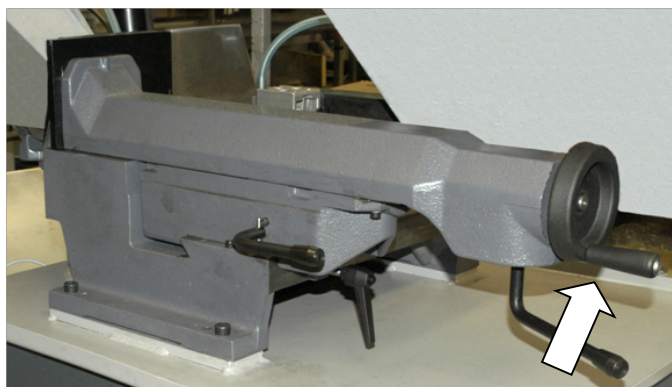
W przypadku ruchu szczęki imadła na większą odległość należy skorzystać z opcji szybkiego przesuwu:



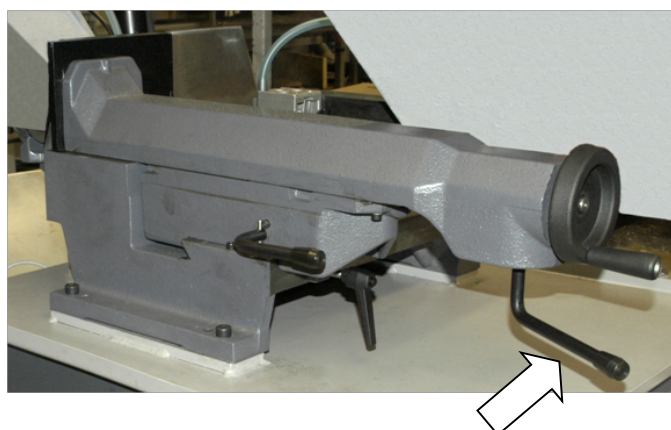
- a) zwolnić dźwignię unieruchamiającą ruchomą szczęką głównego imadła



- b) przesunąć szczękę na wymaganą odległość
c) zaciśnąć dźwignię unieruchamiającą



W celu przesunięcia szczęki na mniejszą odległość należy użyć pokrętła ręcznego.



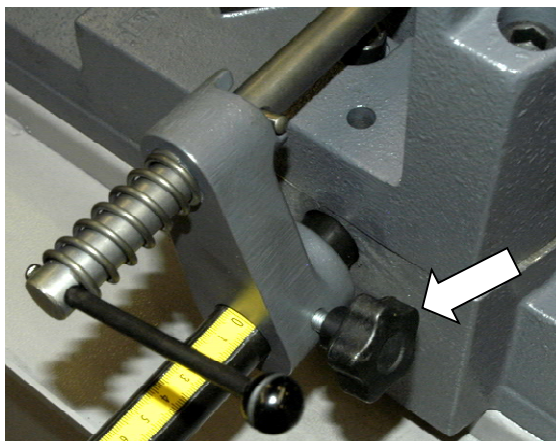
6. Ścisnąć materiał za pomocą dźwigni zaciskowej.
7. Ustawić lewą kostkę prowadzącą taśmy tnącej jak najbliżej materiału.
8. Ustawić prędkość taśmy tnącej.

Uwaga:

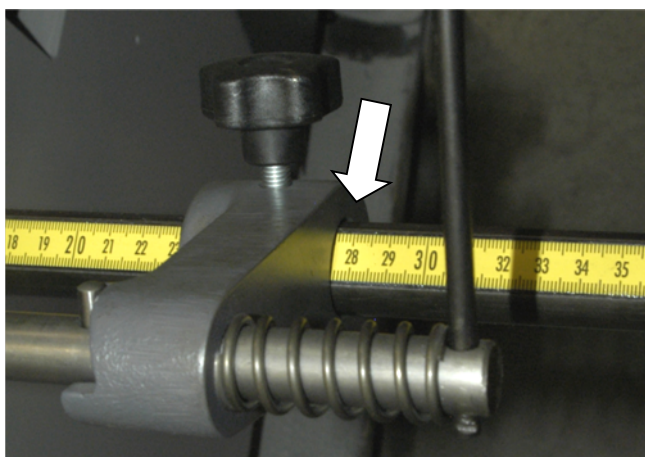
W dowolnym momencie podczas cięcia można zatrzymać napęd taśmy tnącej przez naciśnięcie przycisku STOP lub w przypadku awaryjnym - Wyłącznik awaryjny.

9. Uruchomić napęd taśmy tnącej poprzez naciśnięcie przycisku **START**.
10. Ustawić prędkość opadania ramy piły.
11. Po cięciu zamknąć zawór regulacyjny opadania ramy oraz podnieść ramę piły do górnej pozycji.
12. Usunąć materiał. Teraz można powtórzyć cały proces.

3.3.2. Ustawienie długości materiału



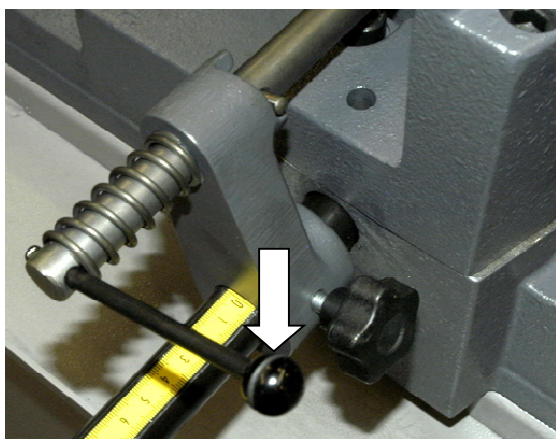
1. Zwolnić śrubę mocującą ogranicznika długości.



2. Przesunąć ogranicznik długości na wymaganą długość i dokręcić śrubę mocującą.

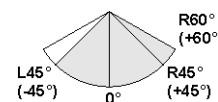
Uwaga!

Ogranicznik długości zapewnia szczelinę (przestrzeń) między linią płyty ogranicznika długości a materiałem, co ma uniemożliwić zakleszczenie się taśmy tnącej w trakcie cięcia. Ustawić szczelinę (przestrzeń) ogranicznika długości przez obrót dźwigni w kierunku strzałki.





3.3.3. Ustawienie kąta cięcia

Piła taśmowa EasyCut 275.230 DG umożliwia cięcie pod kątem od -45° do 60° . Dla ułatwienia ustawienia najczęściej używanych kątów, ma konsoli obrotowej co 15° znajdują się odpowiednie zatrzaski. Blokowanie zatrzasków może być wyczuwalne podczas ręcznego obracania ramy piły. W celu ustawienia innego kąta nie trzeba luzować zatrzasków - wystarczy obrócić konsolę ramy piły w żądanym kierunku.

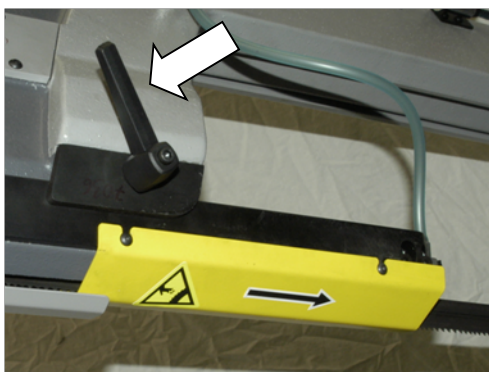


Rysunek	Procedura
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podnieść ramę piły i obrócić dźwignię zaciskową konsoli obrotowej w lewo.
	<ol style="list-style-type: none"> 2. Ustawić żądany kąt cięcia według skali na konsoli obrotowej.
	<ol style="list-style-type: none"> 3. Dokręcić dźwignię zaciskową konsoli.

Rysunek	Procedura
4. Przesunąć imadło zgodnie z wymaganym kątem cięcia. W przypadku kątów mniejszych niż zero - przesunąć imadło w prawo; w przypadku kątów równych zero lub większych - przesunąć w lewo.	
<p style="text-align: center;">kąt < 0°</p> 	<p style="text-align: center;">kąt ≥ 0°</p> 


3.3.4. Ustawienie optymalnego rozstawu kostek prowadzących

W celu osiągnięcia gładkiego i dokładnego cięcia należy przesunąć lewą kostkę prowadzącą jak najbliżej ciętego materiału.



1. Poluzować dźwignię lewej listwy i przesunąć lewą część prowadnicy taśmy tnącej tak, aby krawędź lewej kostki prowadzącej znajdowała się jak najbliżej ciętego materiału.
2. Po ustawieniu elementów prowadzących po lewej stronie, zamocować dźwignię listwy prowadzącej.
3. Jeszcze raz dokręcić dźwignię listwy prowadzącej i sprawdzić ustawienie kostki prowadzącej tak, aby uniknąć kolizji ze szczęką imadła lub stołem zaciskowym.

3.3.5. Regulacja prędkości cięcia

Rysunek	Opis
	<ul style="list-style-type: none"> prędkość 40 m.min⁻¹ - przekręcić przełącznik prędkości nr. 2 na panelu sterowania do pozycji nr 1 prędkość 40 m.min⁻¹ - przekręcić przełącznik prędkości nr. 2 na panelu sterowania do pozycji nr 2

3.3.6. Regulacja prędkości opuszczania ramienia

Ustawić prędkość opuszczania ramienia do cięcia za pomocą pokrętki regulacji na panelu sterowania (nr 6)

- obracać w prawo, aby zmniejszyć prędkość opadania
- obracać w lewo, aby zwiększyć prędkość opadania

Uwaga!

Jeżeli przepustnica jest zbyt mocno ściśnięta przy zamykaniu, może dojść do 'wyrobinienia' się gniazda powodując wyciek. Zawór należy zawsze dokręcać w sposób łagodny.

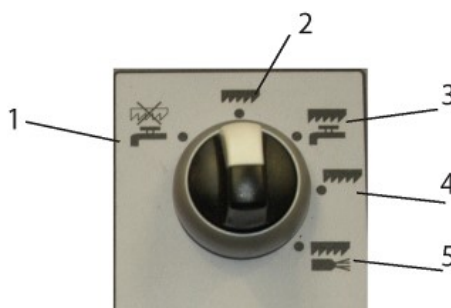
Uwaga

Jeżeli zawór regulacyjny jest całkowicie zamknięty, ramię znajduje się w położeniu pionowym.

Aby umożliwić obniżenie ramienia (do cięcia) trzeba zwolnić zawór.

3.3.7. Ustawienie typu chłodzenia

Wymagany typ chłodzenia można wybrać za pomocą pokrętki nr. 3 na panelu sterowania.



Chłodzenie płynem:

1. Pompa chłodząca działa nawet gdy jest wyłączona (mycie).
2. Taśma tnąca działa bez chłodzenia.
3. Chłodzenie włącza się wraz z napędem taśmy tnącej.

Chłodzenie mgłą olejową - Mikronizer (wyposażenie opcjonalne)

4. Taśma tnąca działa bez chłodzenia.
5. Chłodzenie włącza się wraz z napędem taśmy tnącej.

3.4. Wkładanie materiału

- Nigdy nie wolno przechodzić pod zawieszonym ładunkiem!
- Nigdy nie należy wspinać się na przenośnik rolkowy!
- Nie należy trzymać materiału przy zaciskaniu w imadle! Imadło (zacisk) może spowodować obrażenia ciała!

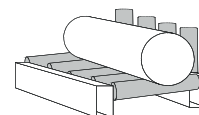
3.4.1. Wybór sposobu regulacji

- Do podnoszenia i przenoszenia materiału należy używać odpowiednich (wytrzymałych) konstrukcji i urządzeń!
- Do obsługi materiału należy używać wózka widłowego, zawiesi oraz żurawia!
- Nie należy używać wózka widłowego lub dźwigu w przypadku, gdy użytkownik nie jest uprawniony do jego użytkowania!

3.4.2. Wkładanie

Włożyć materiał do imadła i upewnić się, że materiał nie rusza się w imadle ani nie wypada z imadła po zaciśnięciu. Przy cięciu długich elementów (na przykład prętów, rur), do przemieszczania materiału do piły taśmowej należy zastosować przenośnik rolkowy. W celu uzyskania więcej informacji nt. przenośników rolkowych należy skontaktować się z BOMAR.

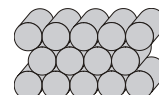
Upewnić się, że przenośnik jest wystarczająco długi i materiał nie wypadnie z przenośnika.



Należy zapewnić, że elementy o okrągłych kształtach zawsze znajdują się na dwóch pionowych walcach i nie spadają z przenośnika!

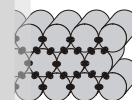
3.4.3. Cięcie materiałów w wiązkach

Przy cięciu materiału w wiązkach, sugeruje się jego załadunek w następujący sposób.



Uwaga!

Nie wszystkie profile nadają się do cięcia w wiązkach. Przy wkładaniu profilu należy postępować zgodnie z instrukcjami dostawcy danej taśmy tnącej.



Wiązka materiału o okrągłych kształtach: Należy zachować szczególną ostrożność w przypadku materiału o okrągłych kształtach, aby pręty były ułożone zgodnie z rysunkiem. Jeżeli pręty są rozmieszczone w inny sposób, mogą przesuwać się podczas obróbki.

Zaleca się zawsze spawać materiał w tylnej części wiązki, aby zabezpieczyć ją przed przesuwaniem. Przed spawaniem należy zawsze wyłączyć urządzenie używając wyłącznika głównego! Pola magnetyczne, które występują podczas spawania mogą spowodować uszkodzenie kontrolki!

4. Obsługa urządzenia

4.1. Demontaż taśmy tnącej

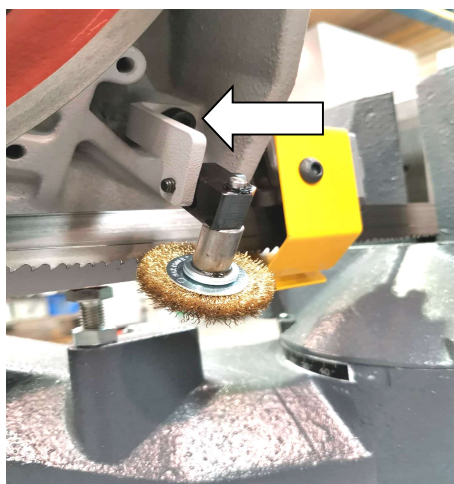
1. Unieść ramię do najwyższego położenia oraz zablokować ramię w danym miejscu za pomocą zaworu regulacyjnego.



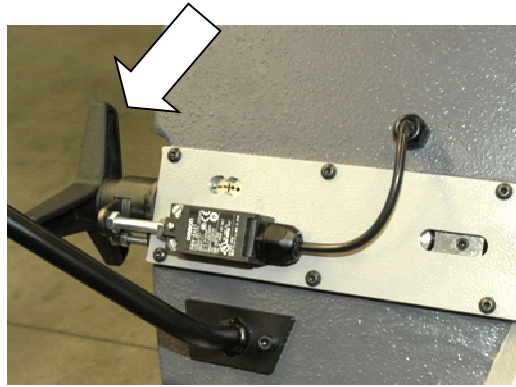
2. Zdemontować żółte osłony ochronne taśmy. Osłony są przymocowane śrubami.



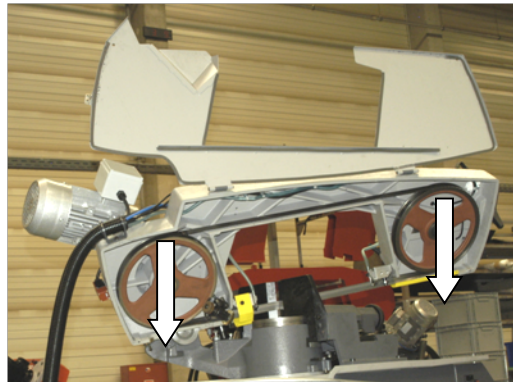
3. Otworzyć tylną osłonę ramienia. Jest przymocowana dwoma plastikowymi wkrętami.



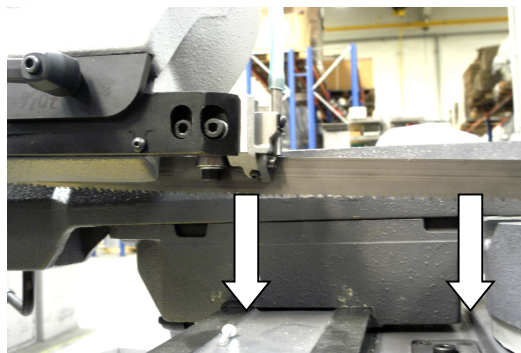
4. Poluzować uchwyt szczotki i odsunąć od taśmy aby nie utrudniała demontaż taśmy.



5. Poluzować naciąg taśmy przekręcając gwiazdę zaciskową w lewo.



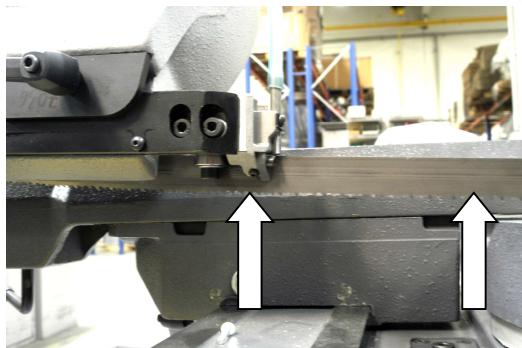
6. Odciągnąć taśmę tnącą od kół.



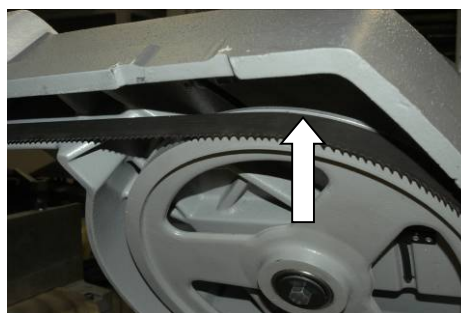
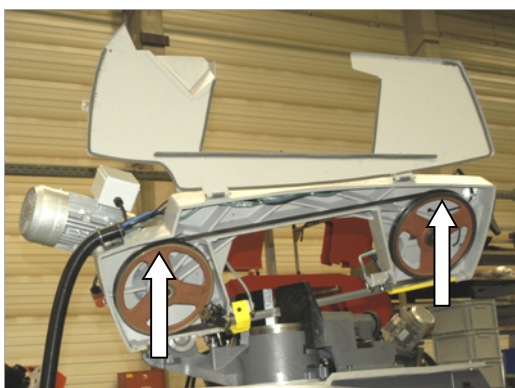
7. Następnie uważnie wyciągnąć taśmę z kostek prowadzących.

4.2. Montaż taśmy tnącej

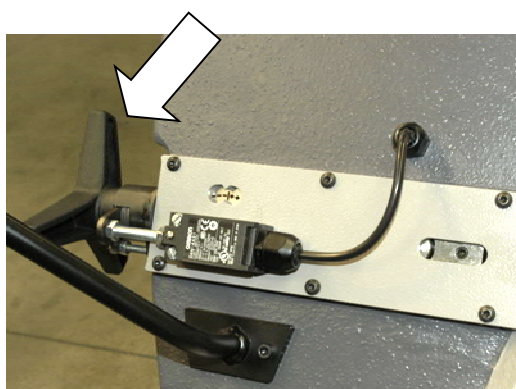
1. Przed montażem należy oczyścić dokładnie koła toru, kostki prowadzące oraz wewnętrzną stronę ramienia ze wszelkich ściek i brudu. **Podczas montażu taśmy tnącej należy uwzględnić kierunek zębów.**



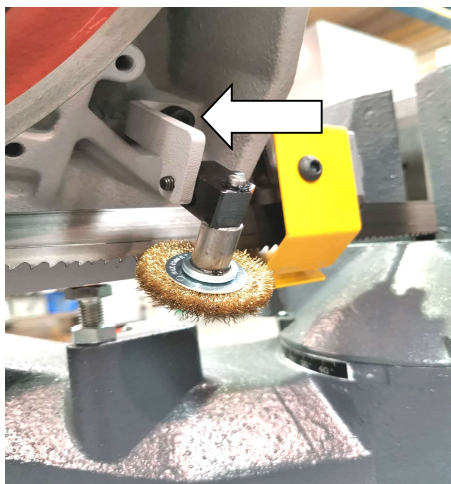
2. Umieścić nową taśmę tnącą w kostkach prowadzących. Upewnić się, że taśma tnąca biegnie pomiędzy obiema rolkami prowadzącymi i jest pchana cały czas do góry.



3. Umieścić taśmę tnącą na obu kołach prowadzących. Upewnić się, że krawędź taśmy tnącej jest dobrze dopasowana do obręczy koła. Wepchnąć taśmę tnącą jak najbliżej obręczy.



4. Przekręcić gwiazdę zaciskową w prawo aż do momentu delikatnego naciągu taśmy. Teraz można zdjąć plastikową osłonę taśmy tnącej.



5. Dopasować szczotkę do taśmy tnącej i dokręcić śruby uchwytu.



6. Zamknąć tylną pokrywę i zabezpieczyć dwoma wkrętami z plastikowymi główkami.



7. Zamontować żółte osłony ochronne taśmy.



Strzałka na pokrywie musi zgadzać się z kierunkiem zębów. Jeżeli się nie zgadza, trzeba odwrócić taśmę tnącą.

4.3. Naciąg taśmy tnącej i jego kontrola

Prawidłowy naciąg taśmy tnącej jest jednym z najważniejszych kryteriów, które wpływa na dokładność i okres użytkowania taśmy tnącej. Naciągnąć taśmę tnącą zależnie od pily taśmowej i rodzaju taśmy tnącej. Postępować zgodnie z zaleceniami producenta.

Pilový pás Sägeband Saw band	Napětí pilového pásu Sägebandspannung Blade tension	Napětí pilového pásu PSI (pro Tenzomat) Sägebandspannung PSI (für Tenzomat) Blade tension PSI (for Tenzomat)
20 x 0,9 mm	160 N.mm ⁻²	23 500
27 x 0,9 mm	180 N.mm ⁻²	26 500
34 x 1,1 mm	210 N.mm ⁻²	30 500
41 x 1,3 mm	240 N.mm ⁻²	35 000
54 x 1,3 mm	240 N.mm ⁻²	35 000
54 x 1,6 mm	280 N.mm ⁻²	40 600
67 x 1,6 mm	290 N.mm ⁻²	42 000
80 x 1,6 mm	300 N.mm ⁻²	43 500

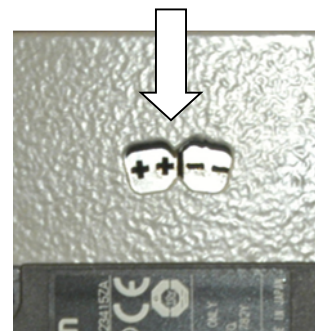
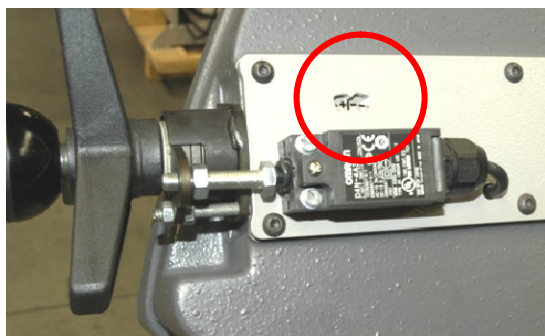
4.3.1. Naciąg taśmy tnącej

1. Po zamontowaniu taśmy tnącej naciągnąć ją delikatnie, aby nie spadała z kół.



2. Zamontować Tenzomat na taśmie tnącej i zabezpieczyć go za pomocą śrub.
3. Naciągnąć taśmę tnącą do zalecanej wartości.

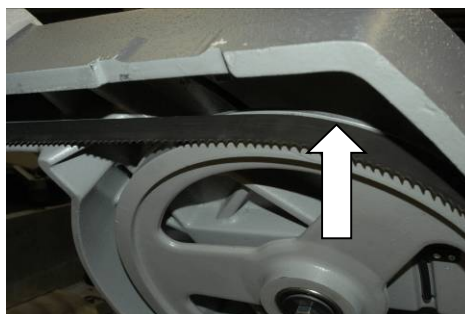
Wskaźnik w pobliżu gwiazdy zaciskowej służy do szybkiej kontroli i regulacji napięcia taśmy. Jeżeli wskaźnik odpowiada poniższemu rysunkowi, taśma jest naciągnięta prawidłowo.



4.3.2. Kontrola taśmy tnącej

Jeżeli taśma nie działa prawidłowo, może pojawić się następujące problemy:

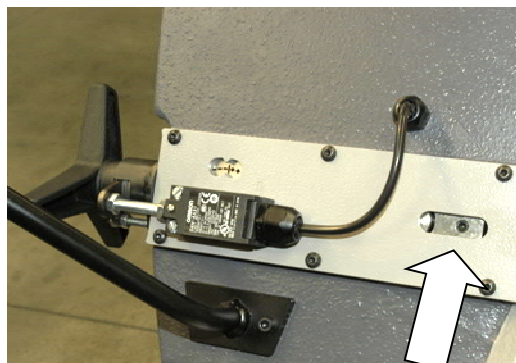
- **Taśma spada z kół** - taśma lub pokrywa ochronna taśmy może być uszkodzona.
 - **Taśma porusza się po obręczy koła rozciągającego** - taśma lub obręcz koła może być uszkodzona.
1. Należy na krótko włączyć napęd taśmy tnącej a następnie go wyłączyć.
 2. Odłączyć piłę z sieci elektrycznej.
 3. Otworzyć pokrywę kół i sprawdzić położenie taśmy tnącej na obu kołach.



- Jeżeli odległość pomiędzy tylną stroną taśmy tnącej i obręczą koła wynosi **1 mm**, ustawienie jest prawidłowe.
 - Jeżeli odległość jest większa niż **1 mm** lub taśma tnąca porusza się po obręczy koła, należy wyregulować taśmę tnącą.
4. Zamknąć pokrywę taśmy tnącej.

4.4. Regulacja

4.4.1. Regulacja działania taśmy tnącej



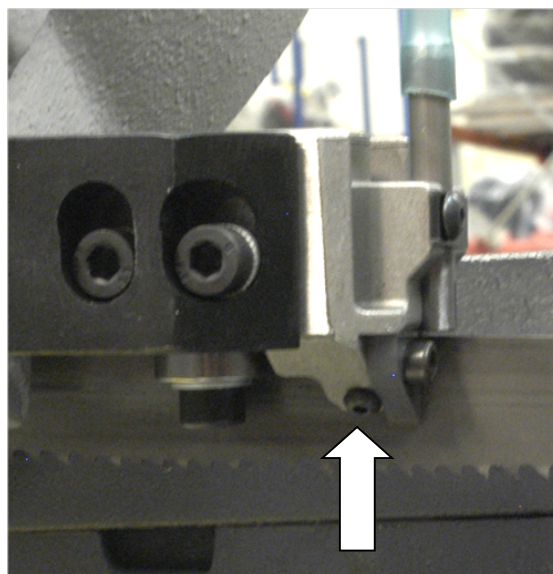
Przebieg taśmy tnącej ustawia się za pomocą śruby w kostce naciągu na ramie piły. Optymalna odległość została ustalona na 1 mm.

- Skręcić śrubę w prawo, taśma tnąca zbliża się do obręczy koła naciągu.
- Skręcić śrubę w lewo, taśma tnąca oddala się od obręczy koła naciągu.

Po ustawieniu sprawdzić ponownie działanie taśmy tnącej.

4.4.2. Regulacja metalowych przewodnic urządzenia

Regulacja metalowych przewodnic jest jedną z najważniejszych czynników wpływających na dokładność cięcia i okres użytkowania taśmy tnącej. Dlatego należy sprawdzić czy metalowe przewodnice są prawidłowo ustawione.

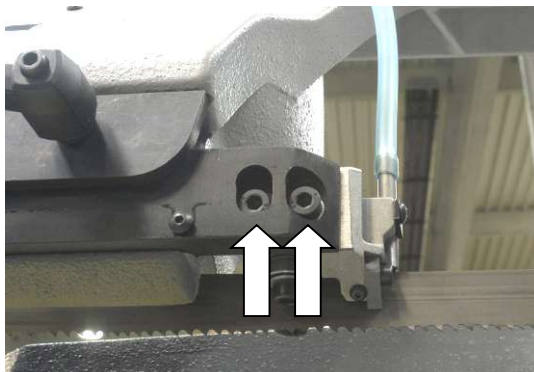


1. Dokręcić śrubę z boku kostki prowadzącej w celu poluzowania taśmy.
2. Powoli luzować śrubę do styku metalowej płytki z taśmą. Użytkownik musi być w stanie obracać śrubę ręcznie. Nastawić metalową prowadnicę na prawej kostce w ten sam sposób.
3. Upewnić się, że metalowe przewodnice nie utrudniają ruchu; w przeciwnym razie okres użytkowania piły taśmowej i napędu zmniejsza się.

4.4.3. Regulacja kostek prowadzących

Jakość cięcia i okres użytkowania taśmy tnącej również zależy od wyregulowania kostek prowadzących.

Dlatego też należy przeprowadzać regulację okresowo.



1. Poluzować obie śruby mocujące na kostkach prowadzących oraz wepchać je ostrożnie do taśmy. Upewnić się, że taśma tnąca nie jest wygięta; w przeciwnym razie kostka będzie naciskać na taśmę, co będzie prowadzić do jej uszkodzenia.
2. Ponownie dokręcić dwie śruby zaciskowe.

Uwaga:

Jeżeli kostka prowadząca jest wyregulowana prawidłowo, górna krawędź kostki i liniał (podziałka) będą równoległe.

4.4.4. Regulacja szczotki

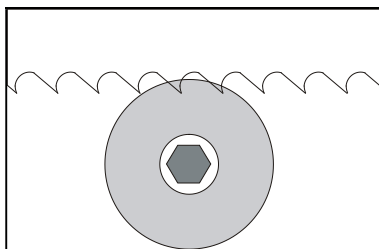
Szczotka ma istotny wpływ na jakość i dokładność cięcia oraz okres użytkowania taśmy tnącej, kół i metalowych prowadnic. Dlatego szczotka musi być sprawdzana na każdej zmianie.

1. Otworzyć tylną osłonę ramienia. Jest przymocowana dwoma plastikowymi wkrętami.



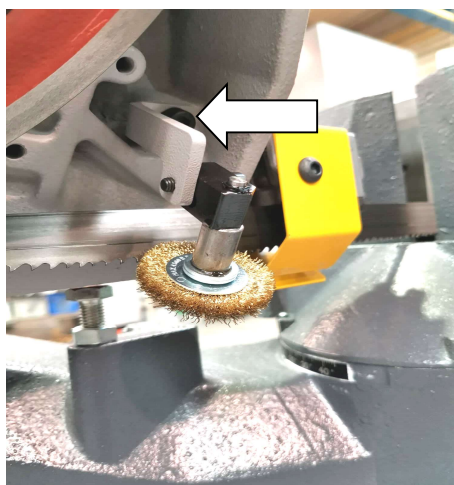
2. Odblokować uchwyt szczotki i wyregulować szczotkę do taśmy tnącej.

Szczotka musi dotykać zębów taśmy tnącej.



Uwaga!

Końcówka szczotki nie może sięgać dołu zębów!



3. Po wyregulowaniu piły ponownie dokręcić śrubę uchwytu.
4. Zamknąć tylną pokrywę i zabezpieczyć dwoma wkrętami z plastikowymi główkami.

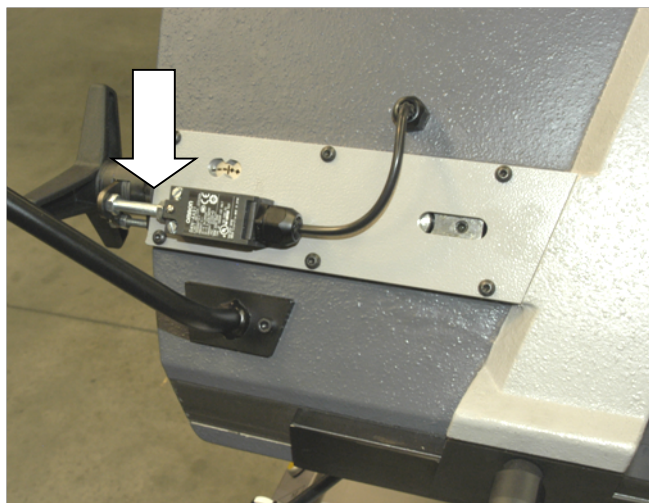
Uwaga!

*Nie dokręcać śruby na siłę!
Jeżeli szczotka do usuwania ściniek jest zamocowana prawidłowo, obraca się płynnie razem z taśmą tnącą.*

5. Nałożyć z powrotem pokrywę ramienia.

4.4.5. Regulacja wyłącznika krańcowego naciągu taśmy tnącej

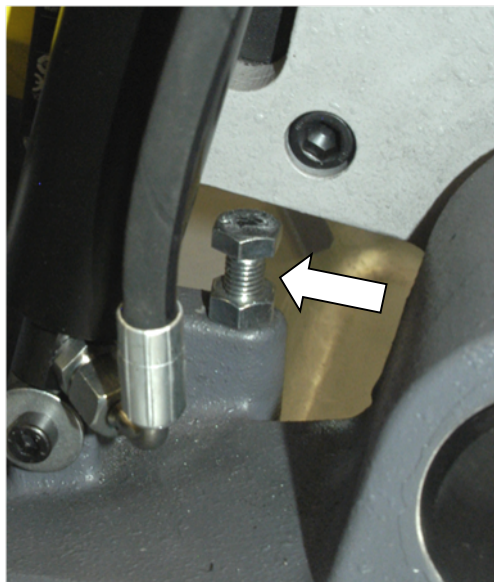
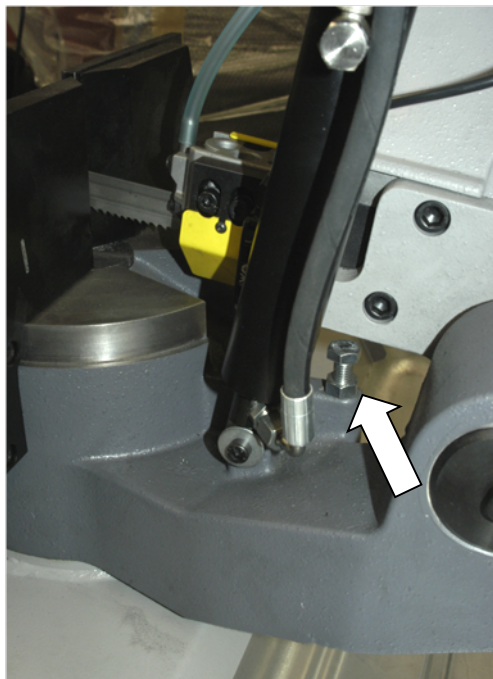
Po wymianie taśmy tnącej, trzeba sprawdzić ustawienie wyłącznika krańcowego. Jeżeli wyłącznik krańcowy nie jest wyregulowany prawidłowo, taśma zostanie naciągnięta zbyt mocno lub zbyt luźno.



1. Optymalnie naciągnąć taśmę za pomocą Tenzomatu (zob. wykres Tenzomatu).
2. Zwolnić nakrętkę śruby blokującej.
3. Uruchomić napęd taśmy. Mogą wystąpić dwa scenariusze:
 - Jeżeli silnik jest włączony ale nie działa, przekręcić śrubę w lewo aż silnik zacznie działać.
 - Jeżeli silnik działa, przekręcić śrubę w prawo aż się zatrzyma, następnie nieznacznie przekręcić śrubę w lewo, aż silnik zacznie ponownie działać.
4. Zakręcić nakrętkę śruby blokującej i ponownie sprawdzić ustawienie przełącznika.

4.4.6. Regulacja dolnego ogranicznika ramy piły

Dolny ogranicznik określa najniższe położenie ramy piły. Ten ogranicznik należy sprawdzać przynajmniej raz w miesiącu. Jeżeli dolna blokada nie jest ustawiona prawidłowo, powierzchnia stołu roboczego może zostać przecięta zbyt głęboko (lub też materiał może nie zostać przecięty całkowicie).



1. Podnieść ramię piły do górnej pozycji.
2. Odkręcić nakrętkę śruby regulacyjnej i wyregulować blokadę.
3. Z powrotem zakręcić śrubę regulacyjną (za pomocą nakrętki).
4. Ustawić wyłącznik krańcowy dolnego położenia ramienia.

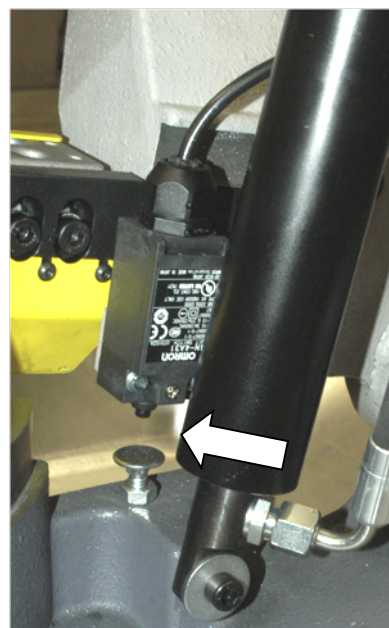
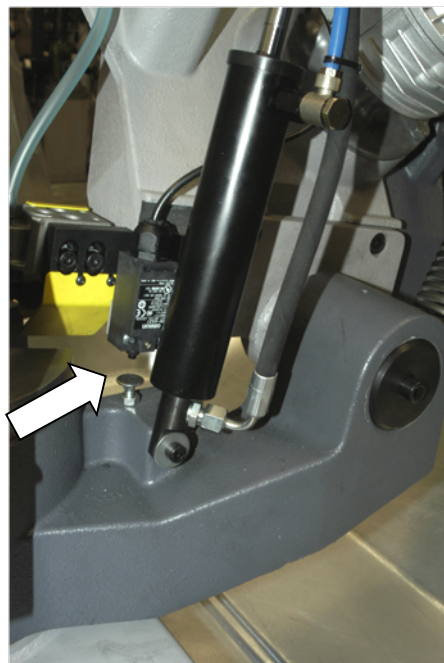
4.4.7. Regulacja wyłącznika krańcowego dolnego ogranicznika ramy piły

Po ustawieniu dolnej blokady ramy piły, wymagane jest sprawdzenie regulacji wyłącznika krańcowego.

Sprawdzenie ustawienia

Obniżyć ramię do najniższej pozycji. Jeżeli ramię znajduje się na dolnym ograniczniku i przełącznik reaguje, ustawienie jest prawidłowe. W przeciwnym razie, należy odpowiednio ustawić przełącznik.

Ustawienie przełącznika



1. Odkręcić nakrętkę śruby blokującej i wyregulować.
2. Obniżyć ramię do dolnego ogranicznika i włączyć napęd taśmy.
3. Skręcić (odkręcić) śrubę blokującą aż do zatrzymania się napędu taśmy.
4. Z powrotem zabezpieczyć śrubę nakrętką i sprawdzić jeszcze raz ustawienie wyłącznika krańcowego.

4.5. Płyny chłodzące i usuwanie ścinek

Jakość płynu chłodzącego ulegnie pogorszeniu:	Jeżeli roztwór jest zbyt słaby:	Jeżeli roztwór jest zbyt silny:
<ul style="list-style-type: none"> • użycie zanieczyszczonej wody • zanieczyszczenia • zanieczyszczenie oleju z zewnątrz (hydraulika, przekładnie) • wysokie temperatury robocze • brak cyrkulacji powietrza • niewłaściwe stężenie 	<ul style="list-style-type: none"> • zmniejszona ochrona przed korozją • zbyt słabe smarowanie • bardziej prawdopodobny atak mikrobiologiczny 	<ul style="list-style-type: none"> • zmniejszona możliwość chłodzenia • zwiększone pienienie • pogorszona stabilność emulsji • powstawanie lepkich pozostałości

4.5.1. Kontrola płynu chłodzącego

Charakterystyka płynu chłodzącego ma istotny wpływ na jakość cięcia i okres użytkowania urządzenia. Okres użytkowania płynu chłodzącego wynosi 1 rok. Po tym czasie zalecamy jego wymianę. Okres ten zależy od stopnia zanieczyszczenia płynu chłodzącego (zwłaszcza olejami) oraz od innych czynników.

Uwaga:

Jeżeli charakterystyka płynu chłodzącego nie jest zadowalająca, należy go wymienić.

Okresowo sprawdzić poziom płynu chłodzącego i funkcję pompy!

Sprawdzić stan płynu chłodzącego zgodnie z poniższą tabelą:

Badanie	Okres	Metoda	Stan	Środek ostrożności
Poziom płynu	codziennie	wizualnie	zbyt niski poziom	sprawdzić stężenie, dodać wody lub emulsji
Stężenie	codziennie	refraktometr - gęstościomierz	zbyt wysoki poziom zbyt niski poziom	uzupełnić wodę uzupełnić emulsję bazową
Zapach	codziennie	zmysłem węchu	nieprzyjemny zapach	dobra wentylacja, dodać środki biobójcze lub wymienić płyn chłodzący
Zanieczyszczenie	codziennie	zmysłem węchu	widoczne wycieki oleju, grzyby osadowe	czyszczenie powierzchni, usunąć wycieki, dodać środki biobójcze lub grzybobójcze; wyczyścić system za pomocą środka czyszczącego* przed wymianą płynu chłodzącego
Ochrona przed korozją	w razie potrzeby	wizualnie sprawdzenie ścinek test Herberta	niewystarczająca ochrona przed korozją	test stabilności, jeżeli jest konieczność - zwiększyć stężenie lub wartość pH
Stabilność	w razie potrzeby	refraktometr	olejowanie	dodać koncentrat, zapytać dostawcę
Pienienie	w razie potrzeby	test potrząsania	zbyt dużo piany, piana rozprasza się zbyt wolno	uniknąć napowietrzenia, zwiększyć twardość wody, wyregulować używając środka przeciwpieniącego

* Zgodnie z wytycznymi producenta

4.5.2. Utylizacja ścinek

Ścinki powstałe w wyniku cięcia należy usunąć zgodnie z odpowiednimi regulacjami.

- Niech ścinki wchłoną nadmiar płynu!
- Włożyć ścinki do wodoszczelnego zbiornika. Upewnić się, że zbiornik nie przecieka ponieważ, nawet po długim czasie ociekania, ścinki mogą wciąż zawierać pozostałości płynu chłodzącego.
- *Przekazać pojemnik do zakładu utylizacji wyposażonego w urządzenia do usuwania ścinek zanieczyszczonych płynem chłodzącym. W przypadku gdy urządzenie jest wyposażone w mikronizer, ścinki muszą być również przekazywane do zakładu utylizacji.*

4.6. Oleje przekładniowe i smary

4.6.1. Oleje przekładniowe

W przekładniach olej stosuje się przez cały okres ich eksploatacji. W przypadku naprawy zalecamy wymianę oleju.

W przekładniach należy używać olejów ze specyfikacją DIN 51517. Wybrać klasę lepkości ISO VG odpowiadającą olejowi oryginalnemu.

Uwaga:

Przy wymianie oleju należy używać olejów zalecanych przez BOMAR lub olejów innych producentów, które mają porównywalne parametry.

Nie wolno zapominać, że nie można mieszać olejów mineralnych i syntetycznych!

Zalecane oleje oraz ilości w zależności od rodzaju piły taśmowej

Piła taśmowa	Olej przekładniowy	Wydajność
EasyCut 275.230 DG	Paramo PP7	2,0 l
Przenośnik ścinek	Shell Tivela S 320	0 075 l

Oleje przekładniowe - tabela porównawcza

Producent	Klasa lepkości		
	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. Smary

Do smarowania zalecamy stosowanie zmydlonych smarów na bazie litu (klasa smarowania NGLI-2). Smary można mieszać jeżeli ich baza olejowa oraz klasa gęstości jest identyczna.

Smary - tabela porównawcza:

Producent	Rodzaj smaru
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. Czyszczenie urządzenia

Po każdej zmianie usunąć płyn chłodzący oraz zanieczyszczenia z urządzenia. Chronić powierzchnie prowadzące.

- Szczęki zaciskowe imadła.
- Drażek prowadzący imadła.
- Powierzchnia ładunkowa głównego imadła.

4.8. Wymiana zużytych elementów

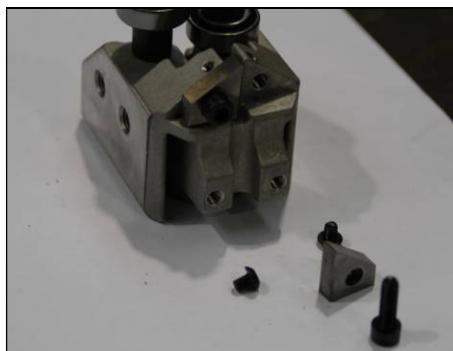
4.8.1. Wymiana metalowych przewodnic

Jeżeli nie da wyregulować metalowych przewodnic, należy je wymienić.

1. Usunąć przewód rurowy płynu chłodzącego oraz zdemontować taśmę tnącą oraz jej kostkę prowadzącą.
2. Zamocować kostkę prowadzącą w imadle.



3. Poluzować śruby mocujące przy użyciu klucza sześciokątnego.



4. Odkręcić przednie śruby, która przytrzymują metalowe przewodnice.
5. Teraz włożyć nowe metalowe przewodnice i mocno je przymocować, po czym przymocować kostkę prowadzącą do listwy prowadzącej.

Uwaga:

Imadło musi posiadać aluminiowe szczęki lub aluminiową wkładkę, aby chronić sworzeń przed uszkodzeniem.

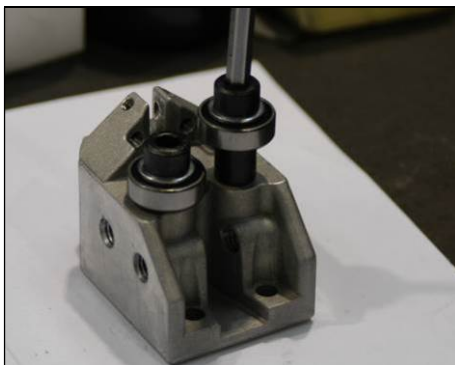
6. Założyć nową taśmę tnącą oraz wyregulować kostkę prowadzącą i metalowe przewodnice.

4.8.2. Wymiana rolek prowadzących taśmy tnącej

Jeżeli taśma tnąca nie jest w wystarczającym stopniu prowadzona przez rolki prowadzące i/lub rolki są w widoczny sposób uszkodzone, należy je wymienić.

Uwaga! Rolki prowadzące należy wymienić razem (na obu kostkach prowadzących)!

1. Usunąć przewód rurowy płynu chłodzącego oraz zdemontować taśmę tnącą oraz kostkę prowadzącą.



2. Zamocować kostkę prowadzącą w imadle i wykręcić obie śruby mocujące mimośrodowo.



3. Wyciągnąć obie rolki prowadzące z mimośrodków.



- Umieścić nowe rolki prowadzące w mimośrodkach i przymocować je do kostki prowadzącej.



Optymalna odległość pomiędzy taśmą a rolką prowadzącą powinna wynosić 0,05 mm.

- Następnie włożyć element testowy taśmy tnącej (około 15 - 20 cm) do kostki prowadzącej. Dopasować oba mimośrodowo tak, aby taśma biegła środkiem wyłobionego rowka. Ten rowek znajduje się pomiędzy dwoma mimośrodkami. Rolki prowadzące nie powinny nacisnąć zbyt mocno na taśmę (muszą obracać się swobodnie).



- Odpowiednio dopasować metalowe prowadnice, aby taśma mogła swobodnie poruszać się między nimi. Dokręcić przednie śruby metalowych prowadnic, następnie dokręcić śruby mocujące.
- Następnie należy dokręcić śruby rolek prowadzących taśmę.
- Zamontować kostkę na listwie. Zamontować taśmę tnącą oraz wyregulować kostki prowadzące.

4.8.3. Wymiana zużytych szczotek

Jeżeli szczotka do usuwania ścinek jest zużyta (nie spełnia swojej funkcji), należy ją wymienić.

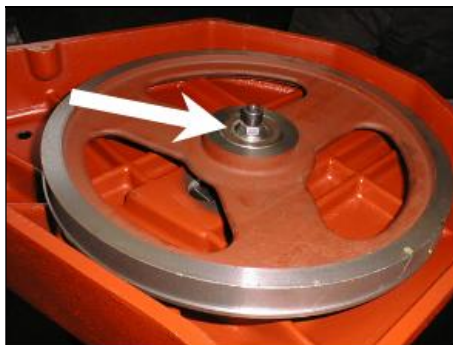
1. Otworzyć tylną osłonę ramienia. Jest przymocowana dwoma plastikowymi wkrętami.



2. Zwolnić nakrętkę szczotki, wymienić zużyta szczotkę na nową i przykręcić nakrętkę.
3. Dopasować szczotkę do taśmy tnącej.
4. Zamknąć tylną pokrywę i zabezpieczyć dwoma wkrętami z plastikowymi główkami.

4.8.4. Wymiana koła naciągu

1. Zdemontować taśmę tnącą.



2. Odkręcić śrubę koła naciągu i zdjąć podkładkę.
3. Przykręcić śrubę pomocniczą na wale koła naciągu.



4. Założyć trójnożny ściągacz na koło naciągu oraz ściągnąć z wału.



5. Jeżeli dolne łożysko pozostaje na wale, ściągnąć z wału za pomocą dwunożnego ściągacza. Sprawdzić oba łożyska; ewentualnie wymienić na nowe.



6. Włożyć pierścień mocujący w otwór w nowym kole rozciągającym.

7. Włożyć łożysko w otwór koła i wepchać do pierścienia mocującego.



8. Oczyszczyć wał i nasmarować. Zamocować nowe koło naciągu na wale.



9. Zamontować pierścień dystansowy na wale i wsunąć do dolnego łożyska.



10. Zamontować drugie łożysko na wale i wsunąć do pierścienia dystansowego.



11. Zamontować podkładkę i przykręcić koło naciągu.
12. Zamontować taśmę tnącą. Koło zostało wymienione.

4.8.5. Wymiana koła napędowego

1. Zdemontować taśmę tnącą.



2. Odkręcić śrubę mocującą koła napędowego i zdjąć podkładkę.
3. Przykręcić śrubę pomocniczą do wału napędowego.



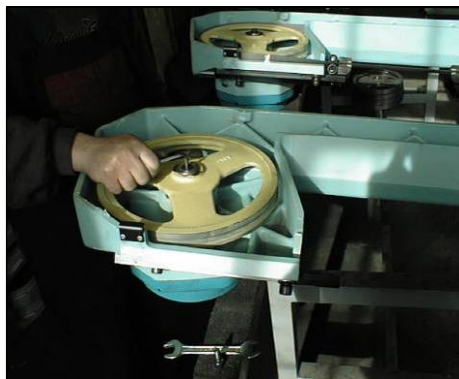
4. Zamontować trójnożny ściągacz na koło napędowym i ściągnąć z wału.



5. Sprawdzić czy sprężyna oraz wał napędowy nie są uszkodzone. W przypadku konieczności wymiany części, skontaktować się z dostawcą.



6. Jeżeli wał i pióro są w dobrym stanie, oczyścić je, naoliwić oraz zamontować na wale napędowym.



7. Zamontować podkładkę i przykręcić koło napędowe.
8. Zamontować taśmę tnącą.

5. **Rozwiązywanie problemów**

5.1. Problemy mechaniczne

Problem	Możliwe przyczyny	Naprawa
1. Pochyłe cięcie	- Niewłaściwie wyregulowane metalowe prowadnice.	Wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja"
	- Zużyte metalowe prowadnice.	Wymienić zgodnie z rozdziałem "Wymiana zużytych elementów"
	- Niewłaściwie wyregulowane kostki naprowadzania taśmy tnącej.	Wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja"
	- Zużyte łożyska prowadnicy taśmy tnącej.	Wymienić zgodnie z rozdziałem "Wymiana zużytych elementów"
	- Niewłaściwie ustawiona szczotka do usuwania ścinek.	Wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja"
	- Zużyta szczotka.	Wymienić zgodnie z rozdziałem "Wymiana zużytych elementów"
	- Niewystarczający naciąg taśmy tnącej.	Zwiększyć naciąg taśmy tnącej i ustawić wyłącznik krańcowy.
	- Złe dobrany układ zębów taśmy tnącej.	Wymienić taśmę tnącą postępując zgodnie z zaleceniami producenta nowej taśmy tnącej.
	- Zużyta taśma tnąca.	Wymienić taśmę tnącą.
	- Nieprawidłowo ustawiony przenośnik rolkowy.	Wyregulować przenośnik rolkowy.
	- Brudna płyta posuwu.	Oczyszczyć płytę podającą z zanieczyszczeń, ścinek oraz wszelkich pozostałości materiału.
	- Poluzowana szyna i kostka prowadząca.	Dokręcić szynę prowadzącą.
	- Szyna oraz kostka prowadząca znajdują się zbyt daleko od materiału.	Odpowiednio ustawić kostkę prowadzącą w stosunku do materiału.
	- Zbyt szybki ruch przy cięciu.	Zmniejszyć prędkość opadania ramienia (materiału).
	- Nieoczekiwane zmiany jakości materiału.	Wyregulować parametry cięcia i prędkość podawania odpowiednio do materiału.
2. Cięcie pod niewłaściwym kątem	- Dźwignia mocująca jest poluzowana.	Sprawdzić dźwignię mocującą oraz wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Ustawiony kąt nie odpowiada kątowi cięcia.	Sprawdzić regulację kąta za pomocą kątomierza i - w razie konieczności - ustawić zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Niewystarczający naciąg taśmy tnącej.	Naciągnąć taśmą tnącą oraz ustawić wyłącznik krańcowy zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Poluzowany uchwyt kostki prowadzącej (kostka prowadząca).	Zamocować uchwyt i kostkę prowadzącą.
	- Zanieczyszczenia pomiędzy materiałem a szczęką zaciskową.	Oczyszczyć materiał i szczękę przyłączeniową.
3. Krótki okres użytkowania taśmy tnącej	- Niewystarczający naciąg taśmy tnącej.	Zwiększyć zacisk taśmy tnącej, ustawić czujnik naciągu taśmy tnącej zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Zużyta szczotka.	Sprawdzić stan szczotki do usuwania ścinek oraz wymienić ją w przypadku nadmiernego zużycia zgodnie z rozdziałem "Wymiana zużytych elementów".
	- Niewłaściwie ustawiona szczotka do usuwania ścinek.	Sprawdzić ustawienie szczotki do usuwania ścinek, wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Nadmiernie naciągnięta taśma tnąca.	Zmniejszyć naciąg taśmy tnącej oraz ustawić wyłącznik krańcowy naciągu taśmy tnącej zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Niewłaściwie wyregulowane metalowe prowadnice.	Elementy metalowe należy wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Zużyte metalowe prowadnice taśmy tnącej.	Sprawdzić stan metalowych prowadnic i jeżeli są zużyte, wymienić je zgodnie z rozdziałem "Wymiana zużytych elementów".

Problem	Możliwe przyczyny	Naprawa
	- Zużyte łożyska prowadnicy taśmy tnącej.	Sprawdzić łożyska prowadzące, jeżeli będzie widoczne znaczne uszkodzenie, wymienić je zgodnie z rozdziałem "Wymiana zużytych elementów"
	- Niewłaściwie wyregulowanie kostki prowadzące taśmy tnącej.	Wyregulować kostkę prowadzącą zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Niewłaściwie ustawiona prędkość opadania ramienia / prędkość taśmy tnącej.	Wyregulować prędkość opadania / prędkość taśmy tnącej zgodnie z wartościami podanymi przez producenta taśmy tnącej.
	- Zmienna jakość materiału.	Dostosować prędkość opadania / prędkość taśmy tnącej zgodnie z danym materiałem (wykonać cięcie testowe).
	- Niska jakość taśmy tnącej	Wymienić taśmę tnącą (aby uzyskać dalsze informacje skontaktować się z lokalnym dostawcą wyposażenia)
	- Źle dobrany układ zębów taśmy tnącej.	Wymienić taśmę tnącą postępując zgodnie z instrukcjami producenta.
	- Niewłaściwie prowadzenie taśmy tnącej.	Sprawdzić odstęp pomiędzy górną częścią taśmy tnącej a kołem napędowym. W razie konieczności, wyregulować prowadzenie jak opisano w rozdziale "Serwis i regulacja".
	- Zużyta taśma tnąca.	Wymienić taśmę tnącą postępując zgodnie z instrukcjami producenta.
4. Niewystarczająca wydajność cięcia.	- Nieprawidłowy układ zębów taśmy tnącej. - Niewłaściwa prędkość opadania ramienia / taśmy tnącej.	- Wymienić taśmę tnącą postępując zgodnie z instrukcjami producenta. - Wyregulować prędkość opadania / prędkość taśmy tnącej zgodnie z wartościami podanymi przez producenta taśmy tnącej.
5. Niezakończone cięcie	- Niewłaściwie nastawiony dolny ogranicznik ramy piły. - Zabrudzona powierzchnia punktu zatrzymania.	- Sprawdzić dolny wyłącznik krańcowy i jego mocowanie. - Oczyszczyć powierzchnię punktu zatrzymania wyłącznika krańcowego z zanieczyszczeń i pozostałości materiału.
6. Nie można przekręcić zaworu regulacyjnego.	- Metalowe ścinki między zaworem a panelem. - Metalowe ścinki wewnątrz zaworu.	- Należy usunąć ścinki, umieścić pierścień uszczelniający O-ring (ok. 10x2 mm) na wale. - Zawór należy wyczyścić lub wymienić.
7. Nie można uruchomić taśmy tnącej.	- Źle wyregulowany wyłącznik ciśnieniowy. - Wyłącznik ciśnieniowy jest uszkodzony.	- Ustawić wyłącznik ciśnienia zgodnie z rozdziałem "Serwisowanie i regulacja". - Wymienić uszkodzone części wyłącznika ciśnieniowego.
8. Taśmy tnące pękają.	- Geometria koła napinającego jest nieprawidłowo ustawiona.	Ustawić odległość taśmy od obręczy na 2 mm zgodnie z instrukcją obsługi.
	- Niewłaściwie wyregulowane metalowe prowadnice.	Elementy metalowe należy wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Niewłaściwie ustawione kostki prowadnic taśmy (elementy metalowe i łożyska).	Elementy metalowe i łożyska należy wyregulować zgodnie z rozdziałem "Serwis i regulacja".
	- Użyte łożyska kostek prowadzących (elementy toczne są uszkodzone lub zewnętrzny pierścień łożyska ma stożkowy kształt).	Należy wymienić łożyska kostek prowadzących. Łożyska muszą być wyregulowane zgodnie z instrukcją obsługi.
	- Luzy montażowe siłownika podnoszącego.	
	- Zużyty sworzeń uchwytu (górnego lub dolnego) siłownika podnoszącego.	Wymienić górny lub dolny uchwyt siłownika podnoszącego.
9. Uszkodzony układ zębów taśmy tnącej.	- Źle wyregulowana geometria metalowych kostek prowadzących. - Zużyte łożyska kostek prowadzących.	- Należy wyregulować metalowe kostki prowadzące. - Należy wymienić łożyska kostek prowadzących.
10. Nie działa oczyszczanie taśmy tnącej.	- Zużyte elastyczne koło napędu szczotki. - Wyrobitony rowek koła napędowego. - Zardzewiały wał napędu szczotki.	- Należy wymienić elastyczne koło szczotki. - Należy wymienić koło napędowe. - Wał napędu szczotki trzeba oczyścić i naoliwić.

Problem	Możliwe przyczyny	Naprawa
	- Niewłaściwe ustawienia szczotki i osłony szczotki - osłona uniemożliwia obrót szczotki.	Należy odpowiednio ustawić pokrywę szczotki aby mogła się obracać.
	- Szczotka jest zużyta	Należy wymienić szczotkę.
11. Ramię piły cyklicznie podnosi się i opada o kilka milimetrów podczas cięcia; skraca to znacząco okres użytkowania taśmy tnącej.	- Ruch wsteczny koła napędowego na wale.	Wymienić następujące części: wał napędowy na dłuższy, łożyska, pierścień dystansowy, koło napędowe, sprężynę, dwie osłony przedniej części wału + śruby.
	- Wyrobiony kanał (rowek) na sprężynę.	

5.2. Problemy elektryczne

Problem	Możliwe przyczyny	Naprawa
1. Nie da się uruchomić urządzenia.	- Brak napięcia w gniazdku	Należy sprawdzić napięcie sieciowe.
	- Uszkodzony przełącznik przeciążeniowy (ochrona termiczna)	Należy sprawdzić stan (wł/wył) każdego przełącznika przeciążeniowego FA.
	- Nie da się zamknąć wyłącznika krańcowego naciągu taśmy tnącej, osłony taśmy lub ramienia piły.	Sprawdzić naciąg taśmy tnącej oraz osłony.
2. Brak zasilania silnika elektrycznego i pompy. Brak napięcia pomiędzy stycznikiem i bezpiecznikiem termicznym.	- Niewłaściwy stycznik.	Wymienić stycznik silnika.
3. Nie działa wskaźnik prędkości taśmy tnącej.	- Brak regulacji czujnika prędkości.	Należy wyregulować czujnik prędkości.
	- Uszkodzony wyświetlacz	Należy wymienić wyświetlacz.
	- Wadliwy czujnik - nie pali się dioda wskaźnika prędkości.	Należy wymienić i wyregulować czujnik.
4. Brak chłodzenia	- Brak płynu chłodniczego.	Napełnić zbiornik z płynem chłodzącym.
	- Uszkodzony przełącznik termiczny.	Wymienić przełącznik termiczny
	- Uszkodzony lub zablokowany przewód rurowy na wejściu.	Sprawdzić obwód chłodzenia i w razie konieczności oczyścić układ chłodzenia.
	- Uszkodzona osłona pompy chłodzącej.	Sprawdzić ochronę pompy chłodzenia i wymienić w razie potrzeby.
	- Uszkodzona pompa chłodząca.	Wymienić pompę chłodzącą.

Uwaga:**Przetwornica częstotliwości**

Podłączyć urządzenie do sieci elektrycznej o odpowiednich parametrach technicznych.

Zalecamy ochronę urządzenia za pomocą zabezpieczenia RCD o właściwościach U, które umożliwia kompensację zmian napięcia przepływającego przez filtr przetwornicy częstotliwości, tak, że nie jest wymagane dodatkowe wyposażenie. Nie zalecamy ochrony urządzenia za pomocą zabezpieczenia standardowego w przypadku prądu napięcia poniżej 100 mA (standardowo jest to 30 mA) ze względu na przepływ napięcia przez przetwornice wykorzystywane przez urządzenie. Alternatywnym rozwiązaniem może być zabezpieczenie prądowe (FI) o czułości 100 mA.

6. Schematy

6.1. Schematy połączeń

6.1.1. 3x230V+PE, 50Hz - B1/B2

EasyCut 275.230 DG

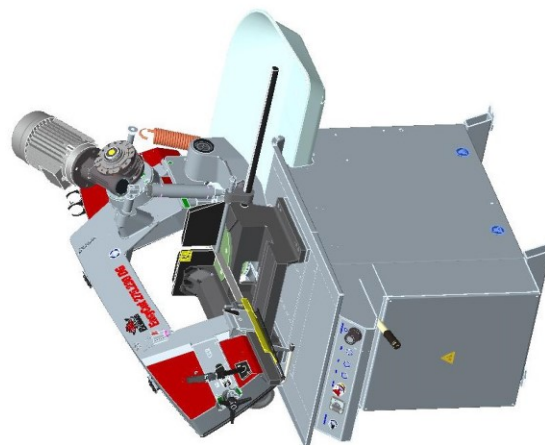
ES-101.181-B1/B2-V2.0

Wiring diagram

3x400V + N + PE, 50Hz



Bomar, spol. s r.o.
Těžební 1236/1
627 00 Brno
Czech republic



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

	BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno	Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Úvodní strana / Start page / Startseite	Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B1/B2-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz Zpracoval/Processed /Fert. verarbeitet: 09.03.2020	List/Page/ Seite: 1 List/Page/ Seite: 10
---	--	---	---	---	---

Strana Page Seite	Název strany Page name Seitenname	Datum Date Datum
/1	Úvodní strana / Start page / Startseite	09.03.2020
/2	Obsah / Content / Inhalt	09.03.2020
/3	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	09.03.2020
/3.a	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	29.07.2019
/3.b	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	27.06.2019
/4	Rozmístění prvků v rozvaděči R1 / Deployment of elements in the cabinet R1 / Einsatz der Elemente im Schrank R1	09.03.2020
/5	Rozmístění prvků v ovládacím panelu / Deployment of elements in the Control Panel / Bereitstellung von Elementen in der Systemsteuerung	09.03.2020
/6	Silová část / Power part / Netzteil	09.03.2020
/7	Ovládací část / Control section / Steuerabschnitt	09.03.2020
/8	Příslušenství / Accessories / Zubehör	27.06.2019

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

		BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno	Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Obsah / Content / Inhalt	Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181.B1/62-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz Zpracoval/Processed /Hat. verarbeitet: Datum/Date/Datum: 09.03.2020	List/Page/ Seite: 2 List/Pages/ Seiten: 10
---	--	--	--	--	---	---

Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednáací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-KM1.1	Ministrykač 4kW/400V Minicontactor 4kW/400V Minischutz 4kW/400V	B6S-30-01-1.7-71	ABB	91.040.049	1	/7.8
-RE1.1	Patčové relé CR-P Plug-in relay CR-P Stecken Sie in Relais CR-P	CR-P024DC2	ABB	91.051.049	1	/7.3
-RE1.1	Patice pro relé Relay socket Relaissockel	CR-PSS	ABB	91.051.048	1	/7.3
-SA1	Hlavice s otočným přepínačem - 4 polohy Head with rotary switch - 4 positions Kopf mit Drehschalter - 4 Positionen	M22 - WRK4	EATON	91.060.087	1	/7.3
-SA1	Upevňovací adaptér Mounting adapter Montageadapter	M22-A4	EATON	91.061.045	1	/7.3
-SA1	Kontaktní blok - 1NO Contact block - 1NO Kontaktblock - 1NO	M22-K10	EATON	91.061.022	2	/7.3
-SA1	Kontaktní blok - 1NC Contact block - 1NC Kontaktblock - 1NC	M22-K01	EATON	91.061.024	1	/7.3
-FU1.1	Pojistka trubičková - 2A/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 2A/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 2A / 250V, langsam, 5x20	TZA/250V	ESKA	91.230.001	1	/6.7
-FU1.2	Pojistka trubičková - 2A/400V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 2A/400V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 2A / 400V, langsam, 5x20	TZA/400V	ESKA	91.230.073	1	/6.2
-FU1.3	Pojistka trubičková - 2A/400V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 2A/400V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 2A / 400V, langsam, 5x20	TZA/400V	ESKA	91.230.073	1	/6.2
-FU1.4	Pojistka trubičková - 630mA/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 630mA/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 630mA / 250V, langsam, 5x20	T630mA/250V	ESKA	91.230.054	1	/6.8
-FU1.6	Pojistka trubičková - 500mA/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 500mA/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 500 mA / 250 V, langsam, 5x20	T500mA/250V	ESKA	91.230.011	1	/8.7

The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.



BOMAR, s.r.o.
Težební 1236/1
CZ 627 00, Brno

Stroj/Machine/Maschine:
EasyCut 275.230 DG

Název stránky/Name page/Name seiten:
Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste Parts list Artikelstückliste

Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B1/BE-V2.0
Seiten: 3
Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz
Zpracováno/Processed /Hat. verarbeitet:
Datum/Date/Datum: 09.03.2020
List/Page/
Seiten: 3
Lib./Pages/
Seiten: 10

Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednávací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-C1	Kondenzátor Condenser Kondensator	2200uF/50V	GM Electronic s.r.o.	91.282.063	1	/6.6
-DM1.1	Diodový můstek, 6A Diode bridge, 6A Die Diodenbrücke, 6A	KBU 6J	GM-electronics	91.280.039	1	/6.5
-SB500	Total stop - hlavice + 2xNC Emergency-stop - button + 2xNC Not-Aus-Pliz - Taster + 2xNC	YW1B-V4E02R	IDEC	91.060.084	1	/7.2
+OP1	Nálepka oviádáčního panelu Sticker control panel Aufkleber Bedienfeld	31.SC231-374	Ing. Vrána	31.SC231-374	1	/5.0
-TR1.1	Toroidní transformátor - 230-400V/24V, 70VA Toroidal transformer - 230-400V / 24V 70VA Ringkerntransformator - 230-400V / 24V 70VA	400V/230V/24V/70VA	KARBAN s.r.o.	91.080.036	1	/6.4
-SQ1.3	Bezpečnostní koncový spínač - 2xNC Safety Limit Switch - 2x NC Sicherheitsendschalter - 2x NC	QKS8	KEDU	91.173.012	1	/7.0
-SB3	Mikrospínač Microswitch Mikroschalter	V-16-1C5(R)	OMRON	94.004.003	1	/7.6
-SQ1.1	Koncový spínač - 1NC+1NO Limit switch - 1NC+1NO Endschalter - 1NC+1NO	D4N-4A31	OMRON	91.173.007	1	/7.3
-SQ1.2	Koncový spínač - 1NC+1NO Limit switch - 1NC+1NO Endschalter - 1NC+1NO	D4N-4A31	OMRON	91.173.007	1	/7.4
-M1.1	Dvourychlostní asynchronní motor 0,7/1,1kW; 3x400V Two speed asynchronous motor 0,7/1,1kW; 3x400V Zwei Geschwindigkeit Asynchronmotor 0,7/1,1kW; 3x400V	MSD 90L-8/4 B14-FT115 230+bi metal	OPIS Engineering k.s.	91.001.381	1	/6.6
-Q52	Spínač vačkový - 2 polohy Switch cam - 2 positions Switch cam - 2 positions	S10-60129	SALZER ELECTRONICS LIMITED	91.171.006	1	/6.5
-Q51	3 pólový odpiňáč, 16A Disconnecter - 3P, 16A Trennschalter - 3P, 16A	SAP16-03-M1	SALZER YUEQING LEYI	91.170.028	1	/6.1

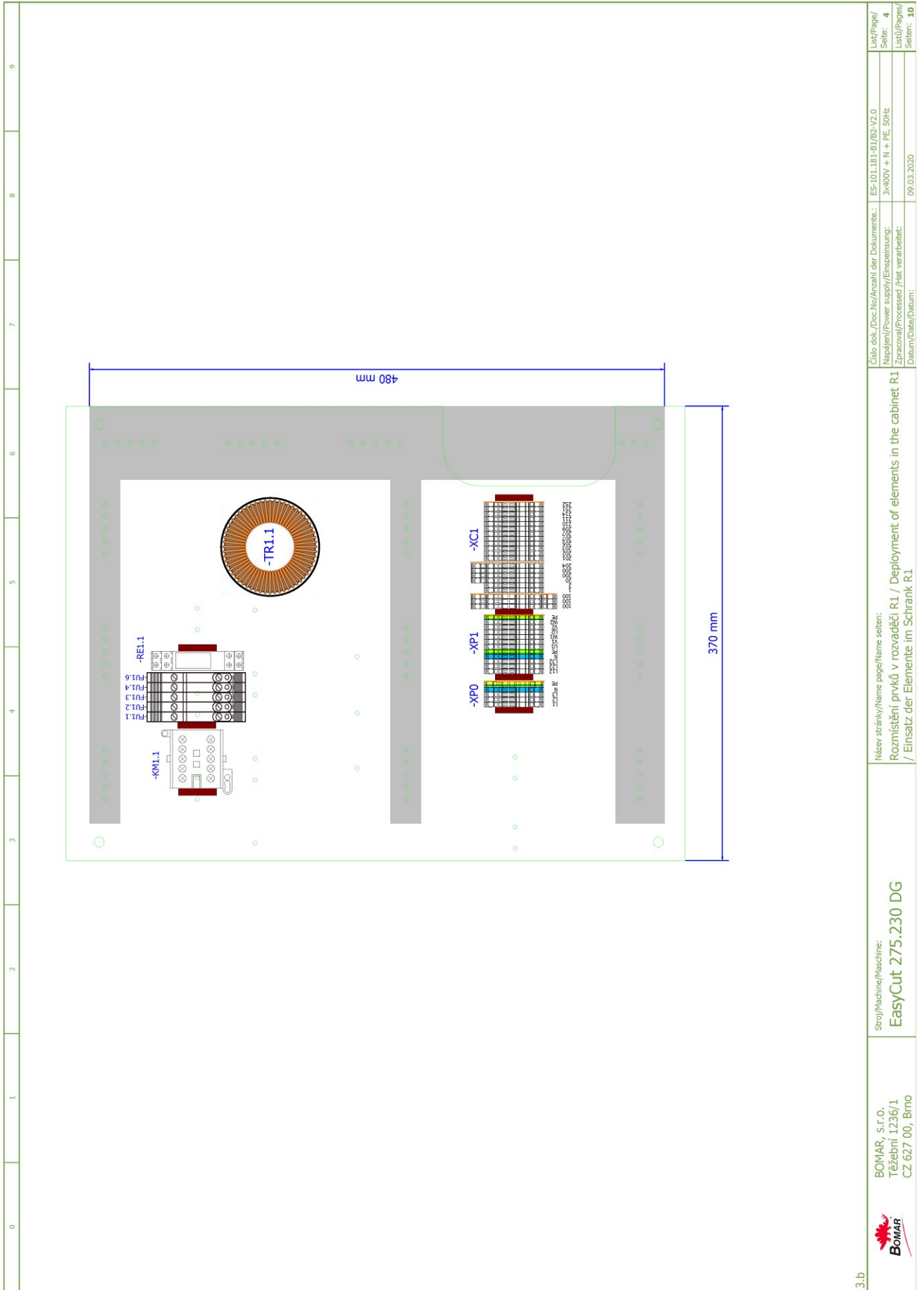
The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.

Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednávací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-M1.2	Čerpadlo chlazení 50W Cooling pump 50W Kühlpumpe 50W	PA70-M	SAP sft	91.020.035	1	/6.8
-SB1	Hlavice tlačítka zelená Head green button Head green button	ZB5AA3	TELEMECANIQUE	91.060.014	1	/7.6
-SB2	Hlavice tlačítka černá Button black head Taste Mfresser	ZB5AA2	TELEMECANIQUE	91.060.013	1	/7.7
-FU1.1	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.7
-FU1.2	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.2
-FU1.3	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.2
-FU1.4	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.8
-FU1.6	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/8.7

3.a The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.

	BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno	Sroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste Parts list Artikelstückliste	Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B1/B2-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz Zpracováno/Processed /Hat. verarbeitet: Datum/Date/Datum: 27.06.2019	List/Page/ Seite: 3.1b List/Page/ Seite: 10
---	--	---	---	--	--



3, b

BOMAR, s.r.o.
Těžební 1236/1
CZ 627 00, Brno

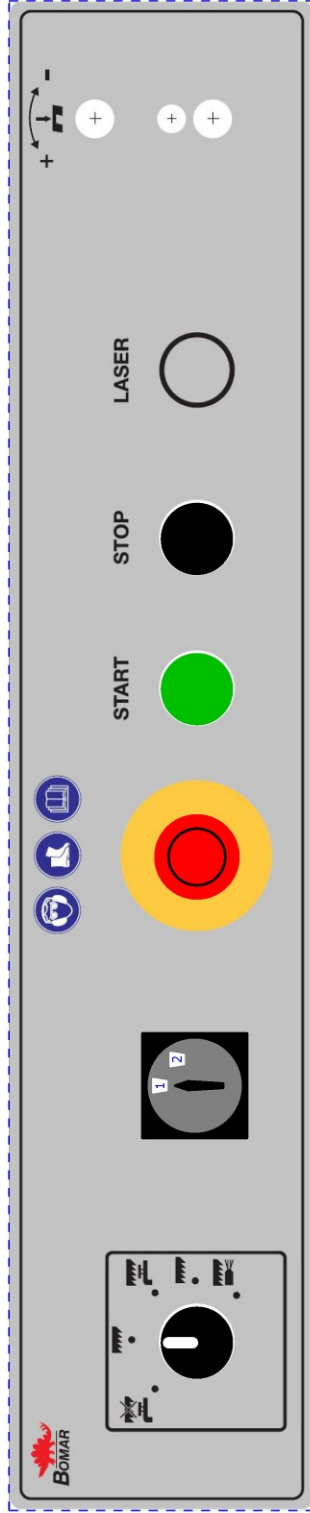
Stroj/Machine/Maschine:
EasyCut 275.230 DG

Název stránky/Name page/Name seiten:
Rozmístění prvků v rozvaděči R1 / Deployment of elements in the cabinet R1
/ Einsatz der Elemente im Schrank R1

Celo dle /Doc.No/Anzahl der Dokumente: ES-101.181-B1/BS-V2.0
Napájení/power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz
Zpracováno/Processed /Hat verarbeitet: 09.03.2020
Datum/Date/Datum:
List/Page/
Seite: 4
List/Page/
Seite: 10

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

+OP1



-SA1

-QS2

-SB500

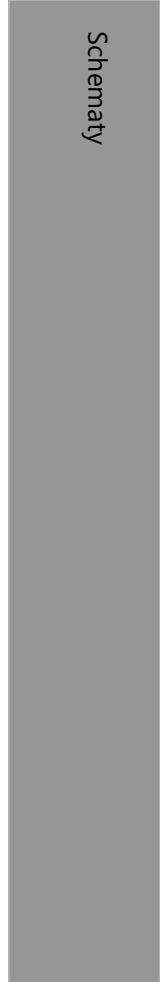
-SB1

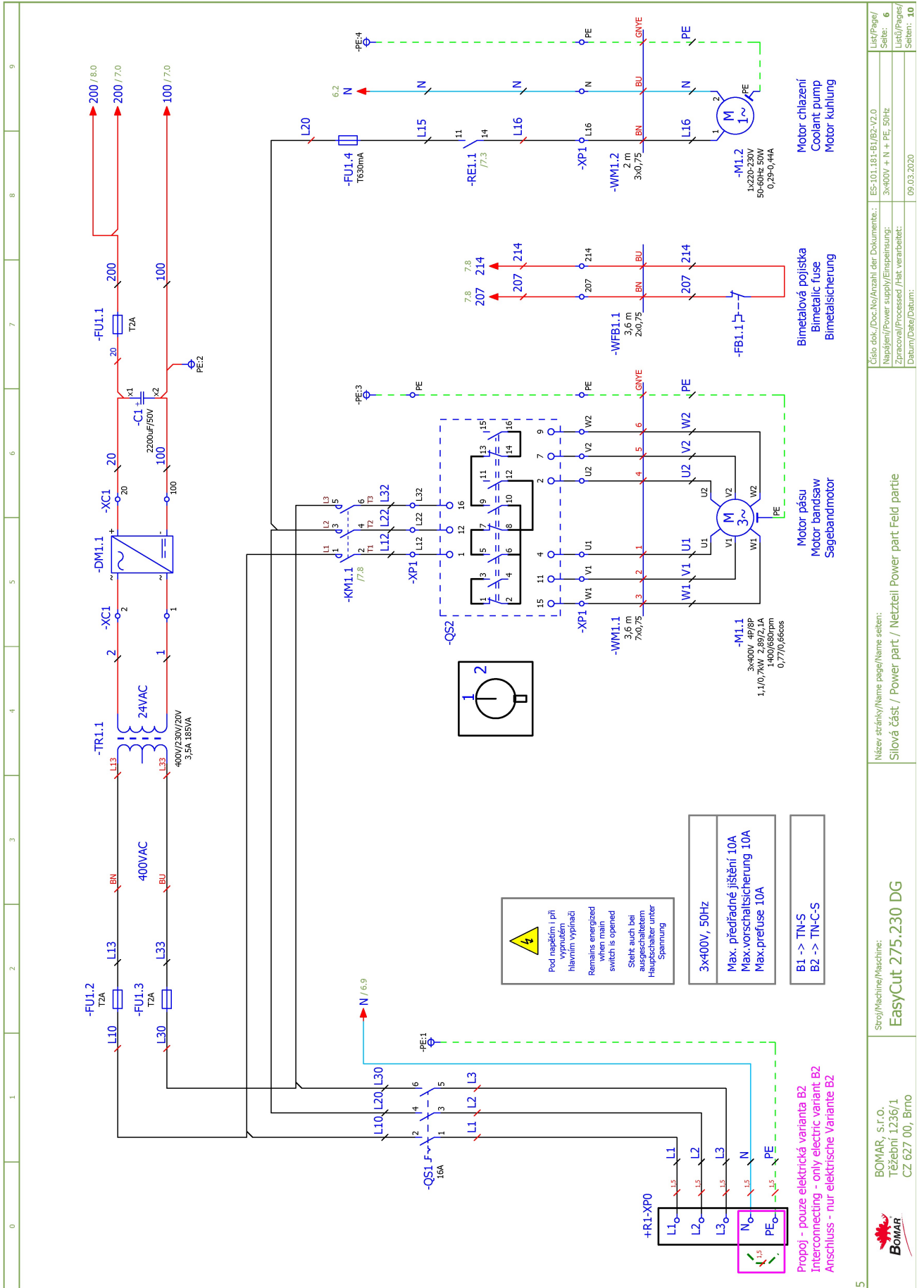
-SB2

-SA2

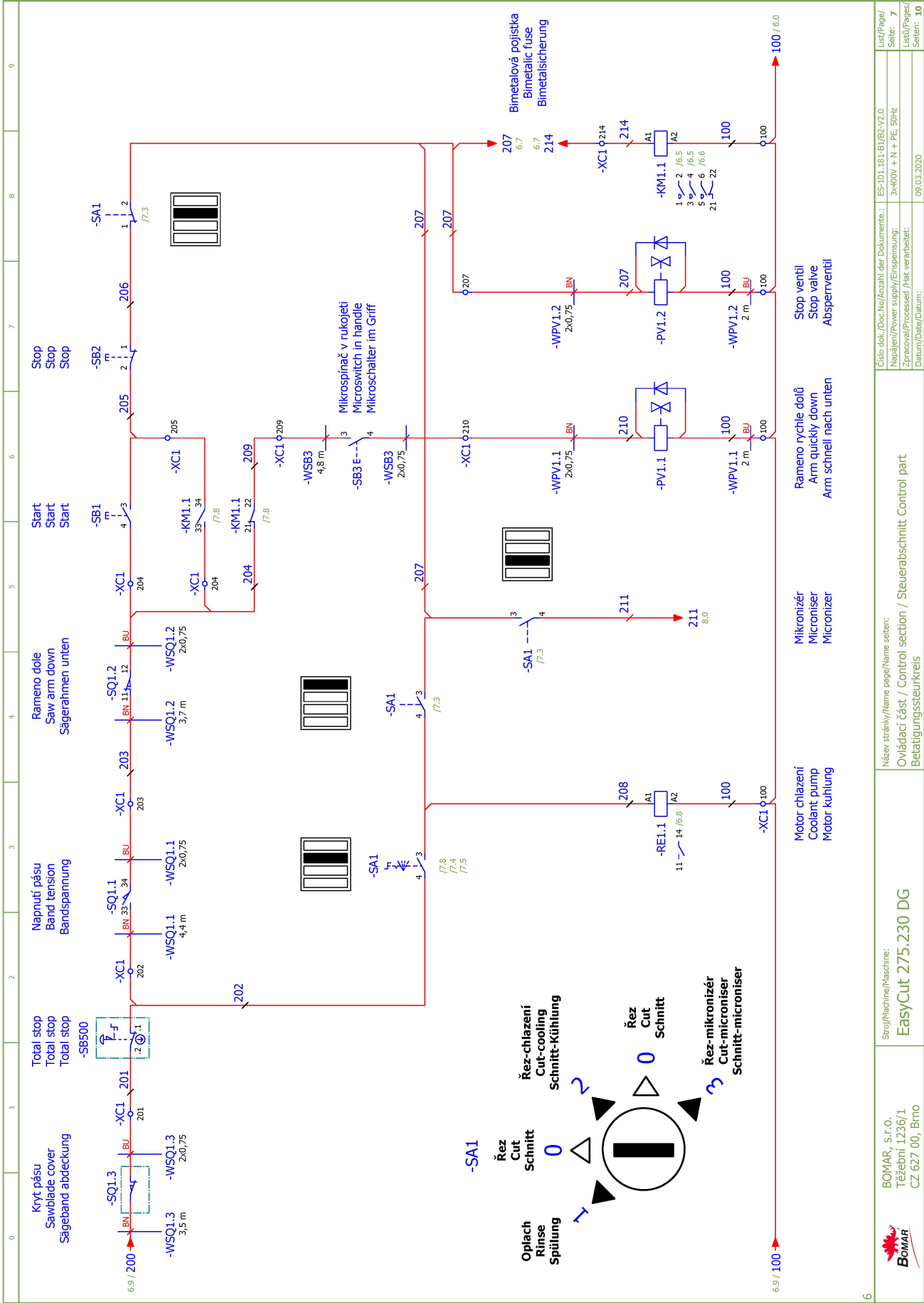
4

<p>BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>	<p>Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>	<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Rozmístění prvků v ovládacím panelu / Deployment of elements in the Control Panel / Bereitstellung von Elementen in der Systemsteuerung Panel</p>	<p>Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B1/BE-V2.0 Napájení/power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz Zpracováno/Processed /Hat verarbeitet: 09.03.2020 Datum/Date/Datum:</p>	<p>Lib/Pages/ Seite: 5 Lib/Pages/ Seite: 10</p>
---	--	---	--	---



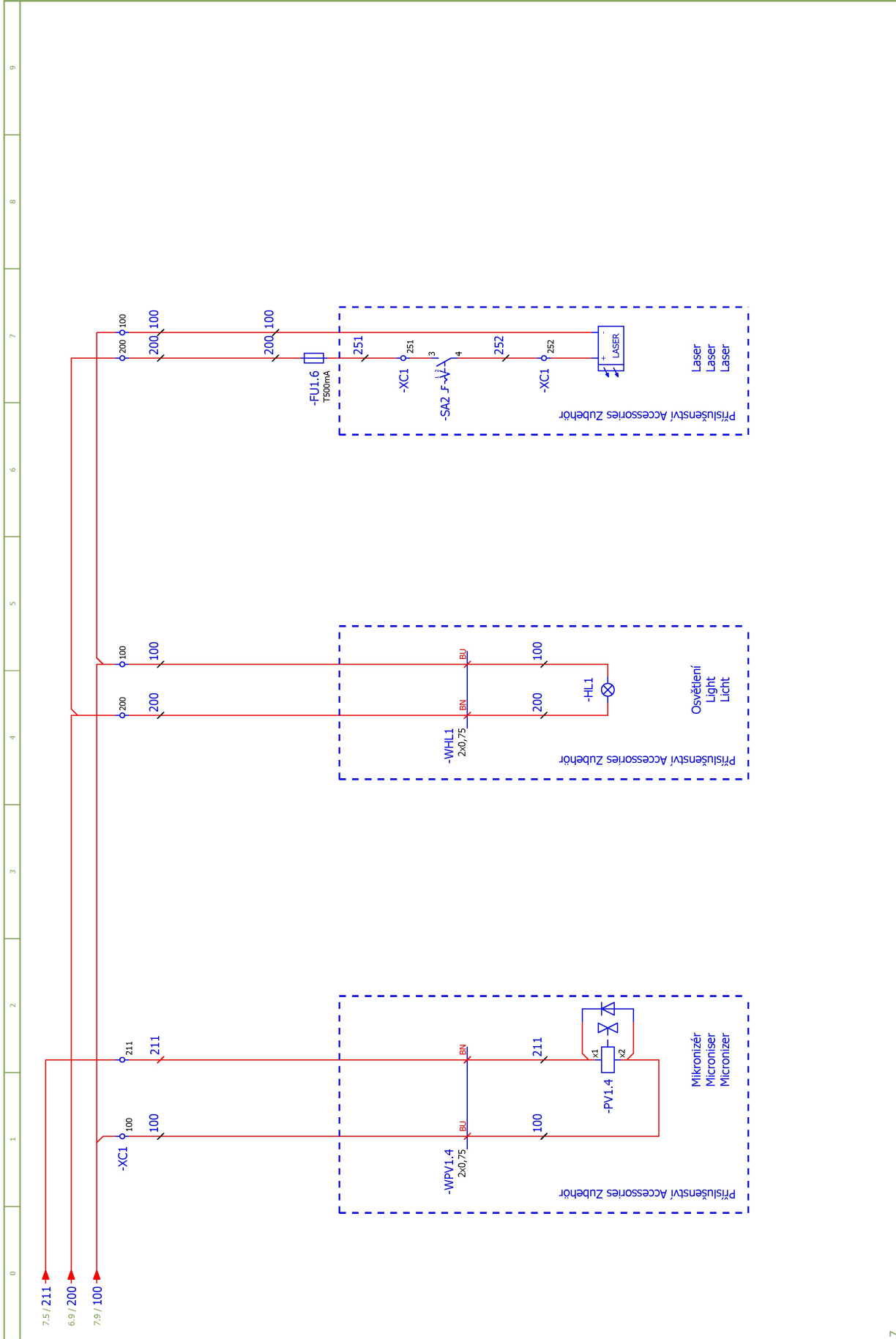


0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p>Název stránky/Name page/Name seiten: ES-101.181-B1/B2-V2.0</p> <p>Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p> <p>Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz</p> <p>Zpracování/Processed /Hat. verarbeitet: 09.03.2020</p> <p>Lib/Pages/Seiten: 6</p> <p>Lib/Pages/Seiten: 10</p>									



0	Kryt pásu Sawblade cover	1	Total stop Total stop	2	Náprnutí pásu Band tension	3	Motor chlazení Coolant pump	4	Rameno dole Saw arm down	5	Start Start	6	Rameno rychle dolů Arm quickly down	7	Stop Stop	8	Stop ventil Stop valve	9	Bimetalová pojistka Bimetalic fuse
Název stránky/Name page/Name seiten: Ovládací část / Control section / Steuerabschnitt Control part Betätigungsteuerkreis														Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B1/BE-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz Zpracováno/Processed /Hat. verarbeitet: Datum/Date/Datum: 09.03.2020					
Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG														List/Page/ Seite: 7 List/Page/ Seiten: 10					

Schematy



	Srovn/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Přislušstvívř / Accessories / Zubehör Accessories Zubehör	Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B1/B2-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x400V + N + PE, 50Hz Zpracovatel/Processor/Hat. verarbeitet: Datum/Date/Datum: 27.06.2019	List/Page/ Seite: 8 List/Page/ Seite: 10
	BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno			

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
		<h1>EasyCut 275.230 DG</h1> <p>ES-101.181-B3-V2.0</p> <h2>Wiring diagram</h2> <p>3x230V + PE, 50Hz</p>				<p>Bomar, spol. s r.o. Těžební 1236/1 627 00 Brno Czech republic</p>				
		<p>BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>		<p>Sroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>		<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Úvodní strana / Start page / Startseite</p>		<p>Cílo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B3-V2.0 Název/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50Hz Zpracoval/Processed /Akt. verarbeitet: 09.03.2020</p>		<p>Liš/Page/ Seite: 1 Liš/Page/ Seite: 10</p>

Strana Page Seite	Název strany Page name Seitenname	Datum Date Datum
/1	Úvodní strana / Start page / Startseite	09.03.2020
/2	Obsah / Content / Inhalt	09.03.2020
/3	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	09.03.2020
/3.a	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	09.03.2020
/3.b	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	09.03.2020
/4	Rozmístění prvků v rozvaděči R1 / Deployment of elements in the cabinet R1 / Einsatz der Elemente im Schrank R1	09.03.2020
/5	Rozmístění prvků v ovládacím panelu / Deployment of elements in the Control Panel / Bereitstellung von Elementen in der Systemsteuerung	09.03.2020
/6	Silová část / Power part / Netzteil	09.03.2020
/7	Ovládací část / Control section / Steuerabschnitt	09.03.2020
/8	Příslušenství / Accessories / Zubehör	30.07.2019

1



BOMAR, s.r.o.
Težební 1236/1
CZ 627 00, Brno

Stroj/Machine/Maschine:
EasyCut 275.230 DG

Název stránky/Name page/Name seiten:
Obsah / Content / Inhalt

Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-BS-V2.0
Napájení/Power supply/Einspeisung.: 3x230V + PE, 50Hz
Zpracoval/Processed /Hat. verarbeitet: 09.03.2020
Datum/Date/Datum:

List/Page/
Seite: 2
List/Pages/
Seiten: 10

Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednávací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-KM1.1	Ministrykač 4kW/400V Minicontactor 4kW/400V Minischutz 4kW/400V	B6S-30-01-1.7-71	ABB	91.040.049	1	/7.8
-RE1.1	Patkové relé CR-P Plug-in relay CR-P Stecken Sie in Relais CR-P	CR-P024DC2	ABB	91.051.049	1	/7.3
-RE1.1	Patice pro relé Relay socket Relaissockel	CR-PSS	ABB	91.051.048	1	/7.3
-SA1	Hlavice s otočným přepínačem - 4 polohy Head with rotary switch - 4 positions Kopf mit Drehschalter - 4 Positionen	M22 - WRK4	EATON	91.060.087	1	/7.3
-SA1	Upevňovací adaptér Mounting adapter Montageadapter	M22-A4	EATON	91.061.045	1	/7.3
-SA1	Kontaktní blok - 1NO Contact block - 1NO Kontaktblock - 1NO	M22-K10	EATON	91.061.022	2	/7.3
-SA1	Kontaktní blok - 1NC Contact block - 1NC Kontaktblock - 1NC	M22-K01	EATON	91.061.024	1	/7.3
-FU1.1	Pojistka trubičková - 2A/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 2A/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 2A / 250V, langsam, 5x20	TZA/250V	ESKA	91.230.001	1	/6.7
-FU1.2	Pojistka trubičková - 2A/400V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 2A/400V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 2A / 400V, langsam, 5x20	TZA/400V	ESKA	91.230.073	1	/6.2
-FU1.3	Pojistka trubičková - 2A/400V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 2A/400V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 2A / 400V, langsam, 5x20	TZA/400V	ESKA	91.230.073	1	/6.2
-FU1.4	Pojistka trubičková - 630mA/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 630mA/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 630mA / 250V, langsam, 5x20	T630mA/250V	ESKA	91.230.054	1	/6.8
-FU1.4B	Pojistka trubičková - 630mA/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 630mA/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 630mA / 250V, langsam, 5x20	T630mA/250V	ESKA	91.230.054	1	/6.9

The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.



BOMAR, s.r.o.
Težební 1236/1
CZ 627 00, Brno

Stroj/Machine/Maschine:
EasyCut 275.230 DG

Název stránky/Name page/Name seiten:
Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste Parts list Artikelstückliste

Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B3-V2.0
Seite.: 3
Napájení/Power supply/Einspeisung.: 3x230V + PE, 50Hz
Zpracováno/Processed /Hat. verarbeitet.:
Datum/Date/Datum.: 09.03.2020

List/Page/
Seite.: 3
List/Page/
Seite.: 10

Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednáací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-FU1.6	Pojistka trubičková - 500mA/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 500mA/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 500 mA / 250 V, langsam, 5x20	T500mA/250V	ESKA	91.230.011	1	/8.7
-M1.1	Asynchronní motor - 0,7/1,1kW, 3x230V Asynchronous motor - 0,7/1,1kW, 3x230V Asynchronmotor - 0,7/1,1kW, 3x230V	TM90-4/8 B14-C140	Emp Slavkov u Brna	91.001.346	1	/6.6
-C1	Kondenzátor Condenser Kondensator	2200uF/50V	GM Electronic s.r.o.	91.282.063	1	/6.6
-DM1.1	Diodový můstek, 6A Diode bridge, 6A Die Diodenbrücke, 6A	KBU 6J	GM-electronics	91.280.039	1	/6.5
-SB500	Total stop - hlavice + 2xNC Emergency-stop - button + 2xNC Not-Aus-Pflz - Taster + 2xNC	YW1B-V4E02R	IDEC	91.060.084	1	/7.2
+OP1	Nálepka ovládacího panelu Sticker control panel Aufkleber Bedienfeld	31.SC231-374	Ing. Vrána	31.SC231-374	1	/5.0
-TR1.1	Toroidní transformátor - 230-400V/24V, 70VA Toroidal transformer - 230-400V / 24V 70VA Ringkerntransformator - 230-400V / 24V 70VA	400V/230V/24V/70VA	KARBAN s.r.o.	91.080.036	1	/6.4
-SQ1.3	Bezpečnostní koncový spínač - 2xNC Safety Limit Switch - 2x NC Sicherheitsendschalter - 2x NC	QKS8	KEDU	91.173.012	1	/7.0
-SB3	Mikrospínač Microswitch Mikroschalter	V-16-1C5(R)	OMRON	94.004.003	1	/7.6
-SQ1.1	Koncový spínač - 1NC+1NO Limit switch - 1NC+1NO Endschalter - 1NC+1NO	D4N-4A31	OMRON	91.173.007	1	/7.3
-SQ1.2	Koncový spínač - 1NC+1NO Limit switch - 1NC+1NO Endschalter - 1NC+1NO	D4N-4A31	OMRON	91.173.007	1	/7.4
-QS2	Spínač vačkový - 2 polohy Switch cam - 2 positions Switch cam - 2 positions	S10-60129	SALZER ELECTRONICS LIMITED	91.171.006	1	/6.5

The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.

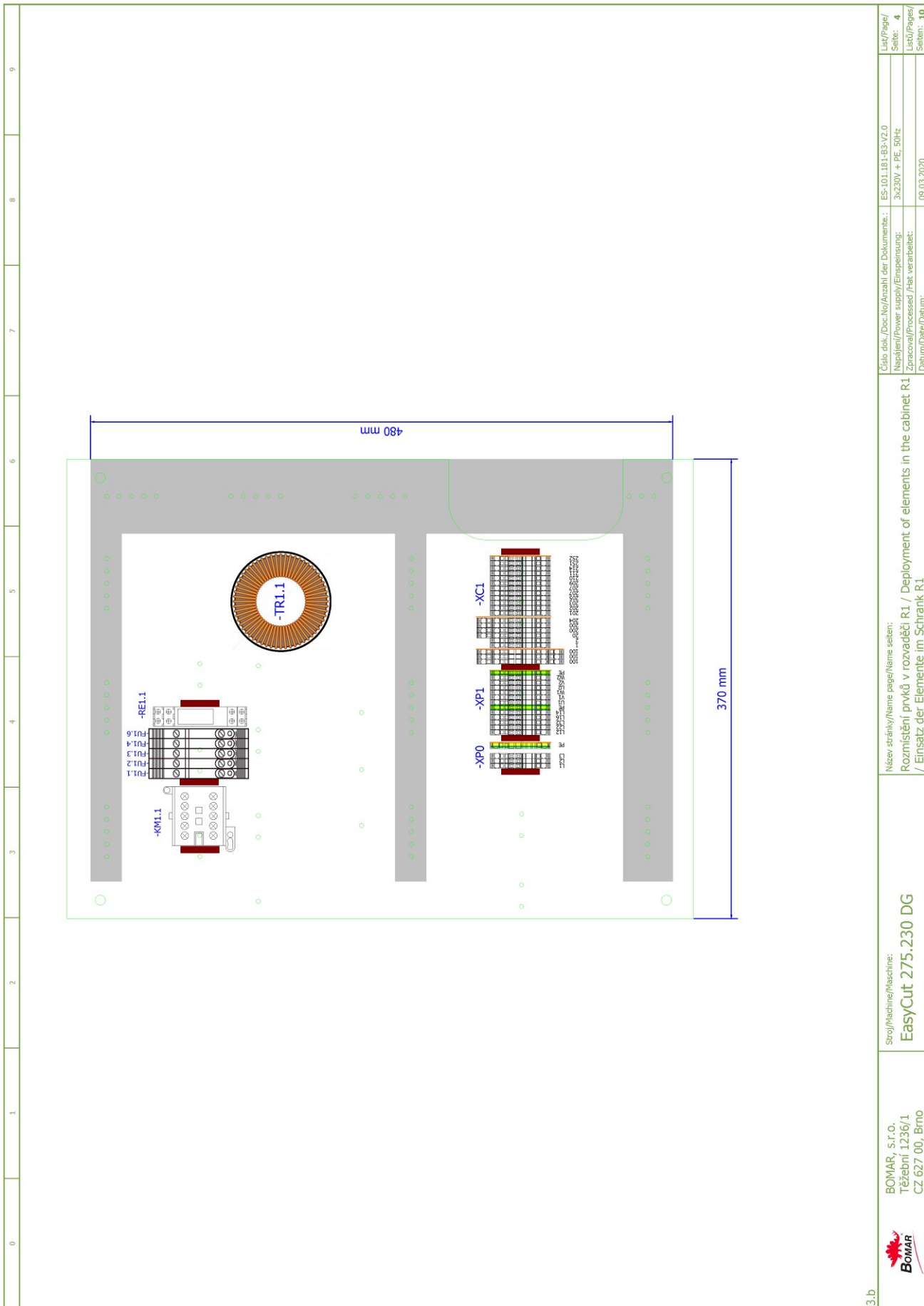
Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednávací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-QS1	3 pólový odpínač, 16A Disconnecter - 3P, 16A Trennschalter - 3P, 16A	SAP16-03-M1	SALZER YUEQING LEVI	91.170.028	1	/6.1
-M1.2	Čerpadlo chlazení 50W Cooling pump 50W Kühlpumpe 50W	PA70-M	SAP sfl	91.020.035	1	/6.8
-SB1	Hlavice tlačítka zelená Head green button Head green button	ZB5AA3	TELEMECANIQUE	91.060.014	1	/7.6
-SB2	Hlavice tlačítka černá Button black head Taste Mfesser	ZB5AA2	TELEMECANIQUE	91.060.013	1	/7.7
-FU1.1	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.7
-FU1.2	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.2
-FU1.3	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.2
-FU1.4	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.8
-FU1.4B	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.9
-FU1.6	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/8.7

The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.

3.a

 BOMAR, s.r.o. Těžeblná 1236/1 CZ 627 00, Brno	Svoji/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste Parts list Artikelstückliste	Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101-181-B3-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50Hz Zpracováno/Processed /Hat. verarbeitet: Datum/Date/Datum: 09.03.2020	List/Page/ Seite: 3.1b List/Page/ Seite: 10
--	--	---	---	--

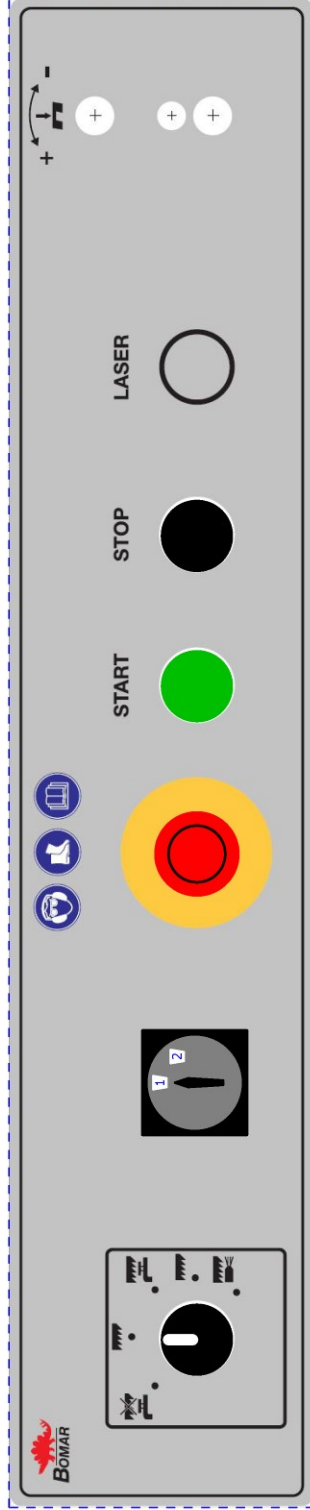


3.b

<p>BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>	<p>Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>	<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Rozmístění prvků v rozvaděči R1 / Deployment of elements in the cabinet R1 / Einsatz der Elemente im Schrank R1</p>	<p>Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101-181-B3-V2.0 Náпряжение/power supply/Einspannung: 3x230V + PE, 50Hz Zpracováno/Processed /Hat verarbeitet: 09.03.2020 List/Page/Seiten: 4 List/Page/Seiten: 10</p>
---	--	---	--

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

+OP1



-SA1

-QS2

-SB500

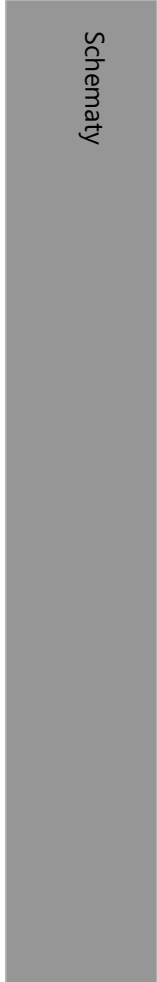
-SB1

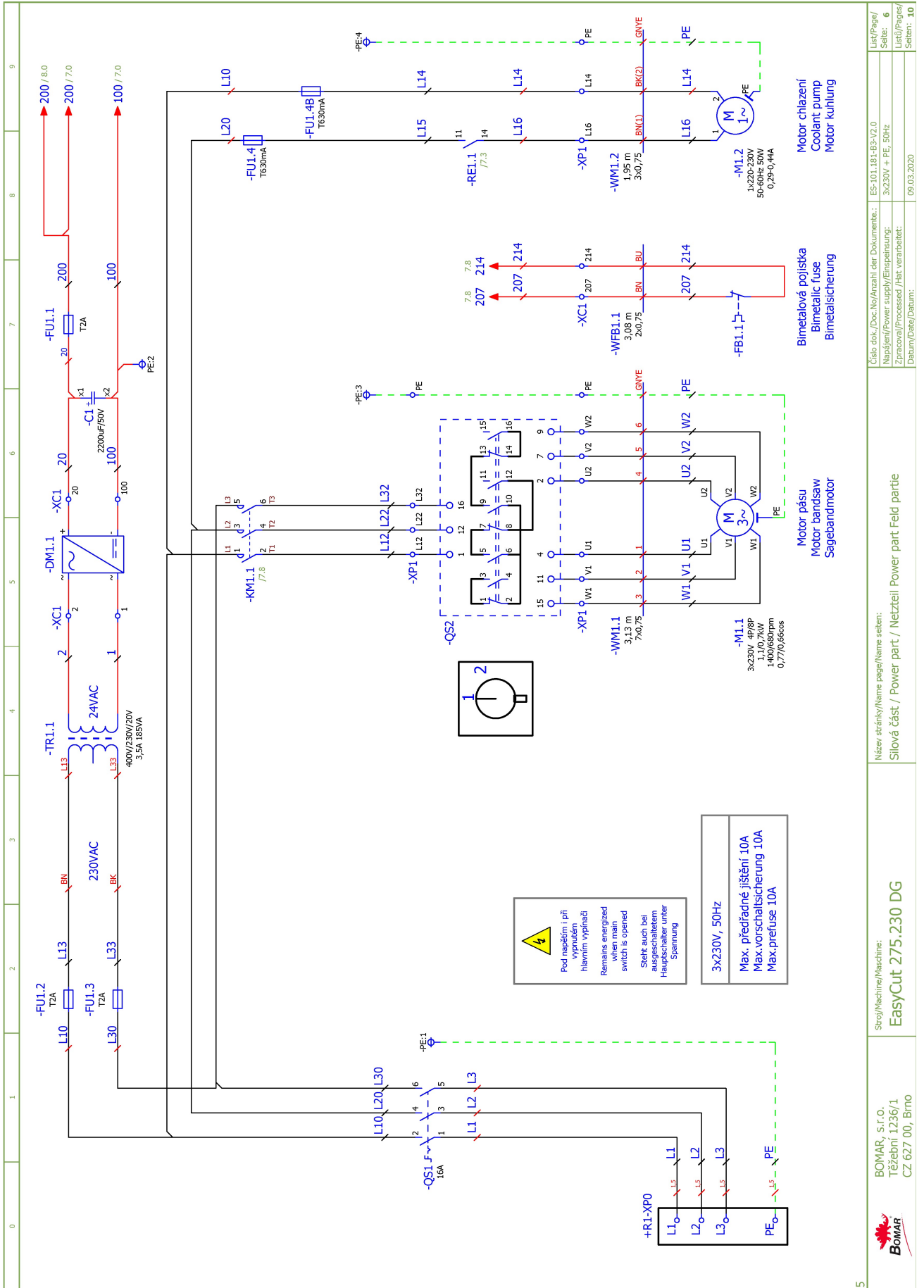
-SB2

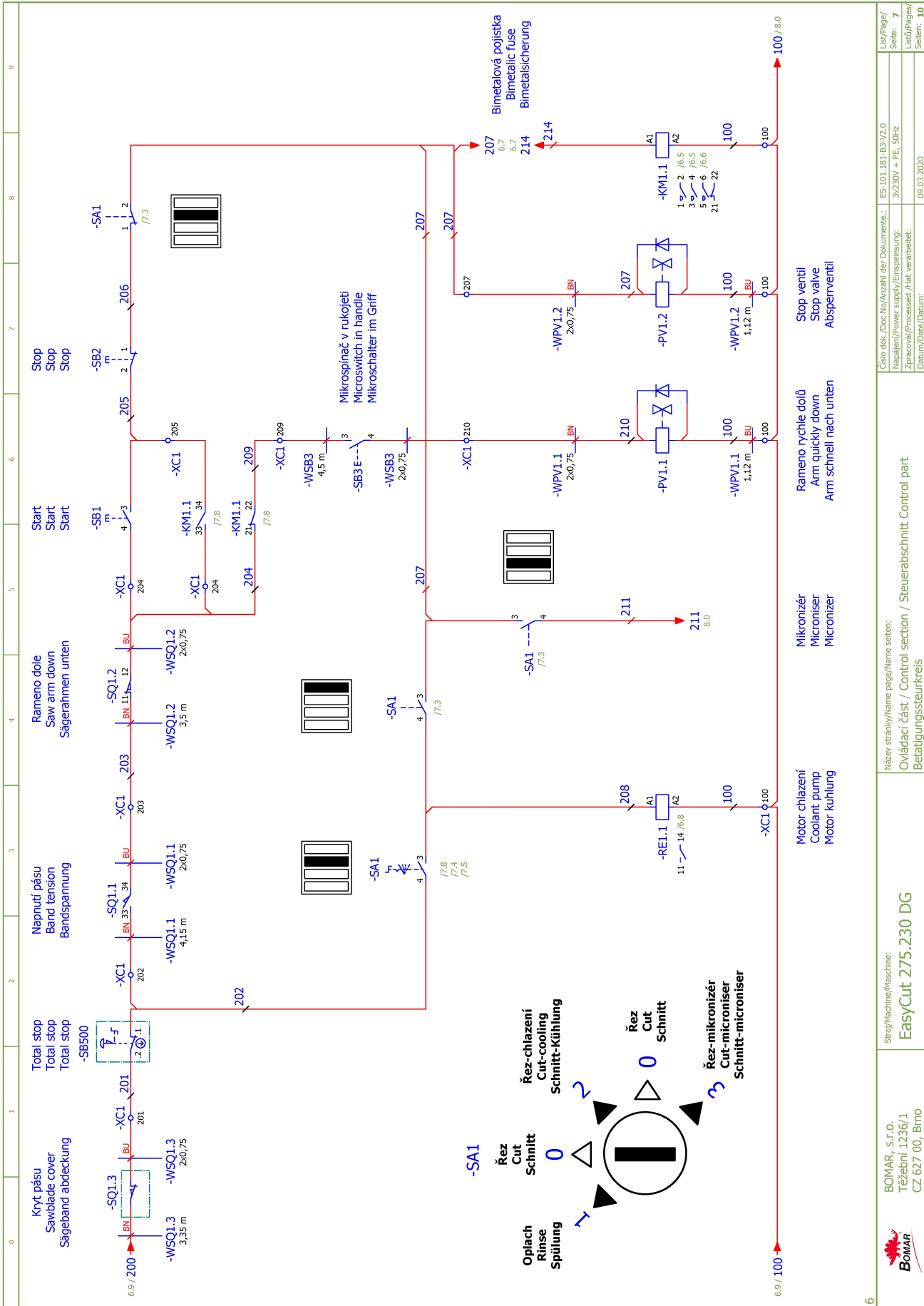
-SA2

4

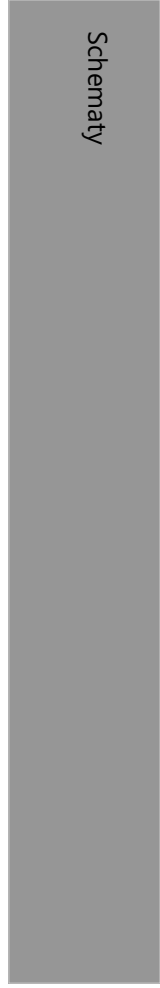
<p>BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>	<p>Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>	<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Rozmístění prvků v ovládacím panelu / Deployment of elements in the Control Panel / Bereitstellung von Elementen in der Systemsteuerung Panel</p>	<p>Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-BB-V2.0 Napájení/power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50Hz Zpracováno/Processed /Hat verarbeitet: 09.03.2020 Datum/Date/Datum:</p>	<p>Lib/Pages/ Seite: 5 Lib/Pages/ Seite: 10</p>
---	--	---	---	---

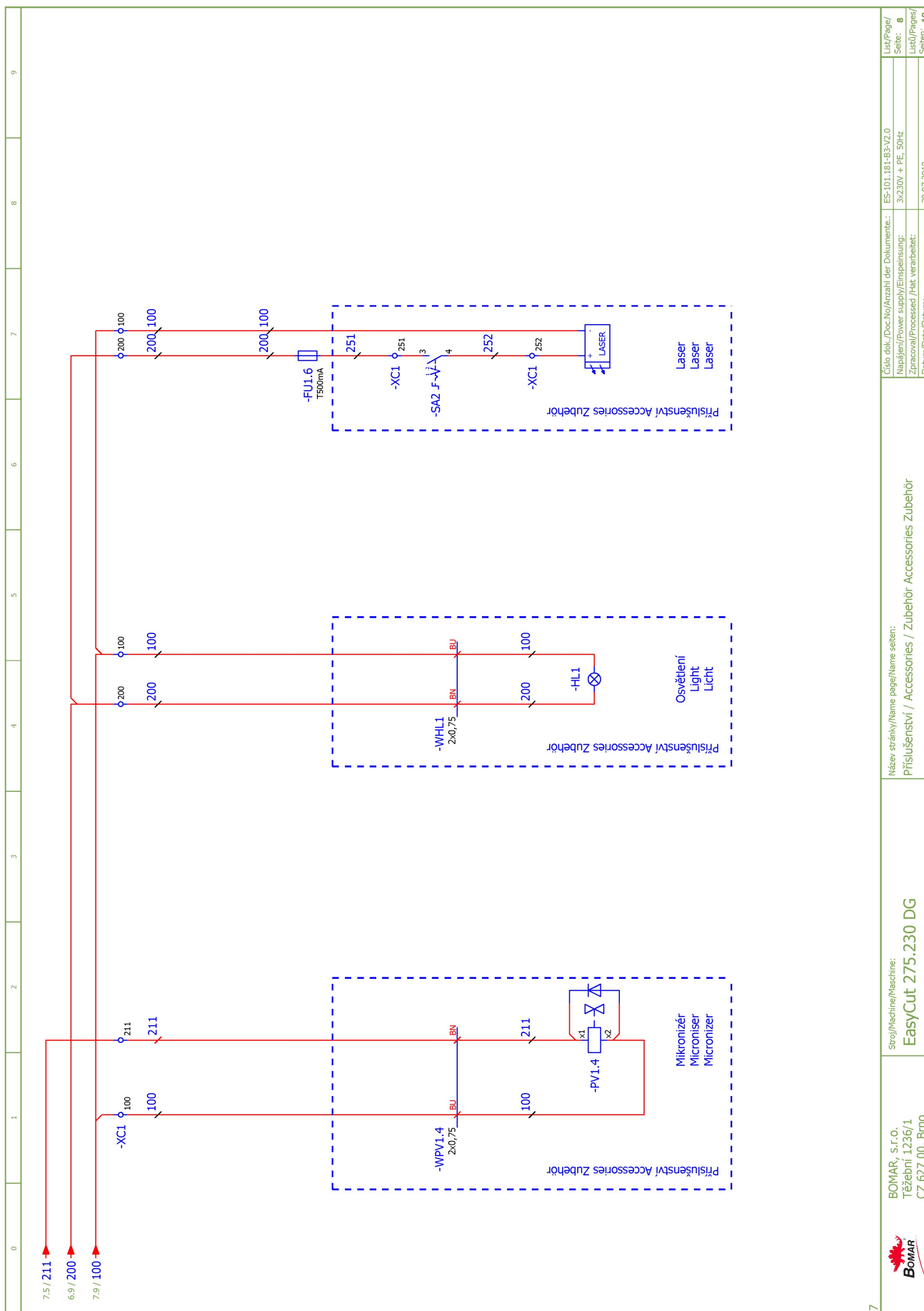






Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B5-V2.0	Lib./Page/
Náпряжение/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50Hz	Seite: 7
Zpracoval/Processed /Hat. verarbeitet:	Lib./Page/
Datum/Date/Datum:	Seite: 10
Název stránky/Name page/Name seiten: Ovládací část / Control section / Steuerabschnitt Control part	
Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	
BOMAR, s.r.o., Tešební 1236/1 CZ 627 00, Brno	





0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
7:5/211	-XC1 100	211	211	200	200	100	100	200	100
6:9/200	100	100	200	200	100	100	200	100	100
7:9/100	100	100	200	200	100	100	200	100	100
<p>Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-B3-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung.: 3x230V + PE, 50Hz Zpracovatel/Processor/Hat. verarbeitet.: Datum/Date/Datum.: 30.07.2019</p>									
<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Přislušenství / Accessories / Zubehör Accessories Zubehör</p>									
<p>Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>									
<p>BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>									
<p></p>									
<p>7</p>									

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
		<h1>EasyCut 275.230 DG</h1> <p>ES-101.181-T3-V2.0</p> <h2>Wiring diagram</h2> <p>3x230V + PE, 50/60Hz</p>				<p>Bomar, spol. s r.o. Těžební 1236/1 627 00 Brno Czech republic</p>				

 <p>BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>	<p>Sroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>	<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Úvodní strana / Start page / Startseite</p>	<p>Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-T3-V2.0 Nájmjem/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50/60Hz Zpracoval/Processed /Akt. verarbeitet: 09.03.2020</p>
			<p>Lišt./Page/ Seiten: 1 Lišt./Pages/ Seiten: 10</p>

Obsah / Table of contents / Inhalt

Strana Page Seite	Název strany Page name Seitenname	Datum Date Datum
/1	Úvodní strana / Start page / Startseite	09.03.2020
/2	Obsah / Content / Inhalt	09.03.2020
/3	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	09.03.2020
/3.a	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	09.03.2020
/3.b	Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste	09.03.2020
/4	Rozmístění prvků v rozvaděči R1 / Deployment of elements in the cabinet R1 / Einsatz der Elemente im Schrank R1	09.03.2020
/5	Rozmístění prvků v ovládacím panelu / Deployment of elements in the Control Panel / Bereitstellung von Elementen in der Systemsteuerung	09.03.2020
/6	Silová část / Power part / Netzteil	09.03.2020
/7	Ovládací část / Control section / Steuerabschnitt	09.03.2020
/8	Příslušenství / Accessories / Zubehör	30.07.2019

 BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno	Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Obsah / Content / Inhalt	Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-T3-V2.0	List/Page/ Seite: 2
			Název/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50/60Hz	List/Page/ Seite: 2
		Datum/Date/Datum: 09.03.2020	Zpracoval/Processed /Hat. verarbeitet: 09.03.2020	List/Page/ Seite: 10
				List/Page/ Seite: 10

Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednáací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-FA1	Tepelné relé - 5.7A Thermal relay - 5.7A Thermische relais - 5.7A	T16-5.7	ABB	91.050.033	1	/6.5
-KM1.1	Ministýkač 4kW/400V Minicontactor 4kW/400V Minischutz 4kW/400V	B6S-30-01-1.7-71	ABB	91.040.049	1	/7.8
-Q51	3 pólový odpínač, 16A Disconnecter - 3P, 16A Trennschalter - 3P, 16A	OT16FT3	ABB	91.170.018	1	/6.1
-Q51	Kryt svorek Terminal shroud Klemmenabdeckung	OTS40T3	ABB	91.170.017	1	/6.1
-Q51	Rukojeť odpínače - černá Handle switch - black Griffschalter - schwarz	OHBS3RH	ABB	91.180.016	1	/6.1
-RE1.1	Patcové relé CR-P Plug-in relay CR-P Stecken Sie in Relais CR-P	CR-P024DC2	ABB	91.051.049	1	/7.3
-RE1.1	Patice pro relé Relay socket Relaissocket	CR-PSS	ABB	91.051.048	1	/7.3
-SA1	Hlavice s otočným přepínačem - 4 polohy Head with rotary switch - 4 positions Kopf mit Drehschalter - 4 Positionen	M22 - WRK4	EATON	91.060.087	1	/7.3
-SA1	Upevňovací adaptér Mounting adapter Montageadapter	M22-A4	EATON	91.061.045	1	/7.3
-SA1	Kontaktní blok - 1NO Contact block - 1NO Kontaktblock - 1NO	M22-K10	EATON	91.061.022	2	/7.3
-SA1	Kontaktní blok - 1NC Contact block - 1NC Kontaktblock - 1NC	M22-K01	EATON	91.061.024	1	/7.3
-FU1.1	Pojistka trubičková - 2A/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 2A/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 2A / 250V, langsam, 5x20	TZA/250V	ESKA	91.230.001	1	/6.7

The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.

 BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno	Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste Parts list Artikelstückliste	Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-FTS-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50/60Hz Zpracováno/Processed /Hat. verarbeitet: 09.03.2020	List/Page/ Seite: 3 List/Page/ Seiten: 10
	Datum/Date/Datum: 09.03.2020			

Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednáací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-FU1.6	Pojistka trubičková - 500mA/250V, pomalá, 5x20 Tube fuse - 500mA/250V, slow, 5x20 Rohrsicherung - 500 mA / 250 V, langsam, 5x20	T500mA/250V	ESKA	91.230.011	1	/8.7
-M1.1	Asynchronní motor - 0,7/1,1kW, 3x230V Asynchronmotor - 0,7/1,1kW, 3x230V	TM90-4/8 B14-C140	Emp Slavkov u Brna	91.001.346	1	/6.6
-C1	Kondenzátor Condenser Kondensator	2200uF/50V	GM Electronic s.r.o.	91.282.063	1	/6.6
-DM1.1	Diodový můstek, 6A Diode bridge, 6A Die Diodenbrücke, 6A	KBU 6J	GM-electronics	91.280.039	1	/6.5
-SB500	Total stop - hlavice + 2xNC Emergency-stop - button + 2xNC Not-Aus-Pflz - Taster + 2xNC	YW1B-V4E02R	IDEC	91.060.084	1	/7.2
+OP1	Nálepka ovládacího panelu Sticker control panel Aufkleber Bedienfeld	31.SC231-374	Ing. Vrána	31.SC231-374	1	/5.0
-TR1.1	Toroidní transformátor - 230-400V/24V, 70VA Toroidal transformer - 230-400V / 24V 70VA Ringkerntransformator - 230-400V / 24V 70VA	400V/230V/24V/70VA	KARBAN s.r.o.	91.080.036	1	/6.4
-SQ1.3	Bezpečnostní koncový spínač - 2xNC Safety Limit Switch - 2x NC Sicherheitsendswitcher - 2x NC	QKS8	KEDU	91.173.012	1	/7.0
-PA1.2	Pojistka válcová - 2A, 10x38, CC Tube fuse - 2A, 10x38, CC Rohrsicherung - 2A, 10x38, CC	PRO-FER-ATDR2	Mersen	91.230.079	2	/6.2
-PA1.2	Pojistkový odpojovač - 2P CC Fuse disconnecter - 2P CC Sicherungstrenner - 2P CC	PRO-FER-USCC2	Mersen	91.241.021	1	/6.2
-PA1.4	Pojistka válcová - 0,5A, 10x38, CC Tube fuse - 0,5A, 10x38, CC Rohrsicherung - 0,5A, 10x38, CC	PRO-FER-ATDRI/2	Mersen	91.230.077	2	/6.8
-PA1.4	Pojistkový odpojovač - 2P CC Fuse disconnecter - 2P CC Sicherungstrenner - 2P CC	PRO-FER-USCC2	Mersen	91.241.021	1	/6.8

The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.

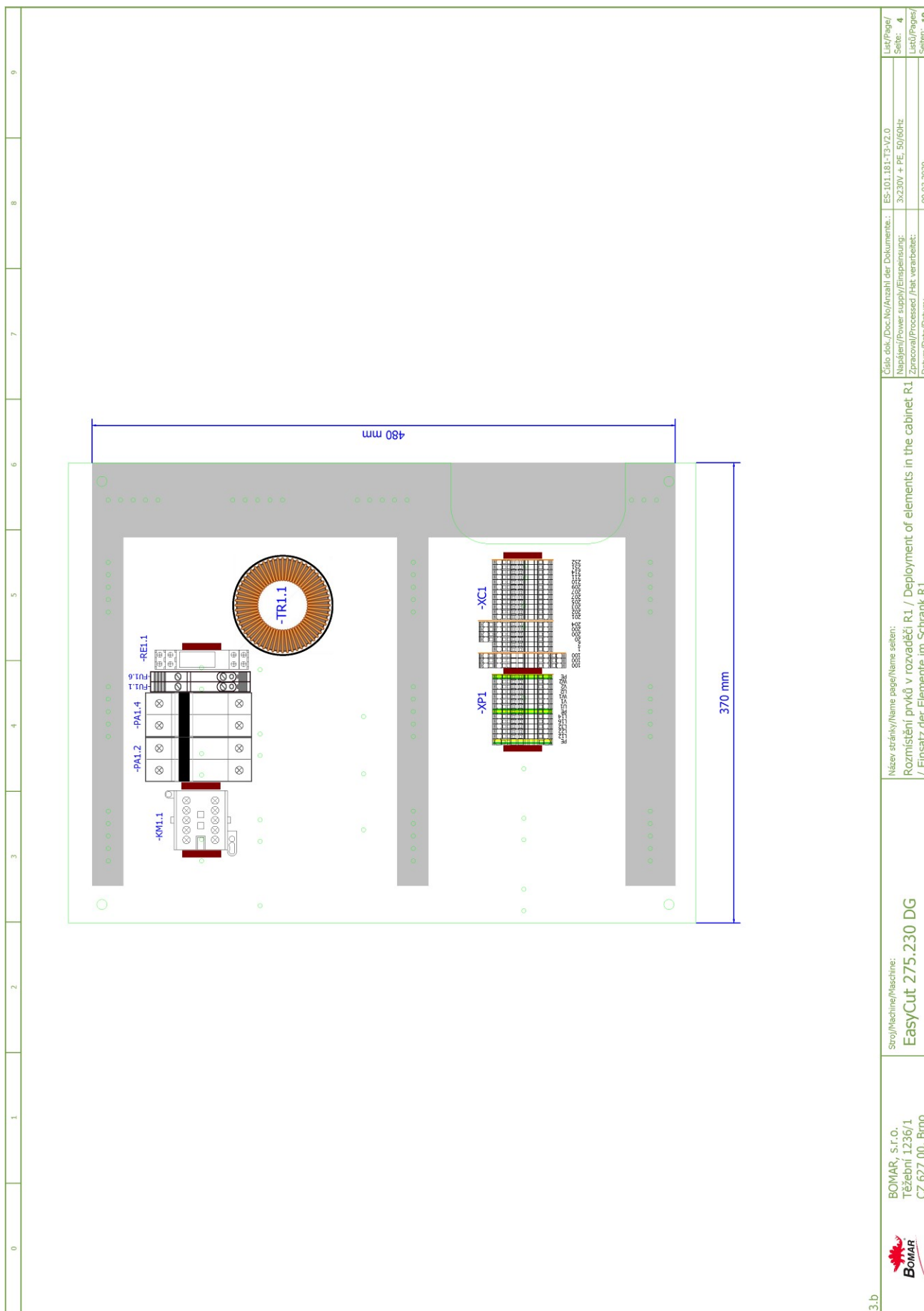
Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste

Označení přístroje Device identification Geräteidentifikation	Typ přístroje Device description Gerätebeschreibung	Objednávací číslo Type number Typennummer	Výrobce Manufacturer Hersteller	Skladové číslo Part number Lagernummer	Množství Quantity Menge	Umístění Location Stelle
-SB3	Mikrospínač Microswitch Mikroschalter	V-16-1C5(R)	OMRON	94.004.003	1	/7.6
-SQ1.1	Koncový spínač - INC+INO Limit switch - INC+INO Endschalter - INC+INO	D4N-4A31	OMRON	91.173.007	1	/7.3
-SQ1.2	Koncový spínač - INC+INO Limit switch - INC+INO Endschalter - INC+INO	D4N-4A31	OMRON	91.173.007	1	/7.4
-QS2	Spínač vačkový - 2 polohy Switch cam - 2 positions Switch cam - 2 positions	S10-60129	SALZER ELECTRONICS LIMITED	91.171.006	1	/6.5
-M1.2	Čerpadlo chlazení 50W Cooling pump 50W Kühlpumpe 50W	PA70-M	SAP srl	91.020.035	1	/6.8
-SB1	Hlavice tlačítka zelená Head green button Head green button	ZB5AA3	TELEMECANIQUE	91.060.014	1	/7.6
-SB2	Hlavice tlačítka černá Button black head Taste Mfresser	ZB5AA2	TELEMECANIQUE	91.060.013	1	/7.7
-FU1.1	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/6.7
-FU1.6	Svorka pojistková Fuse terminal Sicherungsklemme	WK4/THS15U	WIELAND	91.251.102	1	/8.7

The manufacturer reserves right to use an equivalent replacement device.

3.a

 BOMAR, s.r.o. Těžeblná 1236/1 CZ 627 00, Brno	Svoji/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Kusovník artiklů / Parts list / Stückliste Parts list Artikelstückliste	Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-FS-V2.0 Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50/60Hz Zpracováno/Processed /Hat. verarbeitet: Datum/Date/Datum: 09.03.2020	List/Page/ Seite: 31b List/Page/ Seiten: 10
--	--	---	---	--

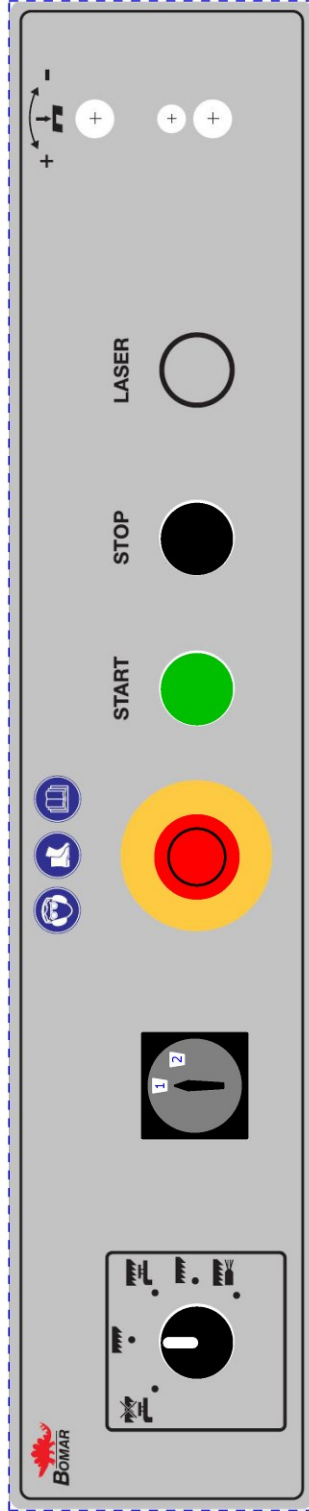


3.b

<p>BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>	<p>Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>	<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Rozmístění prvků v rozvaděči R1 / Deployment of elements in the cabinet R1 / Einsatz der Elemente im Schrank R1</p>	<p>Číslo odk./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-TE-V2.0 Napájení/power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50/60Hz Zpracováno/Processed /Hat verarbeitet: 09.03.2020 Datum/Date/Datum:</p>	<p>Lib./Page/ Seiten: 4 Lib./Pages/ Seiten: 10</p>
---	--	---	---	---

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

+OP1



-SA1

-QS2

-SB500

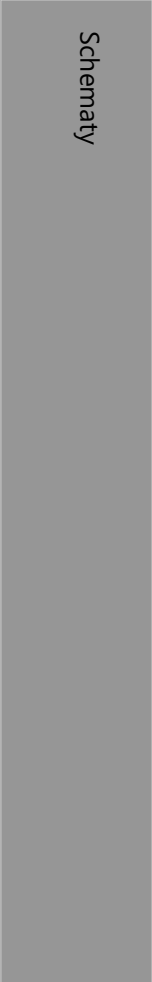
-SB1

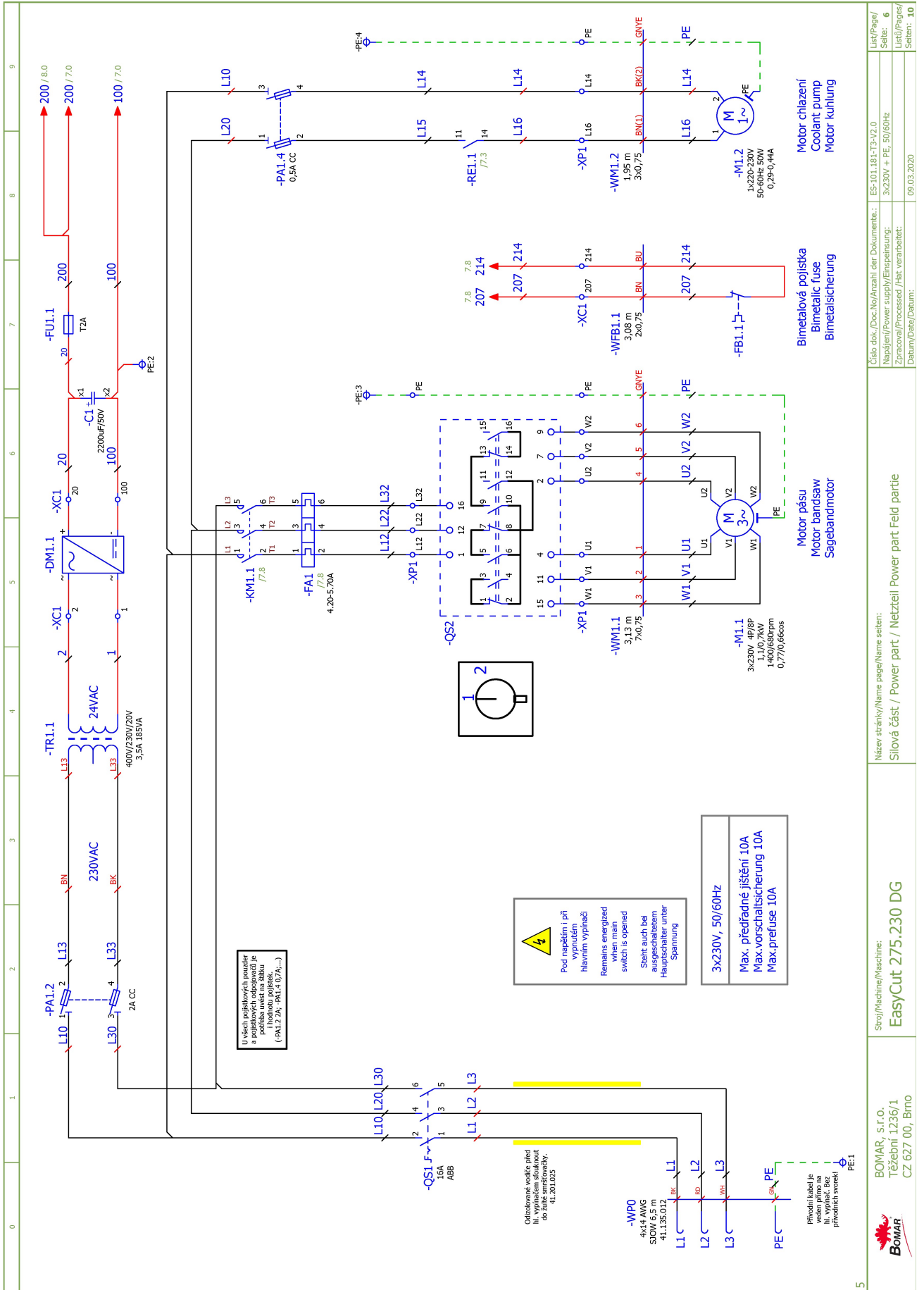
-SB2

-SA2

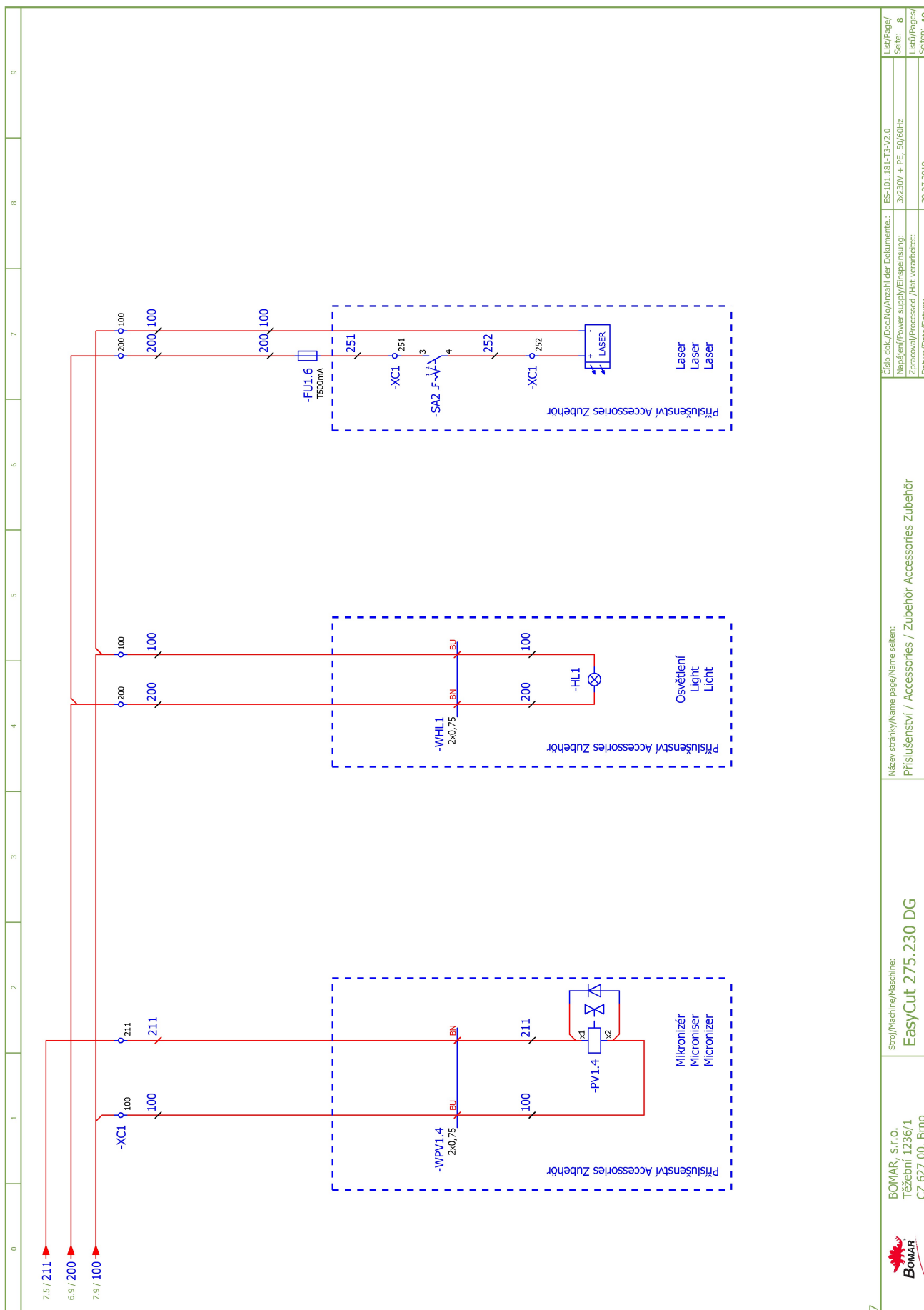
4

<p>BOMAR, s.r.o. Těžební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>	<p>Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>	<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Rozmístění prvků v ovládacím panelu / Deployment of elements in the Control Panel / Bereitstellung von Elementen in der Systemsteuerung Panel</p>	<p>Číslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-FE-V2.0 Napájení/power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50/60Hz Zpracováno/Processed /Hat verarbeitet: 09.03.2020 Datum/Date/Datum:</p>	<p>Lib/Pages/ Seite: 5 Lib/Pages/ Seite: 10</p>
---	--	---	--	---



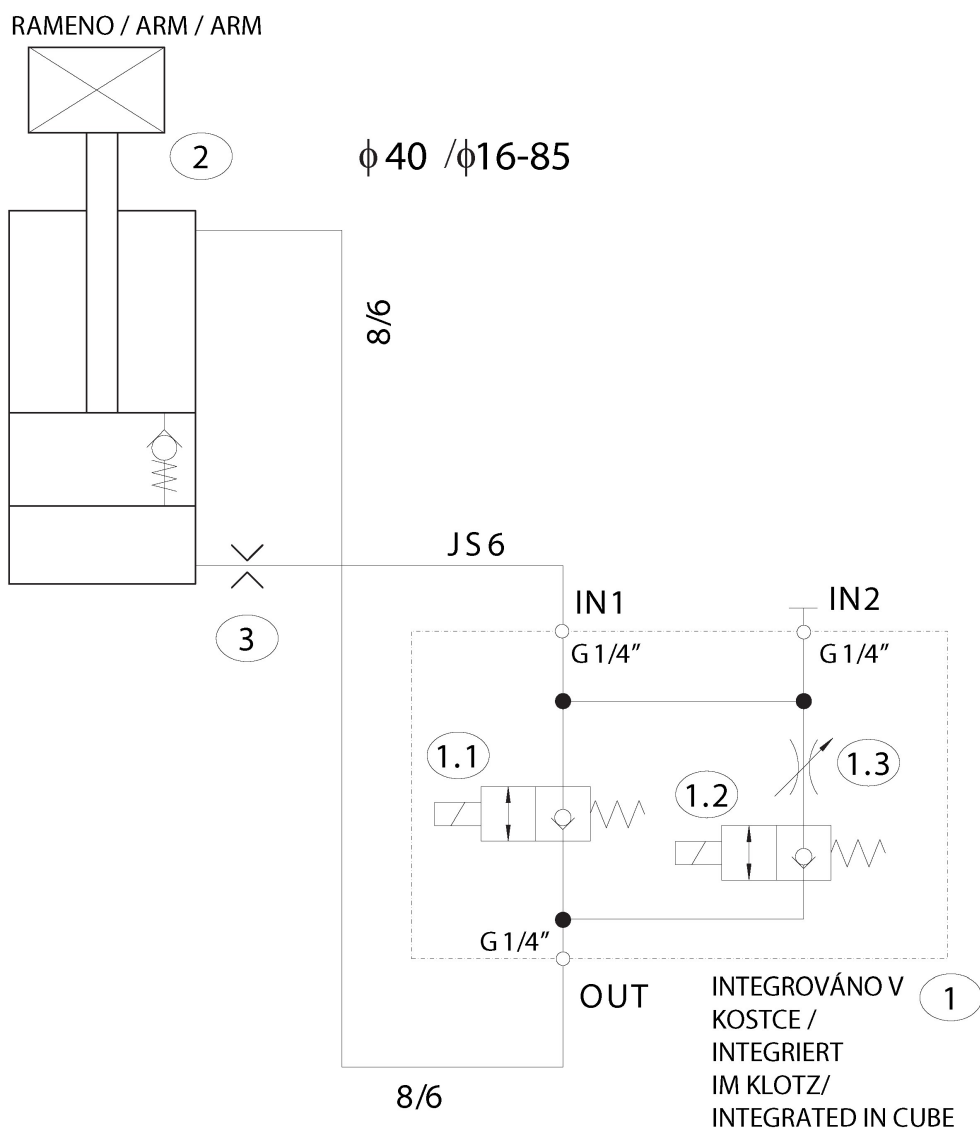


5	Stroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG	Název stránky/Name page/Name seiten: Silová část / Power part / Netzteil Power part field partie	Číslo dok./Doc.No./Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-F3-V2.0	Lib./Page/ Seiten: 6
			Napájení/Power supply/Einspeisung: 3x230V + PE, 50/60Hz	Lib./Page/ Seiten: 6
			Zpracoval/Processed /Hat. verarbeitet: 09.03.2020	Lib./Page/ Seiten: 10



	<p>BOMAR, s.r.o. Težební 1236/1 CZ 627 00, Brno</p>	<p>Sroj/Machine/Maschine: EasyCut 275.230 DG</p>	<p>Název stránky/Name page/Name seiten: Přislušstvívř / Accessories / Zubehör Accessories Zubehör</p>	<p>Cslo dok./Doc.No/Anzahl der Dokumente.: ES-101.181-F3-V2.0 Náplněni/Power supply/Einspeisung.: 3x230V + PE, 50/60Hz Zpracovani/Processed /Hat. verarbeitet.: Datum/Date/Datum: 30.07.2019</p>
			<p>List/Page/ Seiten: 8</p>	
			<p>Lib/Pages/ Seiten: 10</p>	

6.2. Schemat hydrauliczny



POHYB VZŮRU MANUÁLNÍ, POHYB DOLŮ VYVOZEN TÍHOU RAMENE
(RAMENO ZAVĚŠENO NA KLUBU S KOMPENZAČNÍMI PRUŽINAMI)
JS6 - HYDRAULICKÁ HADICE ; 8/6 - PNEUMATICKÁ HADIČKA
POZOR! MAXIMÁLNÍ TLAK SPÍNANÝ VENTILY 1.1, 1.2.....10 bar
EL. PROUD CÍVKAMI.....0,708 A

BEWEGUNG AUFWÄRTS MANUELL, BEWEGUNG ABWÄRTS MIT DEM GEWICHT
DES ARMES GESCHAFFT
(DAS ARM IST AN DEM GELENK MIT AUSGLEICHSFEDER GEHÄNGT)
JS6 - HYDRAULIKSCHLAUCH ; 8/6 - PNEUMATIKSCHLAUCH
ACHTUNG! MAXIMALDRUCK GESCHALTEN MIT VENTILEN 1.1, 1.210 bar
EL. STROM IN DEN SPULEN.....0,708 A

205.SC216-000
EasyCut 275.230 DG
20.7.2015

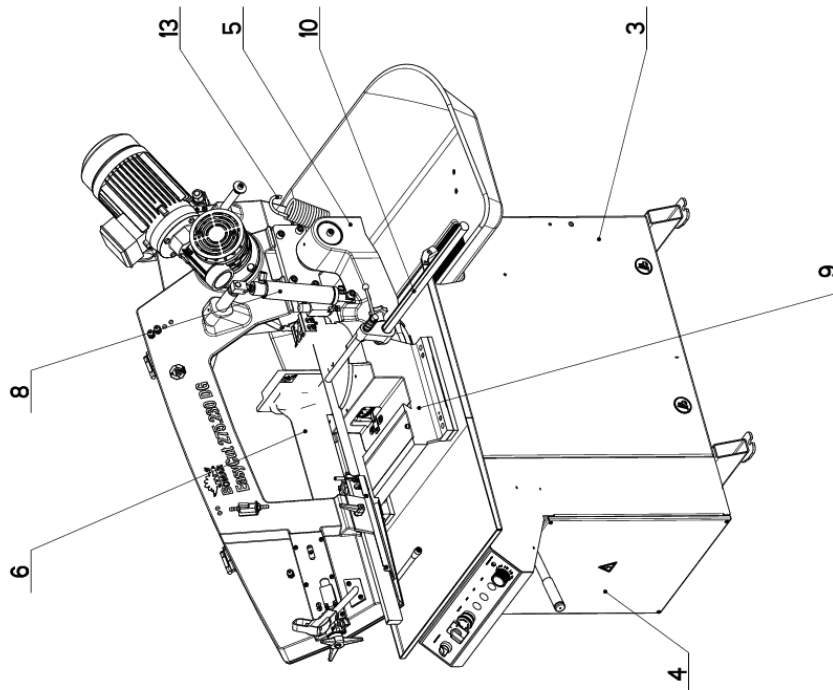
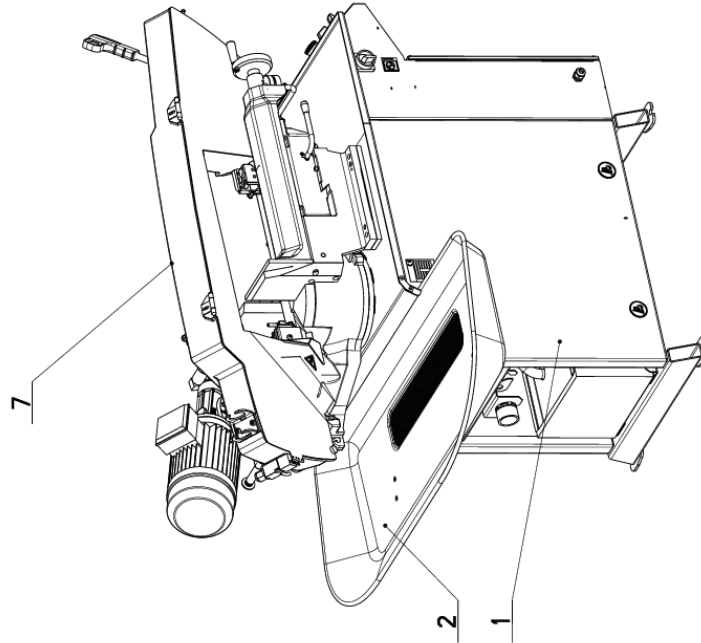
MANUAL MOVEMENT UP, MOVEMENT DOWN ACHIEVED BY THE WEIGHT OF THE ARM
(THE ARM IS SUSPENDED ON A JOINT WITH COMPENSATION SPRINGS)
JS6 - HYDRAULIC HOSE ; 8/6 - PNEUMATIC HOSE
CAUTION! MAXIMUM PRESSURE SWITCHED BY VALVES 1.1, 1.2.....10 bar
EL. CURRENT THROUGH COILS.....0,708 A

Pozycja	Element	Typ	Opis	Uwaga	Szt.
1	Kostka zaworu	92.153.071		f.FMV	1
1,1	Tablica rozdzielcza	Zawór siodłowy /	Całkowite zatrzymanie	Napięcie sterujące 24 V DC	1
1,2	Tablica rozdzielcza	Zawór siodłowy	Zmiana prędkości	Napięcie sterujące 24 V DC	1
1,3	Przepustnica	Zawór iglicowy		Zakres 0 - 360° (0,1,2.....,7)	1
2	Siłownik podnoszenia	201.SC237-000	Bomar	Siłownik obejściowy	1
3	Oslona	30,0911-044	Bomar	1mm	1

7. Schematy montażowe przy zamawianiu części zamiennych

- Aby zamówić części zamienne, należy zawsze określić: typ urządzenia (na przykład EasyCut 275.230 DG), numer seryjny (na przykład 125) oraz rok budowy (na przykład 1999).

7.1. EasyCut 275.230 DG



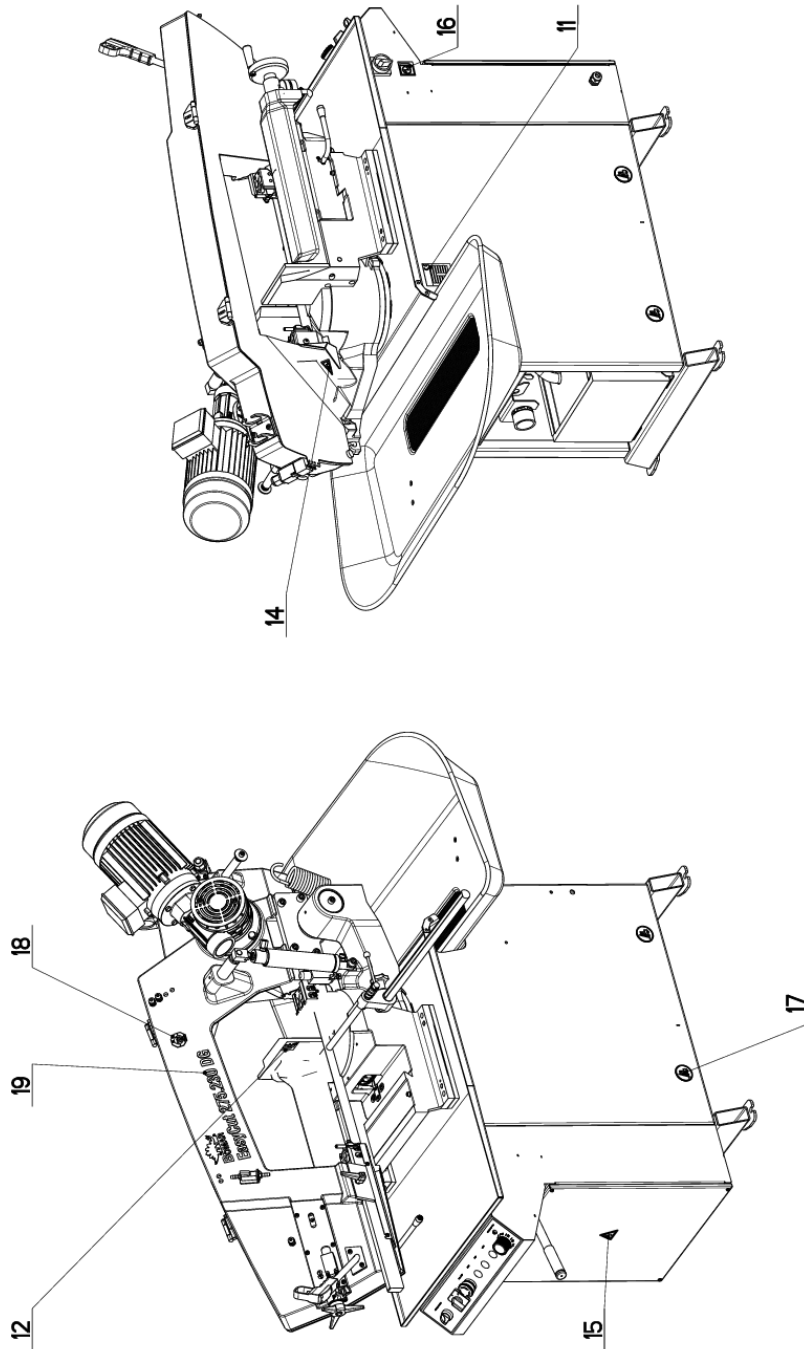
NAZEV SESTAVY PILA PASOVA	CISLO SESTAVY 201.SC230-300	STROJ EASYCUT
Konstruoval: SIMBERA		Datum: 05. 10.2020
Meritko: 3:100		


7.2. EasyCut 275.230 DG

Cislo sestavy / 201.SC230-300		Verz. 0		Název sestavy / PILA PRÁSOVÁ/BAND SAW/BANDSAGE	
Pos.	Objednací číslo	Verz.	Název položky	Rožmer	Ks
1	201.0506-100	6	CHLAZENÍ / COOLING / KÜHLUNG		1
2	201.ER231-302	2	VANA / TANK / WANNE		1
3	201.SC231-300	0	PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ		1
4	201.SC231-370	0	OHŘADACÍ PANEĽ / CONTROL PANEL / BEDIENTPULT		1
5	201.SC232-100	3	KONZOLA OTOCNÁ / TURNABLE CONSOLE / DREHMENSOLE		1
6	201.SC233-110	4	SVĚRANÍ / VICE / SCHRAUBSTOCK		1
7	201.SC234-100	13	RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN		1
8	201.SC237-200	0	VÁLEČ ZVEDACÍ / LIFTING CYLINDER / HEBEZYLINDER		1
9	201.SC239-100	0	PODSTAVEC SVĚRANÍ / VICE BASE / SCHRAUBSTOCKUNTERSATZ		1
10	201.SC239-150	0	DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG		1
11	30.SC299-101	1	STIŽEK TYPOVÝ / MACHINE LABEL / MASCHINE SCHILD	P 0,5x65	1
12	31.0599-005	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER		1
13	31.LM04-006	1	PRŮŽINA / SPRING / FEDER	7.1x50x194x14,25	1
14	99.900.040	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER		1
15	99.900.045	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER		1
16	99.900.046	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER		1
17	99.900.068	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER	pozice: vysokeozvizenne roziktu	4
18	99.901.032	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER	CETIFIMACNI SAMOLEPNA	1
19	99.901.089	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER		1

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verzé (Verz./Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Pos./)Position/Position;
Objednací číslo/Purchase order number/Bestellnummer; Název položky/Volume title/Name der Position; Rožmer/Stock size/Abmessung

7.3. EasyCut 275.230 DG



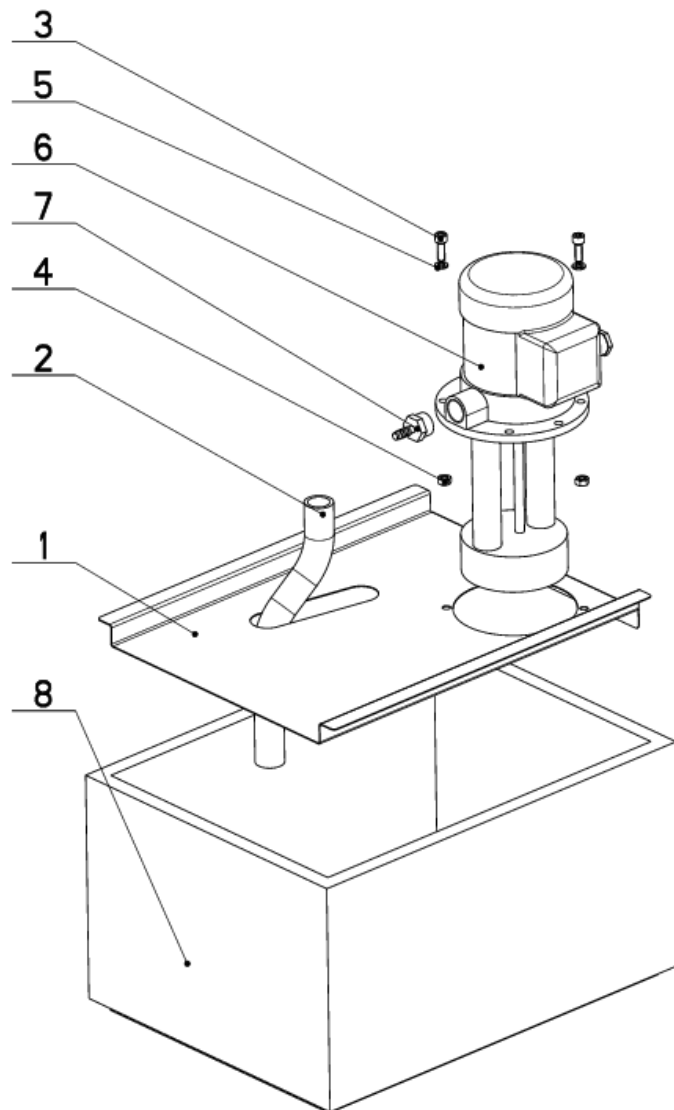
NAZEV SESTAVY PILA PASOVA	CISLO SESTAVY 201.SC230-300	STROJ EASYCUT
		Konstruoval: SIMBERA
		Datum: 05. 10. 2020
		Meritko: 3:100


7.4. EasyCut 275.230 DG

Cislo sestavy 201.SC230-300		Ver. 0		Název sestavy PILA PRÁSOVÁ/BAND SAW/BANDSAGE	
Pos.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rožmer	ks
1	201.0506-100	6	CHLAZENÍ / COOLING / KÜHLUNG		1
2	201.ER231-302	2	VANA / TANK / WANNE		1
3	201.SC231-300	0	PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ		1
4	201.SC231-370	0	OHYADACÍ PANEL / CONTROL PANEL / BEDIENPULT		1
5	201.SC232-100	3	KONZOLA OTOCNÁ / TURNABLE CONSOLE / DREHMENSOLE		1
6	201.SC233-110	4	SVĚRAK / VICE / SCHRAUBSTOCK		1
7	201.SC234-100	13	RAMENO / SHOULDER / SÄGERAHMEN		1
8	201.SC237-200	0	VÁLEČ ZVEDACÍ / LIFTING CYLINDER / HEBEZYLINDER		1
9	201.SC239-100	0	PODSTAVEC SVĚRAKŮ / VICE BASE / SCHRAUBSTOCKUNTERSATZ		1
10	201.SC239-150	0	DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG		1
11	30.SC299-101	1	STÍTEK TYPOVÝ / MACHINE LABEL / MASCHINE SCHILD	P 0,5x65	1
12	31.0599-005	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
13	31.LM04-006	1	PRŮŽINA / SPRING / FEDER	7.1x50x194x14,25	1
14	99.900.040	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
15	99.900.045	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
16	99.900.046	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1
17	99.900.068	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	pozice: vysokeozvizenne roziktu	4
18	99.901.032	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER	CETIFIMACNI SAMOLEPKA	1
19	99.901.089	0	SAMOLEPKA / STICKER / AUFKLEBER		1

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

7.5. Chłodzenie



NAZEV SESTAVY CHLAZENI	CISLO SESTAVY 201.0506-100	STROJ ERGO250
	Konstruoval: NEUMANN	
	Datum: 15. 08.2018	
	Meritko: 1:5	

7.6. Spis elementów - Chłodzenie

Cislo Sestavy 201.0506-100	Ver. 6	Nazev sestavy CHLAZENI/COOLING/KÜHLUNG			
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Nazev položky	Rozmer	Ks
1	30.8006-501 (5)	2	VÍKO / COVER / DECKEL	P 0.8 x329	1
2	42.020.003	0	HADICE / HOSE / SCHLAUCH	19x3	1
3	90.001.25.076 (6)	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6x18	2
4	90.100.55.004 (6)	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M6	2
5	90.152.50.001 (6)	0	PODL VEJIROVA ZN / /	6.4	2
6	91.020.035 (4)	0	CERPADLO CHLAZENI / COOLING PUMP / KÜHLMITTELpumpe	230/400V	1
7	94.202.020 (4)	0	REDUKCE / REDUCTION / ADAPTOR / REDUKTION	1/2"-6	1
8	94.403.003	0	MADRZ / CONTAINER / BEHALTER		1

1. ZRUS.CERPADLO 91.020.005 A NAHR.91.020.019,ZRUS.VÍKO 30.0506-201 A NAHR.30.8006-301,ZRUS.SOUC.30.0506-003,
90.100.55.004,94.202.005,42.020.001,99.260.001,94.202.002. 299/ZM274 12.11.2013 SLEZACKOVA

2. PRIDANO SITO 30.8006-002. 024/ZM100 27.4.2016 SLEZACKOVA

3. ZRUSEN DRZAK 30.8006-002 A NAHR.30.ER251-014. 155/ZM281 16.9.2016 SLEZACKOVA

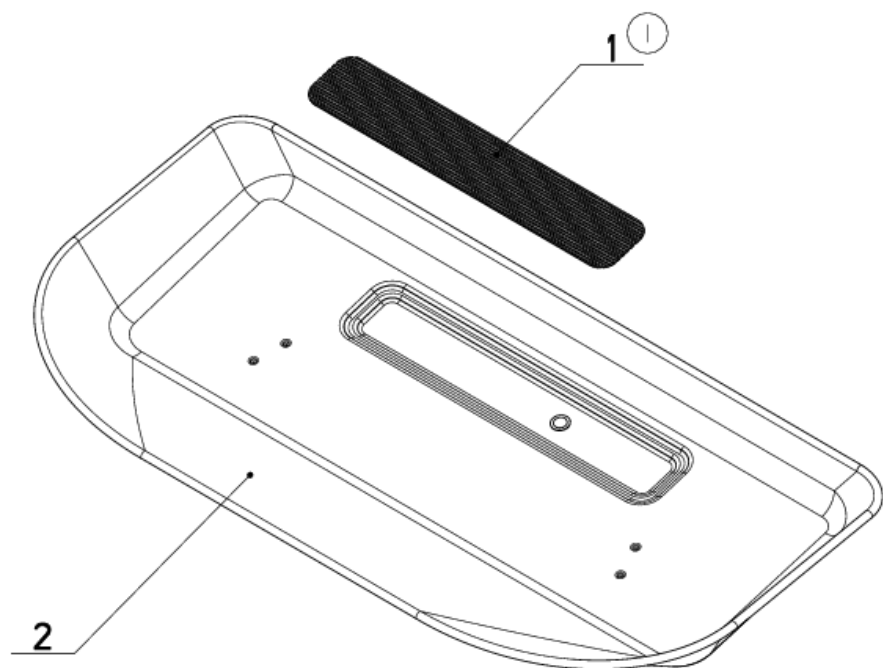
4. ZRUS.CERPADLO 91.020.019 A NAHR.91.020.035,ZRUS.VÍKO 30.8006-301 A NAHR.30.8006-401,ZRUS.DRZAK 30.ER251-014,
PRID.REDUKCE 94.202.020,4xPODLOZKA 6,4(90.152.50.001),4xMATICE M6(90.100.55.004),4xSROUB M6x18(90.001.25.076)
112/ZM151 19.4.2017 SLEZACKOVA


5. ZRUSENO VÍKO 30.8006-401 A NAHR.30.8006-501.127/ZM172 10.5.2017 SLEZACKOVA

6. ZM. POCU ZE 4 DILU SROUBENI NA 2: 90.001.25.076, 90.100.55.004, 90.152.50.001. 159/ZM284 15.8.2018 SZABARI

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

7.7. Zbiornik



NAZEV SESTAVY VANA	CISLO SESTAVY 201.ER251-302	STROJ ERGO.250
	Konstruoval: FABER	
	Datum: 23. 10.2017	
	Meritko: 13:100	

7.8. Spis elementów - Zbiornik

Cislo Sestavy 201.ER251-302		Ver. 2		Nazev sestavy VANA/TANK/WANNE	
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	30.ER251-304 (1)	0	SITO / SIEVE / GITTERWERK	PIx95	1
2	30.ER251-305	1	VANA / TANK / WANNE		1

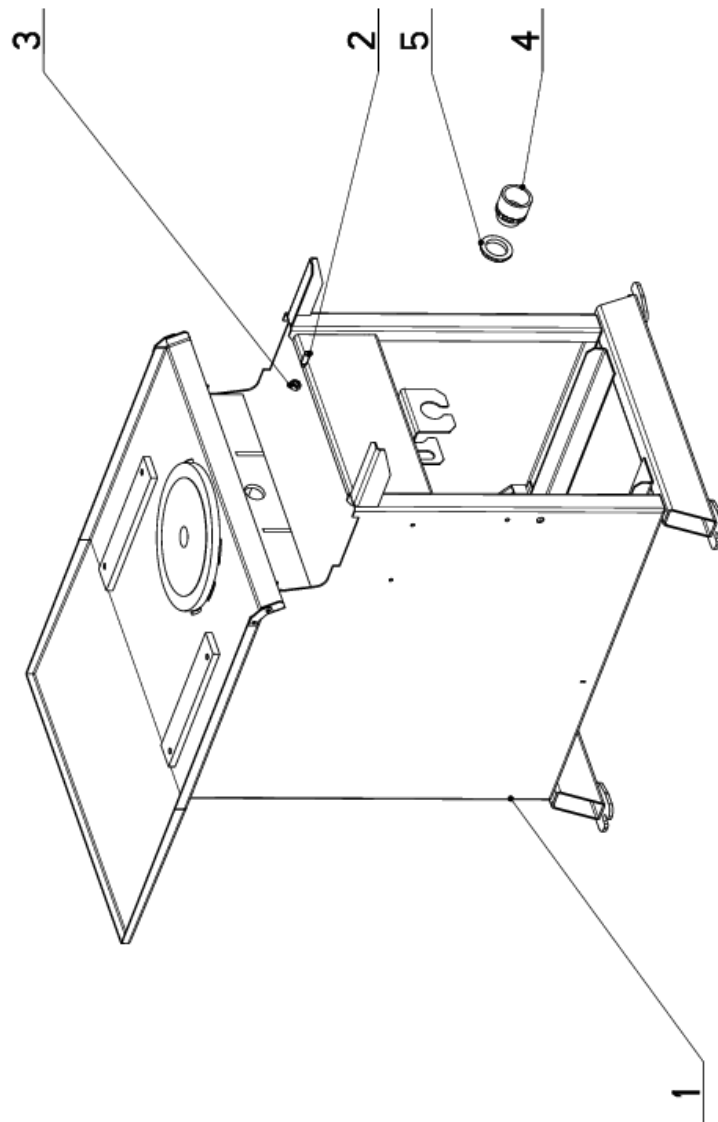
1. PRIDAN KROUZEK 20x2(96.002.046), PODLOZKA 20(90.167.00.001), ZRUS.VANA 31.ER251-302.1 A NAHR.30.ER251-305. 2137ZM177 9.6.2016 SLEZACKOVA

2. ZRUS. TRUBKA 30.ER251-303, PODLOZKA 90.167.00.001, KROUZEK 96.002.046. 265/ZM345 21.10.2016 SLEZACKOVA

Cislo Sestavy/Number of assembly/Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozmer/Stock size/Abmessung

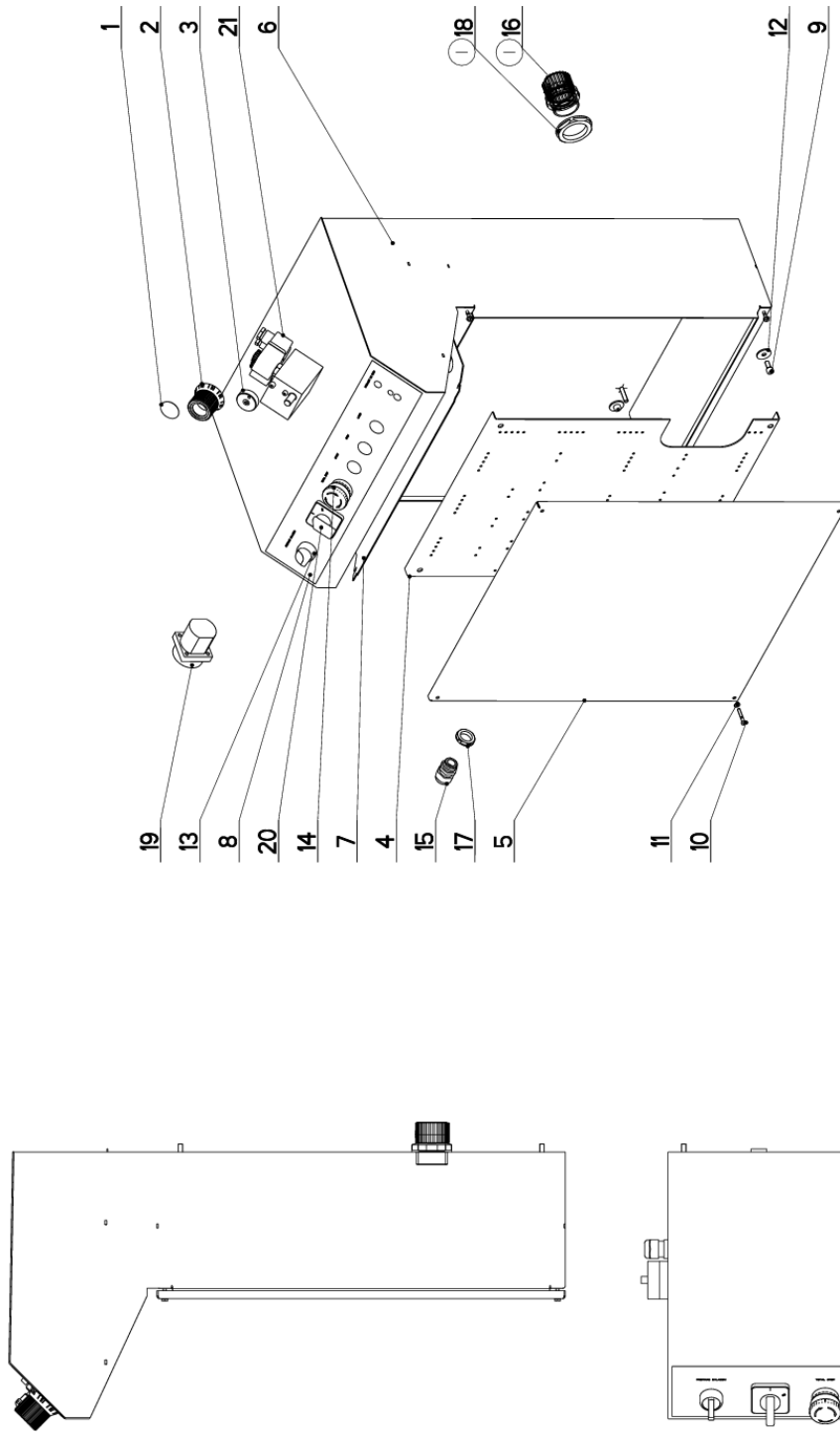
7.9. Podstava

Cislo Sestavy 201.SC231-300	Ver. 0	Nazev sestavy PODSTAVEC/BASE/UNTERSATZ	Ks
Poz.	Objednaci cislo	Nazev polozky	Rozmer
1	30.SC231-301	PODSTAVEC / BASE / UNTERSATZ	1
2	90.004.2D.012	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M10X30
3	90.100.55.006	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M10
4	91.071.021	VYVODKA / BUSHING / TULLE	1
5	91.072.015	MATICE / NUT / MUTTER	1



Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozmer/Stock size/Abmessung

7.10. Panel sterowania



NAZEV SESTAVY OVLADACI PANEL	CISLO SESTAVY 201.SC231-370	STROJ EASYCUT
	Konstruoval: IVICIC	Datum: 07. 10.2020
	Meritko:	17:100

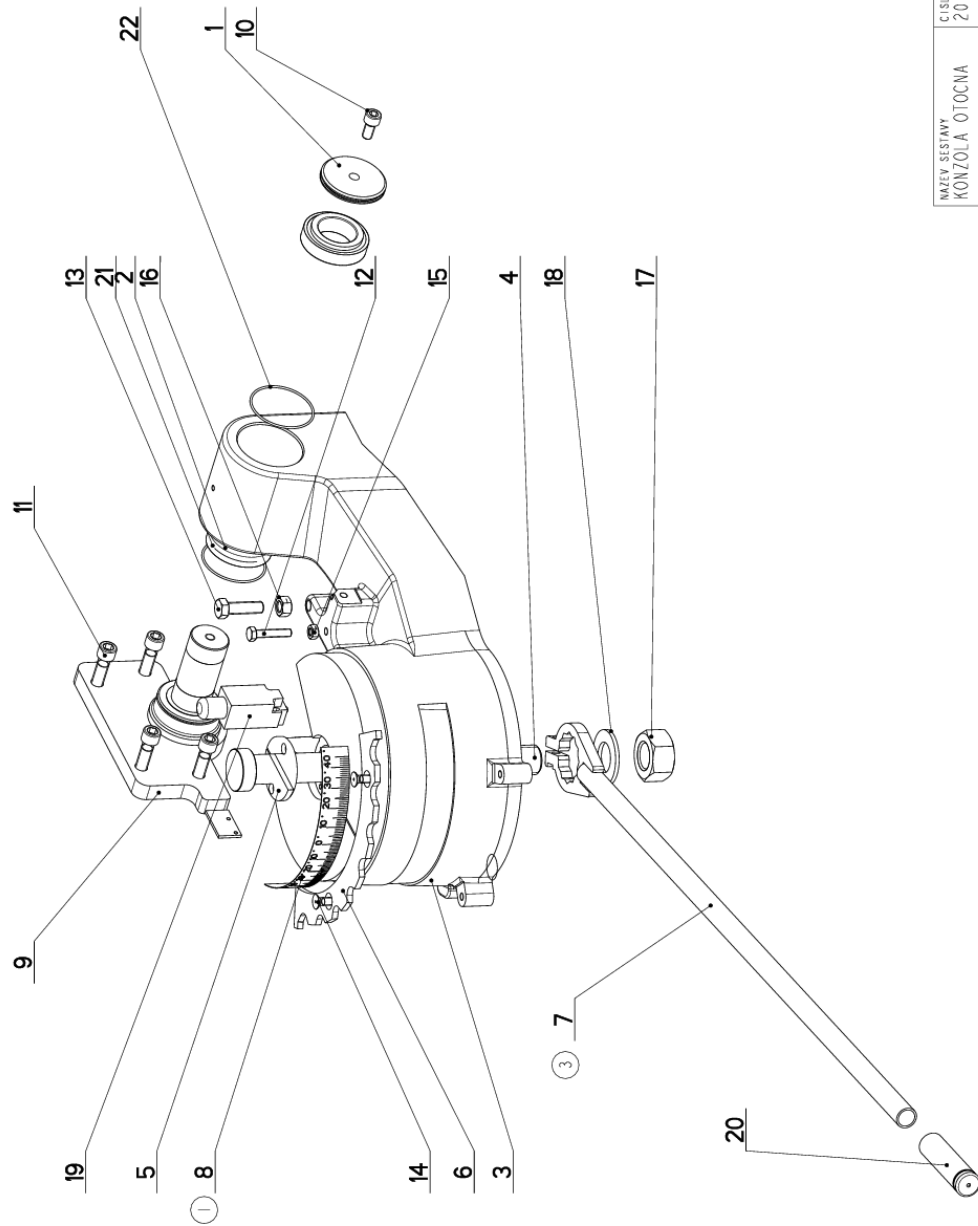
7.11. Spis elementów - Panel sterowania

Cisla Sestavy / 201.SCZ31-370		Ver. 1		Název sestavy / OVLADACÍ PANEL/CONTROL PANEL/BEDIENPULT	
Pos.	Objednací číslo	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
1	30.6130-012	0	VÍKO / COVER / DECKEL	P 0.5x30	1
2	30.6130-018	0	HLAVICE / HEAD / KOPF	VTLISEK	1
3	30.MZ30-006	0	MEZKUS / INTERMEDIATE PIECE / PASSTÜCK	d 32	1
4	30.SCZ31-352	0	PANEL / PANEL / PANEL	P 1.5x370	1
5	30.SCZ31-355	0	VÍKO / DOOR / TUR		1
6	30.SCZ31-371	1	SRIN / BOX / KASTEN		1
7	30.SCZ31-373	0	PLECH / PLATE / BLECH	P 1.5x246	1
8	31.SCZ31-374	0	SAMOLEPNA / STICKER / AUFKLEBER	90	1
9	90.001.25.002	0	ŠROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6x14	4
10	90.012.90.006	0	SR. S VALC. HLAV. / ROLLER BOLT / ZYLINDERSCHRAUBE	ŠROUB M4x25	4
11	90.150.90.002	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 4,3	4
12	90.151.90.004	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 6	4
13	91.080.051	0	SPINAC / SWITCH / SCHALTER	PREP. 3 POL.	1
14	91.080.084	0	TOTAL-STOP / TOTAL STOP / TOTALSTOPP	TOTAL STOP	1
15	91.070.012	0	VYVODKA / BUSHING / TÜLLE	M20x1.5	1
16	91.071.021	0	VYVODKA / BUSHING / TULLE	MSY M6x1.5/38	1
17	91.072.012	0	MATICE / NUT / MUTTER		1
18	91.072.015	0	MATICE / NUT / MUTTER		1
19	91.170.028	0	VYPINAC / SWITCH / SCHALTER	VYPINAC	1
20	91.171.066	0	SPINAC VACKOVY / CAM SWITCH / SCHALTER		1
21	92.153.071	0	BLOK / BLOCK / BLOCK	V207-006-1	1

1. ZR. VYVODKA 91.071.005 NAHRAZENA 91.071.021, ZR. MATICE 91.072.008 NAHRAZENA 91.072.015,
ZR. DILY 91.070.010 A 91.072.010. 251/ZM328 07.10.2020 VRESKY

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

7.12. Konsola obrotowa



NAZEV SESTAVY KONZOLA OTOCNA	CISLO SESTAVY 201.SC232-100	STROJ EASYCUT
	Konstruoval: ODVARKA	Datum: 22. 07. 2019
	Meritko: 1:4	

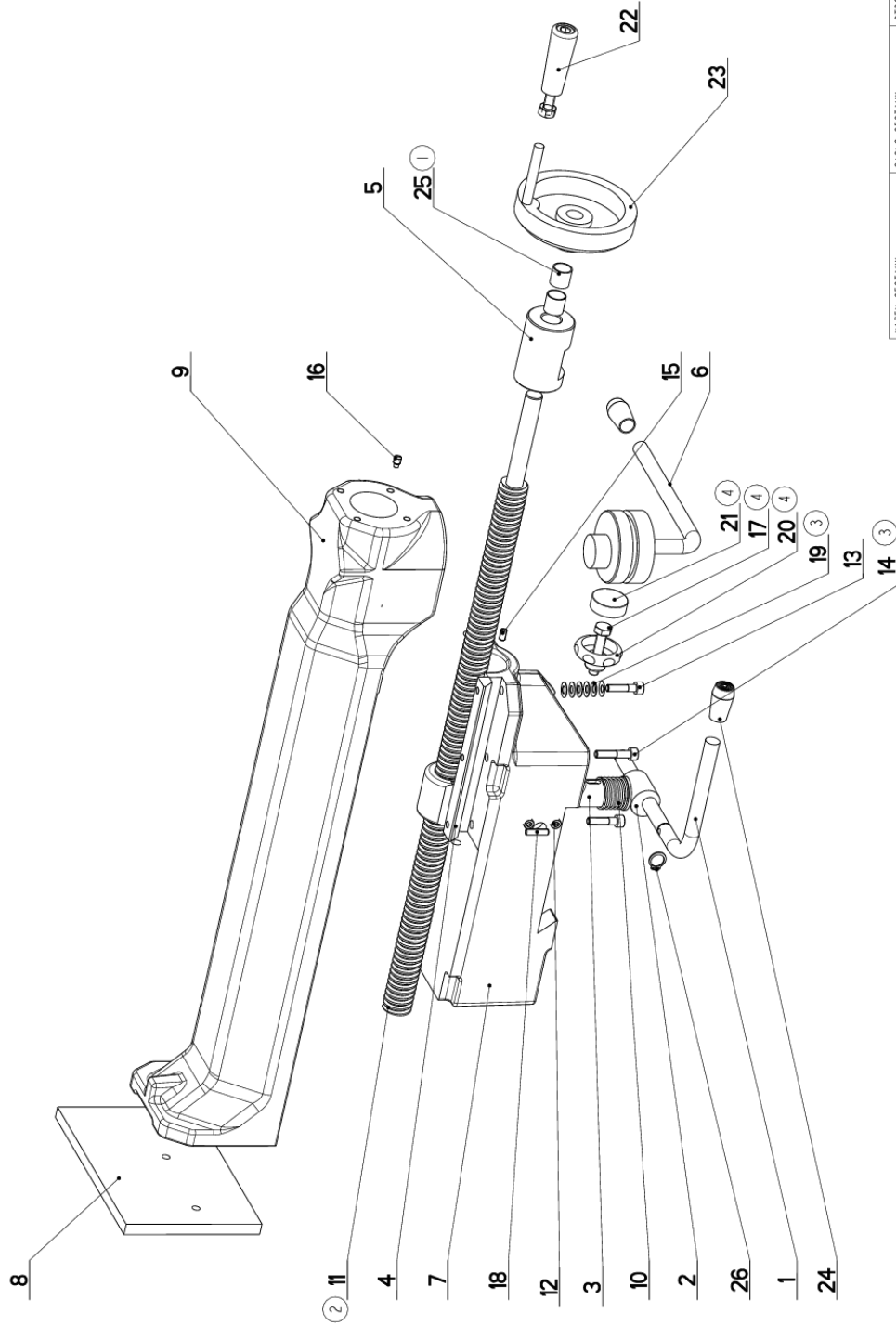
7.13. Spis elementów - Konsola obrotowa


Cislo Sestavy 201.SC232-100		Verz. 3		Nazev sestavy KONZOLA OTOCNA/TURNABLE CONSOL/DREHKONSOLE	
Pol.	Objednaci cislo	Verz.	Nazev polozky	Rozezn.	Ks
1	30.0702-012	2	VIKO / COVER / DECKEL	P 8x10	1
2	30.8082-403	0	POUZIRO / SLEEVE / BÜCHE	TR 70x5	1
3	30.SC232-101	2	KONZOLA / CONSOLE / KONSOLE	ODLITER	1
4	30.SC232-102	0	CEP / LUG / BOLZEN	D45	1
5	30.SC232-103	2	ZASLEPKA / PLUG / BLINDFLANSCH	D 65	1
6	30.SC232-104	1	SEGMENT / SEGMENT / SEGMENT	P 8x115	1
7	30.SC232-105	1	PAMA / LEVER / HIEBEL	SWAHEHO	1
8	30.SC232-107	1	MERITKO / MEASURE / SKALA	P 0.5x30	1
9	30.SC232-114	4	KONZOLA / CONSOLE / KONSOLE		1
10	90.001.25.046	0	SHOUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10x20	1
11	90.001.25.060	0	SHOUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M12x40	4
12	90.005.55.019	0	SHOUB BIRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SHOUB M8x40	1
13	90.005.55.034	0	SHOUB BIRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SHOUB M12x40	1
14	90.011.27.027	0	ZAPUSTNY IMBUS / COUNTERSINK BOLT / SEWMSCHRAUBE	SHOUB M8x20	2
15	90.100.55.005	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M8	1
16	90.100.55.007	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M12	1
17	90.100.55.014	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M30 ZN	1
18	90.150.50.018	0	POLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIBE	POLOZKA 31	1
19	91.173.007	0	SPINAC KONCOVY / END SWITCH		1
20	94.004.502	0	ROKOLET / /		1
21	95.300.002	0	LOZISKO RUZELEK / BEARING / LAGER		2
22	96.001.018	0	TESNENI / SEALING / DICHTUNG	30008AX	2

1. PRECISLOVANO MERITKO 31.SC232-107 NA 30.SC232-107. 338/ZM005 6.1.2017 SLEZACKOVA
2. ZRUS.PAKA 30.SC232-105 A NAHR. 30.0502-004. 237/ZM339 20.10.2017 SOCHOR
3. ZRUS.PAKA30.0502-004 A NAHR. 30.SC232-105. 217/ZM308 22.07.2019 KOSYK

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verz (Ver./Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Pos./Position/Position;
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozezn./Stock size/Abmessung

7.14. Imadło



NAZEV SESTAVY SVERAK	CISLO SESTAVY 201.SC233-110	STROJ EASYCUT
		
Konstruoval: ODVARKA		
Datum: 14. 08. 2019		
Meritko: 33:100		

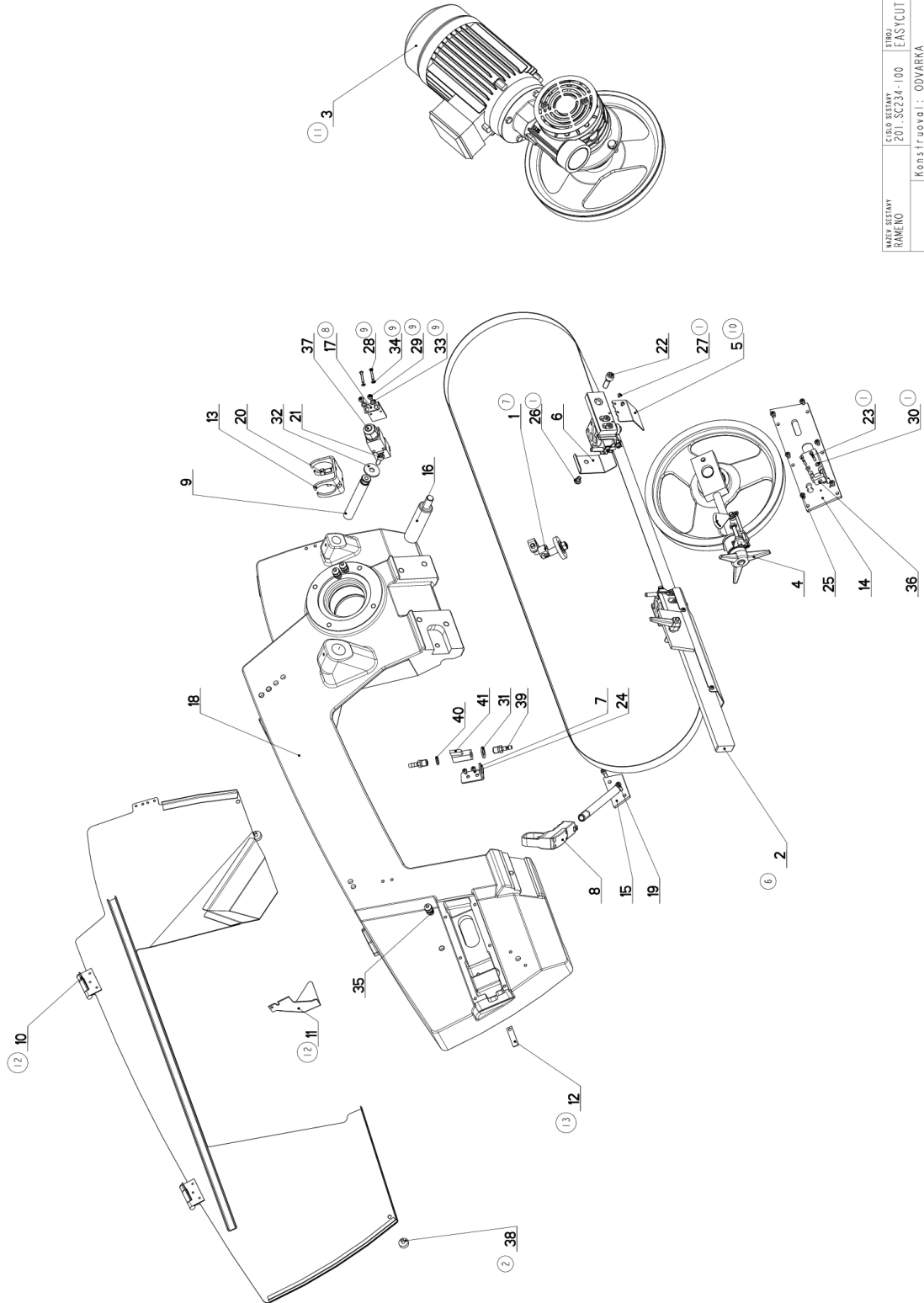
7.15. Spis elementów - Imađło

Cislo Sestavy 201. SC233-110		Název sestavy SVERAK/VICE/SCHRAUBSTOCK		
Ver.	Ver.	Název položky	Rozměr	Ks
4	1	TYC / POLE / STANGE	d 12	1
	2	EXCENTR / CAM / EXZENTER	d 25	1
	3	CEP / LUG / BOLZEN	D 30	1
	4	KLIN / WEDGE / KEIL	HR 15x10	1
	5	POUZDRO / SLEEVE / BÜCHSE	d40	1
	6	CEP / LUG / BOLZEN		1
	3	TELESO SVERAKU / VICE BODY / SCHRAUBSTOCKKÖRPER	HR 120x10	1
	2	DESKA / BOARD / PLATTE	ODLITEK	1
	4	CELISTI POHYBLIVA / MOVING JAW / BEWEGLICHE BACKE	d 1.5x25x47x7.5	1
	0	PRUZINA / SPRING / FEDER	TR 24x5 R	1
	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M5X10	2
	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6X25	2
	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6X30	1
	0	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M5X10	1
	0	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M6X10	1
	0	SROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M8X40	1
	0	KOLIK PRUZY / PIN / BOLZEN	KOLIK 5X20	1
	0	TALIROVA PRUZINA / DISC SPRING / TELLERFEDER	12.5X6.2X0.5X0.85	18
	0	SROUB PLASTOVY / /		1
	0	KRYT / /		1
	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF		1
	0	KOLO / WHEEL / UMLENKRAD	d 100/14H7	1
	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF	465367	2
	0	POUZDRO / SLEEVE / BÜCHSE	14X15	2
	0	SEGR HRIDEL. / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUSSEN	POJISTNY KROUZEK 12	2

1. PRIDANO 1xPOUZDRO 14x15(95.700.002) . 276/ZM350 26.10.2016 SLEZACKOVA
2. ZRUS. SROUB 30.SC233-014 A NAHR. 31.SC233-014. 226/ZM364 16.11.2017 CERNY
3. ZRUS. 1xSROUB M6x25(90.001.25.019) A NAHR. 1xSROUBEM M6x30(90.001.25.020), PRID. 18xTALIROV. PRUZINA(90.350.02.001). 218/ZM365 9.10.2018 SZABARI
4. ZRUS. PAKA 94.008.003 A NAHR. SROUBEM M8x40 90.005.55.019, SROUBEM PLASTOVY, 94.007.012 A KRYTEM 94.007.103. 240/ZM333 14.8.2019 SZABARI

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

7.16. Ramię



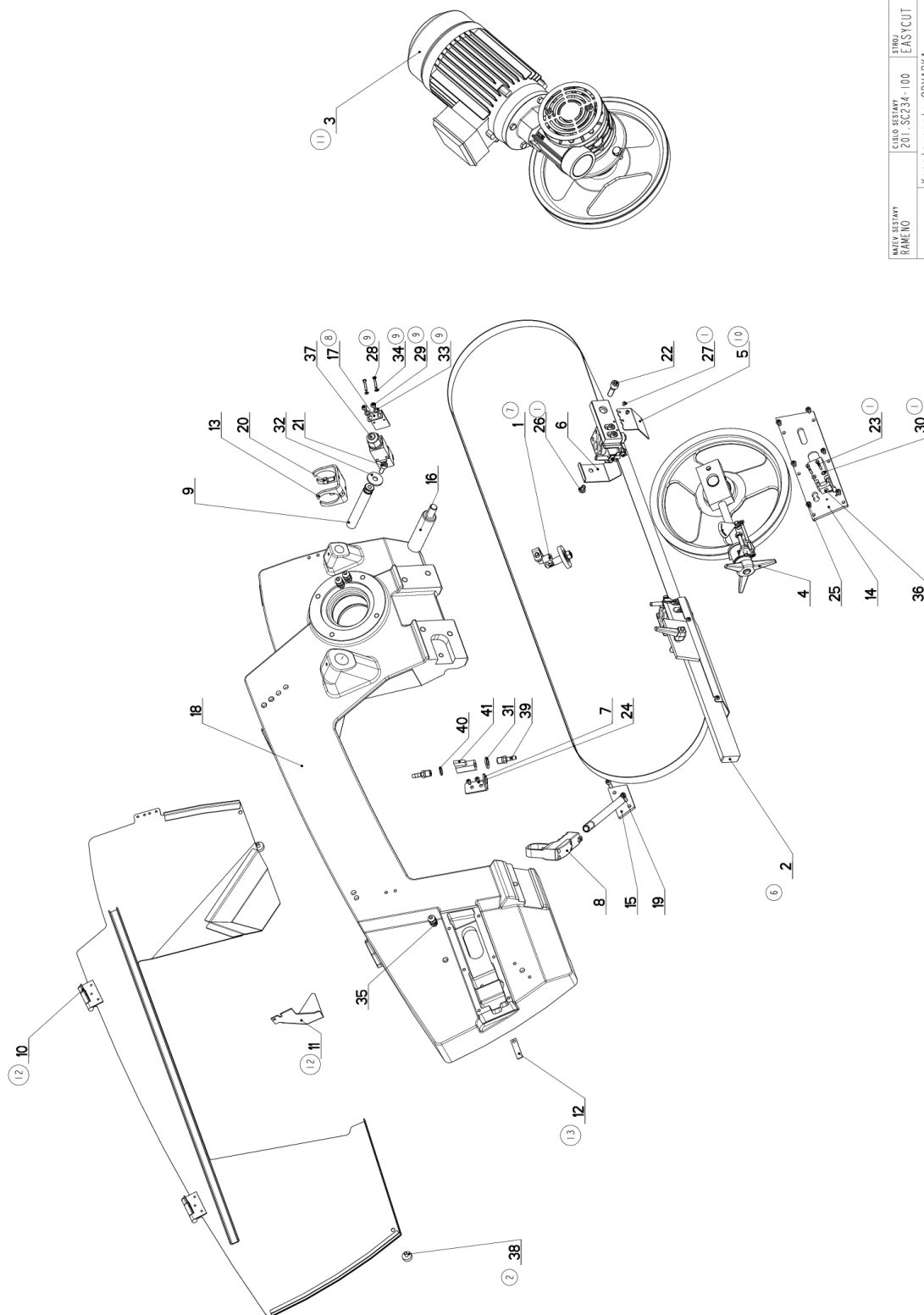
NAZWA SESTAWY RAMIENO	CIĘŁO SESTAWY 201.SC234-100	STRUJ EASYCUT
Datum: 03.09.2020		Meritko: 1:5

7.17. Spis elementów - Ramię

Cislo Sestavy 201.SC234-100		Ver. 13		Nazev sestavy RAMENO/SHOULDER/SÄGERAHMEN	
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Nazev položky	Rožmer	Ks
1	201.BC234-060 (7)	3	KARTAC / BRUSH / BÜRSTE		1
2	201.SC234-050 (6)	2	VEDENÍ PASU / BELT GUIDE / SÄGEBANDFÜHRUNG		1
3	201.SC235-150 (11)	0	POHON / DRIVE / ANTRIEB		1
4	201.SC238-000	0	NAPINANI / TENSIONING / SPANNUNG		1
5	30.0704-038 (10)	1	KRYT PASU / BELT COVER / BANDABDECKUNG	P 1.5x56	1
6	30.0704-043	0	KRYT PASU / BELT COVER / BANDABDECKUNG	P 1.5x46	1
7	30.1814-011	2	DRZAK / HOLDER / HALTER	P 3x76	1
8	30.3104-007	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF		1
9	30.8004-405	0	TYC / /	TYC 20	1
10	30.BC234-304 (12)	1	KRYT RAMENE / SHOULDER COVER / RAHMENABDECKUNG		1
11	30.BC234-305 (12)	1	KRYT / COVER / ABDECKUNG	P 2x97	1
12	30.ER254-002 (13)	1	PLECH / PLATE / BLECH	P 1.5x12	1
13	30.ER254-008	2	DRZAK / HOLDER / HALTER	P 4x60	1
14	30.SC234-002	1	KRYT NAPINANI / TENSIONING COVER / BANDSPANNUNGSABDECKUNG	P 6x80	1
15	30.SC234-003	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF		1
16	30.SC234-006 (8)	2	CEP / LUG / BOLZEN	D 30	1
17	30.SC234-106 (11)	1	DRZAK / HOLDER / HALTER	P3x32	1
18	30.SC234-111	1	RAMENO / SAW ARM / SÄGERAHMEN	ODLITEK	1
19	90.001.25.018	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6X20	2
20	90.001.25.031	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x16	2
21	90.001.25.032	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x20	1
22	90.001.25.048	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10X30	1
23	90.012.50.007 (1)	0	SROUB / ROLLER BOLT / ZYLINDERSCHRAUBE	SROUB M4X30	2
24	90.013.27.003	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M5X10	2
25	90.013.27.007	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M6X10	6
26	90.013.27.011 (1)	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M8X12	1
27	90.013.27.017 (1)	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M4x6	2
28	90.013.92.103 (9)	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M4x25	2
29	90.013.92.114 (9)	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M6X10	2
30	90.150.50.002 (1)	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOZKA 4,3	2
31	90.150.50.007	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOZKA 13	1
32	90.151.50.001	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOZKA 10	1
33	90.152.50.001 (9)	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	6.4	2
34	90.152.50.005 (9)	0	PODLOZKA VEJIROVA / /	PODLOZKA 4,3	2

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

7.18. Ramię



WAZN. SESTAWY RAMIENO	CIĘŁO SESTAWY 201.SC234-100	STRON EAS/CUT
Konstruował: ODVARKA		
Datum: 03.09.2020		
Meritko:		1:5

7.19. Spis elementów - Ramię

35	91.070.010	0	PRUCHODKA / LEADTHROUGH / DURCHFÜHRUNG	M12x1.5 CERNA	3
36	91.173.007	0	SPINAC KONCOVY / END SWITCH / ENDSCHALTER		1
37	91.173.012	0	SPINAC KONCOVY / END SWITCH / ENDSCHALTER		1
38	94.007.002	2	SROUB / BOLT / SCHRAUBE		2
39	94.202.002	0	REDUCE / REDUCTION / ADAPTOR / REDUKTION	GES 6/R1/4"	2
40	96.080.001	0	TESNENI / SEALING / DICHTUNG	17.8x13.5x2	1
41	99.260.003	0	VENTIL / VALVE / VENTIL	1/4"	1

1. ZRUS. POHON 201.8004-420 A NAHR. 201.8004-520, ZRUS. PAS 44.103.003 A NAHR. 30.0504-912, PRID. 2xSROUB M4x6(90.013.27.017), 1xSROUB M8x12(90.013.27.011), 2xPODLOZKA 4,3(90.150.50.002), 2xSROUB M4x30(90.012.50.007). 049/ZM104 27.4.2016 SLEZACKOVA
2. PRIDAN 2xSROUB 94.007.002. 203/ZM262 22.8.2016 HYBAL
3. ZRUS. SOUC. 95.802.003, 30.ER254-011 A 30.ER234-008 A NAHR, PANTEM 30.BC234-004-2 VE SVARKU 30.SC234-004. 067/ZM074 28.2.2017 VLACH
4. ZRUS. POHON 201.8004-520 A NAHR. 201.8004-530 118/ZM218 2.7.2018 NEDUCHAL
5. PRID. 2xSROUB M4x30 90.013.9Z.104. 171/ZM290 22.8.2018 SZABARI
6. ZRUS. VEDENI PASU 201.8004-430 A PRID.DO VEDNI PASU 201.SC234-050, ZRUS.PAS 30.0504-912 A DAN DO VEDENI PASU 201.SC234-050 199/ZM356 18.10.2018 NEDUCHAL
7. ZRUS. KARTAC 201.SC234-060 A NAHR. 201.BC234-060, ZRUS. KRYT RAMENE 30.SC234-004 A NAHR. 30.BC234-004 A 30.BC234-105. 029/ZM039 31.1.2019 SZABARI
8. PRIDAN DRZAK 30.SC234-106. 164/ZM222 30.5.2019 SCERBA
9. PRID. 2xSROUB M6x10 90.013.9Z.114, 2xPODLOZKA 6,4 90.152.50.001, 2xPODLOZKA 4,3 90.152.50.007, ZRUS. 2xSROUB M4x30 90.013.9Z.104 A NAHR.M4x25 90.013.9Z.103. 164/ZM393 24.9.2019 SZABARI
10. ZRUS. KRYT PASU 30.0704-041 A NAHR. 30.0704-038. 361/ZM490 13.12.2019 KOSYK
11. ZRUSEN POHON 201.SC234-530 A NAHR. 201.SC235-150, ZRUS. RAMENO 30.SC234-101 A NAHR. 30.SC234-111. 060/ZM078 17.3.2020 SLEZACKOVA
12. ZRUS.KRYT RAMENE 30.BC234-004 A NAHR. 30.BC234-304, ZRUS.KRYT 30.30.BC234-105 A NAHR. 30.BC234-305. 187/ZM251 23.6.2020 SLEZACKOVA
13. PRIDAN PLECH 30.ER254-002. 213/ZM307 3.9.2020 SLEZACKOVA

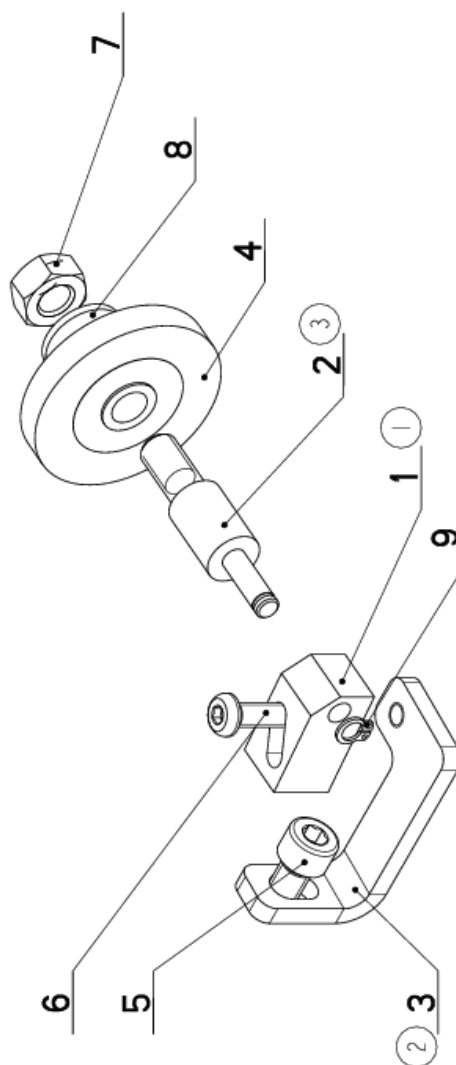
Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe, Verze (Ver./Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Pos./Position/Position; Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Mazy polozky/Volume title/Name der Position; Rozmer/Stock size/Abmessung

7.20. Szczotka

Cislo Sestavy 201.BC234-060	Ver. 3	Nazev sestavy KARTAC/BRUSH/BÜRSTE		
Poz.	Objednací číslo	Nazev položky	Rozmer	Ks
1	30.0104-022	DRZAK / HOLDER / HALTER	HR 16x16	1
2	30.0704-029 (3)	HRIDEL / SHAFT / WELLE	d 14	1
3	30.BC234-062 (2)	DRZAK / /	P 5x30	1
4	31.0704-031	KARTAC / BRUSH / BÜRSTE	D 50 / d 9,5	1
5	90.001.25.029	ŠROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x12	1
6	90.013.27.009	ŠROUB PULKULATÝ / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M6x20	1
7	90.100.55.006	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M10	1
8	90.150.50.006	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOZKA 10,5	1
9	95.800.001	KROUZEK POJIST.VNEJS / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUßEN	POJISTNY KROUZEK 6	1

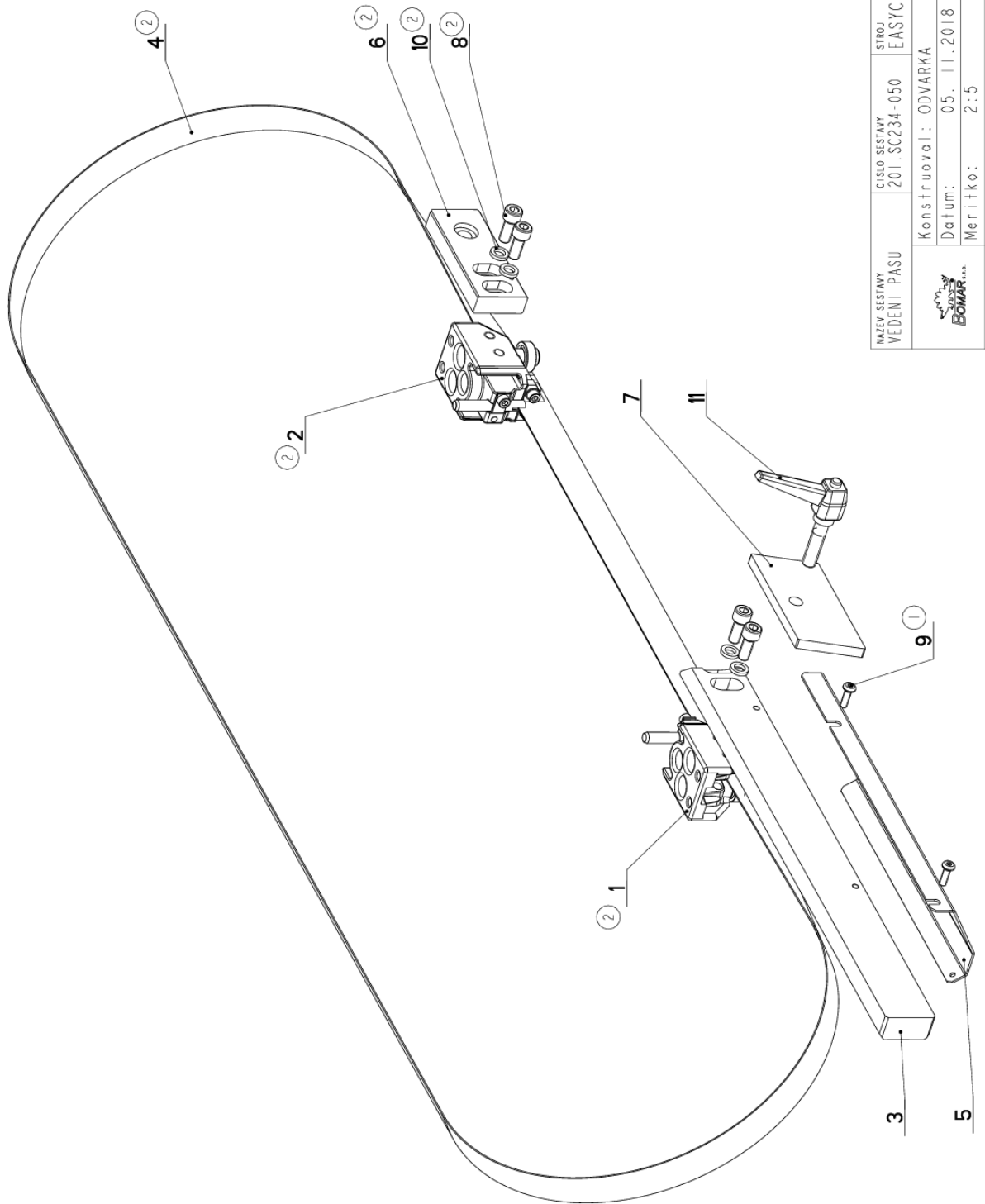
1. PRID.DRZAK 30.BC234-062; PRID.DRZAK 30.0104-022; PRID.HRIDEL 30.BC234-063; ZRUS.HRIDEL 30.0704-029.
ZM.122/163 30.5.2016 SLEZACKOVA


2. UP.TVARU DRZAKU 30.BC234-062,ZRUS.HRIDEL 30.BC234-063 A NAHR.30.9704-007. 067/ZM070 10.3.2017 VLACH
3.ZRUS. HRIDEL 30.9704-007 A NAHR. 30.0704-029. 152/ZM208 14.5.2019 SZABARI



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

7.21. Prowadnica taśmy



NAZEV SYSTAVY VEDENÍ PASU	CÍSLO SYSTAVY 201.SC234-050	STROJ EASYCUT
		
Konstruoval: ODVARKA		
Datum: 05. 11. 2018		
Měřítko: 2:5		

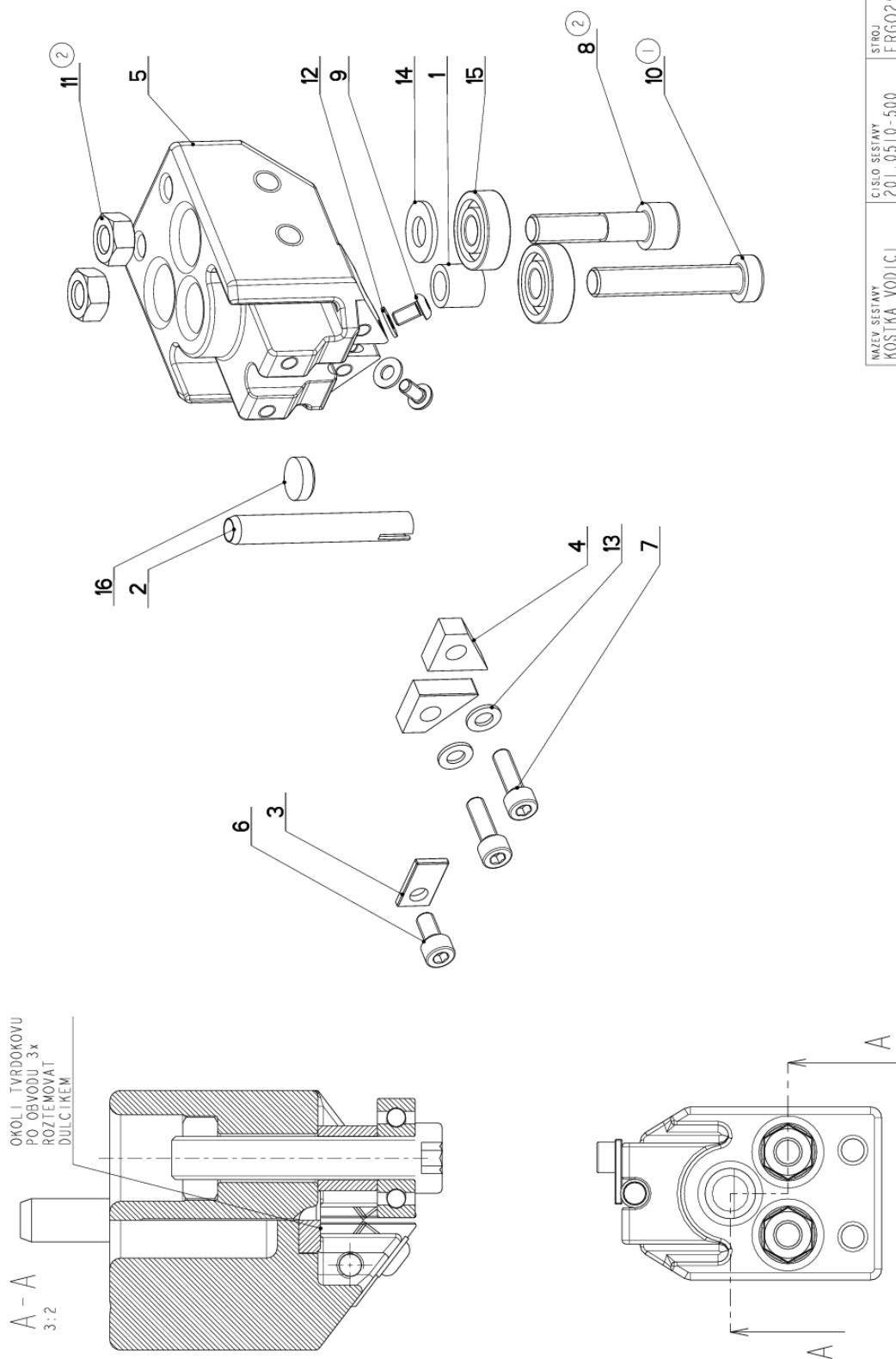
7.22. Spis elementów - Prowadnica taśmy

Cislo Sestavy 201. SC234-050		Ver. 2	Nazev sestavy VEDENI PASU/BELT GUIDE/SÄGEBANDFÜHRUNG		
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev položky	Rozmer	Ks
1	201.0510-500 (2)	1	KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	SESTAVA	1
2	201.0510-600 (2)	1	KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	SESTAVA	1
3	30.0104-015	7	LISTA / TRIM / LEISTE	HR 40x20	1
4	30.0504-912 (2)	0	PAS PÍLOVY / SAW BELT / SÄGEBAND	2720x0,9x25(27)	1
5	30.0704-221	0	KRYT PASU / BELT COVER / BANDABDECKUNG	P 1,5x98	1
6	30.8004-431	4	LISTA / TRIM / LEISTE	HR 40x15	1
7	30.SC234-051 (2)	2	UPÍNKA / FASTENER / SPANNEISEN	P 8x50	1
8	90.001.25.032 (2)	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x20	4
9	90.013.27.005 (1)	0	SROUB PULKULATY / HALF ROUND BOLT / HALBRUNDSCHRAUBE	M5X16	2
10	90.163.00.001 (2)	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	M8 NORD-LOCK	4
11	94.008.013	0	PAKA UPINACI / ATTACHMENT LEVER / SPANNHEBEL	M10	1

1. ZRUSEN SROUB M5x16 90.001.25.009 A NAHR.M5x16 90.013.27.005 021/ZM100 21.3.2017 SLEZACKOVA
 2. ZRUS.PODDILY KOSTKY A NAHR.SESTAVOU 201.0510-500,PRID.KOSTKA 201.0510-610,LISTA 30.8004-431 2xSROUB 90.001.25.032,
 2xPODLOZKA 90.163.00.001,PRID.PAS 30.0504-912 199/ZM356 22.10.2018 SZABARI

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

7.23. Kostka prowadząca



NAZEV SESTAVY KOSTKA VODICI	CÍSLO SESTAVY 201.0510-500	STROJ ERGO250DG, DGS
Konstruoval: MAJZNER		
Datum: 14. 03. 2019		
Meritko: 1:1		

7.24. Spis elementów - Kostka prowadząca

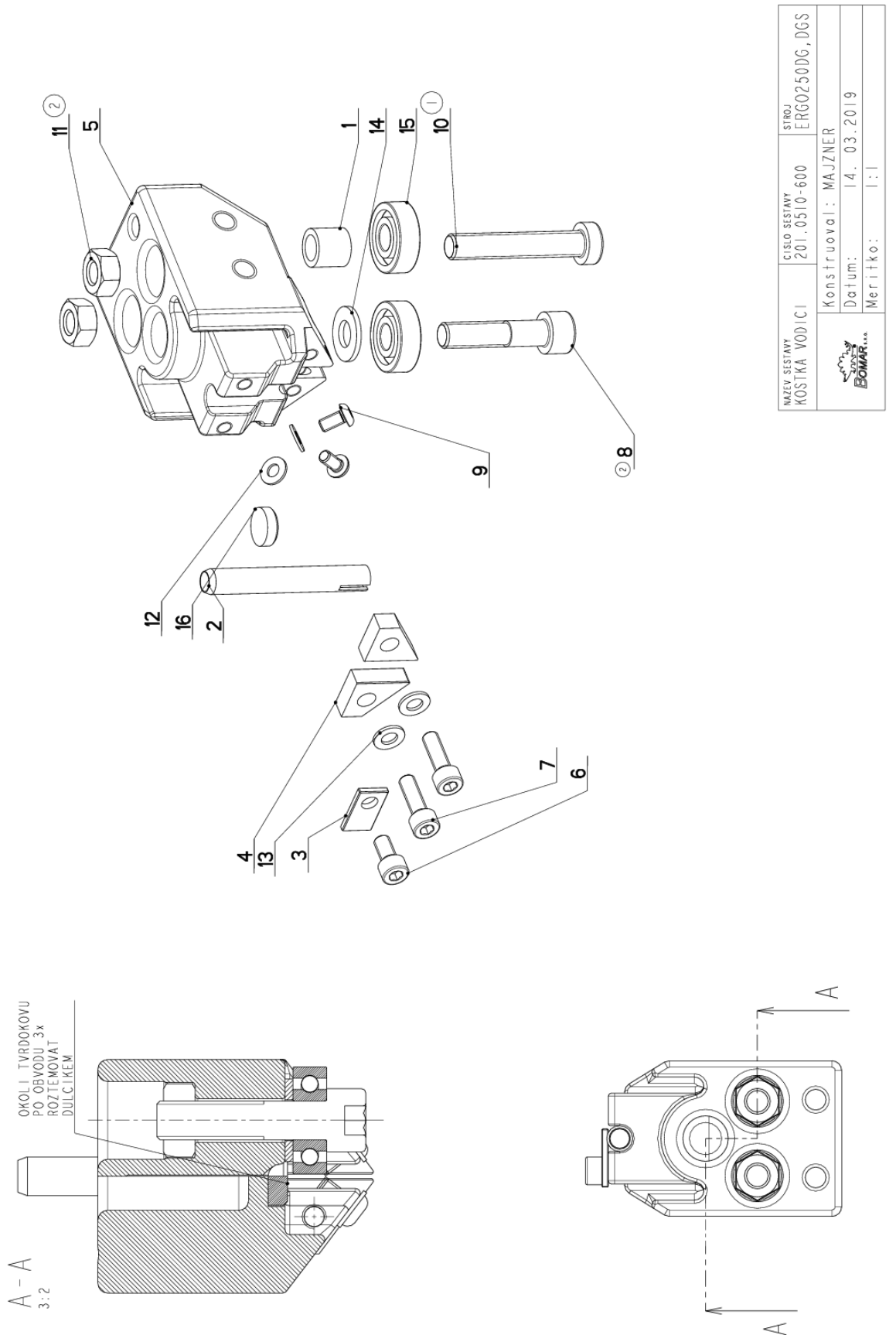
Cislo Sestavy 201.0510-500		Ver. 2		Nazev sestavy KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Nazev položky	Rozmer	Ks
1	30.LK10-006	1	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 12x2	1
2	30.LK10-008	2	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 8x1	1
3	30.LK10-109	0	PRÍLOŽKA / STRAP / LASCHE	P 2-10	1
4	31.LK10-007	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	HR 18.1x15.5	2
5	85.LK10-201	0	KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	ODLITEK	1
6	90.001.25.007	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M5x10	1
7	90.001.25.009	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M5x16	2
8	90.001.55.035 (2)	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x35	1
9	90.013.27.001	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M4x8	2
10	90.015.25.033 (1)	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x45	1
11	90.100.55.005 (2)	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M8	2
12	90.150.50.002	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 4,3	2
13	90.150.50.003	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 5,3	2
14	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 8,4	1
15	95.001.001	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	608 2RS	2
16	99.040.002	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	d 12	1

1. ZRUS.SROUB M8x45 6HRANNY(90.005.55.020) A NAHR.M8x45 DIN7984(90.015.25.033). 286/ZM342 5.12.2012

2. ZRUS 90.005.55.018 A NAHR.90.001.25.035; ZRUS 90.101.55.001 A NAHR.90.100.55.005; 260/ZM432 29.11.2018 SCERBA

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

7.25. Kostka prowadząca



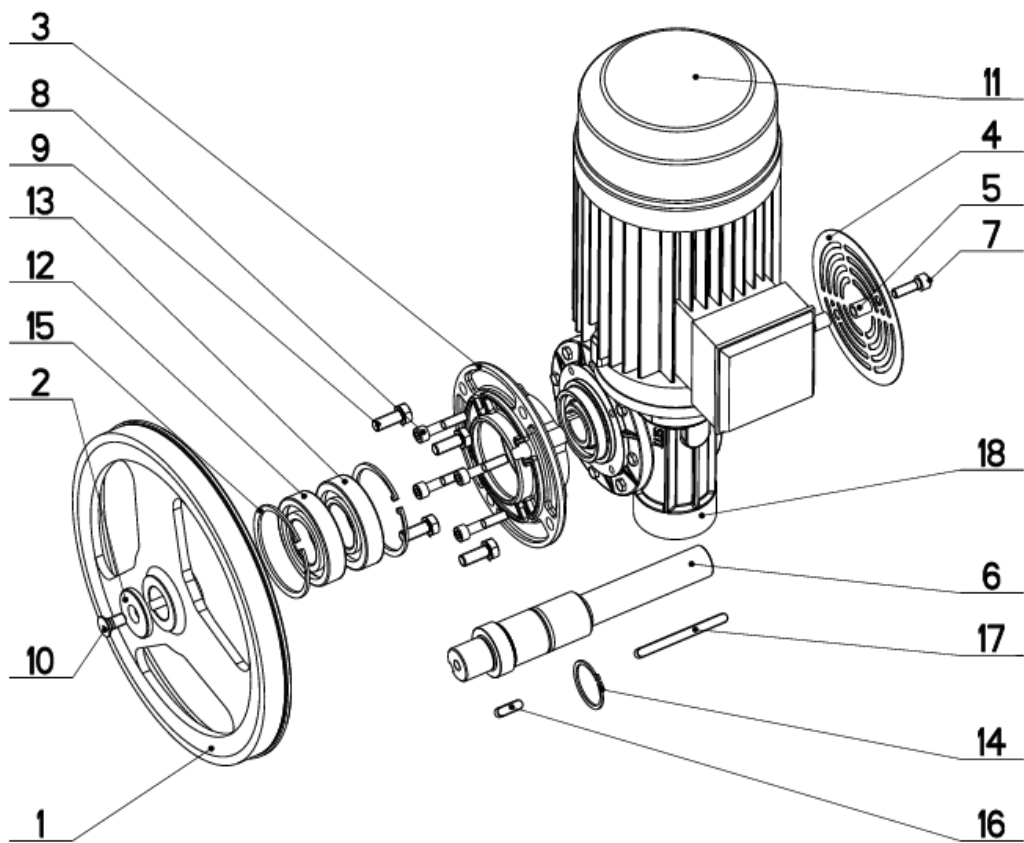
7.26. Spis elementów - Kostka prowadząca


Cislo Sestavy 201.0510-600		Ver. 2		Nazev sestavy KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	
Poz.	Objednací číslo	Ver.	Nazev položky	Rozmer	Ks
1	30.LK10-006	1	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 12x2	1
2	30.LK10-008	2	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 8x1	1
3	30.LK10-109	0	PRÍLOŽKA / STRAP / LASCHE	P 2-10	1
4	31.LK10-007	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	HR 18.1x15.5	2
5	85.LK10-201	0	KOSTKA VODICI / LEAD CUBE / FÜHRUNGSKLOTZ	ODLITEK	1
6	90.001.25.007	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M5x10	1
7	90.001.25.009	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M5x16	2
8	90.001.55.035 (2)	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x35	1
9	90.013.27.001	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M4x8	2
10	90.015.25.033 (1)	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8x45	1
11	90.100.55.005 (2)	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M8	2
12	90.150.50.002	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 4,3	2
13	90.150.50.003	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 5,3	2
14	90.150.50.005	0	PODLOŽKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	PODLOŽKA 8,4	1
15	95.001.001	0	LOŽISKO / BEARING / LAGER	608 2RS	2
16	99.040.002	0	TVRDOKOV / HARD METAL / HM-SEGMENT	d 12	1

1. ZRUS.SROUB M8x45 6HRANNY(90.005.55.020) A NAHR.M8x45 DIN7984(90.015.25.033). 286/ZM342 5.12.2012
 2. ZRUS 90.005.55.018 A NAHR.90.001.25.035; ZRUS 90.101.55.001 A NAHR.90.100.55.005; 260/ZM432 29.11.2018 SCERBA

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

7.27. Napęd



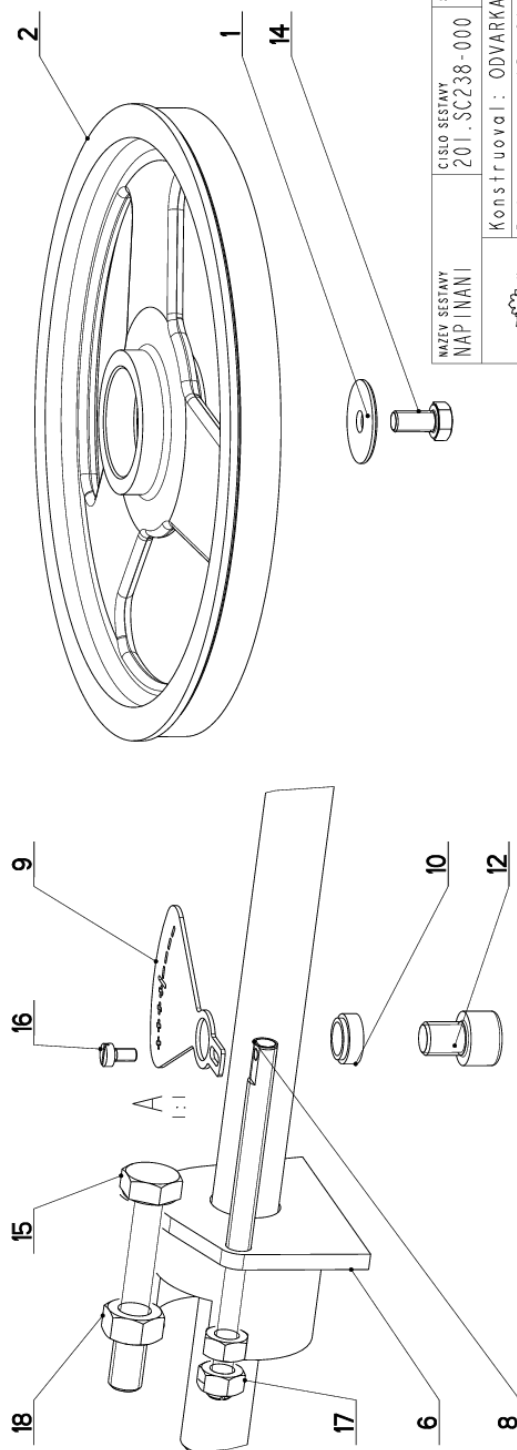
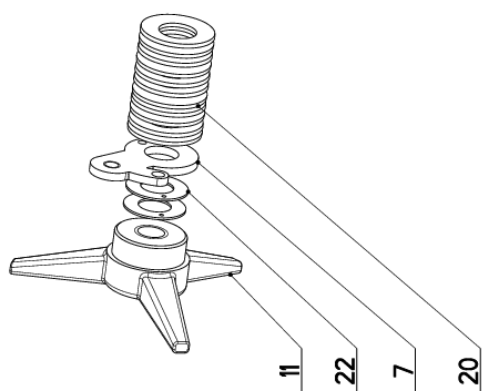
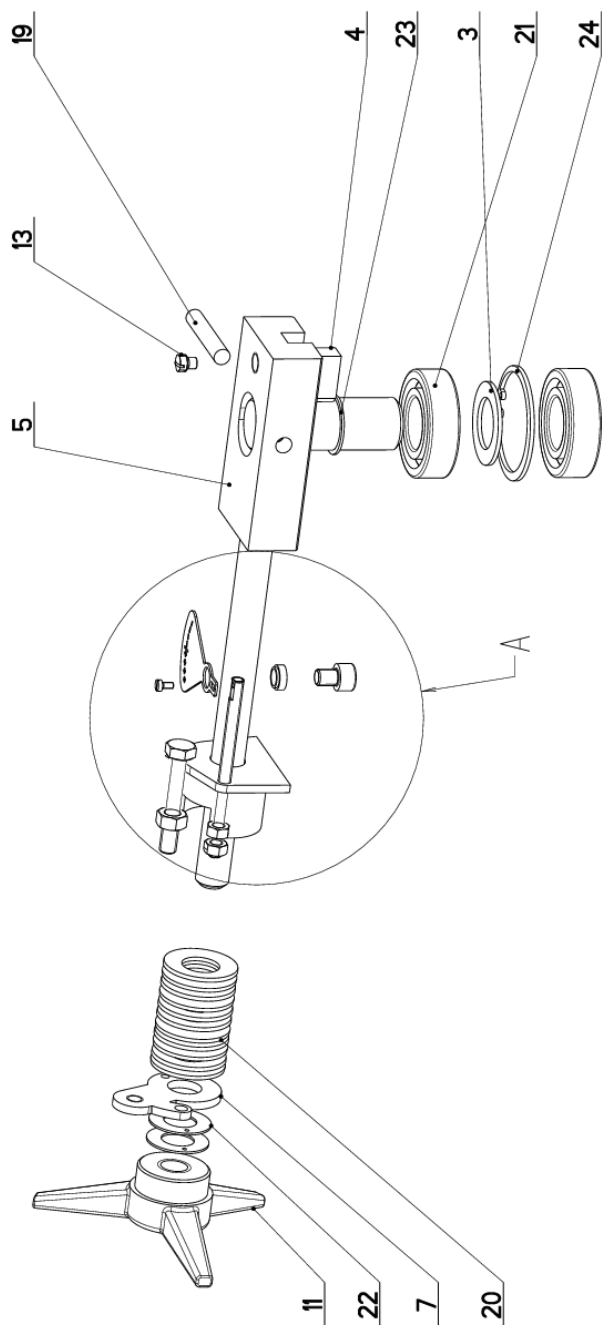
NAZEV SESTAVY POHON	CISLO SESTAVY 201.SC235-150	STROJ &stroj
	Konstruoval: MUSIL	
	Datum: 21. 01.2020	
	Meritko: 1:5	

7.28. Spis elementów - Napęd

Cislo Sestavy 201.SC235-150		Ver. 0		Nazev sestavy POHON/DRIVE / ANTRIEB	
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozevner	Ks
1	30.0505-006	1	KOLO HMACI / DRIVE WHEEL / ANTRIEBSRAD	ODLITEK	1
2	30.1201-485	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	d 45	1
3	30.8004-426	1	PRIRUBA / FLANGE / FLANSCH	ODLITEK	1
4	30.BC235-205	1	KRYT / COVER / ABDECKUNG	P0.8x140	1
5	30.BC235-207	0	DISTANC / DISTANCE / DISTANZ	TR 12x2	2
6	30.ER255-101	0	HRIDEL / SHAFT / WELLE	D 45	1
7	90.001.25.033	0	SHROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	8x25	2
8	90.001.25.036	0	SHROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X40	4
9	90.005.55.024	0	SHROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SHROUB M10X25	4
10	90.011.27.008	0	ZAPUSTNY IMBUS / COUNTERSINK BOLT / SENKSCHEIBE	SHROUB M10X20	1
11	91.001.381	0	ELEKTROMOTOR / ELECTRIC MOTOR / ELEKTROMOTOR	90L-8/4-B14	1
12	95.001.021	0	LOZISKO / BEARING / LAGER	6208 2RS	1
13	95.200.001	0	LOZISKO / BEARING / LAGER	VALECKOVA L. IRADA	1
14	95.800.015	0	SEGR HRIDEL. / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUßEN	POJISTNY KROUZEK 40	1
15	95.801.013	0	SEGR DIRA / INSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING INNEN	POJISTNY KROUZEK 80	2
16	95.810.007	0	PERO TESNE / TIGHT SPRING / PASSFEDER	PERO 8X7X25	1
17	95.810.028	0	PERO TESNE / TIGHT SPRING / PASSFEDER	PERO 8X7X90	1
18	99.006.017	0	PREVODOVKA SNEKOVA / WORM GEAR TRANSMISSION / SCHNECKENGETRIEBE	MI 60, 1:-20	1

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver./Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz./Position/Position;
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozevner/Stock size/Abmessung

7.29. Naciąg



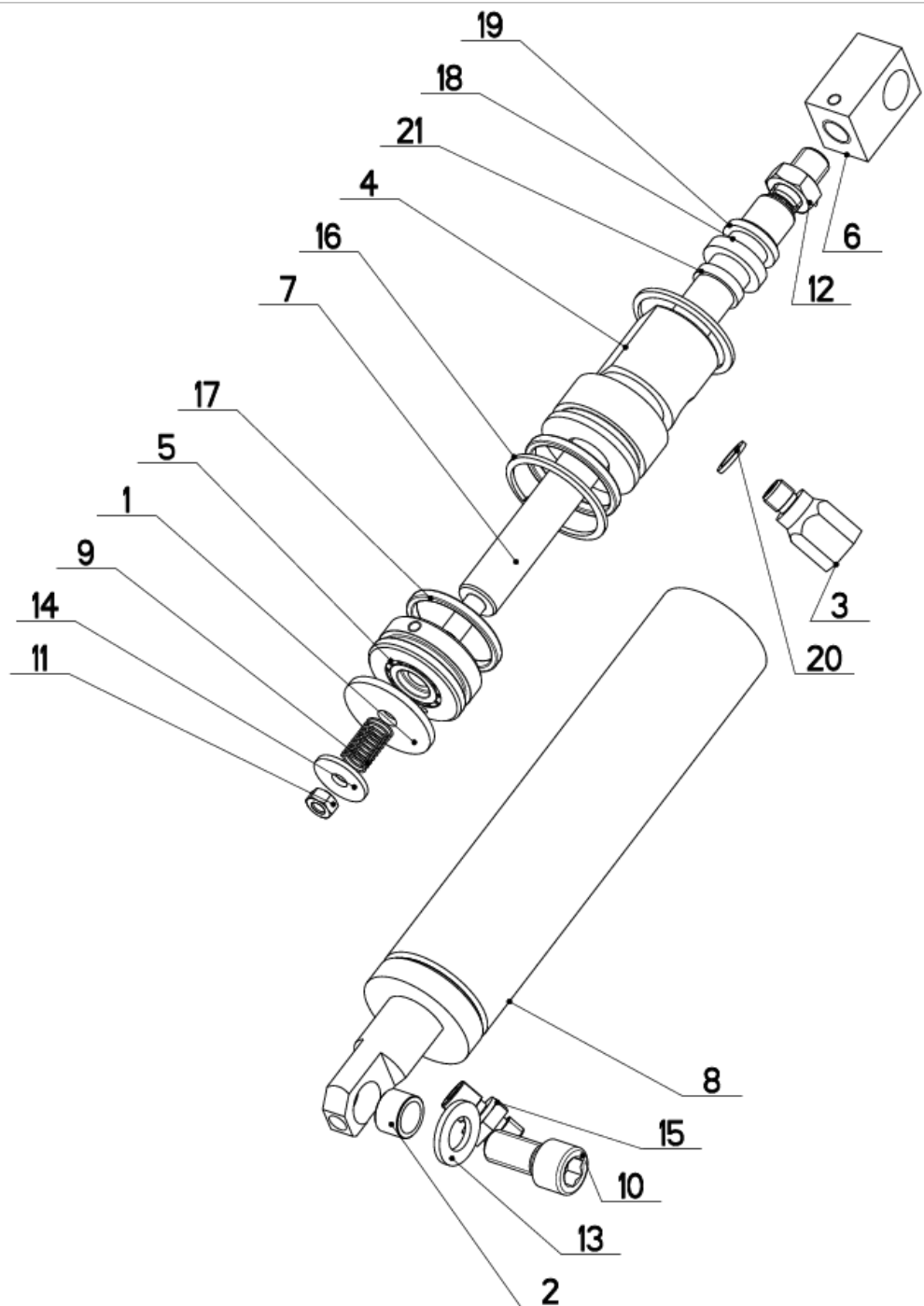
NAZEV SESTAVY MAPINANI	CISLO SESTAVY 201.SC238-000	STROJ EASYCUT
Konstruoval: ODVARKA		
Datum: 13. 01.2015		
Meritko: 1:2		

7.30. Spis elementów - Naciąg

Cislo Sestavy 201.SC238-000		Ver. 0		Nazev sestavy NAPINANI/TENSIONING/SPANNUNG	
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozevner	Ks
1	30.0505-011	1	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHEIBE	TYC 40	1
2	30.0508-001	2	KOLO NAPINACI / TENSIONING WHEEL / UMLENRAD		1
3	30.0702-023	0	KROUZEK DISTANCNI / DISTANCE RING / DISTANZRING	P 2x40	1
4	30.0708-102	1	CEP NAPINANI / TENSIONING LUG / SPANNUNGSBOLZEN		1
5	30.8004-411	2	VEDENI / GUIDE / BACKENFUHRUNG		1
6	30.ER258-004	0	DRZAK / HOLDER / HALTER		1
7	30.ER258-005	0	PRILOZKA / STRAP / LASCHE	P 4x42	1
8	30.ER258-006	0	TAHLO / GUY ROD / ZUGSTANGE	M6	1
9	30.ER258-007	0	STUPNICE / SCALE / SKALA	P 1x41	1
10	30.ER258-008	0	TRUBKA / TUBE / ROHR	TR 12x2	1
11	31.0104-006	0	HVEZDICE / STAR WHEEL / STERN	PLAST	1
12	90.001.25.028	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M8X10	1
13	90.004.20.007	0	SROUB STAVECI / ADJUSTMENT BOLT / STELLSCHRAUBE	SROUB M8X10	1
14	90.005.55.023	0	SROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M10X20	1
15	90.005.55.XXX	0	SROUB 6HRANNY / 6 SIDED BOLT / SECHSKANTSCHRAUBE	SROUB M8X50	1
16	90.012.50.019	0	SR. S VALC. HLAV. / ROLLER BOLT / ZYLINDERSCHRAUBE	SROUB M3X6	1
17	90.100.55.004	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M6	2
18	90.100.55.005	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M8	1
19	90.300.02.012	0	KOLIK VALC. KAL. / CYLINDRICAL PIN TEMPERED / ZYLINDERSTIFT GEHARTET	KOLIK 8X50	1
20	90.350.02.002	0	PRUZINA TALIROVA / DISC SPRING / TELLERFEDER	35,5X18,3X2,0X2,8	11
21	95.001.018	0	LOZISKO / BEARING / LAGER	6205 2RS	2
22	95.750.001	0	KROUZEK KU / KU RING / KU-RING	16x1	2
23	95.800.012	0	SEGR HRIDEL. / OUTSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING AUSSEN	POJISTNY KROUZEK 25	1
24	95.801.009	0	SEGR DIRA / INSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING INNEN	POJISTNY KROUZEK 52	1

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver./Version/Version); Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz./Position/Position);
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozevner/Stock size/Abmessung

7.31. Siłownik podnoszący



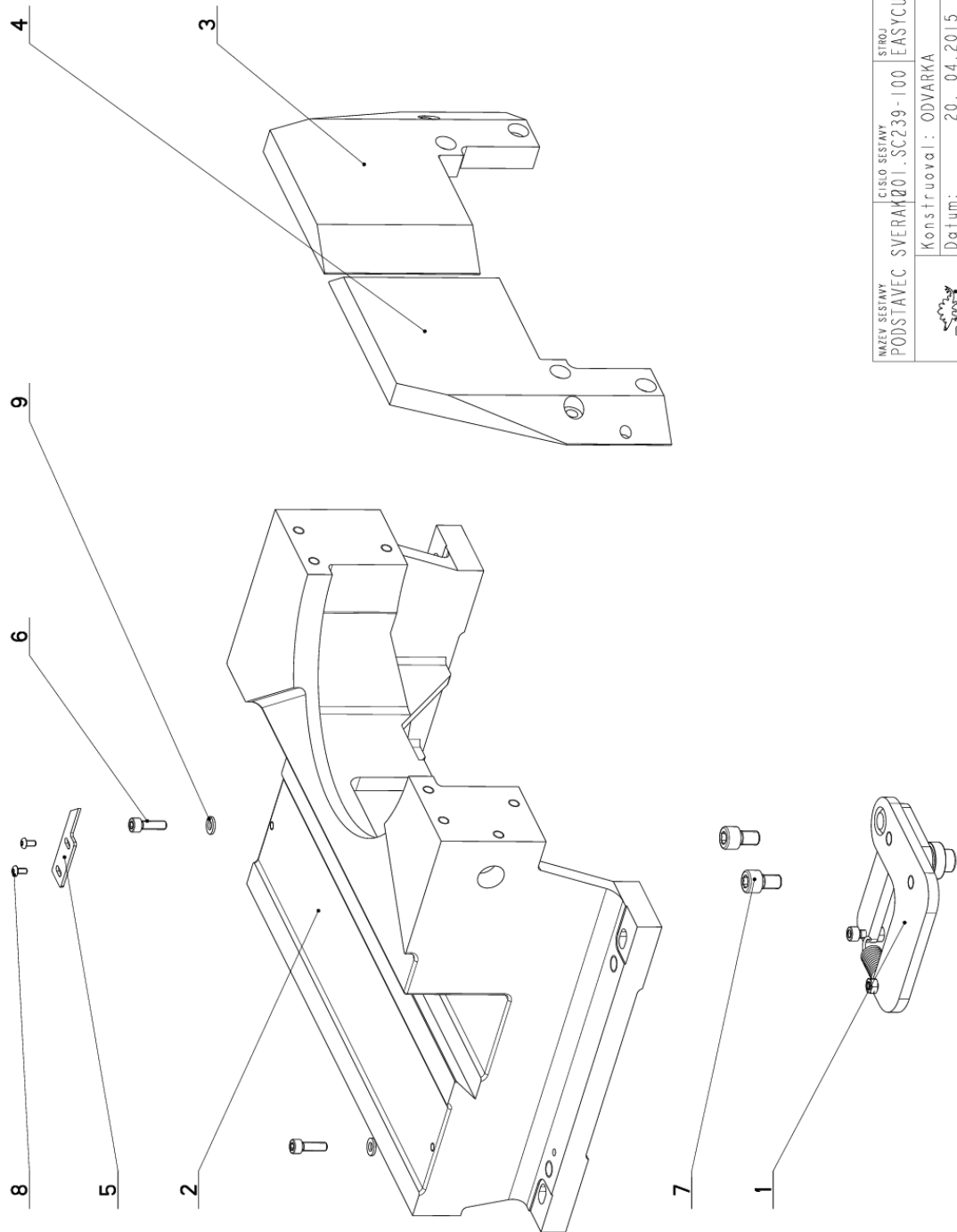
NAZEV SESTAVY VALEC ZVEDACI	CISLO SESTAVY 201.SC237-200	STROJ ECUT230 DG
	Konstruoval: KIRST	
	Datum: 02. 09.2019	
	Meritko: 1:2	

7.32. Spis elementów - Siłownik podnoszący

Cislo Sestavy 201.SC237-200		Ver. 0		Nazev sestavy VALEC ZVEDACI / LIFTING CYLINDER / HEBEZYLLINDER		Ks	
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozebr	Ks		
1	30.0507-007	0	KLAPKA / PULLEY / VENTILKLAPPE	P 3x37	1		
2	30.0507-913	3	POUZDO / SLEEVE / BÜCHSE	d 16	1		
3	30.3407-103	1	REDUKCE / REDUCTION / ADAPTOR / REDUKTION	TYC 17	1		
4	30.ER257-113	0	VIKO / COVER / DECKEL	D 45	1		
5	30.LC07-106	1	PIST / PISTON / KOLBEN	ODLITEK	1		
6	30.SC237-004	0	DRZAK / HOLDER / HALTER	HR 25x20	1		
7	30.SC237-202	0	PISTNICE / PISTON ROD / KOLBENSTANGE	D 1618	1		
8	30.SC237-211	0	VALEC UPINACI / FIXING CYLINDER / SPANNZYLINDER		1		
9	31.0707-014	0	PRUZINA / SPRING / FEDER	0.63x10x20x9.5	1		
10	90.001.25.057	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M12x25	1		
11	90.100.55.004	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE _ M6	1		
12	90.101.55.006	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE M12	1		
13	90.150.50.007	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 13	1		
14	90.151.50.004	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 6	1		
15	92.002-001	0	SROUBENI PRIME / DIRECT BOLTING / GERADE VERSCHRAUBUNG	G 1/4"	1		
16	95.801.005	0	SEGR DIRA / INSIDE SAFETY RING / SICHERUNGSRING INNEN	POJISTNY KROUZEK 40	2		
17	96.002.017	0	KROUZEK O DYNAMICKY / DYNAMIC O RING / O-RING DYNAMISCH	34x3 NBR 70SH	2		
18	96.041.001	0	TESNENI / SEALING / DICHTUNG	d16	1		
19	96.060.001	0	KROUZEK STIRACI / SCRAPER RING / ABSTREIFRING	KROUZEK STIRACI 16	1		
20	96.082.001	0	KROUZEK TESNICI / SEAL RING / DICHTUNGSRING	10/14x1.5 CU	1		
21	96.084.008	0	KROUZEK VODICI / LEAD RING / FÜHRUNGSRING	GR4300160	1		

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozebr/Stock size/Abmessung

7.33. Podstawa imadła



NAZEV SESTAVY PODSTAVEC SVERAH001	CISLO SESTAVY SC239-100	STROJ EASYCUT
Konstruoval: ODVARKA		Datum: 20. 04. 2015
Meritko: 2:5		

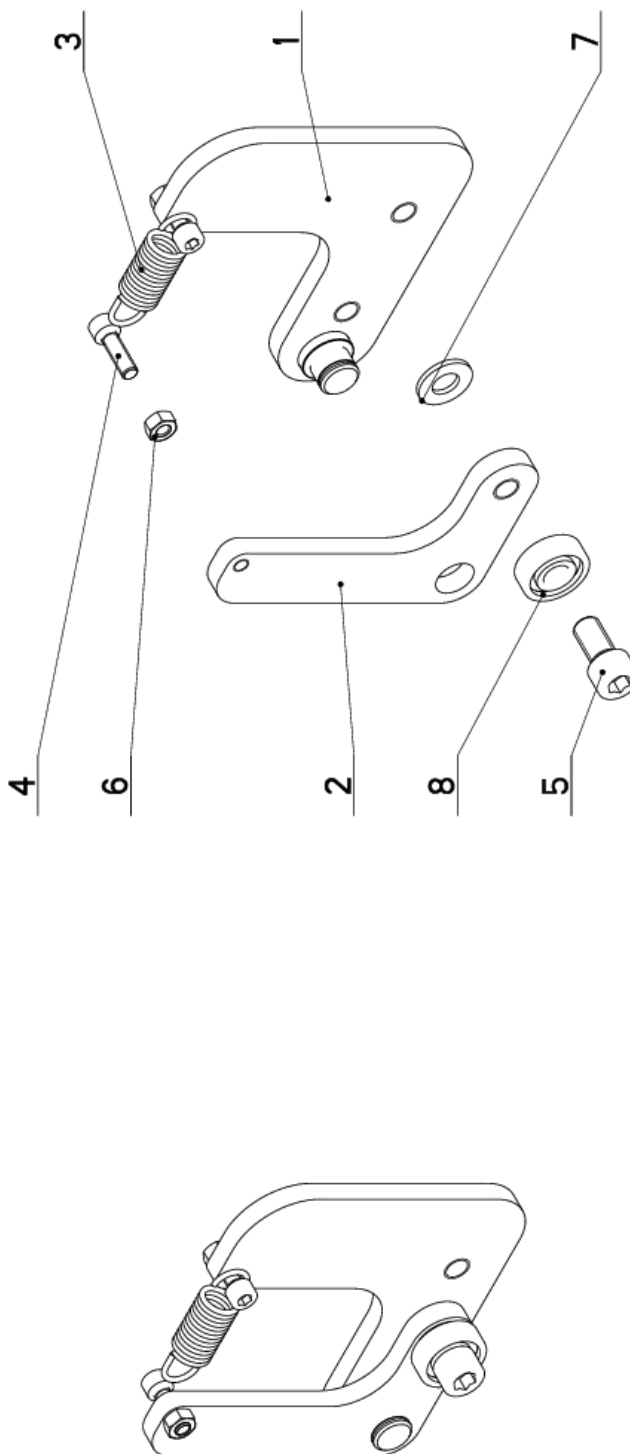
7.34. Spis elementów - Podstawa imadła

Cislo Sestavy 201. SC239-100		Ver.- 0		Nazev sestavy PODSTAVEC SVERAKU/VICE BASE /SCHRAUBSTOCKUNTERSATZ	
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozevner	Ks
1	201. SC239-110	0	DORAZ / STOP PIECE / ANSCHLAG		1
2	30. SC239-101	0	PODSTAVEC SVERAKU / VICE BASE / SCHRAUBSTOCKUNTERSATZ	ODLITEK	1
3	30. SC239-102	0	CELLIST / JAW / BACHE	P 20x185	1
4	30. SC239-103	0	CELLIST / JAW / BACHE	P 20x185	1
5	30. SC239-104	0	UKAZATEL / INDICATOR / ZEIGER	P 2x20	1
6	90.001.25.018	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6X20	2
7	90.001.25.045	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10X16	2
8	90.013.27.001	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M4x8	2
9	90.150.50.004	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHLEIBE	PODLOZKA 6,4	2

Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver./Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Pos./Position/Position;
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Mizev polozky/Volume title/Name der Position; Rozevner/Stock size/Abmessung

7.35. Ogranicznik

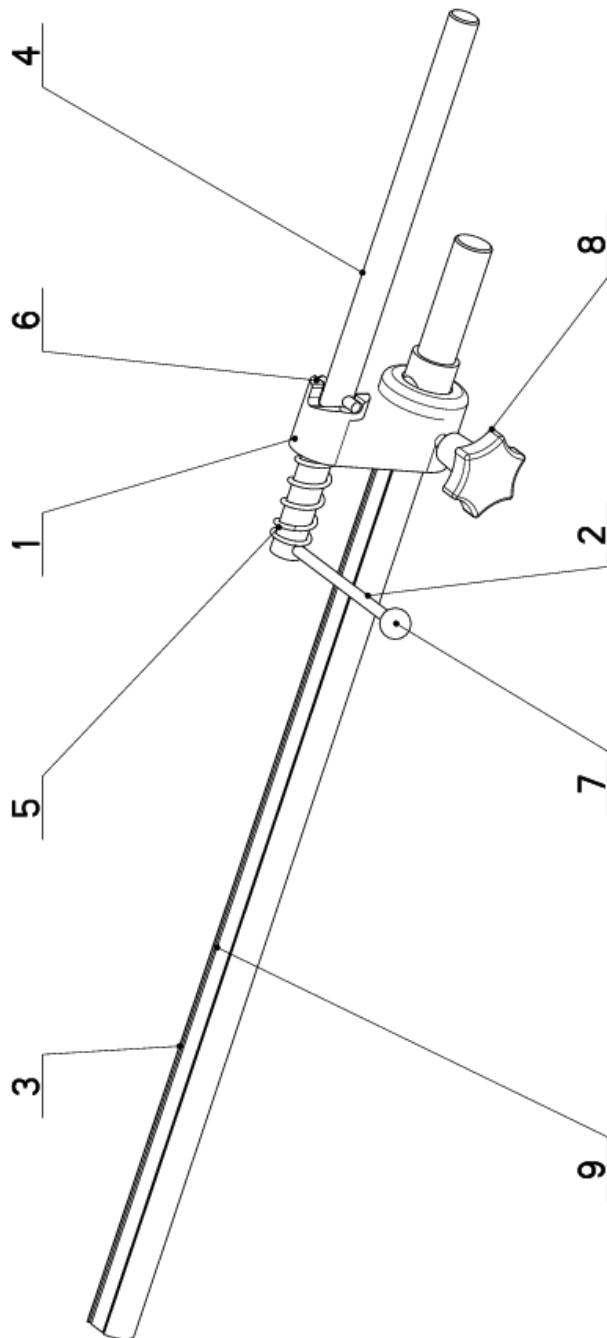
Cislo Sestavy 201. SC239-110		Ver. &VERZBORAZ/STOP PIECE/ANSCHLAG			
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozevner	Ks
1	30. SC239-111	1	DORAZ / BRAKE / BREMSE		1
2	30. SC239-112	0	PAKA / LEVER / HEBEL	P 8x70	1
3	31. K303-021	0	PRUZINA / SPRING / FEDER	2.0x16x53x13.5	1
4	90.001.25.018	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M6x20	2
5	90.001.25.046	0	SROUB IMBUS / ALLEN HEAD BOLT / IMBUSSCHRAUBE	M10x20	1
6	90.100.55.004	0	MATICE / NUT / MUTTER	MATICE - M6	2
7	90.150.50.006	0	PODLOZKA / WASHER / UNTERLEGSCHIEBE	PODLOZKA 10.5	1
8	95.001.004	0	LOZISKO / BEARING / LAGER	6000 2RS	1



Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver./Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz./Position/Position; Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozevner/Stock size/Abmessung

7.36. Ogranicznik

Cislo Sestavy 201.SC239-150		Ver. 0		Nazev sestavy DORAZ/STOP PIECE/ANSCHLAG	
Poz.	Objednaci cislo	Ver.	Nazev polozky	Rozmer	Ks
1	30.0703-013	0	TELESO DORAZU / STOP BODY / ANSCHLAGKÖRPER	ODLITEK	1
2	30.0703-016	1	PAKA / LEVER / HEBEL	d6	1
3	30.SC239-151	0	TYC / POLE / STANGE	d 25	1
4	30.SC239-152	0	TYC / POLE / STANGE	d 16	1
5	31.0304-013	0	PRUZINA / SPRING / FEDER	2.5x21.5x60x7	1
6	90.300.0Z.006	0	KOLIK VALC. KAL. / CYLINDRICAL PIN TEMPERED / ZYLINDERSTIFT GEHARTET	KOLIK 6X32	1
7	94.001.001	0	RUKOJET / HANDLE / GRIFF	M6 PRUMER 16	1
8	94.006.001	0	SROUB / BOLT / SCHRAUBE	M8x17	1
9	99.120.001	0	PRAVITKO / RULER / SKALENANDMAß	0.5m	1



Cislo Sestavy/Number of assembly/Nummer der Baugruppe; Verze (Ver.)/Version/Version; Nazev sestavy/Assembly title/Name der Baugruppe; Pozice (Poz.)/Position/Position;
Objednaci cislo/Purchase order number/Bestellnummer; Nazev polozky/Volume title/Name der Position; Rozmer/Stock size/Abmessung

