



THOMAS

DRIFT- OCH UNDERHÅLLSHANDBOK

**SUPER TRAD
350**

THOMAS



01/2002



Innehållsförteckning

Beställning av reservdelar.....	2
Garanti.....	2
Maskincertifiering och identifikationsmärkning.....	3
KAPITEL 1	
Hänvisning till föreskrifter för förebyggande av olycksfall	4
1.1 - Råd till operatören.....	4
1.2 - Placering av skydd mot oavsiktlig beröring av verktyget..	4
1.3 - Elutrustning enligt Europa-standard CENELEC EN 60 204-1, som med vissa ändringar motsvarar IEC 204-1....	5
1.4 - Nödstoppanordningar enligt Europa-standard CENELEC EN 60 204-1	5
KAPITEL 2	
Rekommendationer och råd för användningen.....	5
2.1 - Rekommendationer och råd för användningen av maskinen	5
KAPITEL 3	
Tekniska egenskaper	6
3.1 - Tabell över skärkapacitet och tekniska detaljer	6
KAPITEL 4	
Maskindimensioner, Transport, Installation, Demontering 6	
4.1 - Maskindimensioner	6
4.2 - Transport och hantering av maskinen	6
4.3 - Minimikrav på lokaler där maskinen används	6
4.4 - Förankring av maskinen	7
4.5 - Anvisningar för elanslutning	7
4.6 - Anvisning för montering av lösa delar och tillbehör.....	7
4.7 - Avställning av maskinen	7
4.8 - Demontering.....	8
KAPITEL 5	
Maskinens funktionsenheter	8
5.1 - Drifhuvud eller sågbygel.....	8
5.2 - Skruvstycke	8
5.3 - Maskinbädd	8
KAPITEL 6	
Beskrivning av arbetscykeln	9
6.1 - Start och skärcykel	9
KAPITEL 7	
Inreglering av maskinen	10
7.1 - Sågbladsspännenhet.....	10
7.2 - Återställande av oljenivån i sågbladsspännrcylindern	10

7.3 - Sågbladsstyrblock	10
7.4 - Skruvstycke	10
7.5 - Regleranordning för sänkning av sågbygel.....	11
7.6 - Inställning av skärvinkel	11
7.7 - Sågbladsrengöringsborste	11
7.8 - Byte av sågblad.....	12
7.9 - Byte av sågbygelns retur fjäder.....	12

KAPITEL 8

Normalt och särskilt underhåll.....	12
8.1 - Dagligt underhåll	12
8.2 - Veckovis underhåll	12
8.3 - Månadsvis underhåll	12
8.4 - Halvårsvis underhåll	12
8.5 - Oljor för smörjning och kylning	12
8.6 - Omhändertagande av olja	12
8.7 - Särskilt underhåll.....	12

KAPITEL 9

Materialklassificering och verktygsval.....	13
9.1 - Beskrivning av material	13
9.2 - Val av sågblad	13
9.3 - Tanddelning	13
9.4 - Skär- och matningshastighet.....	14
9.5 - Inkörning av sågblad	14
9.6 - Sågbladets uppbyggnad.....	14
9.7 - Sågbladstyp.....	14
Tandform och tandvinkel	14
Skränkning	15
9.7.1 - Rekommenderade skärparametrar	15

KAPITEL 10

Maskinens komponenter	16
10.1- Reservdelsförteckning.....	16

KAPITEL 11

Kopplingsscheman	22
------------------------	----

KAPITEL 12

Felsökning.....	23
12.1 - Kling- och skärdiagnostik	23
12.2 - Diagnostik, elkomponenter.....	27

KAPITEL 13

Bullerprovningar.....	27
Skyltar och etiketter	28

Beställning av reservdelar

- När du beställer reservdelar måste du uppges:

MASKINMODELL

SERIENUMMER

RESERVDELENS REFERENSNUMMER

Om vi inte får de här uppgifterna KAN VI INTE LEVERERA reservdelarna. Se punkt 10.1 - reservdelsförteckning -

Garanti

- Företaget garanterar att den maskin som beskrivs i handboken är utformad så att den uppfyller säkerhetskraven. Maskinens funktion har kontrollerats och befunnits vara fullgod.
- Garantitiden för maskinen är 12 månader. Garantin täcker inte elmotorer, elektriska komponenter, tryckluftskomponenter eller skador på grund av fall eller felaktigt handhavande av maskinen, på grund av att föreskrivet underhåll inte utförts eller på grund av operatörsfel.
- Köparen har bara rätt till byte av felaktiga delar. Transport- och emballagekostnader bestrids av köparen.
- Maskinens serienummer är den viktigaste referensen för garantin, för eftermarknadsassistenten och för identifiering av maskinen vid uppkommande behov.



THOMAS

SUPER TRAD 350

Maskincertifiering och identifikationsmärkning

MASKINSKYLT

THOMAS S.p.A.	CE
via Pasubio, 32 36033 ISOLA VIC. - ITALIA	
MODEL	SUPER TRAD 350
TYP	
SERIAL NUMBER	
YEAR OF MANUFACTURE	

(Utrymme reserverat för ÅTERFÖRSÄLJARENS och/eller IMPORTÖRENS NAMN och LOGOTYP)

1 HÄNVISNING TILL FÖRESKRIFTER FÖR FÖREBYGGANDE AV OLYCKSFALL

Maskinen är tillverkad så att den uppfyller gällande nationella och lokala föreskrifter för förebyggande av olycksfall. Tillverkaren påtar sig inget ansvar vid felaktig användning av eller åverkan på säkerhetsanordningarna.

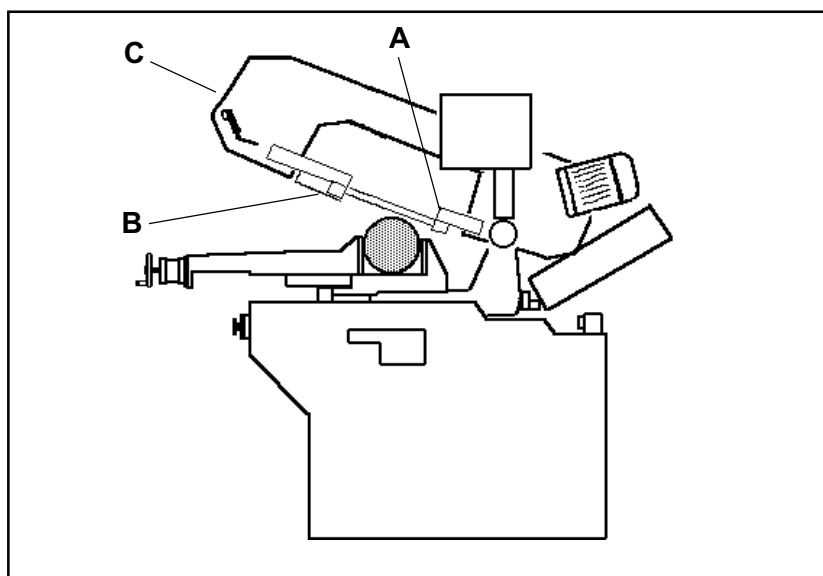


1.1 - Råd till operatören

- Kontrollera att den spänning som visas på den skylt som normalt är fäst på motorn är densamma som nätspänningen.
- Kontrollera funktionen hos strömförsörjnings- och jordningssystemet. Anslut maskinens nätkabel till uttaget och jordanslutningen (grön/gul ledare) till jordningssystemet.
- När sågbygel är i upphängt läge (upp) får det tandade sågbladet inte röra sig.
- Bara den del av sågbladet som används vid skärningen får sakna skydd. Ta bort skyddet genom att manövrera det inställbara huvudet.
- Det är förbjudet att arbeta med maskinen utan monterade skydd (de har alla blå eller grå färg).
- Lossa alltid maskinen från eluttaget innan du byter sågblad eller gör något underhållsarbete, även om maskinen fungerar onormalt.
- Det är förbjudet att koppla bort "dödmansgreppet", inom EG känt under den korrekta benämningen "säkerhetskontakt med fasthållningsfunktion".
- Använd alltid lämpliga ögonskydd.
- För aldrig in händer eller armar i skärområdet medan maskinen är igång.
- Flytta inte på maskinen under skärningen.
- Bär inte löst sittande kläder med ärmor som är för långa, handskar som är för stora, armband, kedjor eller andra föremål som kan fastna i maskinen under användningen. Bind upp långt hår.
- Håll området fritt från utrustning, verktyg och andra föremål.
- Utför bara en operation i taget och ha aldrig flera föremål i händerna samtidigt. Håll händerna så rena som möjligt.
- Utför alla interna och externa arbetsmoment, underhåll och reparationer under goda belysningsförhållanden eller där tillräcklig extra belysning kan anordnas så att alla risker för även smärre olyckor undviks.

1.2 - Placering av skydd mot oavsiktlig beröring av verktyget

- Blågrå skydd av metall, fastsatta med skruvar på det fasta sågbladsskyddet och den tillhörande hållarmen.
- Blått eller grått metallskydd fastsatt med skruvar på den inställbara sågbladsstyrningen, fungerar som skydd för den del av sågbladet som inte används i skäroperationen.
- Grått skydd av metall, fastsatt med vred på sågbygel som skydd för svänghjulen.



1.3 - Elutrustning enligt Europa-standarden CENELEC EN 60 204-1, som med vissa ändringar motsvarar IEC 204-1

- Den elektriska utrustningen ger skydd mot elektrisk stöt vid direkt och indirekt beröring. Utrustningens strömförande delar är inneslutna i ett hölje som är sammansatt med skruvar som bara kan tas bort med specialverktyg. Komponenterna matas med växelström vid låg spänning (24 V). Utrustningen är skyddad mot vattenstänk och damm.
- Skydd av systemet mot kortslutning åstadkoms med hjälp av snabbsäkringar och jordning. Vid överbelastning av motorn åstadkoms skyddet med en värmsäkring.
- Efter ett nätbortfall måste den särskilda startknappen återställas.
- Maskinen har provats i enlighet med punkt 20 i EN 60204.

1.4 - Nödstoppanordningar enligt Europa-standard CENELEC EN 60 204-1

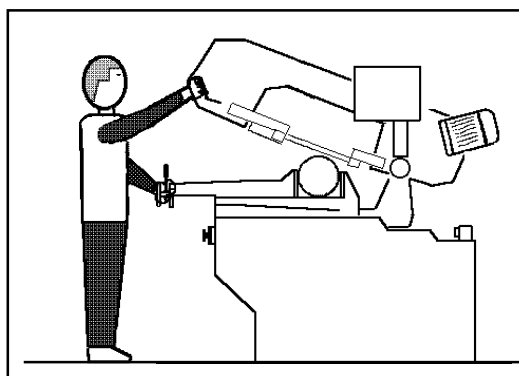
- Vid funktionsfel eller om farliga situationer uppstår kan maskinen stoppas omedelbart genom att den röda svampformade knappen trycks in.
- Om svänghjulsskyddet tas bort tillfälligt eller avsiktligt löser en mikrokontakt ut och stoppar alla maskinens funktioner automatiskt.
- Om sågbladet går av stoppar kontakten för sågbladsspänning alla maskinens funktioner.

OBS: Återställning av maskindriften efter nödstopp görs med den speciella återstartknappen.

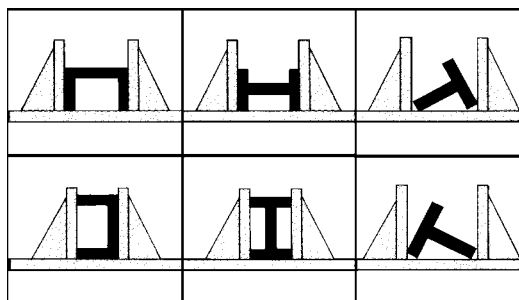
2 REKOMMENDATIONER OCH RÅD FÖR ANVÄNDNINGEN

2.1 - Rekommendationer och råd för användningen av maskinen

- Maskinen är konstruerad för att skära metallföremål med olika former och profiler för användning i verkstäder, till svarvar och vid allmänna mekaniska arbeten.
- Bara en operatör krävs för att använda maskinen. Han måste stå så som bilden visar.



- Kontrollera innan en skäroperation påbörjas att detaljen är stadigt fastsatt i skruvstycket och att ändan är ordentligt understödd. Figurerna visar exempel på lämplig fastsättning av stänger med olika tvärsnitt, med hänsyn tagen till maskinens skärkapacitet så att bästa effektivitet och sågbladslivslängd uppnås.



- Använd inte sågblad med andra dimensioner än de som anges i maskinspecifikationen.
- Om sågbladet fastnar i snittet måste du omedelbart släppa upp körknappen, stänga av maskinen, öppna skruvstycket långsamt, ta ut detaljen och kontrollera att sågbladet eller dess tänder inte är skadade. Byt i så fall verktyget.
- Kontrollera att sågbygelns retur fjäder ger korrekt balans.
- Innan du gör några reparationer på maskinen bör du rådgröra med återförsäljaren eller med THOMAS.

3 TEKNISKA EGENSKAPER

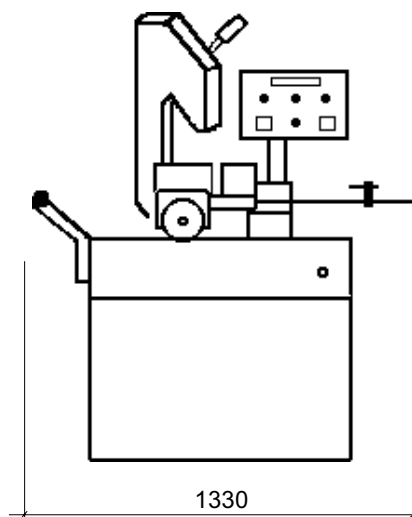
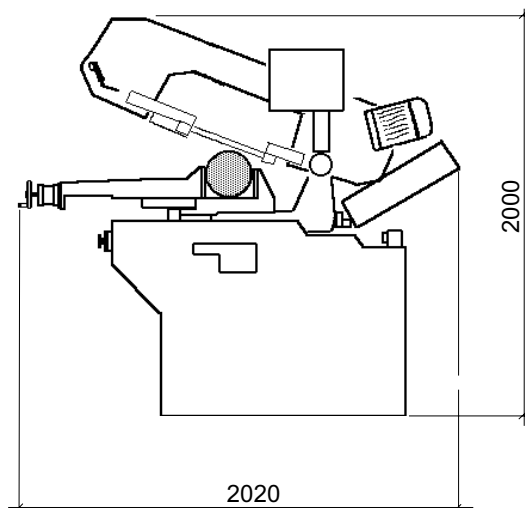
3.1 - Tabell över skärkapacitet och tekniska detaljer

			
0°	270	260	350 x 240
45° DX	230	210	230 x 150
45° SX	200	170	200 x 140
60°	140	140	140 x 140

TEKNISKA DATA		
Sågbladsmotor	kW	1-1,4
Kylvätskemotor	kW	0,11
Sågbladsdimensioner	mm	2925x27x0,9
Svänghjul ø	mm	330
Skärhastighet	m/1'	36-72
Skruvstycksöppning	mm	355
Sågbygelns lutning	°	30
Arbetsbordets höjd	mm	940
Maskinvikt	kg	600

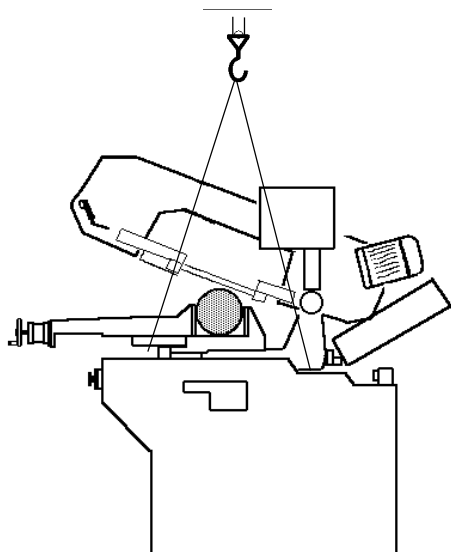
4 MASKINDIMENSIONER, TRANSPORT, INSTALLATION, DEMONTERING

4.1 - Maskindimensioner



4.2 - Transport och hantering av maskinen

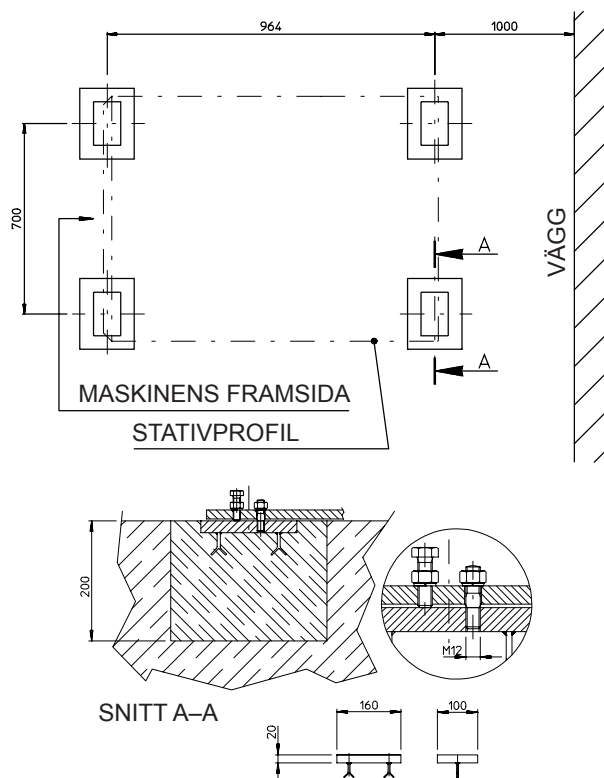
Om maskinen måste flyttas i dess egen förpackning bör du använda en gaffeltruck eller fästa lyftstroppar så som bilden visar.



4.3 - Minimikrav på lokaler där maskinen används

- Nätspänning och nätfrekvens måste överensstämma med maskinmotorns egenskaper.
- Omgivningstemperatur -10 °C - +50 °C.
- Relativ luftfuktighet högst 90 %.

4.4 - Förankring av maskinen

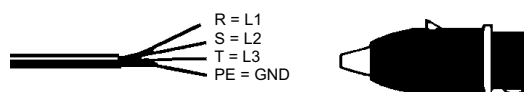


- Placera maskinen på ett fast betonggolv så att det är minst 1 000 mm avstånd mellan baksidan och väggen. Sätt fast den vid underlaget så som figuren visar, med expanderskruvar eller ingjutna stänger, och kontrollera att den står vågrätt.

4.5 - Anvisningar för elanslutning

- Maskinen är inte försedd med stickkontakt. Kunden måste montera en lämplig kontakt som motsvarar hans arbetsförhållanden.

1 - ELSHEMA FÖR FYRTRÄDSSYSTEM TILL TREFAS MASKINUTTAG TILL EN 16 A KONTAKT



4.6 - Anvisning för montering av lösa delar och tillbehör

Montera de medföljande komponenterna så som fotografiet visar:

- Montera stångstoppet
- Montera och rikta upp rullstöddarmen enligt tabellen för motskruvstycket.

4.7 - Avställning av maskinen

- Om sågmaskinen inte ska användas under en längre tid bör du göra så här:
 - 1) Lossa kontakten från kopplingspanelen.
 - 2) Lossa sågbladet.
 - 3) Avlasta sågbygelns retur fjäder.
 - 4) Töm kylmedelsbehållaren.
 - 5) Rengör och smörj maskinen noggrant.
 - 6) Täck över maskinen om så behövs.

4.8 - Demontering (på grund av slitage och/eller föråldring)

Allmänna regler

Om maskinen ska demonteras eller skrotas permanent bör du dela upp materialet för omhändertagande enligt dess typ och sammansättning:

- 1) Gjutjärn och järnmaterial som enbart består av metall är sekundära råvaror som kan tas om hand för omsmältning efter att innehållet har tagits bort (klassificerade i punkt 3).
- 2) Elektriska komponenter, inbegripet kabeln och elektronikmaterialet (kretskort m.m.), faller inom kategorin hushållsliknande avfall enligt lagarna inom den europeiska unionen, varför de kan tas om hand av allmänna avfallshanteringsföretag.
- 3) Gammal mineralolja, syntetiska och/eller blandade oljor, emulgerade oljor och fetter är specialavfall som måste samlas in, transporteras och återvinnas av oljesaneringsföretag.

Eftersom de flesta normer och lagar rörande avfall utvecklas kontinuerligt och därmed kan ändras måste användaren hålla sig underrättad om de regler som gäller vid den tidpunkt då verktygsmaskinen ska omhändertas, eftersom dessa regler kan skilja sig från dem som beskrivs ovan och som är att betrakta som allmänna riktlinjer.

5 MASKINENS FUNKTIONSENHETER

5.1 - Drifthuvud eller sågbygel

- Maskindel som består av de element som överför rörelse (kuggmotor, svänghjul), utför spänning och styrning (sågbladsstyrningar, sågbladsspännslid) och reglerar verktygets sänkning (tillval).



5.2 - Skruvstycke

- System för fastspänning av materialet under skäroperationen. Manövreras med förflyttningsratt och låsspak eller med tryckluft (tillval).



5.3 - Maskinbädd

- Stödstruktur för DRIFTHUVUDET eller SÅGBYGELN (roterande arm för gradvis skärning med tillhörande spärrsystem), KOPPLINGSBOXEN, SKRUVSTYCKET, STÅNGSTOPPET, MATERIALSTÖDRULLEN och höljet för SKÄRVÄTSKEBEHÅLLAREN inklusive pump.



6 BESKRIVNING AV ARBETSCYKELN

Innan arbetet påbörjas måste alla maskinens huvudorgan vara inställda för bästa möjliga förhållanden (se kapitlet "Inreglering av maskinen").

6.1 - Start och skärscykel

SKÄRCYKEL

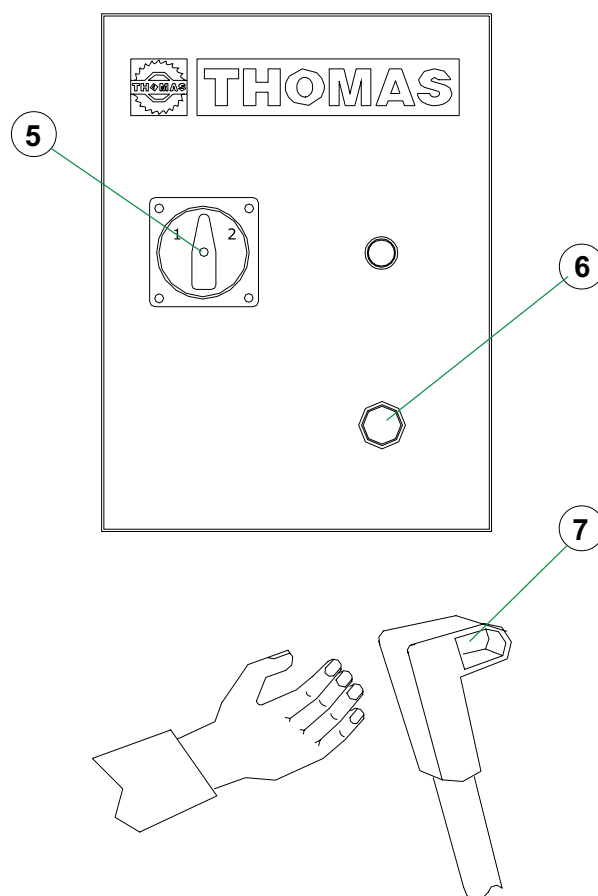
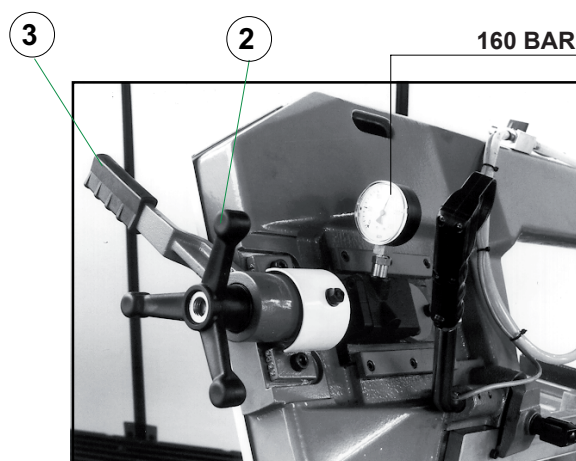
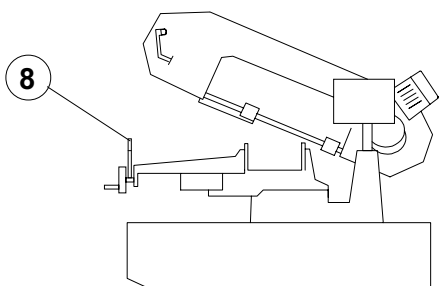
- Manuell låsning av skruvstycket.
- Manuell sänkning av sågbygel.
- Manuell höjning av sågbygel.
- Manuell öppning av skruvstycket.
- Kontrollera att maskinen inte är nödstoppad. Frigör i så fall den röda svampformade tryckknappen.
- Vrid sågbladsspännratten (2) moturs och vrid snabbspännarmen (3) åt vänster mot det mekaniska stoppet tills sågbladsspänningen är 160 bar.
- Välj skärhastigheten med hjälp av omkastaren (5):
Läge 1 = 36 m/min.
Läge 2 = 72 m/min.

OBS: Kontrollera att skruvstycket har positionerats längst till vänster eller till höger om motskruvstycket så att det inte kan beröra sågbladet oavsiktligt. Kontrollera också att tillhörande hävarm är låst (se även kapitel 7 avsnitt 7.4).

- Placera arbetsstycket i skruvstycket, för den rörliga käften till cirka 3 - 4 mm från arbetsstycket och lås den med hävarmen (8).
- Tryck på start/återställningsknappen (6).
- Om sågen är försedd med en styranordning för sänkning av sågbygel ställer du in den så att den passar till arbetsstyckets egenskaper och form.
- Fatta handtaget (7) på sågbygelns styrarm, tryck in knappen och kontrollera att sågbladet rör sig i den angivna riktningen (kasta annars om fasledarna).
- Kontrollera att rikligt med kylvätska strömmar ut.



Håll händerna borta från skärområdet



Bandsågen är nu klar för start av arbetet. Tänk på att SKÄRHASTIGHETEN och SÅGBLADSTYPEN - tillsammans med en lämplig sänkning av sågbygel - har avgörande betydelse för skärkvaliteten och för maskinens prestanda (mer upplysningar om detta finns i kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad" nedan).

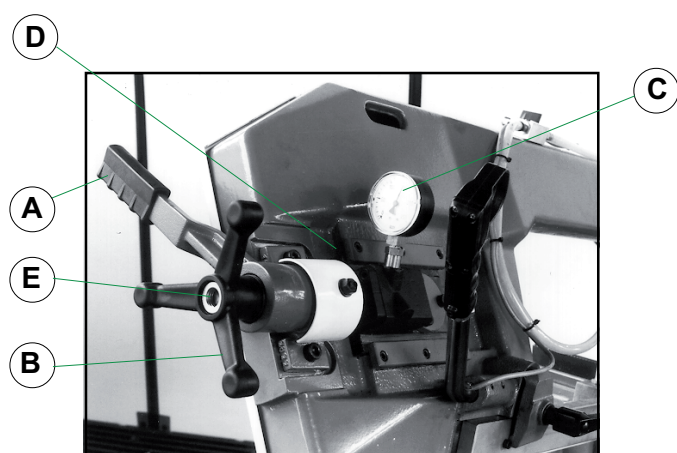
- När du börjar skära med ett nytt sågblad bör du för att bevara dess livslängd och effektivitet göra de första två eller tre snitten med ett lätt tryck mot detaljen, så att tiden för skärningen blir ungefär dubbelt så lång som normalt (se kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad" i avsnittet om inkörning av sågblad).
- Tryck på den röda nödstoppsknappen om en farlig situation uppstår eller vid funktionsfel i allmänhet. Maskinen stoppas då omedelbart.

7 INREGLERING AV MASKINEN

7.1 - Sågbladsspännenhet

Rätt spänning av sågbladet åstadkoms genom att man vrider sågbladsspännratten (B) medurs och vrider hävarmen (A) åt vänster mot det mekaniska stoppstiftet. Rätt spänningstryck för sågbladet är 160 bar som kan avläsas på tillhörande tryckskala (C).

OBS: Om sågen inte ska användas under en längre tid bör du avlasta sågbladsspänningen till 60 - 70 bar. Använd alltid blad med de dimensioner som anges i den här handboken.

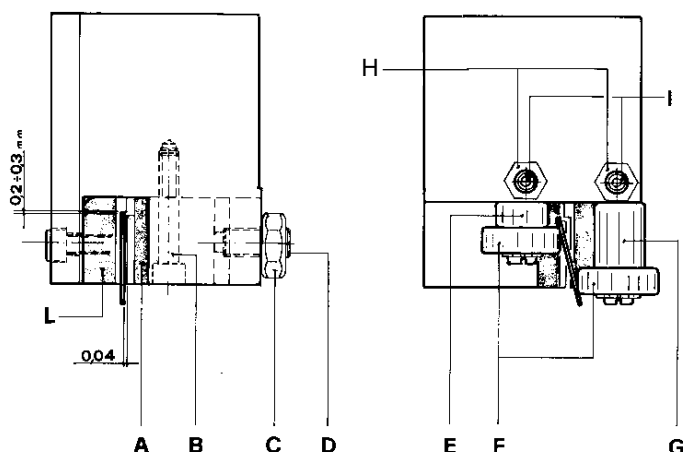


7.2 - Återställande av oljenivån i sågbladsspänncylindern

Sågbladstrycket kan avläsas på manometern (C) som sitter på den tillhörande sågbladsspänncylindern och visar sågbladsspänningen kontinuerligt. (PATENTERAD AV THOMAS). Rätt spänningstryck för sågbladet är 160 bar. Om något problem upptäcks vid övervakningen av spänningen kan det bero på att sågbladsspänncylinderns kapacitet har minskat på grund av en oljeläcka. Tryck då tillbaka sågbladsspänncylinderns kolvstång (E) i dess läge och återställ oljenivån via proppen (D). Använd olja av typ SHELL HYDRAULIC OIL 32 eller likvärdig. Stäng proppen (D) och spänn sågbladet när operationen har slutförts.

7.3 - Sågbladsstyrblock

Sågbladet styrs med hjälp av ställbara block som monteras under kontrollen så att de ger plats för sågbladstjockleken med minsta spel, så som figuren visar.

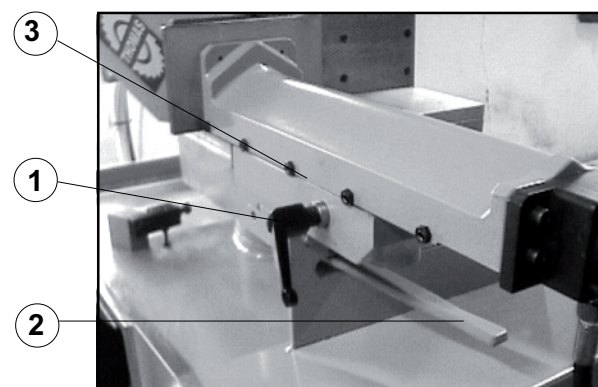


Om bladet måste bytas måste du alltid montera 0,9 mm tjocka blad, för vilka bladstyrningsklotsarna är inställda. Vid tandade blad med varierande tjocklekar utförs justering på följande sätt:

- Lossa muttern (C) och skruven (B) och lossa sprinten (D) så att utrymmet mellan klotsarna ökas.
- Lossa muttrarna (H) och sprintarna (I) och vrid stiften (E - G) så att utrymmet mellan lagren (F) ökas.
- Montera det nya bladet. Placera klotsen (A) mot bladet och lossa sprinten så att det blir 0,04 mm spel för det tandade bladets rörelse. Dra åt tillhörande mutter och skruv (B).
- Vrid stiften (E - G) tills lagren ligger an mot bladet så som figuren visar, och fixera sedan sprintarna (I) och muttern (H).
- Kontrollera att det finns minst 0,2 - 0,3 mm spel mellan bladet och blockets (L) övre tänder. Lossa om så behövs de skruvar som håller fast blocken och justera dem.

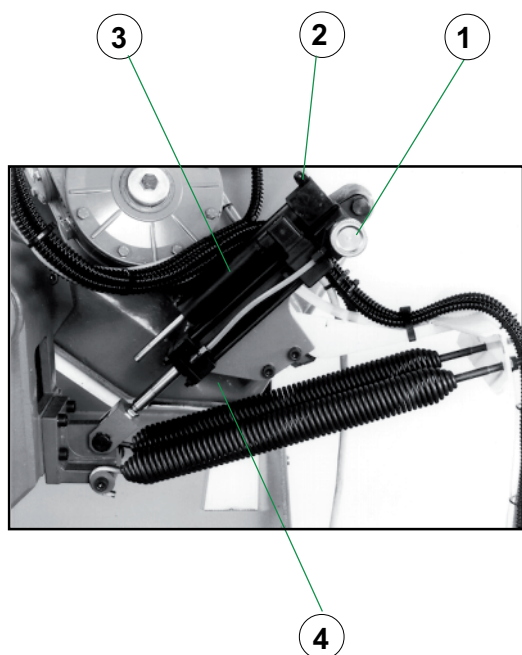
7.4 - Skruvstycke

- Skruvstycket kan positioneras antingen till vänster eller till höger om sågbladet. Lås hävarmen (2) när skruvstycket har positionerats längst till höger eller vänster. Skruvstycket kan förflyttas mycket snabbt med hjälp av handtaget (1). Om skruvstycket glider för lätt längs styrningen kan du dra åt skruvarna (3).
- För fram skruvstyckskaften så att det blir 3-4 mm frigång mellan kaften och arbetsstycket.



7.5 - Regleranordning för sänkning av sågbygeln

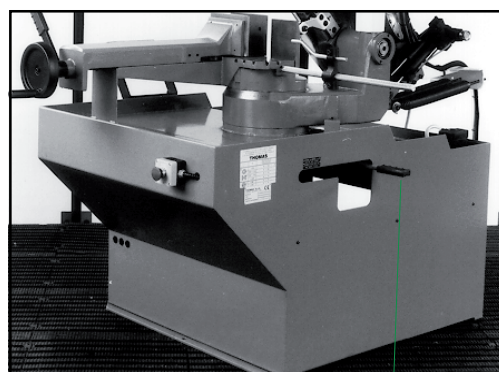
Ett tillbehör som är idealiskt för skärning av tunnväggiga eller rostfria profilstänger. Anordningen ger en konstant sänkning och därmed god effekt hos sågbladet under hela arbetscykeln. Genom att justera ringmuttern (1) kan man anpassa anordningen till olika situationer och tillämpningar. Fel vid sänkingsregleringen kan orsakas av nedsatt bromsverkan i anordningen på grund av långtidsläckage av bromsvätska. Skjut tillbaka stängen i dess läge och lossa proppen (2). Fyll på behållaren (3) med olja av rekommenderad typ med hjälp av en sprutpump. Avlufta efter att ha dragit åt proppen (2) och lossa därvid skruven (4) något tills litet olja dryper ut. Dra sedan åt skruven.



Använd olja av typ SHELL HYDRAULIC OIL 32 eller likvärdig.

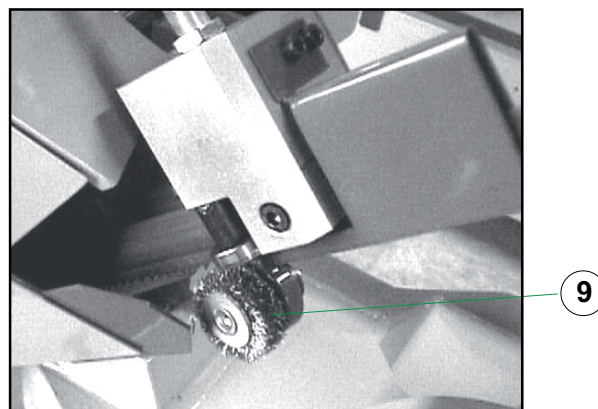
7.6 - Inställning av skärvinkel

- Frigör hävarmen (6) och vrid sågbygeln till önskad vinkel. Kontrollera att skärvinkeln stämmer med referensstrecket.
- Lås hävarmen (6).



7.7 - Sågbladsrengöringsborste

Detta är ett utmärkt tillbehör för rengöring av sågbladet under skärncykeln. Kontrollera regelbundet att borsten är hel och gör om så behövs en ny inställning av den så att sågbladet (9) blir väl rengjort.



INNAN DU UTFÖR FÖLJANDE OPERATIONER MÅSTE DU SLÅ IFRÅN NÄTSPÄNNINGEN OCH TA UT NÄTKABELN UR UTTAGET.

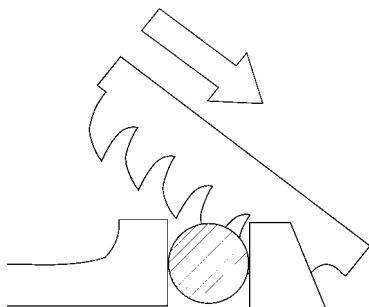
7.8 - Byte av sågblad

Vid byte av sågblad:

- Lyft upp sågbygeln till dess översta läge.
- Lossa sågbladet med ratten, ta bort det rörliga sågbladsskyddet, öppna svänghjulsskydden och ta ut det gamla sågbladet ur svänghjulen och sågbladsstyrblocken.
- Montera det nya sågbladet genom att trä in det i blocklagren och därefter i svänghjulens löpbanor. Kontrollera att tänderna är vända i skärriktningen.
- Spänn sågbladet och se till att det passar exakt in i svänghjulens löpbanor.
- Montera skyddet över sågbladsstyrningen och stäng svänghjulsåporna med tillhörande klämmor. Kontrollera att säkerhetsmikrokontakterna trycks in, annars startar inte maskinen när strömmen slås till.

WARNING: Montera enbart sågblad med de mått som anges i den här handboken och som sågbladsstyrhuvudena har ställts in för. Se vidare kapitlet "Beskrivning av arbetscykeln", avsnittet om start av maskinen.

SKÄRRIKTNING



7.9 - Byte av sågbygeln retur fjäder

- När du utför den här operationen måste sågbygeln hållas uppe med lyftanordningen.
- Byt fjädern genom att lossa den övre kopplingsstången och frigöra den från den undre dragstången.

8 NORMALT OCH SÄRSKILT UNDERHÅLL

I FÖRTECKNINGEN NEDAN ANGES UNDERHÅLLSARBETENA INDELADE EFTER OM DE SKALL UTFÖRAS **VARJE DAG**, **VARJE VECKA**, **VARJE MÅNAD** ELLER **VARJE HALVÅR**. OM UNDERHÅLLSARBETENA FÖRSUMMAS KAN FÖLJDEN BLI FÖRTIDA SLITAGE OCH FÖRSÄMRAD PRESTANDA.

8.1 - Dagligt underhåll

- Allmän rengöring av maskinen med avlägsnande av ansamlade spån.
- Rengöring av avtappningshålet för smörj- och kylmedlet.
- Påfyllning av smörj- och kylmedel.
- Kontroll av sågbladsslitage.
- Höj sågbygeln till det översta läget och lossa sågbladet något för att undvika onödiga spänningar.
- Kontrollera funktionen hos skydden och nödstoppen.

8.2 - Veckovis underhåll

- Noggrannare allmän rengöring av maskinen för att avlägsna spån, i synnerhet från smörjmedelsbehållaren.
- Demontering av pumpen ur pumphuset, rengöring av inloppsfiltret och sugdelen.
- Rengör filtret på pumpens sug sida och sugområdet.
- Rengöring med tryckluft av sågbladsstyrhuvudena (styr lagren och avtappningshålet för smörj- och kylmedel).
- Rengöring av svänghjulsåporna och svänghjulens sågbladslöpytor.
- Kontroll av sågbladsrengöringsborstarnas tillstånd.

8.3 - Månadsvis underhåll

- Kontrollera att motorns svänghjulsskruvar är åtdragna.
- Kontrollera att sågbladsstyr lagren på huvudena är i fullgott skick.
- Kontrollera att skruvarna på kuggmotorn, pumpen och skyddsanordningarna är åtdragna.

8.4 - Halvårsvis underhåll

REDUCERVÄXEL

- Tillverkaren garanterar att den snäckväxel som är monterad på maskinen är underhållsfri.
- Kontrollera att ekvipotentialskyddskretsen är obruten.

8.5 - Oljor för smörjning och kylning

Det finns ett stort utbud av produkter på marknaden, och användaren kan välja den som passar bäst för hans behov. Som referens kan typen SHELL LUTEM OIL ECO nämnas. MINSTA PROCENTANDEL FÖR OLJA UTSPÄDD I VATTEN ÄR 8 - 10 %.

8.6 - Omhändertagande av olja

För omhändertagandet av dessa produkter gäller strikta bestämmelser.

Se vidare kapitlet "**Maskindimensioner, Transport, Installation**", avsnittet om demontering.

8.7 - Särskilt underhåll

Särskilda underhållsarbeten får bara utföras av kvalificerad personal. Rådgör med THOMAS eller med närmaste återförsäljare/importör. Genomgång av skydds- och säkerhetsanordningarna, reducerväxeln, motorn, pumphotorn och elkomponenterna räknas som särskilt underhåll.

9 MATERIAL- KLASSIFICERING OCH VAL AV VERKTYG

Eftersom målsättningen är att uppnå en mycket hög skärkvalitet måste olika parametrar beaktas, t.ex. **materialets hårdhet, form och tjocklek, arbetsstyckets tvärsnitt, val av sågbladstyp, skärhastighet och styrning av sågbygelns sänkning**. Parametrarna måste kombineras harmoniskt till ett drifttillstånd med hänsyn till praktiska överväganden och sunt förnuft, så att man åstadkommer ett optimalt tillstånd som inte kräver ett oräkneligt antal operationer för att justera maskinen när det arbete som ska utföras uppvisar många variationer. De olika problem som uppkommer från gång till gång blir enklare att lösa om operatören har god kännedom om dessa parametrar.

VI REKOMMENDERAR DIG DÄRFÖR ATT ALLTID ANVÄNDA ORIGINAL RESERVSÄGBLAD SOM GARANTERAR EN ÖVERLÄGSEN KVALITET OCH BÄSTA PRESTANDA.

9.1 - Beskrivning av material

I tabellen längst ned på sidan beskrivs egenskaperna hos de material som kan skäras, så att du kan välja rätt sågblad för varje användning.

9.2 - Val av sågblad

Först och främst måste du välja tandavstånd, eller med andra ord det antal tänder per tum (25,4 mm) som lämpar sig för arbetsstycket, med ledning av följande kriterier:

- Detaljer med liten och/eller varierande godstjocklek,

t.ex. profiler, rör och plåt, kräver en tät tandning så att det antal tänder som samtidigt deltar i skärningen är mellan 3 och 6.

- Detaljer med stora tvärsnittsmått och massiva tvärsnitt kräver en gles tandning på grund av den större spänvolymen och för att tänderna ska tränga in bättre.
- Detaljer av mjuka material eller plast (lätmetallegeringar, mjuk brons, teflon, trä etc.) kräver också en gles tandning.
- Detaljer som skärs i buntar kräver en kombinerad tandutformning.

9.3 - Tanddelning

Som redan nämnts beror delningen på följande faktorer:

- **Materialets hårdhet**
- **Tvärsnittets dimensioner**
- **Godstjockleken.**

TABELL FÖR VAL AV SÄGBLADSTÄNDER		
TJOCKLEK MM	Z KONTINUERLIG TAND-UTFORMNING	Z KOMBINERAD TAND-UTFORMNING
UPP TILL 1,5	14	10/14
FRÅN 1 TILL 2	8	8/12
FRÅN 2 TILL 3	6	6/10
FRÅN 3 TILL 5	6	5/8
FRÅN 4 TILL 6	6	4/6
ÖVER 6	4	4/6

S = TJOCKLEK

STÅLTYPEN						EGENSKAPER		
ANVÄNDNING	I UNI	D DIN	F AF NOR	GB SB	USA AISI-SAE	Hårdhet BRINELL HB	Hårdhet ROCKWELL HRB	R=N/mm ²
Konstruktionsstål	Fe360 Fe430 Fe510	St37 St44 St52	E24 E28 E36	---	---	116 148 180	67 80 88	360-480 430-560 510-660
Kolstål	C20 C40 C50 C60	CK20 CK40 CK50 CK60	XC20 XC42H1 ---	060 A 20 060 A 40 ---	1020 1040 1050	198 198 202	93 93 94	540-690 700-840 760-900
Fjäderstål	50CrV4 60SiCr8	50CrV4 60SiCr7	50CV4 ---	735 A 50 ---	6150 9262	207 224	95 98	1120-1330 1240-1400
Legerade seghärtnings- och nitreringsstål	35CrMo4 39NiCrMo4 41CrAlMo7	34CrMo4 36CrNiMo4 41CrAlMo7	35CD4 39NCD4 40CADG12	708 A 37 ---	4135 9840	220 228	98 99	780-930 880-1080
Legerade sätthärtningsstål	18NiCrMo7 20NiCrMo2	---	20NCD7 20NCD2	En 325 805 H 20	4320 4315	232 224	100 98	760-1030 690-980
Legerade lagerstål	100Cr6	100Cr6	100C6	534 A 99	52100	207	95	690-980
Verktogsstål	52NiCrMoKU C100KU X210Cr13KU 58SiMo8KU	56NiCrMoV7C100K C100W1 X210Cr12 ---	---	BS 1 BD2-BD3 ---	S-1 D6-D3 S5	244 212 252 244	102 96 103 102	800-1030 710-980 820-1060 800-1030
Rostfria stål	X12Cr13 X5CrNi1810 X8CrNi1910 X8CrNiMo1713	4001 4301 ---	---	Z5CN18.09 304 C 12 ---	410 304 ---	202 202 202	94 94 94	670-885 590-685 540-685
Kopparlegeringar Specialmässing Brons	Aluminium-kopparlegering G-CuAl11Fe4Ni4 UNI 5275 Special mangan-kiselmässing G-CuZn36Si1Pb1 UNI5038 Manganbrons SAE43 - SAE430 Fosforbrons G-CuSn12 UNI 7013/2a					220 140 120 100	98 77 69 56,5	620-685 375-440 320-410 265-314
Gjutjärn	Grått gjutjärn G25 Segjärn GS600 Aducerjärn W40-05					212 232 222	96 100 98	245 600 420

MASSIV Ø ELLER L MM	Z KONTINUERLIG TAND- UTFORMNING	Z KOMBINERAD TAND- UTFORMNING
UPP TILL 30	8	5/8
FRÅN 30 TILL 60	6	4/6
FRÅN 40 TILL 80	4	4/6
ÖVER 90	3	3/4

Ø = DIAMETER

L = BREDD

9.4 - Skär- och matningshastighet

Skärhastigheten (m/min) och matningshastigheten (cm²/min = den yta som klingtänderna genomlöper under spånavskiljningen) begränsas av värmeutvecklingen vid tändernas spetsar.

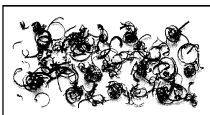
- Skärhastigheten bestäms av materialets hållfasthet ($R = N/mm^2$), av dess hårdhet (HRC) och av dimensionerna hos det bredaste tvärsnittet.
- En för hög matningshastighet (= sänkning av sågbygeln) kan medföra att sågbladet avviker från den ideala skärbanan så att snittet inte blir rätlinjigt i vare sig vertikal- eller horisontalplanet.

Den bästa kombinationen av de båda parametrarna kan studeras genom att direkt undersöka spånen.

Långa spiralformade spån är ett tecken på bästa möjliga skärning.



Mycket fina eller pulvriserade spån är ett tecken på för lågt matnings- och/eller skärtryck.



Tjocka och/eller blå spån visar att sågbladet överbelastats.



9.5 - Inkörning av sågblad

När du skär första gången med ett sågblad bör du köra in den genom att göra ett antal snitt med **låg matningshastighet** (= 30-35 cm²/min för material med medelstora dimensioner med hänsyn till skärkapaciteten och massivt tvärsnitt av vanligt stål med $R = 410-510 N/mm^2$). **Spruta rikligt med smörj och kylmedel över skärområdet.**

9.6 - Sågbladets uppbyggnad

Bimetallblad är den vanligast använda typen. De består av ett bottenlåg av kiselstål med en elektronstråle- eller lasersvetsad skäregg av snabbstål (HSS). Grundmaterialen klassificeras som M2, M42 och M51 och de skiljer sig från varann genom den ökande hårdheten som beror på högre halter av kobolt (Co) och molybden (Mo) i legeringen.

9.7 - Sågbladstyp

Sågbladstyperna skiljer sig framför allt åt genom sina konstruktionsegenskaper, t.ex.:

- tandens form och skärvinkel
- tanddelning
- skränkning

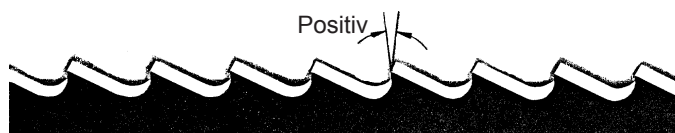
Tandform och tandvinkel

NORMAL TAND: 0° spänvinkel och konstant delning.



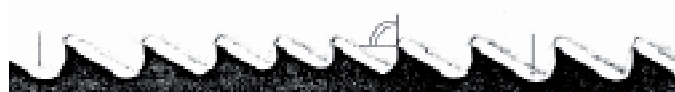
Den vanligaste formen för vinkelrät eller lutande skärning av massiva små och medelstora tvärsnitt eller av rör, i valsat mjukt stål, gråjärn eller metaller i allmänhet.

POSITIV SPÄNVINKEL: 9° - 10° positiv spänvinkel och konstant delning.



Används i synnerhet för tvärgående eller lutande snitt i massiva tvärsnitt eller stora rör, men framför allt i hårdare material (höglegerade och rostfria stål, specialbrons och smidesgods).

KOMBINERAD TAND: Avståndet mellan tänderna, och därmed också tandstorleken och spånrumsdjupet, varierar. Genom att tandavståndet varierar får man en smidigare och tystare skärning och en ökad sågbladslivslängd, eftersom



En annan av fördelarna med den här sågbladstypen är att man med ett och samma sågblad kan skära ett brett urval av olika material, dimensioner och typer.

KOMBINERAD TAND: 9° - 10° positiv spänvinkel.



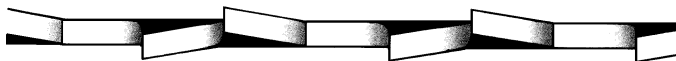
Den här sågbladstypen lämpar sig bäst för skärning av profilstänger och av stora och tjocka rör, samt för skärning av massiva stänger med maximal maskinkapacitet. Tillgängliga delningar: 3-4/4-6.

Skränkning

Sågtänderna bockas ut från sågbladsstommens plan, vilket ger ett brett snitt i arbetsstycket.



NORMAL ELLER HYVLINGSTANDSKRÄNKNING: Skärande tänder åt höger och vänster omväxlande med raka tänder.



För allmän användning i material med dimensioner över 5 mm. Används för skärning av stål, gjutgods och hårda icke-järnmaterial.

VÅGSKRÄNKNING: Skränkning i mjuka vågor.



Den här skränkningen används för mycket fina tänder och är vanligast vid skärning av rör och tunna profilstänger (1 - 3 mm).

ALTERNERANDE SKRÄNKNING (I GRUPPER): Grupper av skärande tänder åt höger och vänster omväxlande med raka tänder.



Den här skränkningen används för mycket fina tänder och till mycket tunna material (mindre än 1 mm).

ALTERNERANDE SKRÄNKNING (ENSKILDA TÄNDER): Skärande tänder på höger och vänster.



Används vid skärning av mjuka icke-järnmaterial, plast och trä.

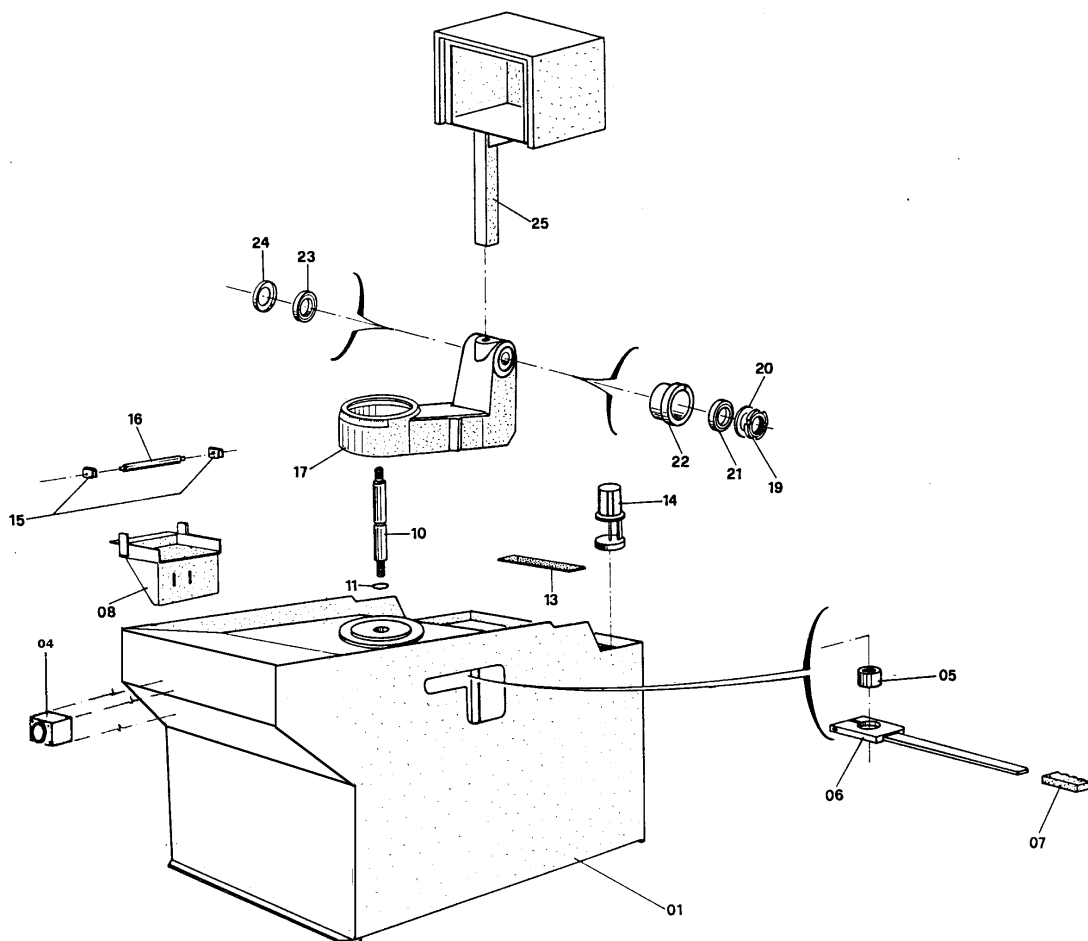
9.7.1 - REKOMMENDERADE SKÄRPARAMETRAR

STÅL	SKÄRHASTIGHET	SMÖRJNING
KONSTRUKTIONSTÅL	60/80	EMULGERBAR OLJA
SÄTTHÄRDAT STÅL	40/50	EMULGERBAR OLJA
KOLSTÅL	40/60	EMULGERBAR OLJA
SEGHÄRDAT STÅL	40/50	EMULGERBAR OLJA
LAGERSTÅL	40/60	EMULGERBAR OLJA
FJÄDERSTÅL	40/60	EMULGERBAR OLJA
VERKTYGSTÅL	30/40	EMULGERBAR OLJA
TILL VENTILER	35/50	EMULGERBAR OLJA
ROSTFRITT STÅL	30/40	EMULGERBAR OLJA
SEJÄRN	20/40	EMULGERBAR OLJA
GJUTJÄRN	40/60	EMULGERBAR OLJA
ALUMINIUM	80/600	FOTOGEN
BRONS	70/120	EMULGERBAR OLJA
HÅRDBRONS	30/60	EMULGERBAR OLJA
MÄSSING	70/350	EMULGERBAR OLJA
KOPPAR	50/720	EMULGERBAR OLJA

10 MASKINENS KOMPONENTER

10.1 - Reservdelsförteckning

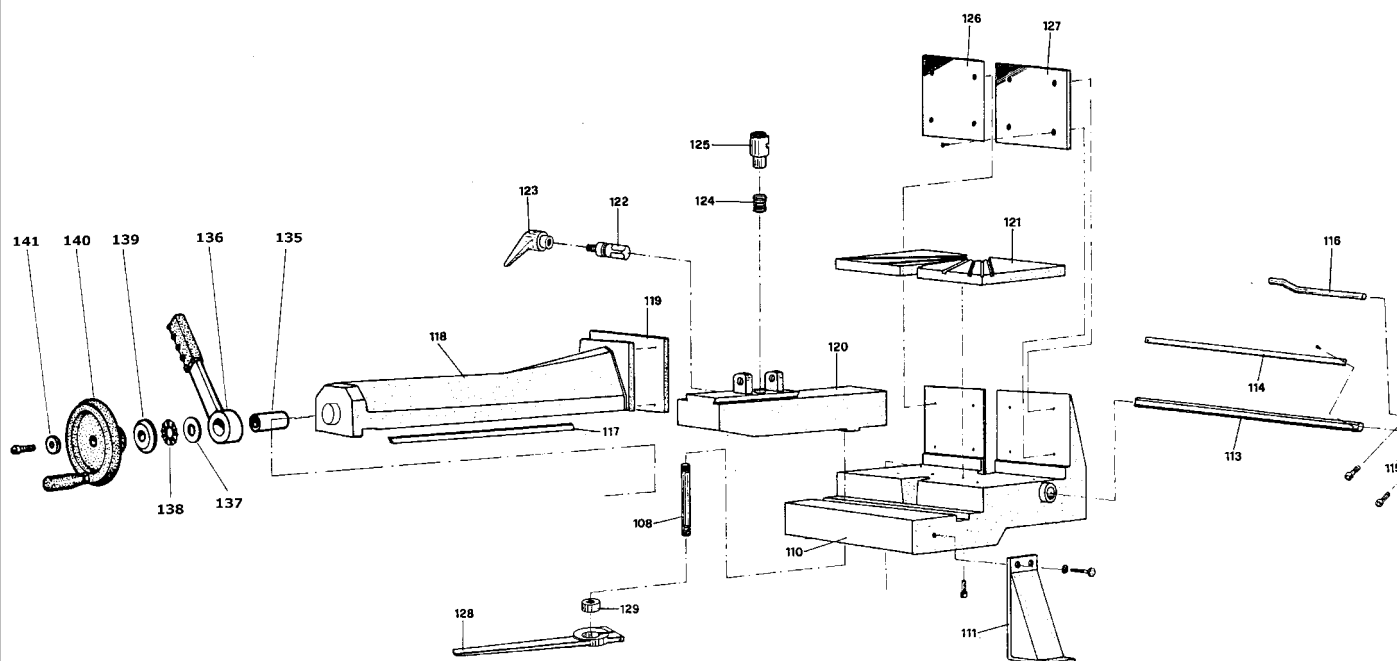
MASKINBÄDD



REFERENSNUMMER	BESKRIVNING
001	Bädd
002	
003	
004	Nödstoppknapp
005	Armlåsbussning
006	Låshävarm vridbar arm
007	Spakhandtag
008	Rullhållarm
009	
010	Bult vridbar arm
014	Eldriven kylmedelspump

REFERENSNUMMER	BESKRIVNING
015	Rullfäste
016	Rulle
017	Vridbar arm
018	
019	Ringmutter Guk M 45x 1,5
020	Nilos-ring 32009XAV
021	Lager 32009X
022	Excenterbussning
023	Lager 32010X
024	Nilos-ring 32010 XAV
025	Kopplingsbox

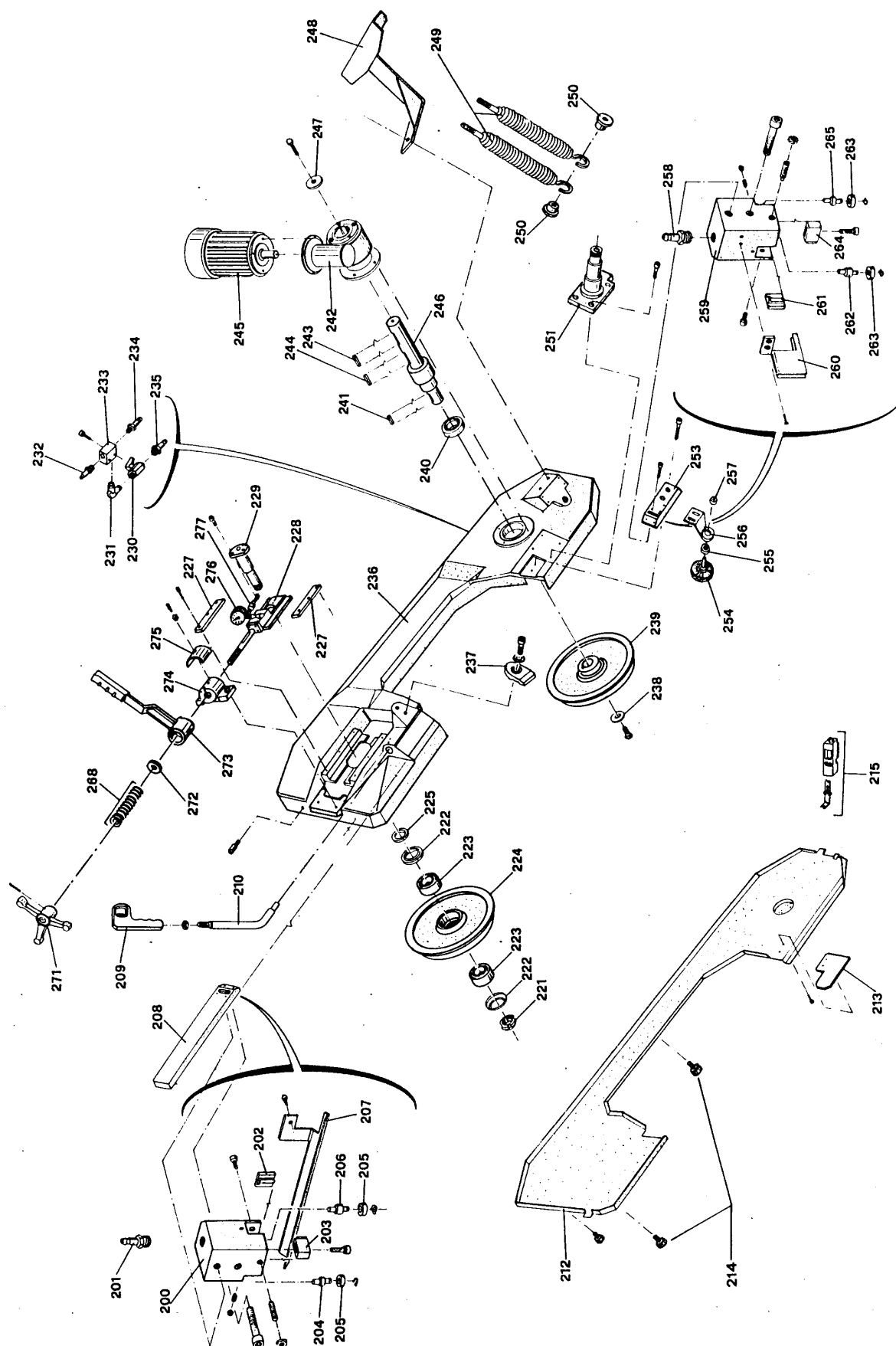
LINJÄR SKRUVSTYCKSENHET



REFERENSNUMMER	BESKRIVNING
108	Bult
110	Motskruvstycke
111	Fyrkant
112	
113	Stoppstång
114	Stoppstånglinjal
115	Stångstopp stomme
116	Stångstopp stötstång
117	Skruvstyckskil
118	Skruvstycke
119	Skruvstyckskäft
120	Stöd för skruvstycke
121	Platta
122	Bult matningsmutter
123	Handtag
124	Fjäder

REFERENSNUMMER	BESKRIVNING
125	Skruvstycke positionsmatningsmutter
126	Motskruvstycke vänster käft
127	Motskruvstycke höger käft
128	Låsarm
129	Bussning
130	
135	Bussning
136	Snabblåsspak skruvstycke
137	Drivhjul AX 30 47
138	CP 30 47 lager
139	Bricka snabblåsspak skruvstycke
140	Skruvstycksratt
141	Bricka
142	Snabblåsfjäder skruvstycke
143	Skruvstycke skruv

SÄGBYGEL

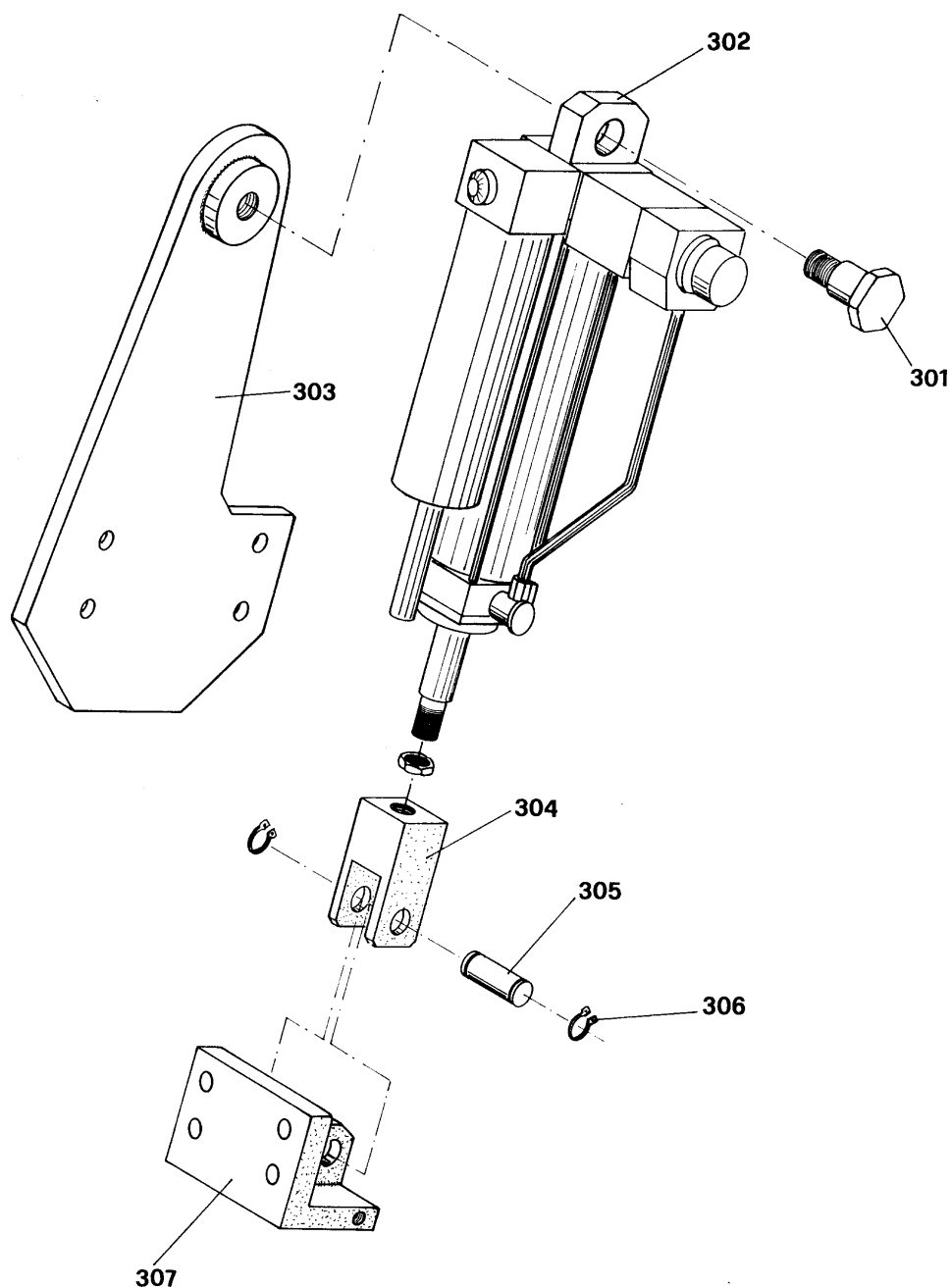




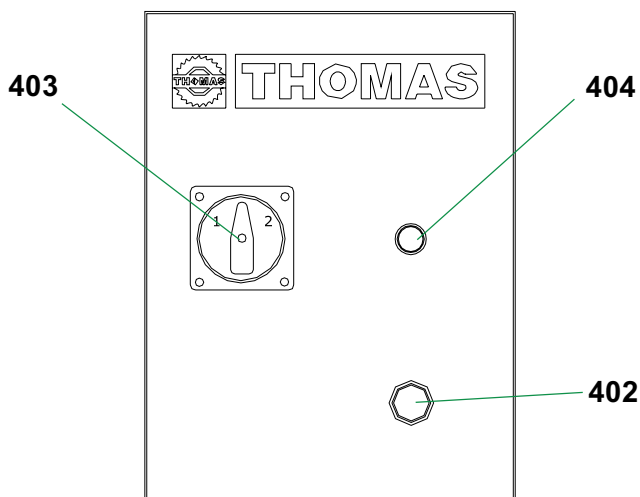
REFERENSNUMMER	BESKRIVNING
200	Inställbart sågbladsstyrblock
201	Koppling
202	Fast sågbladsstyrplatta
203	Rörlig sågbladsstyrplatta
204	Kort excentrisk bult
205	Lager 608 2RS
206	Lång excentrisk bult
207	Sågbladsskydd på inställbart block
208	Sågbladsskydd inställbar stång
209	Handgrepp med STZ-kontakt
210	
211	
212	Sågbygelskydd
213	Fast block vänster sågbladsskydd
214	Sågbygel vred
215	Säkerhetsmikrokontakt
216	
217	
218	
219	
220	
221	GUK M 30x1.5 ringmutter
222	Nilos-ring 32006 XAV
223	Lager 32006
224	Växelsvånghjul
225	Distansring växelsvånghjul
226	
227	Sågbladsspännkil
228	Sågbladsspänncylinder
229	Växelsvånghjulsbult
230	Kylvätskekran
231	Skarv
232	Koppling
233	Kylfördelare
234	Koppling
235	Koppling
236	Svånghjul sågbygel
237	Inställbar stång blockkonsol
238	Bricka motorsvånghjul

REFERENSNUMMER	BESKRIVNING
239	Motorsvånghjul
240	Lager 6208 2RS
241	Kil
242	Reducerväxel
243	Kil
244	Kil
245	Trefasmotor
246	Axel motorsvånghjul
247	Bricka
248	Fjäderkoppling sågblad
249	Sågbygelfjäder
250	Returfjäderbussning sågbygel
251	Ledbult
252	
253	Sågbladsskydd fast stång
254	Sågbladsrengöringsborste
255	Lager 626 2RS
256	Fäste sågbladsrengöringsborste
257	Returring borste
258	Koppling
259	Fast sågbladsstyrblock
260	Extraskydd
261	Fast sågbladsstyrplatta
262	Lång excentrisk bult
263	Lager 608 2RS
264	Rörlig sågbladsstyrplatta
265	Kort excentrisk bult
266	
267	
268	Fjäder
269	
270	
271	Sågbladsspännratt
272	Lager AX 2542+CP
273	Snabbspännarm sågblad
274	Hävarmsfäste
275	Skydd
276	Manometer
277	Tryckbrytare

BROMSSYSTEM

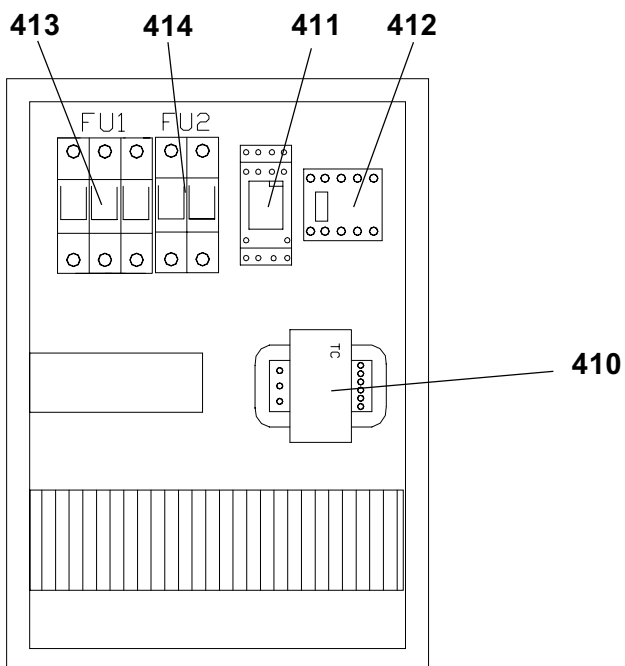


REFERENSNUMMER	BESKRIVNING
301	Bromscylinderled
302	Bromscylinder
303	Bromscylinder fästskruv
304	Gaffel cylinder
305	Gaffelbult
306	Seeger-ring Ø 20
307	Bromscylinder fästskruv



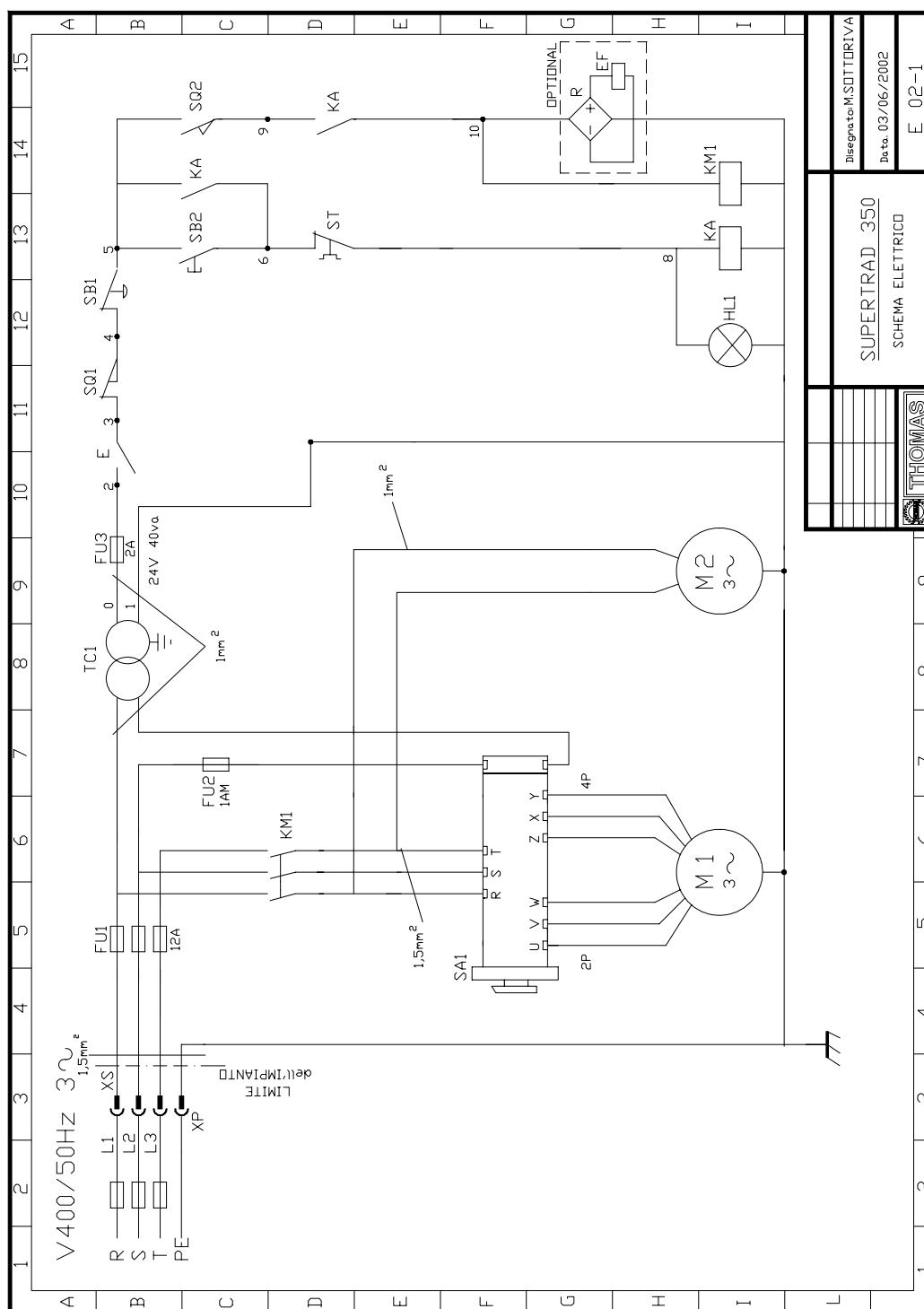
FÖRKLARING

- 402 Återställningsknapp
- 403 Hastighetsreglage
- 404 Lampa



FÖRKLARING

- 410 Transformator
- 411 Hjälprelä
- 412 Fjärrmanövreringskontakt
- 413 Säkringslåda
- 414 Säkringslåda



KOD	BESKRIVNING
M1	Bandmotor
M2	Pump
QS1	Nätströmbrytare
SA	Hastighetskontakt
FU1	Säkringslåda
FU2	Säkringslåda
SQ1	Mikrokontakt
SQ2	Mikrokontakt
E	Tryckbrytare

KOD	BESKRIVNING
SB1	Svampformad knapp
SB2	Lampknapp
E	Tryckbrytare
HL	Varningslampa
KA	Hjälpelä
KM1	Fjärrmanövreringskontakt
ST	Värmsäkring sågbladsmotor
TC1	Transformator
EF	Elbroms (TILLVAL)

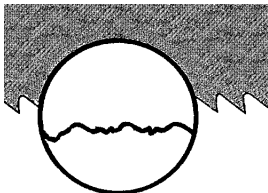
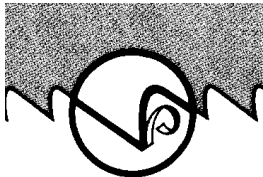
Disegnato M. SOTTORIVA	Disegnato M. SOTTORIVA
Data 03/06/2002	Data 03/06/2002
E 02-1	E 02-1
SUPERTRAD 350	SUPERTRAD 350
SCHEMA ELETTRICO	SCHEMA ELETTRICO
THOMAS	THOMAS

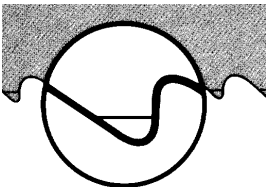
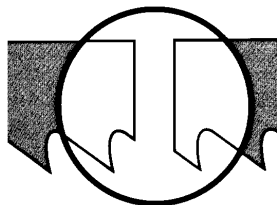
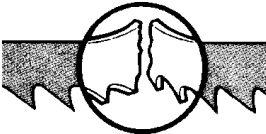
12 FELSÖKNING

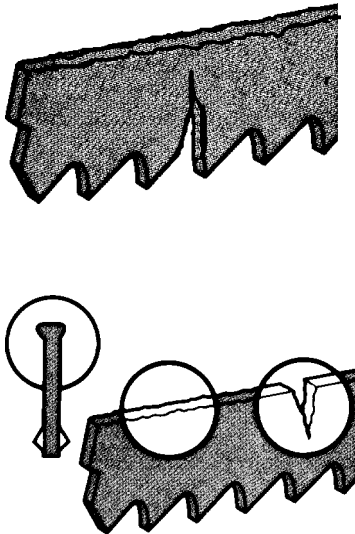
I det här kapitlet finns en förteckning över funktionsfel som kan uppkomma under användningen av maskinen med förslag till åtgärder för att avhjälpa dem.

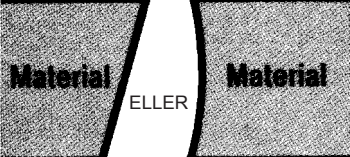
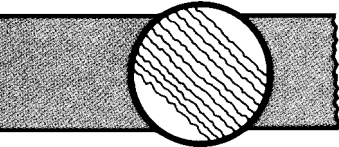
Det första avsnittet innehåller diagnostik för VERKTYG och SKÄRNING och det andra för ELEKTRISKA KOMPONENTER.

12.1 - Kling- och skärddiagnostik

FEL	TROLIG ORSAK	ÅTGÄRD
TANDBROTT	För snabb matning	Sänk matningshastigheten så att skärtrycket minskar.
	Fel skärhastighet	Ändra sågbladshastigheten och/eller sågbladstypen. Se vidare kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad", tabellen för val av sågblad med hänsyn till skär- och matningshastighet.
	Fel tanddelning	Välj ett lämpligare sågblad. Se vidare kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad".
	Spån fastnar på tänderna och i spånrummen, eller materialet klibbar	Kontrollera att inte avtappningshålen för kylvätskan på bladstyrhuvudena är igensatta och att flödet är rikligt, så att spånen lättare kan avlägsnas från sågbladet.
	Defekter i materialet eller för hårt material	Materialets ytor kan vara oxiderade eller ha orenheter som vid skärningens början kan vara hårdare än sågbladet, eller det kan finnas härdade områden eller inneslutningar i tvärsnittet som uppstått under produktionen, t.ex. gjutsand, svetsrester etc. Undvik att skära i sådana material eller utför åtminstone skärningen med stor försiktighet och rensa bort orenheterna så snabbt som möjligt.
	Ofullständig fastspänning av detaljen i skruvstycket	Kontrollera detaljens fastspänning.
	Sågbladet fastnar i materialet	Sänk matningshastigheten och minska skärtrycket.
	Startsnitt på stänger med skarpkantiga eller oregelbundna tvärsnitt	Var särskilt försiktig när du startar skärningen.
	Dålig sågbladskvalitet	Använd ett sågblad med bättre kvalitet.
	En förut avbruten tand finns kvar i snittet	Avlägsna noggrant alla kvarvarande partiklar.
	Skärning återupptagen i ett tidigare gjort snitt	Starta snittet i en annan punkt genom att vända detaljen.
	Vibrationer	Kontrollera detaljens fastspänning.
	Fel tanddelning eller tandform	Byt till ett lämpligare sågblad. Se vidare kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad", avsnittet om sågbladstyper.
	Otillräckligt med smörj- och kylmedel eller fel emulsion	Kontrollera vätskenivån i behållaren. Öka flödet av smörj- och kylmedel. Kontrollera att hålet och vätskeutloppsroret inte är igensatta. Kontrollera emulsionens procentandel.
	Tänderna är placerade i motsatt riktning mot skärriktningen	Vänd tänderna till rätt riktning.

FEL	TROLIG ORSAK	ÅTGÄRD
FÖRTIDA SÄGBLADSSLITAGE 	Felaktig inkörning av sågbladet Tänderna är placerade i motsatt riktning mot skärriktningen Dålig sågbladskvalitet För snabb matning Fel skärhastighet Defekter i materialet eller för hårt material Otillräckligt med smörj- och kylmedel eller fel emulsion	Se vidare kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad", avsnittet om inkörning av sågblad. Vänd tänderna till rätt riktning. Använd ett sågblad med bättre kvalitet. Sänk matningshastigheten så att skärtrycket minskar. Ändra sågbladshastigheten och/eller sågbladstypen. Se vidare kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad", tabellen för val av sågblad med hänsyn till skär- och matningshastighet. Materialets ytor kan vara oxiderade eller ha orenheter som vid skärningens början kan vara hårdare än sågbladet, eller det kan finnas hårdade områden eller inneslutningar i tvärsnittet som uppstått under produktionen, t.ex. gjutsand, svetsrester etc. Undvik att skära i sådana material eller utför åtminstone skärningen med stor försiktighet och rensa bort orenheterna så snabbt som möjligt. Kontrollera vätskenivån i behållaren. Öka flödet av smörj- och kylmedel. Kontrollera att hålet och vätskeutloppsroret inte är igensatta. Kontrollera emulsionens procentandel.
SÄGBLADSBROTT  	Felaktig svetsning av sågbladet För snabb matning Fel skärhastighet Fel tandelning Ofullständig fastspänning av detaljen i skruvstycket Sågbladet vidrör materialet vid skärningens början	Svetsningen av sågbladet är mycket viktig. Anliggningsytorna måste stämma överens exakt och efter svetsningen får de inte ha några inneslutningar eller bubblor. Den svetsade delen måste vara helt slät och jämn. De måste vara jämnt tjocka och inte ha några utbuktningar som kan orsaka märken eller plötsliga brott när de glider mellan sågbladsstyrlagren. Sänk matningshastigheten så att skärtrycket minskar. Ändra sågbladshastigheten och/eller sågbladstypen. Se vidare kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad", tabellen för val av sågblad med hänsyn till skär- och matningshastighet. Välj ett lämpligare sågblad. Se vidare kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad". Kontrollera detaljens fastspänning. När du påbörjar skärprocessen får du aldrig sänka sågbygeln innan sågbladsmotorn har startats.

FEL	TROLIG ORSAK	ÅTGÄRD
	Sågbladsstyrklotsarna är inte inställda eller är smutsiga på grund av eftersatt underhåll	Kontrollera avståndet mellan klotsarna (se kapitlet "Maskininställningar", avsnittet om sågbladsstyrklotsar): en extremt snäv styrning kan orsaka sprickor och brott i tänderna. Rengör noggrant.
	Sågbladet inte tillräckligt spänt	Kontrollera att sågbladsspänningsratten har ett sådant läge att den påverkar tillhörande mikrobrytare.
	Sågbladsstyrblocket för långt från arbetsstycket	Kör fram huvudet så nära som möjligt intill arbetsstycket så att bara den del av sågbladet som medverkar vid skärningen lämnas fri. Det förhindrar utböjningar som ger en alltför hög belastning av sågbladet.
	Felaktigt läge hos sågbladet på svänghjulen	Sågbladets baksida gnider mot fästet på grund av deformerade eller dåligt svetsade band (koniska) vilket kan orsaka sprickor och svällning av baksidans kontur.
	Otillräckligt med smörj- och kylmedel eller fel emulsion	Kontrollera vätskenivån i behållaren. Öka flödet av smörj- och kylmedel. Kontrollera att hålet och vätskeutloppsroret inte är igensatta.
REPIGA ELLER FRÄTTA BAND	Skadade eller spruckna sågbladsstyrklotsar	Byt dem.
	För hårt eller för löst åtdragna sågbladsstyrklotsar	Justera dem (se kapitlet "Maskininställningar", avsnittet om sågbladsstyrhuvuden).
SNITTEN ÄR INTE RAKA	Sågbladet är inte parallellt med motskruvstycket	Kontrollera att sågbladsstyrhuvuderna inte är för löst fastsatta på motskruvstycket. Justera gradinställningen och ställ om så behövs in stoppskruvarna vid gradsnitten.
	Sågbladet är inte vinkelrät på grund av för stort spel mellan sågbladsstyrklotsarna och fel inställning av blocken	Kontrollera sågbladsstyrhuvuderna och justera dem i höjddled. Ställ in rätt spel i sidled för styrningen (se kapitlet "Maskininställningar", avsnittet om sågbladsstyrhuvuden).
	För snabb matning	Sänk matningshastigheten så att skärtrycket minskar.
	Sågbladsstyrblocket för långt från arbetsstycket	Kör fram huvudet så nära som möjligt intill arbetsstycket så att bara den del av sågbladet som medverkar vid skärningen lämnas fri. Det förhindrar utböjningar som ger en alltför hög belastning av sågbladet.
	Sågbladet inte tillräckligt spänt	Kontrollera att sågbladsspänningsratten har ett sådant läge att den påverkar tillhörande mikrobrytare.
	Slitet sågblad	Byt det.
	Fel tanddelning	Du använder ett sågblad med för litet tandavstånd, prova med ett sågblad med färre tänder (se kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad", avsnittet om sågbladstyper).
	Avbrutna tänder	Sågbladet fungerar inte korrekt på grund av tänder saknas. Snittet kan avvika. Kontrollera sågbladet och byt om så behövs.

FEL	TROLIG ORSAK	ÅTGÄRD
	Otillräckligt med smörj- och kylmedel eller fel emulsion	Kontrollera vätskenivån i behållaren. Öka flödet av smörj- och kylmedel. Kontrollera att hålet och vätskeutloppsroret inte är igensatta. Kontrollera emulsionens procentandel.
FELAKTIGT SNITT 	Slitna svänghjul Svänghjulsåpan är full av spån. Sågbladet inte tillräckligt spänd	Bandets fäste och styrfläns är så slitna att de inte kan hålla sågbladet riktat, vilket medför att snittet blir felaktigt. Sågbladets rull- och dragspår kan ha blivit koniska. Byt dem. Rengör med tryckluft. Kontrollera att sågbladsspänningsratten har ett sådant läge att den påverkar tillhörande mikrobrytare.
REPOR I SNITTYTAN 	För snabb matning Dålig sågbladskvalitet Sågbladet är slitet eller har spruckna och/eller avbrutna tänder Fel tanddelning Sågbladsstyrblocket för långt från arbetsstycket Sågbladet inte tillräckligt spänt Otillräckligt med smörj- och kylmedel eller fel emulsion	Sänk matningshastigheten så att skärtrycket minskar. Använd ett sågblad med bättre kvalitet. Byt sågblad. Du använder ett sågblad med för stort tandavstånd, prova med ett sågblad med fler tänder (se kapitlet "Materialklassificering och val av sågblad", avsnittet om sågbladstyper). Kör fram huvudet så nära som möjligt intill arbetsstycket så att bara den del av sågbladet som medverkar vid skärningen lämnas fri. Det förhindrar utböjningar som ger en alltför hög belastning av sågbladet. Kontrollera att sågbladsspänningsratten har ett sådant läge att den påverkar tillhörande mikrobrytare. Kontrollera vätskenivån i behållaren. Öka flödet av smörj- och kylmedel. Kontrollera att hålet och vätskeutloppsroret inte är igensatta. Kontrollera emulsionens procentandel.
OLJUD FRÅN SÅGBLADSSTYRHUVUDENA	Spruckna sågbladsstyrklotsar Slitna eller skadade block	Smuts och/eller spån mellan sågbladet och styrklotsarna. Byt dem. Byt dem.

12.2 - Diagnostik, elkomponenter

FEL	TROLIG ORSAK	ÅTGÄRD
MASKINEN FUNGERAR INTE	Strömförsörjning	Kontrollera: - faser - kablar - eluttag - stickkontakt Spänningen måste komma in uppströms om säkringarna (kopplingspanelen).
	Varningslampa HL	Kontrollera att elsystemet fungerar.
	Säkringar "FU 1"	Kontrollera att elsystemet fungerar och att det inte finns några kortslutningar som löser ut skydden.
	"SQ 1" säkerhetsmikrokontakt	Kontrollera att svänghjulsskyddet är stängt. Kontrollera att anordningen fungerar. Byt den om den är skadad.
	Nödstoppknapp "SB 1" till	Kontrollera att den är fränslagen och att kontaktarna inte är skadade.
	Cykelåterställning eller linjeknapp "SB 2"	Kontrollera att den fungerar mekaniskt. Byt den om den är skadad.
	Värmesäkringen i statorlindningen har löst ut på grund av överhettning i motorn.	Kontrollera att de två ledarna i relät är oskadade sedan motorn har fått svalna i 10-15 minuter. Om ingen ström passerar genom ledarna måste motorn bytas eller lindas om.
	Transformator "TC 1"	Kontrollera att matningsspänningen är densamma som nätspänningen och att den ger utspänningsvärdet 24 V.
	Säkring "FU 2 - FU 3"	Kontrollera att säkringarna fungerar och att det inte finns några kortslutningar som löser ut skyddet.
MOTORN HAR STANNAT MED VARNINGSLAMPAN "HL" TÄND	Hjälprelä "KA"	Kontrollera att det finns 24 V vid spolanslutningarna när knappen "SB 2" är intryckt. Om så inte är fallet och relät inte är självmatande måste det bytas.
	Hastighetskontakten i läge "0"	Den måste vara inställd på läge 1 eller 2.
	Mikrokontakt "SQ 2" i handtaget	Kontrollera funktionen och/eller verkkningsgraden. Byt den om den är trasig.
	Fjärrmanövreringskontakt "KM"	Kontrollera att fas finns vid både ingången och utgången. Kontrollera att den inte är blockerad, att den stänger vid matning och att den inte orsakar kortslutning. Byt den annars.
	Motor "M 1"	Kontrollera att den inte är bränd och att den går lätt att vrida runt. Linda om den eller byt den om så behövs.

13 BULLERPROVNINGAR

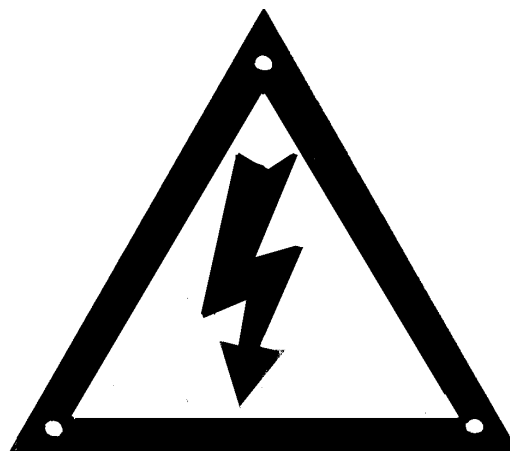
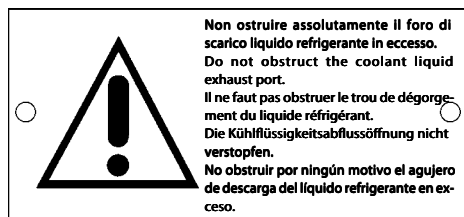
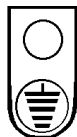
Enligt punkt 1.7.4.f i maskindirektivet 89/392/EG

2 mätningar med obelastad maskin.

- Mikrofonen placerades intill operatörens huvud på normal höjd.
- Den viktade ekvivalenta kontinuerliga ljudtrycksnivån var 73,3 dB(A).
- Den maximala nivån för det VIKTADE momentana ljudtrycket C var alltid lägre än 130 dB.

OBS: När maskinen används varierar bullernivån allt efter de material som bearbetas. Användaren måste därför bedöma ljudintensiteten och om så behövs förse operatörerna med erforderlig personlig skyddsutrustning enligt kraven i lag 277/1991.

SKYLTAR OCH ETIKETTER



Anteckningar:

Anteckningar: