

METAL BÅNDSAV

INSTALLATION, DRIFT OG
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Varenr. 85000240

Model: WS250G



Læs hele vejledningen før INSTALLATION, for at sikre en korrekt drift- og lang levetid

Brugerens data	3
Installations data	4
Note	5
Begrænset garanti	5
Maskindimensioner & transportinstallation	7
Maskinens funktioner	10
Rådgivning om brug af din båndsav	14
Justering af maskine	15
Rutine og særlig vedligeholdelse	18
Teknisk specifikation	20
Materialklassifikation og valg af værktøj	21
Støj test	25
Ledningsdiagram	27
Fejlfinding	28
Reservedels liste	37
Reservedelstegninger	41

Brugerens data

Udfyld nedenstående information, som findes på typeskiltet.

Varenr. _____

Serie Nr. _____

Produktions dato _____

De personer der står herunder, er kvalificerede til at bruge maskinen efter installationen.

Kurset for brug og vedligeholdelse er blevet udført af en kvalificeret tekniker.

1.
2.
3.
4.

Det anbefales at maskinen monteres af en autoriseret montør.

Installations data

Model nr. _____

Serie nr. _____

Kunde _____

Installations dato _____

Vi erklærer hermed at ovennævnte maskine er installeret korrekt.

Alle funktioner er blevet afprøvet.

Vi forventer, derfor at maskinen virker godt i alle henseender.

Installations dato

Den autoriserede tekniker

.....

.....

Kunden

.....

Ved handelskøb bortfalder garantien, såfremt maskinen IKKE er opsat, af en autoriseret montør!

Note

Oplysningerne i denne håndbog, er tænkt som en guide til betjeningen af maskinen, og er ikke tænkt som en brugermanual. De data guiden indeholder, er indhentet fra producenten og fra andre kilder. Der er gjort mange bestræbelser for, at sikre nøjagtigheden af oplysningerne, men det er umuligt, at kontrollere hver eneste oplysning om produktet. Derudover kan udvikling af maskinen betyde, at det leverede udstyrs detaljer, kan variere fra oplysningerne i denne manual. Derfor er det brugerens ansvar at sikre, at udstyret er egnet til arbejdsopgaverne og at det ikke bliver brugt uhensigtsmæssigt.

Begrænset garanti

AJ Engros A/S gør alt for at sikre, at de leverede produkter, lever op til høje kvalitets og holdbarheds standarder og garanterer overfor forbrugere/køberne af vores produkter, at de er fri for materielle defekter og forarbejdningsdefekter. På varerne er der 2 års reklamationsret, i henhold til den danske købelov. Den givne garanti, gælder ikke for fejl, der skyldes direkte eller indirekte misbrug, forkert brug, forsømmelse, uheld, normalt slid og ælde, reparation, ændringer uden vores tilladelse og vejledning eller mangel på vedligeholdelse.

AJ-Engros A/S er under ingen omstændigheder ansvarlig for dødsfald, skader på personer eller ejendom eller følgeskader, som følge af brug af vores produkter.

For at benytte sig af garantien, skal produktet eller en del af produktet, returneres til os med henblik på undersøgelse, med forudbetalt porto. Derudover skal der medfølge et købsbevis og en beskrivelse af klagen. Hvis vores undersøgelse viser en defekt, vil vi enten reparere, eller udskifte produktet. Hvis vi ikke let og hurtigt kan foretage en reparation eller en udskiftning og hvis du er villig til at acceptere en tilbagebetaling, vil vi refundere købsprisen. Vi returnerer produkter på forbrugers regning, hvis det viser sig, at der ingen defekt er eller defekten ikke er dækket af garantien.

Producenten forbeholder sig, til enhver tid ret til, at ændre specifikationer, da de til enhver tid stræber efter, at opnå en bedre kvalitet af udstyret.

Ophavsret: Ophavsretten af denne instruktionsbog er ejet af AJ Engros A/S, og må ikke gengives eller kopieres uden forudgående tilladelse fra AJ Engros A/S.

Sikkerhed og ulykker

Denne maskine er designet til at overholde nationale og lokale forskrifter om forebyggelse af ulykker. Forkert brug og / eller manipulation med sikkerhedsanordningerne fritager producenten for ethvert ansvar.

Rådgivning til operatøren

- Kontroller, at den spænding, der er angivet på maskinens motor, er den samme som netspændingen.
- Kontroller effektiviteten af dit elektriske forsynings- og jordforbindelsessystem, tilslut maskinens strømkabel til stikkontakten og jordledningen (gulgrøn farve) til jordforbindelsessystemet. Når savrammen er i ophængt tilstand (eller hævet), må klingens ikke bevæge sig. Kun knivsektionen, der bruges til skæring, skal holdes ubeskyttet. Brug det justerbare hoved til at fjerne beskyttelse.
- Det er forbudt at bruge maskinen uden dens afskærmninger. Afbryd altid maskinen fra stikkontakten, før klingens skiftes eller udføres vedligeholdelsesopgaver, selv i tilfælde af unormal maskindrift.
- Bær altid passende øjenbeskyttelse. Læg aldrig hænder eller arme ind i skæreområdet, mens maskinen er i drift. Flyt ikke maskinen, mens den skærer.
- Bær ikke løst tøj som: Skjorter med for lange ærmer, for store handsker, armbånd, kæder eller andre genstande, der kan blive fanget i maskinen under drift. Langt hår **SKAL** sættes op. Hold området fri for udstyr, værktøj eller andre genstande.
- Udfør kun en handling ad gangen. Aldrig har flere genstande i dine hænder på samme tid. Hold dine hænder så rene som muligt.
- Alt intern drift, vedligeholdelse eller reparation skal udføres i et godt oplyst område, eller hvor der er tilstrækkeligt lys fra ekstra kilder til at undgå risikoen for selv små ulykker.

Det elektriske udstyr i henhold til europæisk standard "CENELEC ENGO 204-1", der med nogle integrerende modtagelser assimilerer publikationen "JEC 204-1 (1992)"

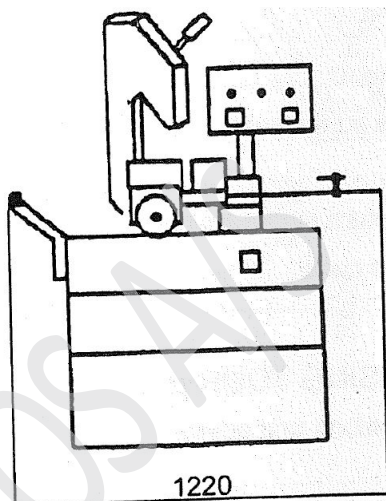
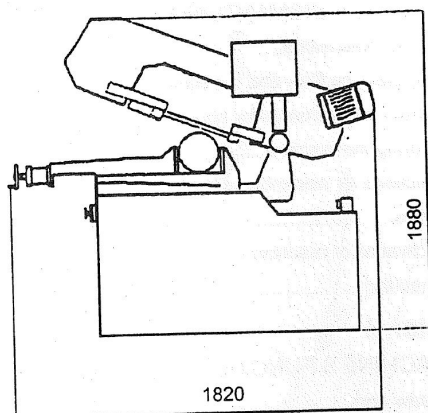
- Det elektriske udstyr sikrer beskyttelse mod elektrisk stød som følge af direkte eller indirekte kontakt. De aktive dele af dette udstyr er anbragt i en kasse, hvor adgang er begrænset af skruer, der kun kan fjernes med et specielt værktøj. Delene fødes med vekselstrøm som kropsvægt (24V). Udstyret er beskyttet mod stænk af vand og støv.
- Beskyttelse af systemet mod kortslutning sikres ved hjælp af hurtige sikringer og jordforbindelse; i tilfælde af motoroverbelastning ydes beskyttelse af en termisk sonde.
- I tilfælde af strømafbrydelse skal den specifikke opstartknap nulstilles.
- Maskinen er testet i overensstemmelse med punkt 20 i EN60204.

Nødsituationer i henhold til europæisk standard "CENELEC EN60 204-1 (1992)"

- I tilfælde af forkert betjening eller fareforhold kan maskinen stoppes med det samme ved at trykke på den røde champignonknap.
- Den afslappede eller frivillige fjernelse af svinghjulets knivdæksel medfører, at en låsekontakt træder ind, der automatisk stopper alle maskinfunktioner.
- I tilfælde af knivbrud afbryder spændingsfrigivelsesmikrokontakten alle maskinfunktioner.
BEMÆRK: Nulstilling af maskindrift efter hvert nødstop kræver specifik genstartknap.

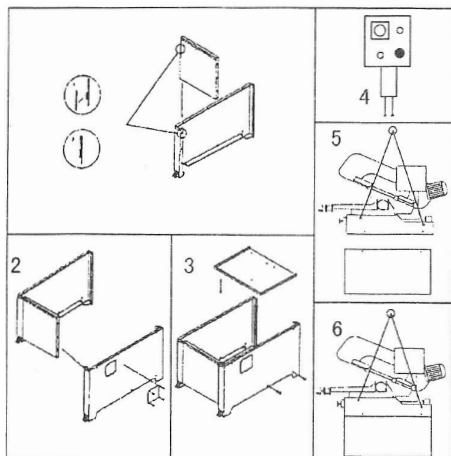
Maskindimensioner & transportinstallation

Maskindimensioner



Montering af saven og bunden

- Tilslut panel A, B og C ved at indsætte tappen i mortisen som vist i cirkeldiagram 1 og 2.
- Fastgør bundpanel D i de sammenføjede paneler A, B og C ved hjælp af de medfølgende skruer.
- Fastgør panel F til panel C med de medfølgende skruer.
- Fastgør kontrolboks med to medfølgende skruer.
- Monter saven på bunden som vist på tegning 5.
- Fastgør saven til bunden med de medfølgende skruer.



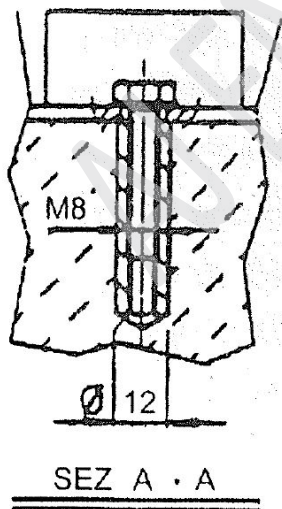
Hvis maskinen skal flyttes i sin egen pakning, skal du bruge en gaffeltruck eller slynge det med stropper som vist på tegning 6 ovenfor

Minimumskrav til opbevaring af maskinen

- Hovedspænding og frekvens skal overholde maskinens motorkrav.
- Miljøtemperaturen skal falde inden for -10°C til +50°C.
- Relativ fugtighed kan ikke være over 90%

Forankring af maskinen

Anbring maskinen på et fast cementgulv, og hold den bageste afstand på mindst 800 mm fra væggen. Fastgør den til jorden som vist på diagrammet ved hjælp af skruer og ekspansionspropper eller forbindelsesstænger, der er sunket ned i cement, og sørg for, at den sidder vandret.



Instruktioner til montering af løse dele og tilbehør

Monter de medfølgende komponenter:

Detalje 1: Jeg monterer stangstangstang.

Detalje 2: Monteres og justeres den rullestøttende arm i henhold til bordpladen.

Deaktivering af maskinen

Hvis saven skal være ude af brug i lang tid, anbefales det at gøre følgende:

1. Fjern stikket fra elforsyningspanelet.
2. Løsn klingens.
3. Slip bue returfederen.
4. Tøm kølevæsketanken.
5. Dekan og smør maskinen forsigtigt.
6. Dæk om nødvendigt maskinen til.

Demontage (på grund af forringelse og / eller forældelse)

Generelle regler

Hvis maskinen skal reves permanent og / eller skrottes, skal materialet, der skal bortskaffes, opdeles efter type og sammensætning som følger:

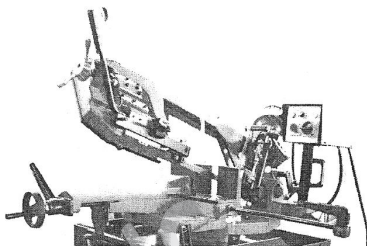
1. Støbejern eller jernholdige materialer, der består af metal alene, er sekundære råmaterialer, så de kan føres til et jernstøberi til gensmeltning efter at have fjernet indholdet (klassificeret i punkt 3).
2. Elektriske komponenter, der inkluderer kabel og elektronisk materiale (magnetkort osv.), Falder inden for den kategori af materiale, der er klassificeret som assimileret med byaffald i henhold til lovgivningen i din lokale, statslige eller føderale regering, så de kan afsættes til indsamling af offentlig bortskaffelsestjeneste.
3. Gamle mineralsk og syntetisk og / eller blandet olie, emulsified olier og fedtstoffer betragtes som farlige eller specielle affald, så de skal opsamles, transporteres og bortskaffes i en særlig bortskaffelsestjeneste.

Bemærk: Standarderne og lovgivningen vedrørende affald er i en konstant udviklingstilstand og er derfor genstand for ændringer. Brugeren skal holde sig informeret om reglerne på bortskaffelsestidspunktet, da disse kan afvige fra de ovenfor beskrevne.

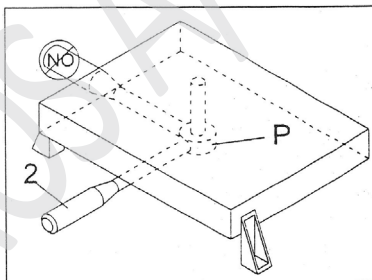
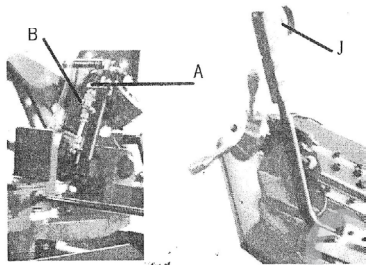
Maskinens funktioner

Savarmen

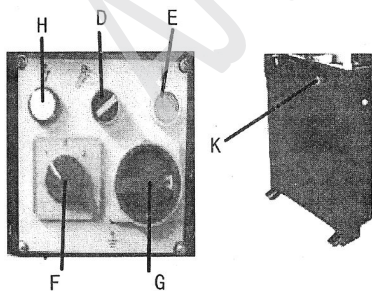
Maskindel bestående af drivelementer. (gearmotor eller motor med variabel hastighed, svinghjul, stramning og styring (knivspændings-skyder, klingestyrblokke) af værktøjet.



Kontroller



- A. Hydraulisk strømningsreguleringsventil
- B. Hydraulisk reguleringsventil
- J. Afbryderkontakt



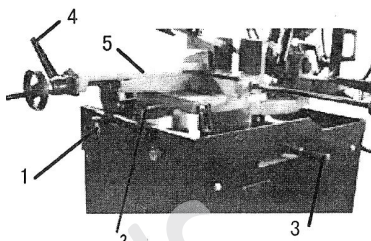
- D. Manuel / automatisk vælger
- E. Trykknop til nulstilling af personale
- F. Hastighedsvælger
- G. Hovedtilslutningsafbryder
- H. Indikatorlampe
- K. Nødknop

Justering

Enheden kræver ingen særlig justering; i tilfælde af overkydende spil af glidestyret, stram glideskruen mere.

For at flytte skruestikken i begge retninger skal skrueskæben låses op på to punkter.

- Slip sporstøtten ved at dreje håndtaget (1) mod uret.
- Slip skruestikken ved at flytte armen (2) til venstre. Skruestikken (5) kan nu flyttes til højre position (7) eller venstre position (6) ved at skubbe den med den ene hånd på skruestikken og den anden hånd på skinnehåndtaget (1).
- Når du er i position, skal du bevæge armen (2) til højre for at låse den på plads, bevæge armen (2) til højre for at låse den på plads. Hvis håndtaget (2) ikke er mellem skruestik / sengebeslag og vender mod brugeren, kan skruestikken ikke låses. Hvis skruestikhåndtaget (2) er gået ud over eller blokeret af en skruestik / sengebeslag, skal du bruge følgende procedurer.
- Juster håndtaget (2) ved at tage fat i drejepunktet (P) og sænke det, hvilket kan hjælpe med justeringen. Ever kan nu frit drejes til en mere bekvem position. Det kan være nødvendigt med en vis bevægelse af skruestikskæben. Løft håndtaget (2), og flyt derefter til højre for at låse.
- Lås sporstøtten (1) ved at dreje håndtaget med uret.



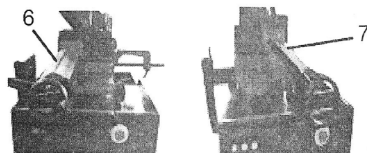
Fastspænding af emnet

- Placer arbejdsemnet mellem kæberne.
- Brug håndhjulet til at nærme skrueskæberne til arbejdsemnet, så der er 3-4 mm plads. Lås arbejdsemnet ned, og løft armen (4). Tryk på startknappen (E). Når skærecyklussen er afsluttet, skal du frigøre skruestikken ved at sænke armen (4). Når håndtaget (4) frigøres, åbner skrueskæben den samme afstand, som oprindeligt blev indstillet. Dette muliggør hurtig ilægning af materiale i samme størrelse.

Justering af skærevinkel

Skæring i vinkler

- Ved hjælp af højre side kan vinkler skæres op til 60°. Dette kræver, at skrueskæben skal indstilles på venstre side (6). Brug procedurerne til 3.2 skruestikjustering for at placere den i venstre sideposition.
- Ved hjælp af venstre side kan vinkler skæres op til 45°. Dette kræver, at skrueskæben skal indstilles på højre side (7). Brug procedurerne til 3.2 justering af skruestik for at placere den i højre sideposition.
- Lås håndtaget op (3), og brug håndtaget under kontrolboksen til at dreje savræmmens arm, indtil du når mekanisk stop og kontroller, om indekset svarer til 45°, hvis ikke, skal du betjene indstillingskruerne for at få målene til at leve op.



Basen

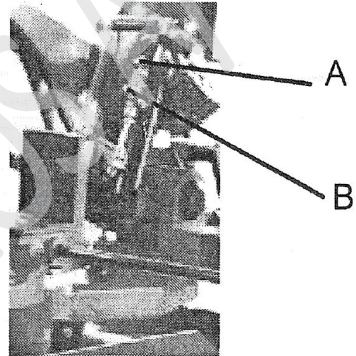
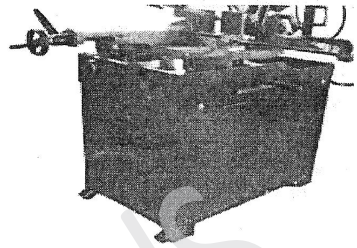
En struktur, der understøtter SAW ARM (drejearm til gradvis skæring og respektive blokeringsystem), VICE, BAR STOP, RULLEN til understøtning af materialet. Basen huser kølevæsken TANK og PUMP

Sageramme tilbageslagsbegrænsende enhed

Den hydrauliske cylinder er ideel til skæring af tynde eller RUSTFRIT STÅLsektionssøjler, der bestemmer en konstant sænkning og dermed en god effektivitet af bladet gennem hele arbejdsfasen. Ved at justere flowkontrolventilen (A) kan denne enhed tilpasses til forskellige situationer og applikationer. Mangel-fuldhed i styringen af sænkningen kan være forårsaget af faldet i enhedens bremsekraft på grund af langvarig nedblæsning af bremsevæsken.

Driftscyklussen

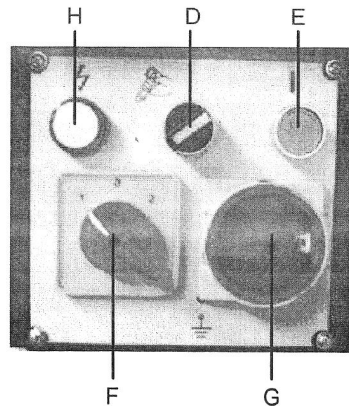
Før betjening skal alle maskinens hovedorganer indstilles under optimale forhold.



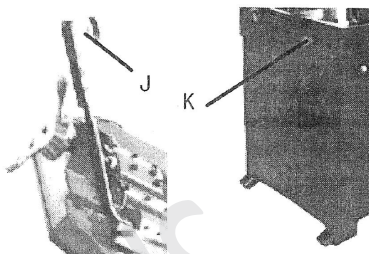
Driftsprocedure:

A. Udløserkontakt

- Luk den hydrauliske strømningsreguleringsventil (A) ved at dreje ventilen med uret helt til enden.
- Hæv savarmen
- Brug manuel / automatisk vælger (D) til at vælge håndtagsikon.
- Vælg skærehastighed ved at dreje hastigheds-vælgeren (F). '1' er lav hastighed, '2' er høj hastighed, og '0' er neutral. Drej hovedtilslutningskontakten (G) til ON-positionen. Kontrol-ler, at indikatorlampen (H) er tændt.
- Læg arbejdsemnet, og klem det ordentligt fast. Åbn den hydrauliske flowreguleringsventil (B) helt ved at dreje ventilen mod uret helt til enden.



- Tryk på afbryderkontakten (J) for at starte driften.
- Hvis du skærer rør med tynde vægge, skal du reducere savarmens faldhastighed ved at justere flowkontrolventilen (A).
- Tryk nødtasten (K) ned for at slukke for alle funktioner. Drej knappen for at frigøre nødtasten svampeformet knap (K) med uret. Knappen vises, og derefter kan skærecyklussen genstartes.
- Generelt skal du starte snit ved at dreje den hydrauliske strømningsreguleringsventil (A) let mod uret for at kontrollere savarmens faldhastighed. Hvis armen sænkes for hurtigt, skal du dreje den hydrauliske flowreguleringsventil (B) med uret helt tilbage for at stoppe nedstigningen. En savarm, der falder for hurtigt, kan få klingens til at gå i stå på arbejdsemnet, og maskinen lukker. Skub ned på nøds-knap
- Knap (K) for øjeblikkeligt at stoppe alle maskinfunktioner.



B. Automatisk skæreooperation

- Luk den hydrauliske strømningsreguleringsventil (A) ved at dreje ventilen med uret helt til enden.
- Hæv savarmen.
- Brug manuel / auto-vælger (D) til at vælge auto.
- Vælg skærehastighed ved at dreje hastigheds-vælgeren (F). '1' er lav hastighed, '2' er høj hastighed, og '0' er neutral.
- Drej hovedafbryderen (G) til positionen ON. Kontroller, at indikatorlampen (H) er tændt.
- Læg arbejdsemnet i, og fastspænd det ordentligt.
- Tryk på start / reset-knappen (E) for at starte maskinen. Kontroller, at klingens kører i den rigtige retning.
- Træk savarmen let ned for at slippe af med luftbobler fra hydraulikcylinderen.

BLADE SKÆRERETNING



- Juster hydraulisk strømningsreguleringsventil (A) ved at dreje ventilen let mod uret for at lade savarmen stige ned og begynde at skære.
- Tryk nødsrubben (K) ned for at slukke for alle funktioner. For at frigøre nødafbryderen skal du dreje nødsrubben (K) med uret. Botten springer op, og derefter kan skærecyklusen genstartes.
- Generalt skal du starte hver snit ved at dreje den hydrauliske strømningsreguleringsventil (A) let mod urets retning for at kontrollere savarmens faldhastighed. Hvis armen sænkes ned for hurtigt, skal den hydrauliske strømningsreguleringsventil (B) drejes med uret hele vejen for at stoppe nedstigningen.
- En savarm, der falder for hurtigt, kan få klingens til at gå i stå på arbejdsområdet, og maskinen lukker. Tryk ned på nødknap (K) for straks at stoppe alle maskinfunktioner.

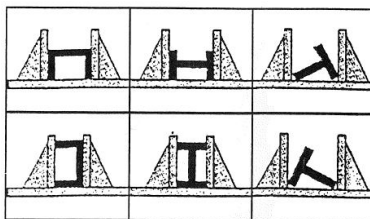
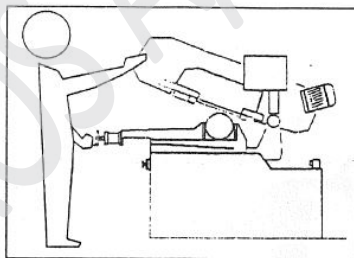
Rådgivning om brug af din båndsav

Anbefalinger og råd til brug af maskinen

Maskinen er designet til at skære byggematerialer af metal med forskellige former og profiler, der bruges i værksteder, turners butikker og generelt mekanisk konstruktionsarbejde.

Der er kun brug for en operatør til at bruge maskinen, som skal stå som vist på billedet.

- Inden hver skæreoperation påbegyndes, skal du sikre dig, at delen er fastspændt i skruestikken, og at enden er passende understøttet.
- Disse figurer nedenfor viser eksempler på passende fastspænding af forskellige sektionstænger under hensyntagen til maskinens skærekapacitet for at opnå en god effektivitet og klingeholdbarhed.
- Brug ikke knive af en anden størrelse end dem, der er angivet i maskinspecifikationerne.
- Hvis klingens sidder fast i snittet, skal du straks slippe løbeknappen, slukke for maskinen, åbne skruestikken langsomt, fjerne delen og kontrollere, at klingens eller dens tænder ikke er brudt. Hvis de er i stykker, skal du skifte værktøj.
- Kontakt forhandleren, inden der udføres reparationer på maskinen.



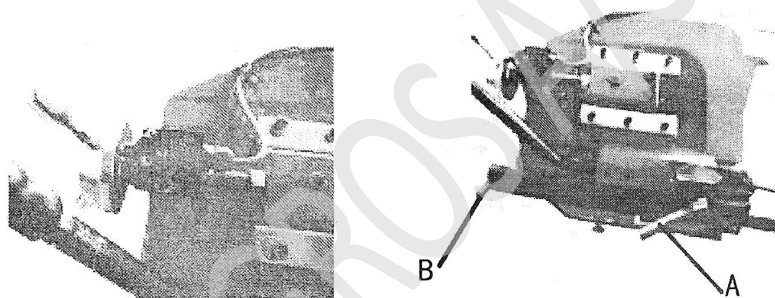
Justering af maskine

Klingespænding

Bladets ideelle spænding opnås ved at dreje håndhjulet, indtil det er mikrokontakten, der aktiverer betjeningen af maskinen aktiveres

ADVARSEL: Denne kontakts position er fabriksindstillet under inspektion efter at have strammet klinggen på de forlængelsesværdier, der er angivet af producenten, i henhold til specifikke dimensioner, der er indstillet ved hjælp af et specielt instrument. Når tykkelsen og bredden afviger, når klinggen udskiftes, vil det være nødvendigt at korrigerer kontakten. Til dette formål foreslår vi strengt at vælge blade, der har de samme funktioner som oprindeligt monteret.

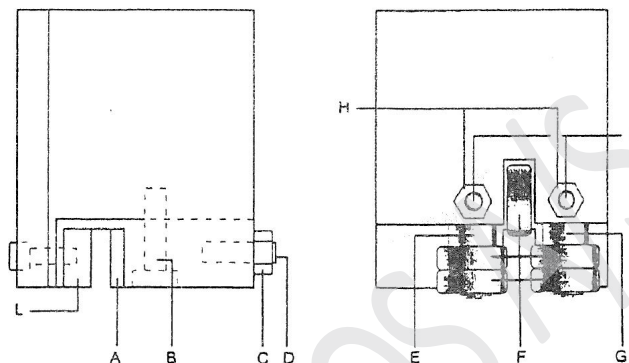
JUSTERING AF KNIVSTYRET



- Frakobl maskinen fra strømkilden.
- Brug en sekskant. Skruenøgle for at løsne sekskant. Stikskrue (A) på den firkantede låseplade.
- Hold håndtaget (B) og skub klingestyringsblokken så tæt som muligt til materialet uden at forstyrre snittet.
- Spænd sekskanten. Stikskrue (A).
- Tilslut maskinen til strømkilden.

Blade styreblokke

Kniven styres ved hjælp af justerbare elektroder, der er anbragt på plads under inspektion i henhold til klingens tykkelse med minimalt spil som vist på figuren,



Hvis klingen skal udskiftes, skal du altid installere 0,9 mm tykke knive, som knivstyrene er justeret til.

I tilfælde af tandklinger med forskellige tykkelser skal justeringen udføres som følger:

- Løsn møtrik (C), skrue (B) og løsn dyvel (D), der udvider passagen mellem puderne.
- Løsn møtrikkerne (H) og dyvlerne (I), og drej tappene (E-G) for at udvide passagen mellem lejerne (F).
- Sådan monteres det nye blad: Placer puden (A) på bladet, løsner dyvlen, tillad et spil på 0,04 mm til glidning af tandbladet, lås den relative møtrik og skrue (B), drej stifterne (EG) indtil lejerne hviler mod klingens klinge som vist i figuren, og fastgør derefter dyvlerne (I) og møtrikken (H).
- Sørg for, at dette mellem bladet og de øverste tænder på puden (L) er mindst 0,2-0,3 mm. Løsn om nødvendigt skrue, der fastgør blokkene, og juster dem i overensstemmelse hermed.

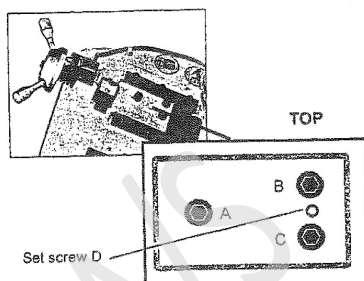
FØR DEN FØLGENDE BETJENINGER UDFØRES, SKAL ALT EL AFBRYDES.

Udskiftning af klingens:

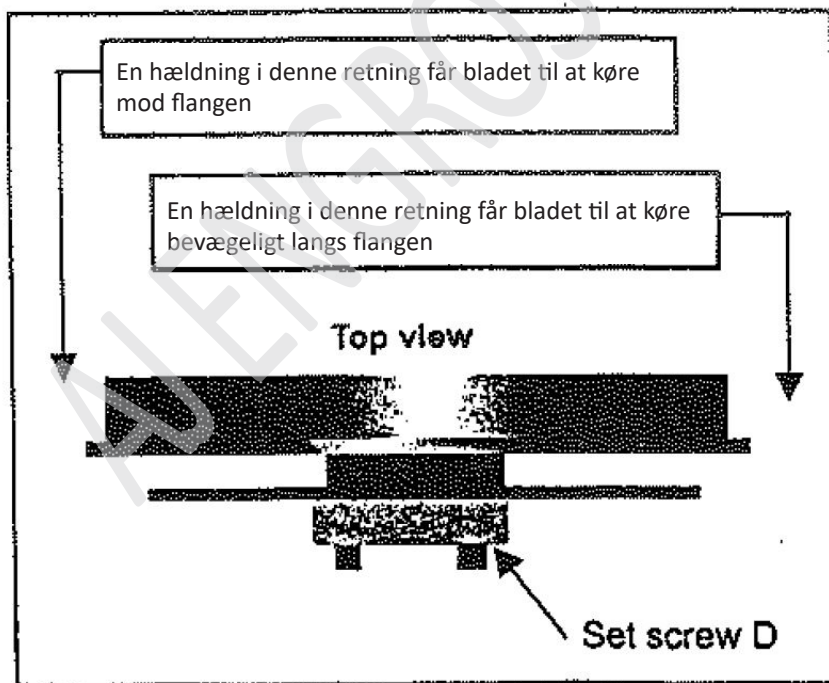
- Løft savarmen.
- Løsn klingens håndhjul, fjern det mobile dæksel til klingebeskyttelsen, åbn svinghjulskærmene, og fjern det gamle kniv fra svinghjulene og klingestyringsblokkene.
- Saml det nye blad ved først at placere det mellem puderne og derefter på svinghjulets løb, idet du især lægger mærke til tændernes skæretning.
- Spænd bladet og sørg for, at det passer perfekt ind i svinghjulets sæde.
- Saml den mobile knivstyrende, svinghjulbeskyttelsen, og fastgør den med de relative drejknapper. Kontroller, at sikkerhedsmikrokontakten er aktiveret, ellers starter maskinen ikke, når den elektriske forbindelse genoprettes.

Justering af kniven til svinghjulene

1. Løsn sekskantmøtriksruerne A, B, og C
2. Brug en unbrakonøgle på stilleskruen D til at justere hældningen på svinghjulet:
 - Drej stilleskruen D med uret vil Ult svinge hjulet! så at bkade kører ciosec til flangen.
 - Drej stilleskruen (D) mod uret med vip svinghjulene, som bladet vil køre væk fra flangen. Hvis klingens kører for langt væk, vil den komme af.



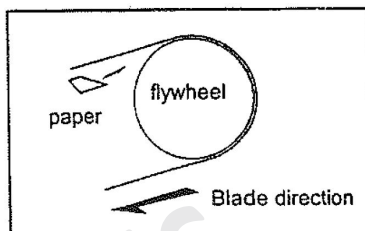
Efter justeringen, er færdig, fastgør du sekskantmøtriksruerne i denne rækkefølge: A, B og C.



Brug en strimle skrotpapir, og skub den mellem klingens og hansvinghjul, mens den kører.

- Hvis papiret er skåret, kører bladet for tæt på flangen. Tilpasse.

ADVARSEL: Monter altid knive, der har de dimensioner, der er angivet i denne vejledning, og som knivstyrhovederne er indstillet til, ellers se kapitlet "Beskrivelse af driftscyklus" i afsnittet Idrifttagning.



Rutine og særlig vedligeholdelse

VEDLIGEHOLDELSE-job er angivet nedenfor. DIVIDERET I DAGLIGE, UGENTLIGE, MÅNEDLIGE OG SIXMÅNEDLIGE INTERNVALSER. HVIS FØLGENDE BETJENINGER ER IKKE MEGET, RESULTATET VÆR FORMATURERET BÆREDE MASKINEN OG DÅRLIG YDELSE

Daglig vedligeholdelse

- Generel rengøring af maskinen for at fjerne akkumulerede spåner.
- Rengør afløbshullet til smørekølemiddel for at undgå overskydende væske
- Fyld niveauet af smørekølemiddel på.
- Kontroller klingens for slid.
- Hævning af savrammen til øverste position og delvis slakning af bladet for at undgå ubrugelig flydespænding.
- Kontroller skærmernes funktion og nødstop.

Ugentligt vedligeholdelse

- Grundig rengøring af maskinen for at fjerne spåner, især fra smøremiddeltanken.
- Fjernelse af pumpen fra huset, rengøring af sugefilteret og sugezonen
- Rengør filteret på pumpens sugenhoved og sugeområdet
- Brug trykluft til at rengøre knivstyrene (styreljer og smørekøles afløbshul).
- Rengøring af svinghjulshuse og knivglidende overflader på svinghjul

Månedligt vedligeholdelse

- Kontroller, at motorens svinghjulsruer er spændt.
- Kontroller, at knivføringslejerne på hovederne er i perfekt tilstand.
- Kontroller, at skruerne på gearmotoren, pumpen og beskyttelsen til ulykkesbeskyttelse er spændt.

Halvårs vedligeholdelse

Kontinuitetstest af potentialudligningskredsløbet.

Vedligeholdelse af andre maskindele

Snekkegearkassen, der er monteret på maskinen, garanteres vedligeholdelsesfri ved fremstillingen.

Olier til smøring af kølevæske

I betragtning af det store udvalg af produkter på markedet kan brugeren vælge den, der bedst passer til deres egne behov, ved hjælp af typen SHELL LUTEM OIL ECO som reference. MINDSTE PROCENTEN AF UDVANDET UDVANDET I VAND ER 8-10%.

Olie bortskaffelse

Bortskaffelse af disse produkter kontrolleres af strenge regler.

Se kapitlet om "Maskindimensioner ransport installation" i afsnittet om demontering

The gear box

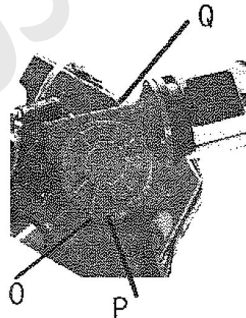
Gearkassen kræver periodisk udskiftning af olie.

Olien skal skiftes inden for de første måneder af en ny maskine og derefter hvert år.

Sådan skiftes gearolie



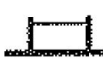
- Frakobl maskinen fra strømkilden.
- Løft savarmen til lodret position.
- Slip afløbsgrebet (O) for at trække gearolie ud ved at løsne unbrakoskruen (P).
- Udskift skruen (P), når olien løber helt af.
- Sæt savarmen tilbage til vandret position.
- Fyld gearkassen med ca. 3 liter gearolie gennem hullet i udluftningsskruen (Q).

Som reference skal du bruge gearolie af typen SHELL eller mobil gearolie nr. 90



Teknisk specifikation

Tablet over kapacitet og tekniske detaljer

Skærekapacitet			
0°	250	240*240	310*210
45°	200	180*180	200*140
60°	120	95*95	120*95
45° (L)	150	150*150	170*90

STÅLTYPPE				EGENSKABER				
BENYTTE	I = UNI	D = DIN	F = AF NOR	GB = SB	USA = ASI-SAE	Hårdhed = BRINELL HB	Hårdhed = ROCKWELL HRB	R = N / mm2
Konstruktion stål	FE360 FE430 FE510	ST37 ST44 ST52	E24 E28 E36	- 43 50	- - -	116 148 180	67 80 88	360 - 480 430 - 560 510 - 660
Kulstof stål	C20 C40 C50 C60	CK20 CK40 CK50 CK60	XC20 XC42H1 - XC55	060 A 20 060 A 40 - 060 A 62	1020 1040 1050 1060	198 198 202 202	93 93 94 94	540 - 690 700 - 840 760 - 900 830 - 980
Fjederstål	50CRV4 60SiCR8	50CRV4 60SiCR7	50CV4 -	735 A 50 -	6150 9262	207 224	95 98	1140 - 1330 1220 - 1400
Legeret stål til hærdning og hærd- ning og til nitrering	35CRMO4 39NiCRMO4 41CrAlMO7	34CRMO4 36NiCrMO4 41CrAlMO7	35CD4 39NCD4 40CADG12	708 A 37 - 905 M 39	4135 9840 -	220 228 232	98 99 100	780 - 930 880 - 1080 930 - 1130
Legeret kabinet- hærdende stål	18NiCRMO7 20NiCRMO2	- 21NiCRMO2	20NCD7 20NCD2	EN 325 805 H 20	4320 4315	232 224	100 98	760 - 1030 960 - 980
Allieret til lejer	100CR6	100CR6	100CR6	534 A 99	52100	207	95	690 - 980
Værktøjsstål	52NiCRMOKU C100KU X210CR13KU 58SiMO8KU	52NiCRMOV7C100K C100W1 X210CR12 -	- - Z200C12 Y60SC7	- - BS 1 BD2-BD3 -	- - S-1 D6-D3 SS	244 212 252 244	102 96 103 102	800 - 1030 710 - 980 820 - 1060 800 - 1030
Rustfrit stål	X12CR13 X5CRNi1810 X8CRNi1910 X8CRNiMO1713	1001 4301 - 4401	- Z5CN18.09 - Z6CDN17.12	- 304 C 12 - 316 S 16	410 304 - 316	202 202 202 202	94 94 94 94	670 - 885 590 - 685 540 - 685 490 - 685
Kobberlegeringer Speciel messing bronze	Aluminium kobberlegering Speciel mangan / silicium messing Mangan bronze Phosphor bronze		G-GUAL 11FE4Ni4 UNi5275 G-CUZn36Si1PB1 UNi5308 SAE43-SAE430 G-CUSN12 7013 / 2A			220 140 120 100	98 77 69 56,5	620 - 685 375 - 440 320 - 410 265 - 314
Støbejern	Fray gris Iron: Støbejern med kuglegrat: Formbart støbejern:		G25 G5600 W40-05			210 232 222	96 100 98	245 600 420

Elektrisk motor-kniv rotation	KW	0.75 / 1.5
Kølepumpe elmotor	W	25
Reduktionsenhed i oliebad	I	40:1
Svinghjulets diameter	MM	295
Knivdimensioner	MM	27*0.9*2720
Klippehastighedsskæring	M/MIN	36 / 72
Åbningskruestik	MM	315
Savrammen vippes	°	40
Maskinens vægt	KG	330

Materialklassifikation og valg af værktøj

Da målet er at opnå fremragende skærekvalitet, er de forskellige parametre såsom materialets ad-hårdhed, form og tykkelse, tværgående skærefsnit af den del, der skal skæres, valg af typen af skæreblad, skærehastighed og kontrol af savrammens sænkning .

Disse specifikationer skal derfor kombineres harmonisk i en enkelt driftstilstand i henhold til praktiske overvejelser og sund fornuft for at opnå en optimal tilstand, der ikke kræver tælleroperationer for at forberede maskinen, når der er mange variationer i jobbet, der skal udføres. De forskellige problemer, der dukker op fra tid til anden, løses lettere, hvis operatøren har et godt kendskab til disse specifikationer.

Definition af materialer

Tabellen ovenfor viser karakteristika for de materialer, der skal skæres. For at vælge det rigtige værktøj, der skal bruges.

Valg af klinge

Først og fremmest skal tandhældningen vælges, med andre ord antallet af tænder pr. Tomme (25,4 mm), der er egnet til det materiale, der skal skæres. i henhold til disse kriterier:

- Dele med en tynd og / eller variabel sektion, såsom profiler, rør og plade, skal have cbse-fortanding, så antallet af tænder, der bruges samtidigt til skæring, er fra 3 til 6
- Dele med store tværsnit og solide sektioner har brug for fortanding med stor afstand for at muliggøre den store volumen af shavirgs og bedre tandpenetratbn;
- Dele lavet af sonmateriale eller plast (lette legeringer, mild bronze, teflontræ osv.) Kræver også fortanding med god afstand;
- Stykker, der er skåret i bundter, kræver combo-tand deson.

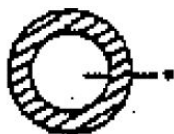
Tænde højde

Som allerede nævnt afhænger dette af følgende faktorer:

- Hårdhed af materialet
- Sektionens dimensioner
- Vægtykkelse

Tablet over bladtænder

Tykkelse mm	Z kontinuerligt tanddesign	Z combo tanddesign
Op til 1.5	14	$\frac{10}{14}$
Fra 1 til 2	8	$\frac{8}{12}$
Fra 2 til 3	8	$\frac{8}{10}$
Fra 3 til 5	6	$\frac{5}{6}$
Fra 4 til 6	6	$\frac{4}{6}$
Mere end 6	4	$\frac{4}{6}$

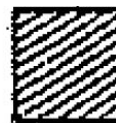


Solgt \varnothing eller L mm	Z kontinuerligt tanddesign	Z combo tanddesign
Op til 30	8	$\frac{5}{8}$
Fra 30 til 60	6	$\frac{4}{6}$
Fra 40 til 80	4	$\frac{4}{6}$
Mere end 90	3	$\frac{3}{4}$



$\varnothing = \text{DIAMETER}$

$L = \text{WIDTH}$



Skære- og fremrykningshastighed

Skærehastigheden (m / min) og fremføringshastigheden (cm² / min = areal, som skivtænderne bevæger sig under spåner) er begrænset af udviklingen af varme tæt på tændernes spidser.

- Skærehastigheden er underordnet materialets modstand ($R = N / \text{mm}^2$), dets hårdhed (HRC) og dimensionerne af det bredeste afsnit
- For høj fremdriftshastighed (s sænkning af savrammen) har tendens til at få dÉk til at afvige fra den ideelle skærebane og frembringe ikke retlinede snit på badeværelset lodret og vandret.

Den bedste kombination af disse to parametre kan ses direkte undersøge chipsene.

Lange spiralformede chips indikerer idealskæring.

Meget fine eller pulveriserede chips indikerer mangel på tilførsel og / eller skære pres

Tykke og / eller blå chips indikerer overbelastning af bladet.

Blade kører ind

Når du skærer for første gang, er det god praksis at sætte værktøjet i en række snit ved lav fremrykningshastighed (= 30-35 cm² / min på materiale med gennemsnitlige dimensioner i forhold til skæreevne og massiv sektion af nominal stål med $R * 410-51 \text{ On} / \text{mm}^2$). Sprøjt generøst skæreområdet med smørende kølemiddel.

Knivstruktur

Bi-metalblade er de mest anvendte. Trej består

af en siliciumstål-klingeunderlag med en lasersvejset høj hastighed stål (HHS) forkant.

Type af lagre er lassificeret i M2, M42, M51 og adskiller sig fra hinanden på grund af deres hårdhedsgrad på grund af den stigende procentdel af kobolt (Cc) og molybdæn (MO), der er kontureret i metallegeringen.

Bladetype

De adskiller sig i det væsentlige i deres konstruktive egenskaber, såsom:

- Tandens form og skærevinkel
- Tonehøjde
- Indstil

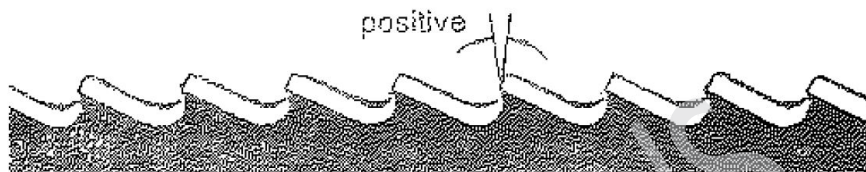
Form slutvinkel af tand

Regular tand: 0° tand og konstant tonehøjde



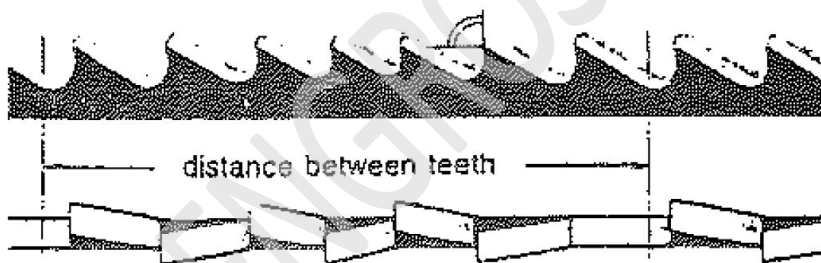
Mest almindelig fra for tværgående eller skrå skæring af faste små og gennemsnitlige tværsnit eller paver, i lamineret blødt stål og gråjern eller almindeligt metal.

Positive rivetand: 9° - 10° positiv rive og konstant stigning.



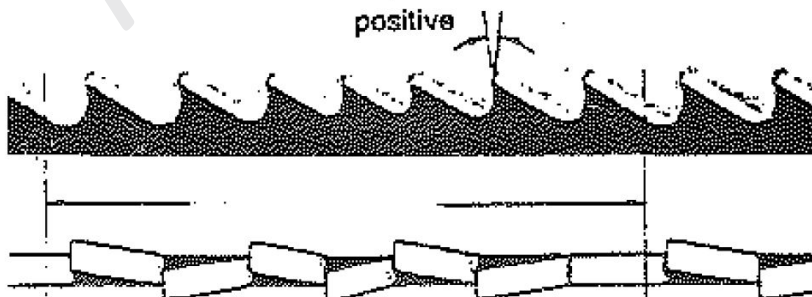
Særlig anvendelse til tværgående eller skrånende snit i faste sektioner eller store rør, men frem for alt hårdere materialer (højlegeret og rustfrit stål, special bronze og smedejern).

Kombitand: Tonehøjde varierer mellem tænder og følgelig varierende tænderstørrelse og varierende spiserørddybder. Tonehøjde varierer mellem tænderne, hvilket sikrer en glattere, mere støjsvage snit og længere bladlevetid på grund af manglen på vibrationer.



En anden fordel, der tilbydes i brugen af denne type klinge, i det faktum, at det med en eneste klinge er muligt at skære en bred vifte af forskellige materialer i størrelse og type.

Kombitand: 9° - 10° positiv tand



Støj test

Testen blev afholdt under miljøstøjniveauer på 65 db. Støjmålinger med aflæsningen af maskinen var 71 db, støjniveauet under dyrkning af mellemstålstål var 73 db.

BEMÆRK: Når maskinen kører, vil støjniveauet variere alt efter de forskellige materialer, der behandles. Brugeren skal derfor vurdere intensiteten og om nødvendigt give operatørerne den nødvendige personlige beskyttelse som krævet i lov 277/1991.

Denne type klinge er den bedst egnede til skæring af sektionstænger og store og tykke rør samt til skæring af solide stænger ved maksimal maskinkapacitet. Ledige pladser: 3-4 / 4-6

SÆT

Savtænder bøjet ud af savkroppens plan, hvilket resulterer i et bredt snit i emnet.



Regular eller raker sæt:

Skæring af tænder til højre og venstre, forstærket af en lige tand.



Generel anvendelse til materialer med dimensioner, der er bedre end 5 mm. brugt til skæring af stål, støbegods og hårde ikke-jernholdige materialer.

Bølget sæt: Sæt i glatte bølger



Dette sæt er forbundet med meget fine tænder og bruges hovedsageligt til skæring af rør og tinstænger (fra 1 til 3 mm).

Alternativsæt (I grupper): Grupper af skære tænder til højre og venstre, alterneret med en ret tand.



Dette sæt er forbundet med meget fine tænder, og det bruges til ekstremt tynde materialer (mindre end 1 mm)

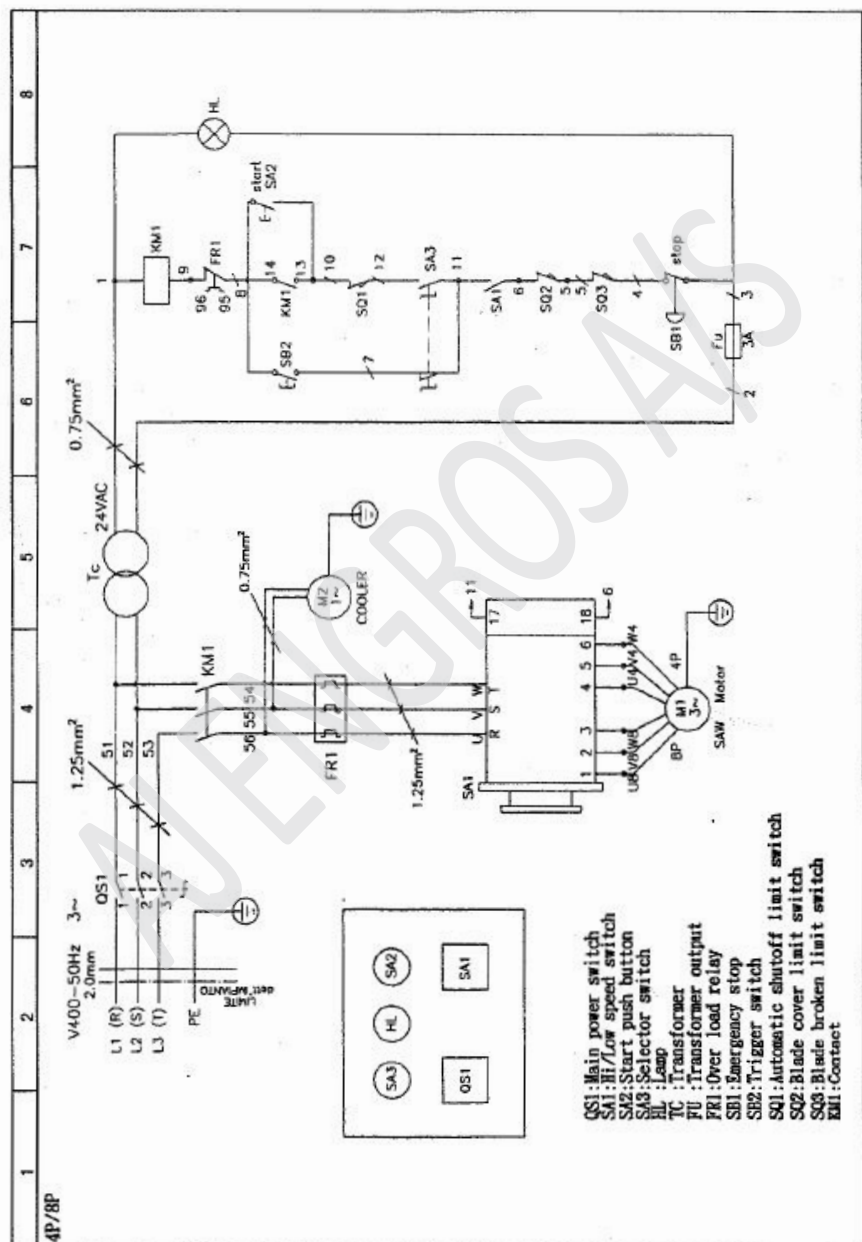


Alternativsæt (Individuel tand): Skære tænder til højre og venstre.

Dette sæt bruges til skæring af ikke-jernholdige bløde materialer, plast og træ.

AJ ENGROS A/S



Ledningsdiagram



Fejlfinding


Dette kapitel viser de sandsynlige fejl og funktionsfejl, der kan opstå, mens maskinen bruges, og foreslår mulige løsninger til løsning af dem, Første afsnit giver diagnose for værktøjer og skærer det andet for elektriske komponenter

Blade og skære diagnose

Problem	Årsag	Løsning
 	<ol style="list-style-type: none"> 1. For hurtigt frem 2. Forkert skærehastighed 3. Forkert tandhældning 4. Chips, der sidder fast på tænderne og i guliets eller materiale, der tandkød 5. Fejl på materialet eller materialet er for hårdt 6. Ineffektiv gribning af delen skrue stikken 7. Kniven sidder fast i materialet 8. Startskæring på skarpe eller uregelmæssige snitstænger 9. Blad af dårlig kvalitet 10. Tidligere brækket tand tilbage i snittet 11. Skæring genoptaget i en tidligere lavet rille 12. Vibrationer 13. Forkert tandhældning eller form 14. Utilstrækkelig smøre-, kølemiddel- eller forkert emulsion 15. Tænder ositloned i retning 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sænk fremad, udøv mindre skæretryk, Juster bremseanordningen 2. Skift hastighed og / eller klingetype, se kapitel om "Materialeklassifikation og valg af klinge". i afsnittet Tabel til valg af kniv i henhold til skære- og fremføringshastighed. 3. Vælg en passende klinge. Se kapitel "Materialeklassifikation og valg af klinge". 4. Kontroller for tilstopning af kølevæskeafløbshuller på klingestyringsblokkene, og at strømmen er rigelig for at lette fjernelsen af flis fra bladet. 5. Materielle overflader kan oxideres eller dækkes med urenheder, hvilket gør dem. i begyndelsen af snittet, hårdere end selve bladet eller har hærdede områder eller indeslutninger i sektionen på grund af produktive midler, der anvendes, såsom støbesand. svejsning af affald osv. undgå at skære disse materialer, eller i en dæmning skal der foretages et snit, skal du være yderst forsigtig, rengør og fjern sådanne urenheder så hurtigt som muligt. 6. Kontroller delens greb 7. Reducer tilførslen og udøv mindre skæretryk. 8. Vær mere opmærksom, når du begynder at skære.

		<ol style="list-style-type: none"> 9. Brug en klinge af overlegen kvalitet. 10. Fjern nøjagtigt alle dele, der er tilbage. 11. Lav snittet et andet sted, og drej delen 12. Kontroller grebet på delen. 13. Udskift klingen med en mere passende. Se "Materialeklassificering og valg af kniv" i afsnittet om bladtyper. Juster klingerne til knivstyret. 14. Kontroller væske i beholderen. øge strømmen af smørende kølemiddel ved at kontrollere, at hullet og væskeudløbsrøret ikke er blokeret, 15. Kontroller emulsionsprocenten
--	--	---

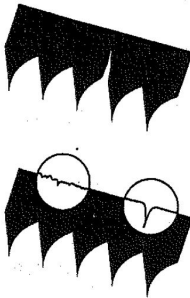
AJ ENGROS

Problem	Årsag	Løsning
<p>Tidlig slid på klinger</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Defekt indkørsel af klinger 2. Tænder placeret i den modsatte retning af skære-retningen 3. Klinge af dårlig kvalitet 4. For hurtigt fremskridt 5. Forkert skærehastighed 6. Mangler på materialet eller materialet for hårdt 7. Utilstrækkelig kølemiddel eller forkert emulsion 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se "Materialeklassificering og valg af kniv" i afsnittet Indkørsel af blad 2. Drej tænderne i den rigtige retning. 3. Brug en klinge af overlegen kvalitet. 4. Sænk fremskridt, idet du udøver mindre skærtryk. Juster bremseanordningen. 5. Ændring af hastighed og / eller klingetype. Se kapitel om "Materialeklassifikation og blade i Tabel til valg af kniv i henhold til skære- og fremførings-hastighed. 6. Materialeoverflader kan oxideres eller dækkes med urenheder, hvilket gør dem i begyndelsen af snittet hårdere end selve bladet eller har hærdede områder eller indeslutninger inde i sektionen på grund af produktive midler, der anvendes som støbesand, svejseaffald osv. Undgå at skære dette materiel eller udføre skæring med ekstrem forsigtighed, rengøring og fjern sådanne urenheder så hurtigt som muligt. 7. Kontroller væskniveauet i tanken. Øg strømmen af smørekølemiddel, og kontroller, at kølemiddeldysen og røret ikke er blokeret. Kontroller emulsionsprocenten.


Knivbrud



8. Defekt svejsning af klingen
 9. For hurtig fremrykning
 10. Forkert skærehastighed
 11. Forkert berøringshældning
 12. Ineffektiv grebning af delen i skruestikskruen
 13. Knivberøringsmateriale ved begyndelsen af klipningen
 14. Afhjælpning
8. Svejsning af bladet er af største betydning. Mødefladerne skal passe perfekt sammen, og når de er svejset, må de ikke have nogen indeslutninger eller bobler. Den svejsede del skal være perfekt glat og jævn. De skal være jævnt tykke og ikke have nogen buler, der kan forårsage buler eller øjeblikkelig brud, når de glider mellem knivføringspuderne.
 9. Reducer fremskridt, idet der udøves mindre skære pres. Juster bremseanordningen.
 10. Skift aped og / eller bladtype
 11. Se kapitel om "materialeklassificering og valg af klinge" i afsnittet om valg af klinge i henhold til skære- og fremføringshastighed.
 12. Vælg en passende klinge. se kapitel "materialeklassificering og valg af klinge"
 13. Kontroller den gribende del
 14. I begyndelsen af skæreprocessen skal du aldrig sænke savarmen før du starter knivmotoren.

Problem	Årsag	Løsning
	<p>8. Bladstyrpads ikke reguleret eller snavset på grund af manglende vedligeholdelse</p> <p>9. Bladstyrblok for langt fra materiale til at blive skåret</p> <p>10. Forkert placering af klingens på svinghjul</p> <p>11. Utilstrækkelig smørekølemiddel eller forkert emulsion</p>	<p>8. Kontroller afstanden mellem elektroderne (se "Justering af maskinen" i afsnittet Knivstyringsblokke): Ekstremt nøjagtig styring kan medføre revner og brud på tanden. udvis forsigtig ved rengøring.</p> <p>9. Gå hovedet så tæt som muligt på det materiale, der skal skæres, så kun den knivsektion, der er anvendt i snittet, er fri, dette forhindrer afbøjninger, der vil stresser kniven for meget.</p> <p>10. Bagsiden af klingens gnides mod understøtningen på grund af deformerede eller dårligt svejste bøjninger (koniske), hvilket forårsager revner og hævelse af rygkonturen.</p> <p>11. Kontroller væskniveauet i tanken, øg strømmen af smørende kølemiddel, og kontroller, at hullet og væskeudløbspaven ikke er blokeret. Kontroller emulsionsprocenten,</p>
<p>Stribede eller ætsede bånd</p>	<p>16. Beskadigede eller skårne klingestyringsklodser.</p> <p>17. Stramme eller løsnede klingelejer</p>	<p>8. Udskift dem.</p> <p>9. Juster derefter (se kapitel "Maskinjusteringer" i sektionen Knivstyr).</p>

<p>Afskærer lige</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bladet er ikke parallelt med tællertjenesten 2. Ade ikke vinkelret på grund af det overdrevne spil mellem styrepuderne og forkert justering af blokke 3. For hurtigt frem 4. Slidt klinge 5. Forkert tandhældning 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollér fastgørelsen af knivføringsblokkene med hensyn til modstikket, så de ikke er for løse. 2. Kontrollér og lodret justere knivstyringsblokkene igen, nulstil korrekt sidestyrespil (se kapitel "Maskinjusteringer" i afsnittet om bladstyr). 3. Sænk fremad, udøv mindre skæretryk, Juster bremseapparatet. 4. Nærm det så tæt som muligt på det materiale, der skal skæres, så kun knivsektionen, der er anvendt i snittet, er fri, dette forhindrer afbøjninger, der vil overbelaste bladet for meget. 5. Udskift det. Kniv med større tæthed af tænder bruges, prøv at bruge en med færre tænder (se kapitel "Materialeklassifikation og valg af kniv" i afsnittet om bladtyper).
-----------------------------	--	---

Problem	Årsag	Løsning
	<ol style="list-style-type: none"> Brækkede tænder Utilstrækkelig smøremiddel eller forkert emulsion 	<ol style="list-style-type: none"> Uregelmæssigt arbejde på klingens grund af manglende tænder kan forårsage afbøjning i skærekontrolbladet og om nødvendigt udskifte det. Kontroller væskniveauet i tanken. Øg strømmen af smørekølemiddel, og kontroller, at hullet og væskeudløbspaven ikke er blokeret. Kontroller emulsionsprocenten.
Defekt snit	<ol style="list-style-type: none"> Slidt svinghjul Svinghjulshus fuld af chips 	<ol style="list-style-type: none"> Båndets stempel og styreflange er så slidte, at de ikke kan sikre klingens justering. forårsager uklart skærebånd, der ruller, og tegning af spor kan være blevet tilspidset. Udskift dem. Rengør med trykluft.
Stribet skæreflade 	<ol style="list-style-type: none"> For hurtigt fremad Dårlig kvalitetskniv Slidt klinge eller med flisede og / eller ødelagte tænder Forkert tandhældning Bladstyrblok for langt fra materiale til at blive skåret Utilstrækkelig smørekølevæske eller forkert emulsion 	<ol style="list-style-type: none"> Sænk fremad, og udøv mindre cat-tetryk. Juster bremseanordningen. Brug et blad af overlegen kvalitet. Udskift det. Det anvendte blad har sandsynligvis for store tænder. Brug en med flere tænder (se "Materialeklassifikation og valg af kniv" i afsnittet bladtyper). Nærm det så tæt som muligt på det materiale, der skal skæres, så kun den knivsektion, der anvendes i snittet, er fri, dette forhindrer afbøjninger, der vil for kraftigt spænde klingens. Kontroller væskniveauet i tanken. Øg strømmen af smørekølevæske ved at kontrollere, at hullet og væskeudløbsrøret ikke er blokeret. Kontroller emulsionsprocenten.
Støj på føringsblokke	<ol style="list-style-type: none"> Flisede lejer Slidte eller beskadigede elektroder 	<ol style="list-style-type: none"> Snæv og / eller spåner mellem klingens- og styrelæjer, udskift dem.

Problem	Årsag	Løsning
Båndrotationsmotoren fungerer ikke	<ol style="list-style-type: none"> 1. "SA1" to-speed switch 2. Relæ "FR1" båndmotor overbelastning 3. "SB1" nødafbryder 4. "SA2 'start trykknop 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Et skal drejes nøjagtigt mod "1" eller "2" tegn. 2. Tryk FR1 rød knap ned. Efter en motorafkølingstid på 5 minutter, hvis der ikke er nogen nuværende kontinuitet på disse to ledninger, skal motoren udskiftes. 3. Nulstil nødafbryderen (se betjeningsproceduren). 4. Kontroller funktionsdygtige og / eller mulige skader. Hvis det er tilfældet, freds det igen.
Maskinen fungerer ikke	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sikringer 'FU " 2. "SQ1" Automatisk afbryder grænseafbryder 3. "SQ2" grænseafbryder til knivdæksel 4. "SQ3" knivbrudt endestop 5. Hastighedskontakt "SA1" i position "O" 6. Nødknap "SB1" til 7. "SB2 'udløserkontakt" 8. Motor "M1 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontroller elektrisk effektivitet. Hvis ikke sikringen udskiftes, 2. Se driftsproceduren, og juster kontakten, hvis maskinen ikke slukker, når materialet er skåret helt. Udskift den, hvis den er beskadiget. 3. Kontrol lukning af flue whee! dække over. Kontroller enhedens effektivitet; udskift den, hvis den er beskadiget. 4. Kontrollér enhedens effektivitet udskift den beskadiget. 5. Det skal drejes nøjagtigt til "1" eller "2" tegn. 6. Nulstil nødafbryderen ved at følge trinene i driftsproceduren Kontrol elektrisk effektivitet, hvis ikke. Erstat det. 7. Kontrollér enhedens effektivitet udskift den, hvis den er beskadiget. 8. Kontroller den aktuelle kontinuitet på de to ledninger i den udsatte, hvis ikke. udskift motoren.

Problem	Årsag	Løsning
Motoren stoppet med pilotlys ("HL2" LIT)	<ol style="list-style-type: none"> 1. "SB2" udløserkontakt 2. Motor "M1" 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollér enhedens effektivitet, udskift den, hvis den er beskadiget. 2. Kontrollér, at den ikke er brændt, og at den drejer frit. Udskift den, hvis den er beskadiget.

AJ ENGROS A/S

Reservedels liste

	Produkt	Størrelse	Antal
1	Bundplade		1
2A	Venstre plade		1
2-1	Møtrik	M8	4
3A	Højre plade		1
4A	Front plade		1
4-1	Umbraco skrue	M8*16	4
4-2	Skiver	8	4
5	Umbraco skrue	M12*40	2
6	Møtrik	M12	2
8	Umbraco skrue	M8*16	6
8-1	Skiver	8	6
9	Plade		1
10	Umbraco skrue	M5*8	4
10-1	Skiver	5	4
11	Kølevæsketank		1
12	Bundplade (støtteplade)		1
13	Plade (Dør)		1
14	Bolte		2
15	Tankdæksel		1
17	Pumpe		1
18	Umbraco skrue	M6*25	2
18-1	Skiver	6	2
18-2	Møtrik	M5	2
22	Spændebånd		1
23	Slange	3/16" * 235cm	1
24A	Kølevæske og klipsbakke		1
24A-1	Gummi ring		1
24A-2	Disk		1
24A-3	Fjederskive	8	4
24A-4	Umbraco skrue	M8*30	4
24A-5	Blockplade		1
25	Monteringsbeslag		2
26	Fjederskive	10	4
27	Umbraco skrue	M10*20	4
28	Skiver	10	4
29	Umbraco skrue	M10*20	4
29-1	Skiver	10	4
30	Umbraco skrue	M12*40	2

	Produkt	Størrelse	Antal
31	Møtrik	M12	2
36	Nødafbryder		1
39	Spor		1
40	Umbraco skrue	M8*35	2
40-2	Fjederskive	8	2
41	Pinolskrue	M6*12	4
42	Skiver		1
43	Håndtag		1
44	Rullestativ		1
45	Umbraco skrue	M12*25	2
46	Fjederskive	12	2
46-1	Skiver	12	2
60	Håndtag		1
60-1	Umbraco skrue	M6*20	2
61	Håndtag		1
62	Møtrik	M12	1
63	Låsearm		1
63-1	Pinolskrue	M10*16	1
64	Umbraco skrue	M10*35	1
64-1	Fjederskive	10	1
65	Akselmøtrik		1
66A	Aksel		1
68	Svingarm		1
68-1	Umbraco skrue	M10*35	1
69	vægt		1
70	Nitte		3
71	Split		1
72	Hulstift	ø:2,5*20	1
73	Fjeder		1
74	Bøsning		1
75	Beslag		1
76	Fjederskive	8	2
77	Umbraco skrue	M8*25	2
78	Knap		1
79	6 kantet møtrik	M35	1
80	Stjerneskrue	M35	1
81	Anti støvdæksel	M35	2
82	Kugleleje	32007	2

	Produkt	Størrelse	Antal
83	Aksel		1
84	Umbraco skrue	M10*45	1
85	Møtrik	M10	2
86A	Mærkør		1
87	Umbraco skrue	M5*8	1
88A	Omslag		1
89	Umbraco skrue	M8*35	5
89A	Fjederskive	10	5
92A	Bord		1
92-1	Pinolskrue	M6*12	1
92-2	udskiftelig plade		1
92-3	Umbraco skrue	M8*20	4
94	Bar stop stang		1
95	Bar stop		1
96	Håndtag		1
97	Vægt		1
98	Nitte		3
99	Spånskærer		1
100	Umbraco skrue	M6*8	2
102	Ingen kæbe		1
103	Umbraco skrue	M6*15	2
104	Tæller til skruestik		1
105	Umbraco skrue	M6*15	2
106	Skruestik kæbe		1
107	Flad maskinskrue	M6*15	2
108	Skruestik		1
109	Svalehale formet plade		1
110	Møtrik	M5	3
111	Pinolskrue	M5*25	3
113	Not	5*5*15	1
115	Fjederskive	8	4
116	Umbraco skrue	M8*20	4
117	Håndhjul		1
118	Pinolskrue	M8*10	1
120	Skruestik sæde		1
122	Skruestik plade		1
123	Umbraco skrue	M10*30	2
124	Indstilling af skive		1

	Produkt	Størrelse	Antal
125	Låsehåndtag		1
127	Håndtag		1
128	Indstillingsplade		1
129	Bøsning		1
130	Umbraco skrue	M8*20	2
130-1	Fjederskive	8	2
131	El kassebeholder		1
132	Fjederskive	8	4
133	Umbraco skrue	M8*20	4
135	Umbraco skrue	M8*20	2
136	Fjederskive	8	2
138	Umbraco skrue	M5*8	4
138A	Skive	5	4
139	Umbraco skrue	M5*8	2
139-1	Skive	5	2
142	Umbraco skrue	M5*8	4
142-A	Skive	5	4
144	Elektrisk kasse platform		1
144-1	Kontrolboks bundplade		1
144-2	Elektrisk pladedele		1
144-3	Transformer		1
144-4	Kontakt		1
144-4A	Plade		1
144-5	Sikringssæde		1
144-6	Overbelastningsrelæ		1
144-7	Magnetisk stik		1
146	Rund hoved skrue	M5*10	4
147-1	Indikatorlampe		1
147-2	Hovedtilslutningskontakt		1
147-5	Hastighedsvælger		1
147-6	Start knap		1
147-7	Indikator		1
147-8	Kontrolpanel		1
148	Elektrisk dæksel		1
149	Støttebeslag		1
149-1	Aksel		1
150	Pinolskrue	M8*10	1
150-1	Unbrakoskrue	M8*25	4

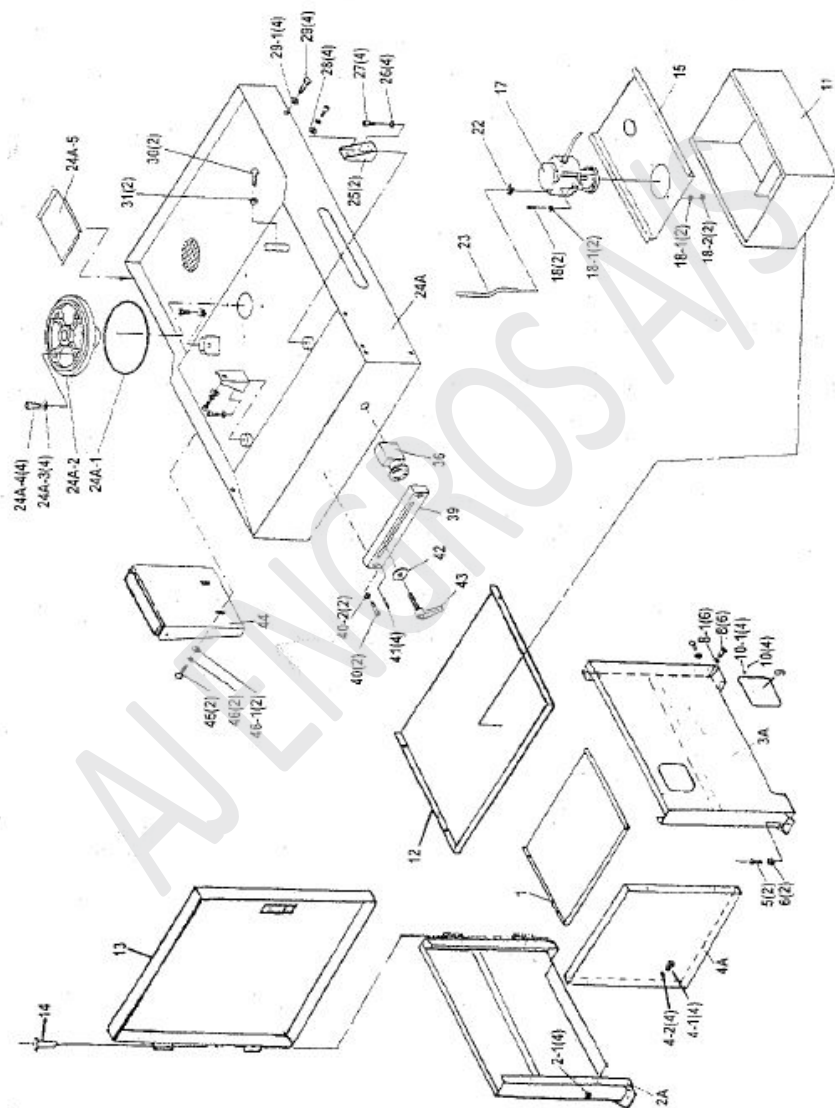
	Produkt	Størrelse	Antal
150-2	Fjederskive	8	4
151	Reduktionsenhed		1
151-1	Udluftningskrue		1
152	Not	8*8*30	1
153	Bolt	M8*30	4
153-1	Fjederskrue	8	4
154	Motor		1
155	Not	8*8*30	1
193A	Saw arm		1
193-1	Pinolskrue	M8*10	2
194	Umbraco skrue	M10*30	4
194-1	Fjederskive	10	4
195	Begrænsningskontakt		1
195-1	Afbryderstift		1
196	Umbraco skrue	M4*35	2
197	Umbraco skrue	M10*35	4
197-1	Fjederskive	10	4
198	Rørmonteringsæde		1
199	Umbraco skrue	M5*30	2
200	Kølevæskeskontakt		1
201	Spændebånd		1
204	Slange	3/16" *40cm	1
205	Slange	3/16" *90cm	1
206	Drevsvinghjul		1
207	Skive		1
207-1	Fjederskive	10	1
208	Umbraco skrue	M10*25	1
209A	Tomgangssvinghjul aksel		1
210	Kugleleje	32006	2
211	Tomgangssvinghjul		1
212	Stjernespændeskive	30	1
213	Jam nut	M30	1
214	Olieindløb		1
215A	Savklinge		1
216A	Knivdæksel	M6*10	1
217	Umbraco skrue	M4*8	4
219	Rundhovedet skrue		2
220	Møtrik	M4	2

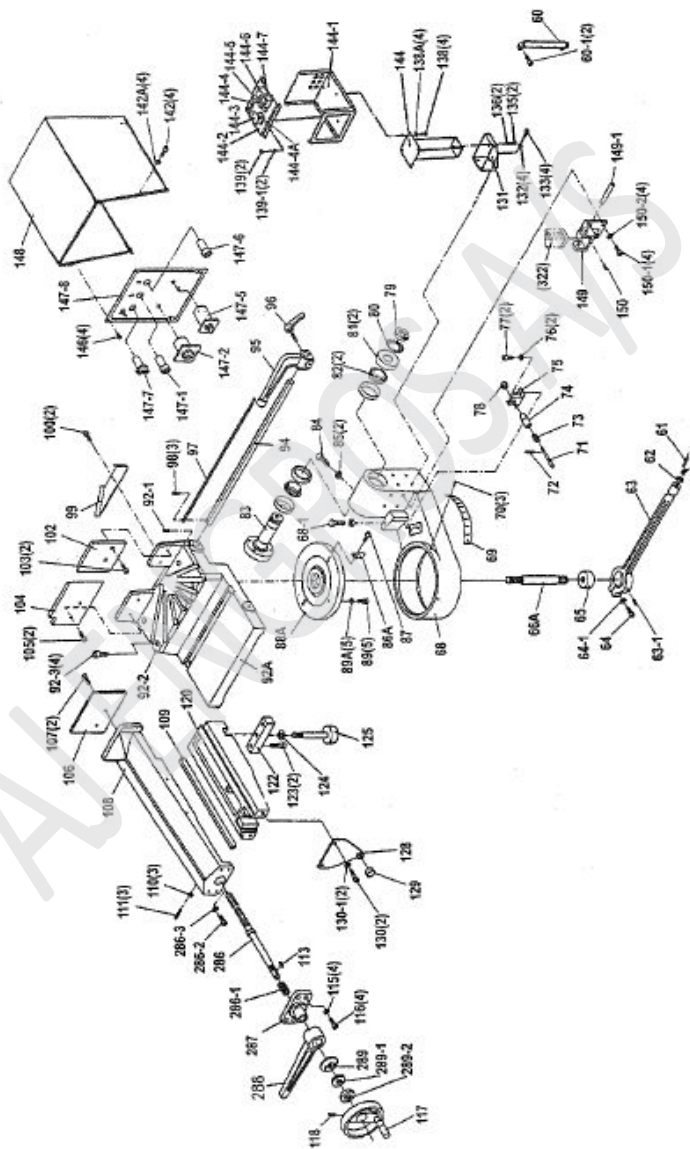
	Produkt	Størrelse	Antal
222	Håndtag		2
223	Håndtageshjul		2
223-1	Trykleje	51103	1
223-2	Knivspændingsmåler		1
223-3	Plade		1
224	speciel fjederskrue		10
225	Spændeaksel		1
229	Plade		1
230	Umbraco skrue	M6*12	2
231	Grænseafbryder		1
232	Umbraco skrue	M4*25	2
239	Møtrik	M16	1
240A	Glidebeslag		1
240A-1	Fjederskive	10	3
240A-2	Umbraco skrue	M10*45	3
240A-3	Pinolskrue	M10*25	1
244	Dækplade		1
245	Umbraco skrue	M6*8	2
246	Gip		2
247	Fjederskive	8	6
248	Umbraco skrue	M8*20	6
249	Knivspændingsmåler		1
249-1	Umbraco skrue	M6*8	1
250	Pinolskrue	M6*12	4
251	Umbraco skrue	M8*20	2
252	Indstillingsbeslag		1
253	Umbraco skrue	M12*50	1
254	Håndtag		1
256	styrbeslag		1
257	Dyse		1
258	Møtrik	M10	1
259	Bolt		1
260	umbraco skrue	M6*8	1
261	Knivbeskytter		1
262	Pinolskrue	M6*20	2
263	Møtrik	M6	2
264	Centrer aksel		2
265	Kugleleje	608zz	8

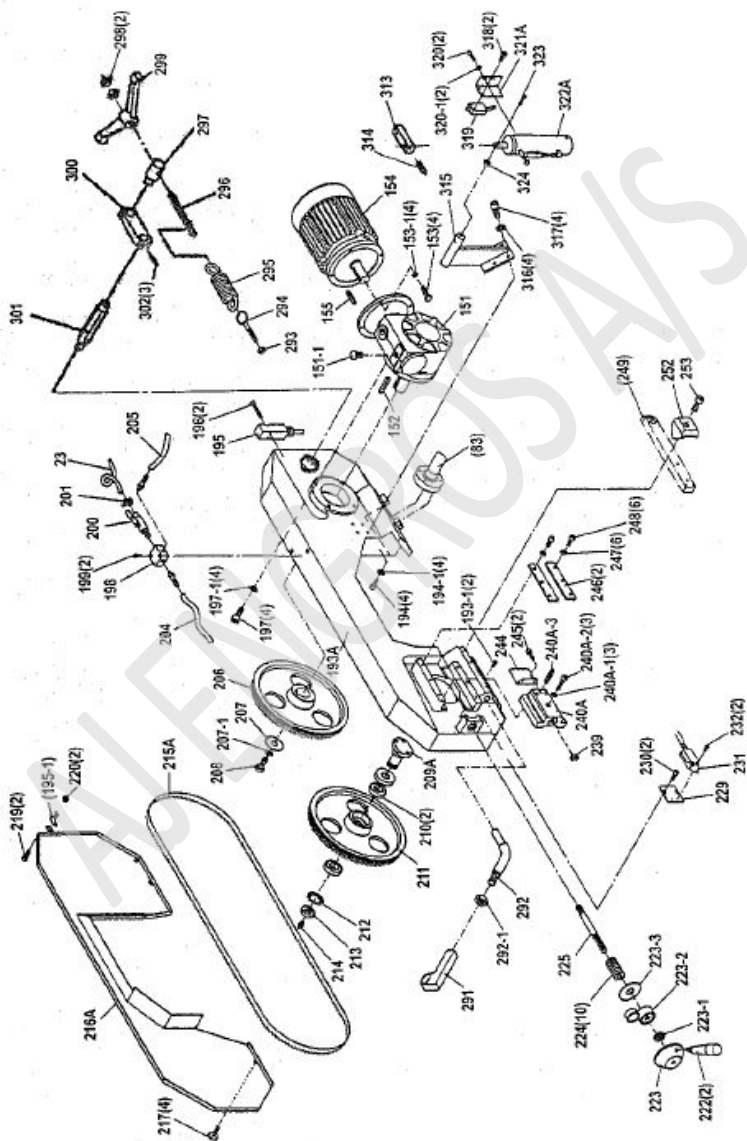
	Produkt	Størrelse	Antal
265-1	Kugleleje	608zz	2
266	E-ring	E-7	8
267	Knivstyr		2
268	Topdæksel skrue	M6x25	2
269	Excentrisk aksel	M6*8	2
270	Topdæksel skrue		2
271	Knivbeskyttelse		1
272	Styrbeslag		1
272-1	Topdæksel skrue	M6*8	2
273	Rørmontering		1
274	Knivstyr		2
276	Pinolskrue	M6*12	4
279	Topdæksel skrue	M8*20	2
280	Børste		1
281	Børsteklemme		1
282	Møtrik sæt	M6	1
283	Skive	M6x25	1
284	Umbraco skrue	M6x12	2
285	Møtrik	M6	2
286	Blyskive		1
286-1	Fjeder		1
286-2	Topdæksel skrue	M8x16	1
286-3	Skive	8	1
287	Indstillingssæde		1
288	Blyskruesæde		1
289	Leje bøsning		1
289-1	Kugleleje	51104	1

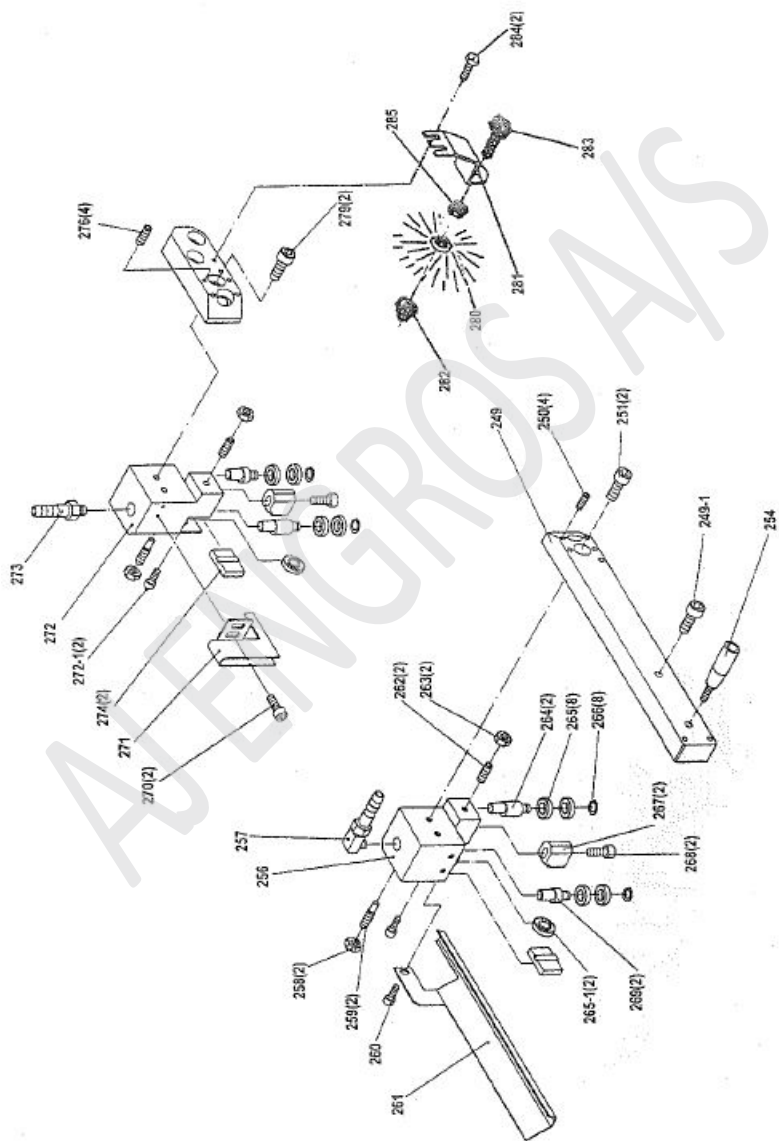
	Produkt	Størrelse	Antal
289-2	Møtrik		1
291	Afbryderkontakt		1
292	Rør		1
292-1	Møtrik		1
293	Møtrik	M12	1
294	Fjederkrog		1
295	Fjeder		1
296	Blyskrue		1
297	Strop		1
298	Møtrik	M16*2.0	2
299	Håndtag		1
300	Justere plade		1
301	Fjederaksel		1
302	Pinolskrue		3
313	Indstillingsbeslag		1
314	Pinolskrue	M6*6	1
315	Hydraulisk cylinderstolpe		1
316	Fjederskive	8	4
317	Topdæksel skrue	M8*25	4
318	Rundhovedet skrue	M5*10	2
319	Grænseafbrydere		1
320	Topdæksel skrue	M6*8	2
320-1	Skive	6	2
321A	Justeringsbeslag		1
322A	Hydraulisk cylinder		1
323	Topdæksel skrue	M10*40	1
324	Møtrik	M10	1

Reservedelstegninger











AJ  **Engros A/s**

Salg til private & erhverv!

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

Mail: aj@ajengros.dk