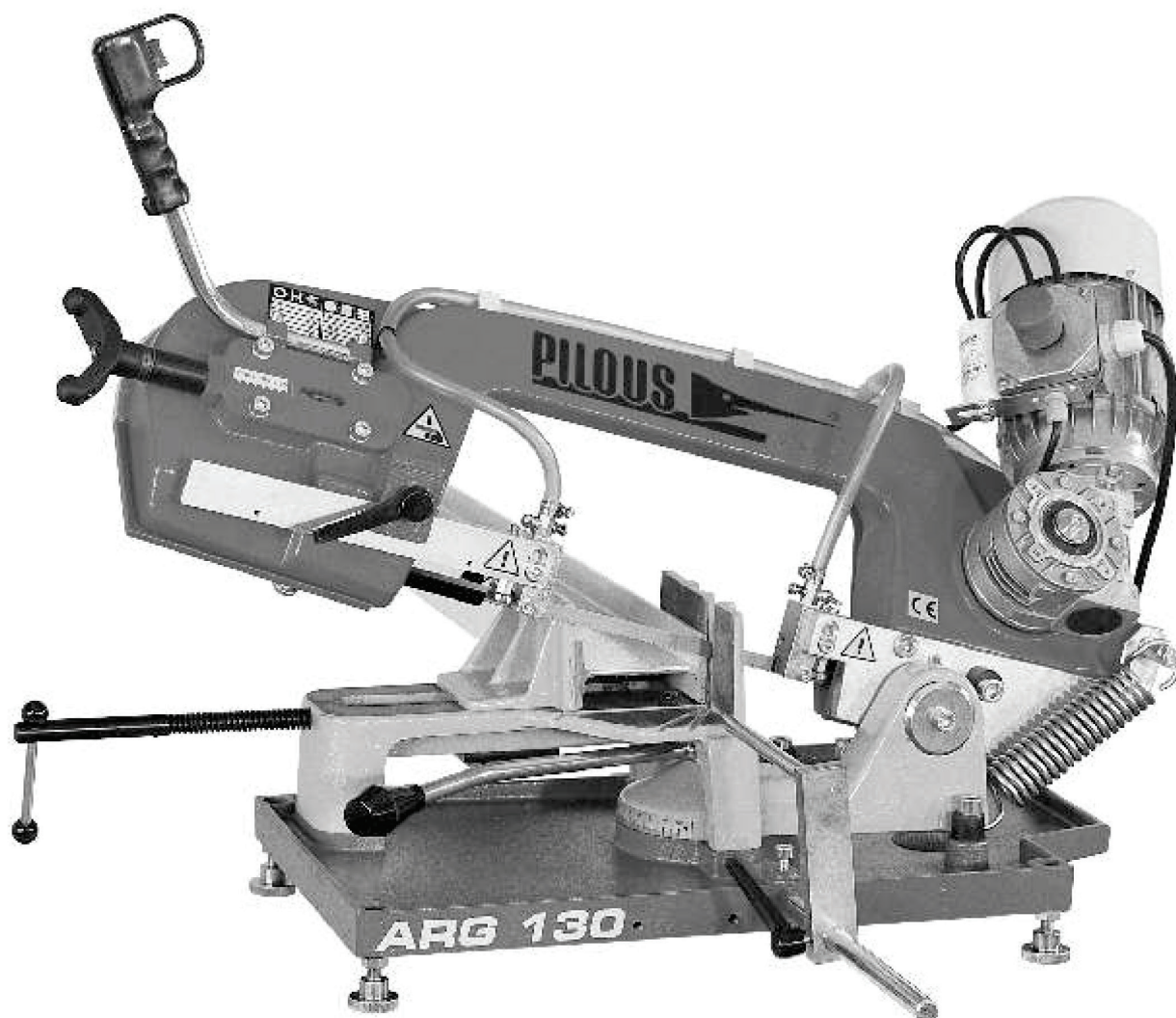


PILOUS ®

INSTRUCTION MANUAL

ARG 105 Mobil • ARG 130 • ARG 130 TK • ARG 130 K
ARG 130 Mobil • ARG 130 SUPER • ARG 130 SUPER TK
ARG 130 SUPER K



Pilous - pásové pily, spol. s r.o., Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic
tel.: 00 420 543 25 20 10, fax: 00 420 543 25 20 11, e-mail: pilous@pilous.cz

Kjære kunde,

Takk for at du har kjøpt vår produkt. Vennligst konsultere innholdet i denne håndboken for korrekt bruk av maskinen.

© 2007 Alle rettigheter, spesielt rettigheten å kopiere, distribuere og oversette denne håndboken, er reservert. Ingen del av denne håndboken får gjengis i noen form (trykket, mikrofilm eller andre former), og heller ikke lagres, bearbeides, kopieres eller distribueres med hjelp av elektroniske system, uten PILOUS tillatelse.

Boken er oversatt til norsk av B&B Solutions AS – tidligere Luna Norge AS med tillatelse fra PILOUS, og det tas forbehold om feil.

Innhold:**0. Generelt**

- 0.1. Sikkerhetsforskrifter
- 0.2. Brukesområde/Bruk etter spesifikasjoner
- 0.3. Krav når det gjelder brukere
- 0.4. Krav når det gjelder maskiner - sikkerhetsutrustning
- 0.5. Vernevedsler

1. Transport og oppbevaring

- 1.1. Overflatebehandling
- 1.2. Forpakning
- 1.3. Installasjon
- 1.4. Demontering
- 1.5. Avfallshåndtering

2. Maskinparametere**3. Teknisk informasjon****4. Installasjon**

- 4.1. Krav for arbeidsområdet - maskinens mål
- 4.2. Installasjon av maskinen
- 4.3. Kobling til strømkilder

5. Maskinbeskrivelse

- 5.1. Båndføring
- 5.2. Bytte av bånd, spenning og justering
- 5.3. Leddhodet – innstilling
- 5.4. Skrustikke - fastholding av material
 - 5.4.1. Innstilling av skjærevinkel
- 5.5. Kontrollpanel
- 5.6. Kjøleutrustning

6. Båndsgblad

- 6.1. Båndkonstruksjon
- 6.2. Valg av båndtann
- 6.3. Fastholdingen av arbeidsmaterialet
- 6.4. Innkjøring av bånd
- 6.5. Faktorer som påvirker båndets levetid
- 6.6. Anbefalte verdier for saging

7. Igangsetting

- 7.1. Sikkerhetskontroll
- 7.2. Første sagingen

8. Vedlikehold av maskinen

- 8.1. Vedlikehold og kontroll
- 8.2. Reparasjoner

9. Feil - formasjon og utbedring**10. Elektrisk skjema og delenes layout**

- 10.1. Elektrisk skjema
ARG 105 Mobil, ARG 130 (TK), ARG 130 K
- 10.2. Elektrisk skjema ARG 130 Super
- 10.3. Elektrisk anordning layout ARG 130 Super

11. Montering

- 11.1. Montering av leddhode
- 11.2. Montering av mellomhjul
- 11.3. Montering av bord, pivot og skrustikke
 - 11.3.1. Montering av bord, pivot og skrustikke ARG 105 Mobil
 - 11.3.2. Montering av bord, pivot og skrustikke ARG 130 (TK)(K)
- 11.4. Drivanordning
- 11.5. Montering av kjøleutrustning ARG 130

0. Generelt

Denne håndbok utstyrer brukeren med instruksjoner og informasjon om PILOUS båndsgag og hva man kan bruke den til. Håndboken inneholder viktige instruksjoner for sikker, tilstrekkelig og økonomisk effektiv bruk. Ved å følge anvisningene forebygger man risikoer, minsker kostnadene for reparasjons- og servicetider samt øker maskinens pålitelighet og levetid. Håndboken må alltid finnes tilgjengelig der maskinen finnes. Håndboken må leses og brukes av personer som arbeider med maskinen på ulike måter – installasjon, transport og oppbevaring, bruk/drift, vedlikehold og avfallshåndtering. Foruten håndboken og de reguleringer rundt ulykkesforebygging som gjelder i brukernes hjemland og på den plassen der sagen brukes. Det er også nødvendig å ta hensyn til de godkjente reguleringene for sikkert og profesjonelt utført arbeid.

Garantibevis - service

Garantibeviset er et separat bilag til håndboken.

Garantiperiodens lengde: se garantibeviset.

Vilkår for gyldigheten av garantibeviset:

- Maskintransport, manipulering og lagring av maskinen skal skje i samsvar med anvisningene i håndboken.
- Maskinbruk, bruk og vedlikehold skal skje i samsvar med håndboken.
- Maskininnkobling til strømmettet skal skje i samsvar med håndboken.

Garantibeviset omfatter INTE:

- Om maskinoperatør eller tredje person utsetter maskinen for vold eller mekanisk maskinskade.
- Normal slitasje.
- Skader på maskinen som oppstår under transport.
- Om maskinen oppbevares eller er plassert i fuktig, kjemisk eller annet uegnet miljø.

Henvend deg med kommentarer på garantibeviset med fax eller brev til adressen som finnes på garantibeviset.

Informasjon til brukeren:

Selgeren er forpliktet til å fylle ut garantibevis til brukeren direkte når produktet selges. Garantibeviset må signeres og bekreftes med selgerens stempel med salgsdato og produktets serienummer. Selgeren er forpliktet til å introdusere produktet til brukeren.

Opplysninger som trengs for at garantien (etter garanti) skal dekke reparasjon:

- Maskintype
- Nummer på garantibeviset (samme som maskinens serienummer)
- Garantiseddelens salgsdato

0.1. Sikkerhetsforskrifter

Maskinen er konstruert slik at den oppfyller gjeldende tekniske regler og sikkerhetsbestemmelser. Tross dette kan brukeren eller tredje persons helse utsettes for risikoer, og/eller så kan maskinen eller andre materielle emner påvirkes negativt ved bruk av maskinen. For å forebygge slike risikoer er det av stor viktighet at man følger de sikkerhetsanvisninger som gis i denne håndboken. Disse sikkerhetsforskrifter må leses og forstås av berørte personer før maskinen tas i bruk. Om anvisningene ikke etterleves kan det innebære alvorlige personskader eller skader på eiendom! Sikkerhetsanvisningene er markerte i håndboken med sikkerhetssymboler/varselmerker for fare.



Fare – vær forsiktig!



Farlig spenning!



Bruk vernebriller!



Fare for luftbårne partikler!



Bruk ørepropper! A-vektet lydtrykksnivå 74 dB (A). A-vektet lydtrykksnivå fra maskinen 87 dB (A).



Fare for klemskader!



Bruk sko med stålhette eller arbeids sko med sklisikker såle!



Fare for skjæreskader!



Bruk vernehansker!



Denne håndbok skal leses og forstås før båndsgagen brukes!

0.2. Brukesområde/Bruk etter spesifikasjoner

Maskinen skal kun brukes for normaliserte metaller. All annen type bruk er ikke egnet for denne oppgaven. Produsenten er ikke ansvarlig for skader som oppstår på grunn av risikoer som beskrevet over. Bruken av maskinen skal skje i samsvar med maskinens oppgave og omfatter også at driftsinstruksjonene følges, kontroll og vedlikeholdsvilkår.

Eksempel på sagemateriale: konstruksjonsstål • forherdet stål • automatstål • varmebehandlet stål • antifriksjonslagringsstål • fjærstål • verktøystål • høyhastighetsstål • kobber • messing • støpestål • støpejern • aluminium • plastmateriale

0.3. Krav når det gjelder brukeren

Maskinen får kun brukes av personer som har gjennomgått sikkerhetsopplæring i arbeidet og er teknisk utdannet!

Maskinen får kun brukes om den er i perfekt stand med respekt på den tekniske sikkerheten. Brukeren er forpliktet til å kontrollere maskinen etter synlige skader og defekter minst en gang per skift. Alle endringer, defekter og skader på vernebeskyttelse og forandringer i maskinens oppførsel som kan forstyrre sikkerheten skal umiddelbart rapporteres til overordnet. Vent på beskjed om reparasjon og ny igangsetting. Ingen vernebeskyttelse får tas bort, flyttes, tas ut av drift eller endres mens maskinen brukes. Ellers gjelder ikke garantien. Om noe vern må tas bort under drift eller ved vedlikehold, skal hovedbryteren låses fast i "FRA"-posisjon med en hengelås eller så skal båndsgagn kobles bort fra strømmettet.



Kun elektriker eller personer med utdanning i elektroteknisk arbeid og med overvåking av elektrisk spesialist har tillatelse til å åpne strømskapet og utføre arbeid på den elektriske utrustningen.

- ved arbeid med maskinen, bruk ikke løst sittende plagg og bruk hårnett til langt hår
- Pass på at alle andre personer er minst 5 meter bort fra sagbladet og beskytt dem fra spon og mulige biter fra sagbladet.
- Pass på at alle personer som hjelper til er bevisst på alle sikkerhetsregler
- Alle sikkerhetsregler må vises tydelig ved arbeidsplassen
- Hold hendene på sikker avstand fra sagbladet, og juster aldri sagbladet mens motoren er i gang. Slå av motoren og sikre den ordentlig før arbeid med sagbladet

0.4. Krav når det gjelder maskiner - sikkerhetsutrustning

ADVARSEL – SKADERISIKO!



Sagbåndet er ikke utstyrt med noen vern inne i bearbeidingsområdet! Vent til sagbåndet står stille før du fjerner vernebeskyttelse!
Fare i svingarmens arbeidsområde!

Bruk ikke maskinen hvis du er trøtt, overarbeidet eller påvirket av medisiner, narkotiske midler eller alkohol.

Den horisontale båndsgagn er et maskinverktøy. For maskinbearbeiding i arbeidsstykket må sagbåndet skjære i metallens kappeområde. Sikkerhetsvernet som verner mot kontakt med sagbåndet kan derfor kun installeres utenfor kappeområdet.

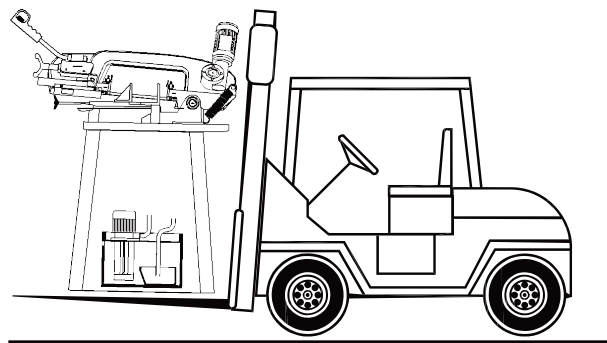
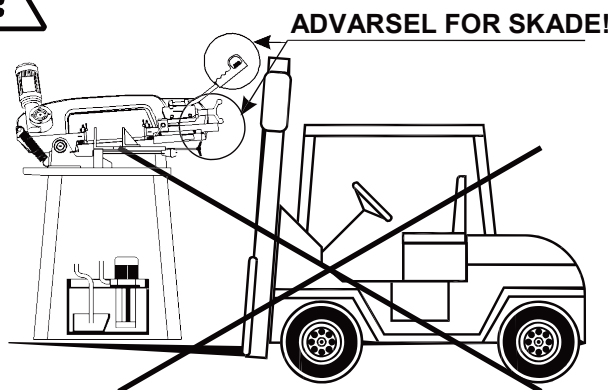
0.5. Sikkerhetsvern

Sagbåndet og sagbåndets skiver er vernete mot kontakt utenfor metallens kappeområde. Sikkerhetsvernet får kun tas bort når hovedstrømbryteren er av og sikret fra å slås på eller når maskinen er utkoblet fra strømmettet. Maskinens nødstoppsfunksjon aktiveres når knappen **TOTALT STOPP** trykkes inn. For å starte maskinen igjen må trykkknappen manuelt dras ut og låses opp.



Det er forbudt å manuelt rengjøre maskinen og fjerne skrap når maskinen er i gang. Det må finnes en førstehjelpsveske på arbeidsplassen. Ved arbeid med maskinen må egnet arbeidsklær, sko og verneutrustning brukes (vernebriller, ørepropper, hansker, egnet arbeids sko). Bruk ren luft og følg arbeidsreglene.

1. Transport og oppbevaring



Maskinen får transporteres og løftes kun med hjelp av en gaffeltruck. DET er ikke TILLATT Å BRUKE KRAN!

Standardtilbehør:

- 1 bimetallisk sagbånd M 42 (påmontert)
- 1 kjøleenhet med en beholder for metallspån
- 1 lengdestopp 500 mm

1.1. Overflatebehandling

Maskinen er utstyrt med en grunnbehandling og et tokomponents polyuretanlakk. Glideflatene er rustbehandlet. De øvrige maskindelene er zinkbelagte eller svertet.

1.2. Forpakning

ARG 105 MOBIL er pakket i en pappforpakning. For andre maskiner utgjøres den hovedsaklige forpakningen av en trekonstruksjon som, avhengig av fraktmåte, kan være i form av en vanlig kasse eller en sjøsikker kasse. Ved transport og lasting med hjelp av gaffeltruck bør forpakningen holdes i en avstand på 100 mm. Maskinen er innpakket i folieplast som vern mot værpåvirkning under transport.

1.3. Installasjon

Ta bort trekonstruksjonen. Plasser maskinen på plass. Pass inn maskinen med et vater og via de fire M12-skruene i bunnhjørnene. Ta bort antikorrosjonsvernet og støv fra glideflatene og smør inn med olje igjen. Sett fast lengdestoppet. Pass på at strømforsyningen er tilkoblet (se kapittel 4.3). Pass på at kjølerens retur rør ikke har løsnet fra kjøletankens lokk og er korrekt festet i tanken når du åpner døren i bunnen. Fyll maskinbrikken med kjølemiddel (cirka 15 liter). Væsken renner kontinuerlig ned i beholderen i maskinfundamentet.



Risikoer i samband med farlige emner kan ikke utelukkes når kjølemiddel håndteres. For din egen sikkerhet bør du observere produsentens og/eller din bedrifts instruksjoner og anbefalinger/driftsmåter når det gjelder sikker håndtering av kjølemiddel.

1.4. Demontering

Tøm og rengjør beholderen for metallspån og kjøletanken. Rengjør maskinen. Smør inn glideflatene med antikorrosjonsolje. Kontroller at maskinen er bortkoblet fra det elektriske uttaket. Forbered svingarmens vern for transport. Løft opp maskinen og skru på trekonstruksjonen. Tillat et mellomrom på ca 100 mm ved transport med truck. Kontroller slik at alle sikkerhetsvern på maskinen er fastskrudde. Legg i maskinens tilbehør.



**VIKTIG: Brukt kjølemiddel er spesialavfall!
Frakobling av maskinen fra strømkilden får kun utføres av elektriker!**

1.5. Avfallshåndtering

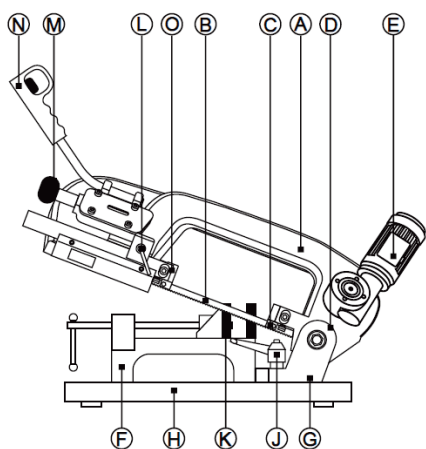
Når maskinen helt er tatt ut av drift, skal den skrotes i samsvar med de regler som gjelder for respektive land. Vi anbefaler at du tar kontakt med en bedrift som har avfallshåndtering som spesialitet.

2. Maskinparametere

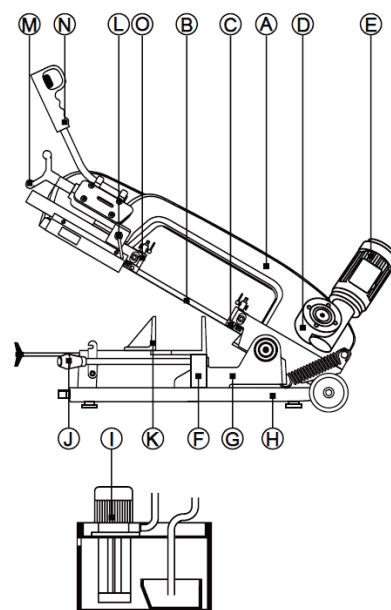
Denne horisontale båndsagen brukes for å kappe ulike typer materialer. Heving av svingarm, mating, låsing samt fjerning av materialer utføres manuelt. Et sveiset endeløst bånd i metall utgjør selve sageverktøyet. Båndet spennes mekanisk med hjelp av et snurrende spennhjul. Hjulet drives av et drivhjul, som i sin tur drives av en motor via en snekkegirkasse. Sagbåndet i kappeområdet er presisjonsfiksert i båndhodets leder.

A svingarm	F skrustikke	K flyttbart skrustikke
B bånd	G roterende arbeidsbord	L låsespak
C fast stang med båndføring	H base	M båndspenningshjul
D vekselkasse	I kjøler og pumpebrikke	N styrehåndtak
E motor	J bordets låsespak	O bevegelig stang med båndføring

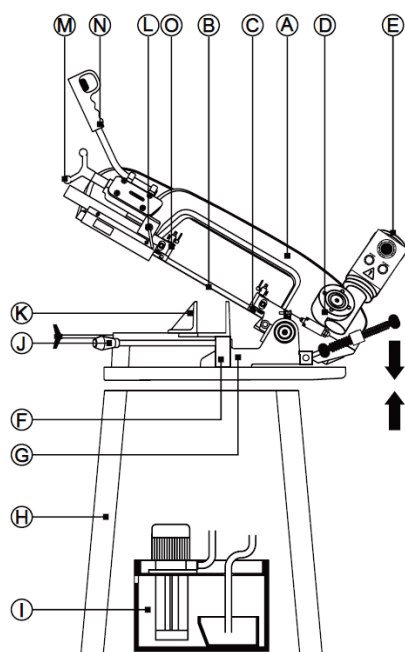
ARG 105 Mobil



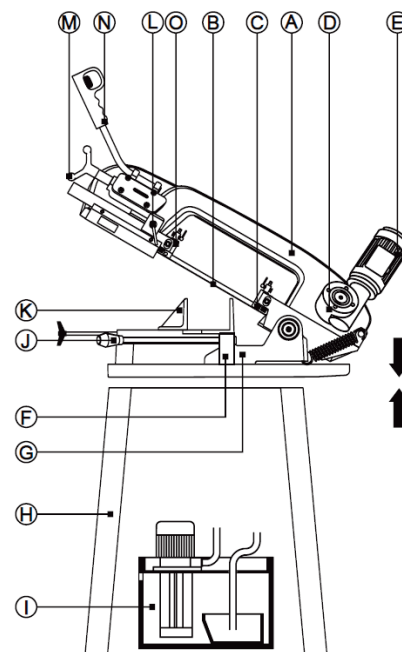
ARG 130 Mobil


















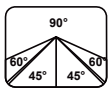
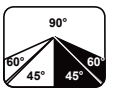
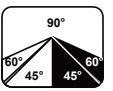
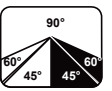







ARG 130 Super (TK, K)



ARG 130 (TK, K)



3. Teknisk informasjon

		ARG 105 Mobil	ARG 130 TK (Super, Mobil) benk	ARG 130 K (Super, Mobil) med bas						
HOVEDMOTOR V 230 - 1 fas		230 V, 50 Hz 0,65 kW	230 V, 50 Hz 0,55 kW	230 V, 50 Hz 0,55 kW						
HOVEDMOTOR V400 V 400 - 3 fas			400 V, 50 Hz 0,3 / 0,45 kW	400 V, 50 Hz 0,3 / 0,45 kW						
PUMPEMOTOR			230 V, 400 V, 50 Hz 0,09 kW	230 V, 400 V, 50 Hz 0,09 kW						
BÅNDHASTIGHET V 230 - 1 fas		75 m/min	75 m/min	75 m/min						
BÅNDHASTIGHET V 400 - 3 fas			40 / 80 m/min	40 / 80 m/min						
SAGEKAPASITET	[mm]	 90°	 45°	 60°	 90°	 45°	 60°	 90°	 45°	 60°
	∅	105	65	40	130	115	75	130	115	75
	a	100	65	40	130	110	60	130	110	60
	a x b	105x95	65x90	40x45	180x110	115x80	75x60	180x110	115x80	75x60
ARMSVINGNINGS- VINKLER										
SAGBÅNDS- STØRRELSE		1385×13×0,65	1730×13×0,65	1730×13×0,65						
LEDDHJUL SAGBÅND, DIAMETER		160 mm	180 mm	180 mm						
SKRUSTIKKENS ARBEIDSHØYDE		110 mm	130 mm	900 mm						
KAPASITET PÅ KJØLEMIDDELTANK			cirka 15 liter	cirka 15 liter						
MASKINENS MÅL		800×420×300	920×470×480	920×470×1250						
MASKINENS VEKT		25 kg	68 kg	103 kg						
MASKINENS VEKT kun ARG 130 Mobil			41 kg	41+17 kg						

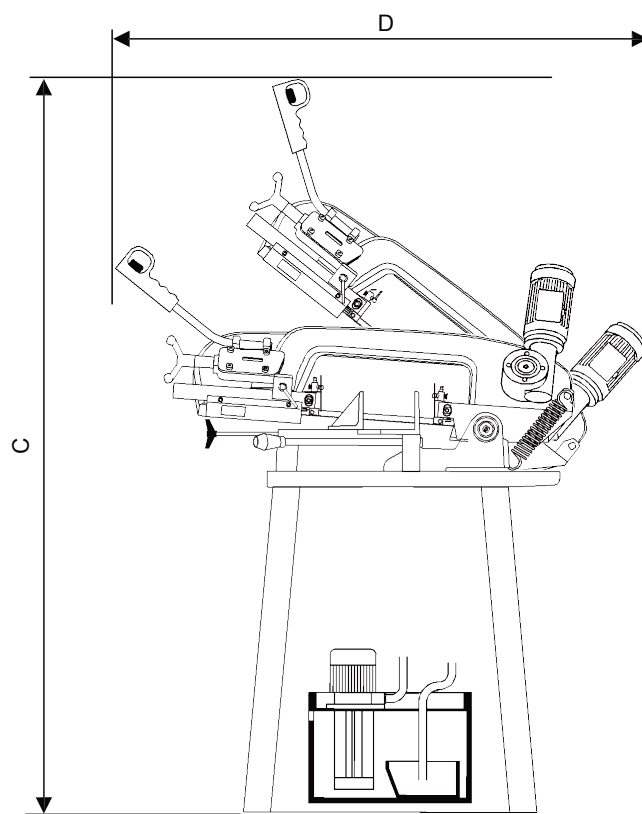
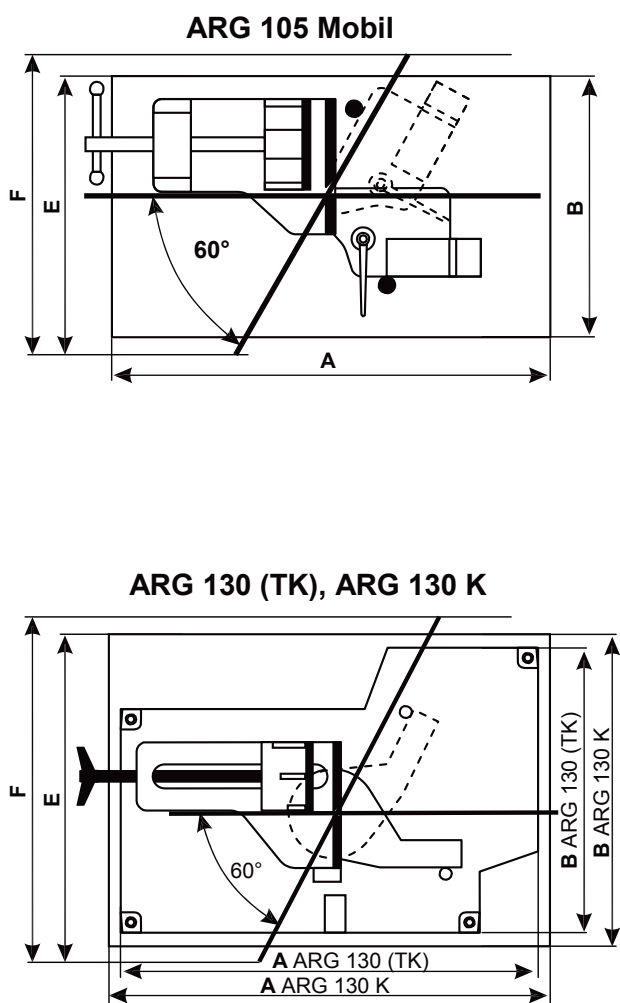
4. Installasjon

4.1. Krav for arbeidsområdet - maskinens mål

Maskinen kan installeres hvor som helst på gulvflate som er egnet (betongflate). Observere grensene for belastning på gulvet. Maskinen plasseres i en stødig posisjon med fire skruer i maskinhjørnet (med unntak av ARG 105 og ARG 130 (TK)).

Anbefalinger/forutsetninger:

- Tillat tilstrekkelig med plass for bearbeiding, fjerning av arbeid og maskinvedlikehold - operatørens arbeidsområde bør være 1 m rundt maskinen og 0,5 m rundt båndtransportøren.
- Installere båndtransportører og/eller en beholder for avkappede biter for sikker håndtering av arbeidsstykker og for å unngå ulykker på grunn av fallende, avkappede biter.
- Installere en løfteanordning for tunge arbeidsmaterialer.
- Pass på at arbeidsbelysningen er god.



	ARG 105 Mobil	ARG 130 (TK)	ARG 130 K
A	470	615	650
B	280	420	460
C	680	800	1570
D	780	1000	1000
E	490	660	660
F	615	830	830

4.2. Installasjon av maskinen



Beskytt maskinen mot fukt, regn og støv!

Maskinen skal kjøres i en omgivelsestemperatur mellom +5 °C og +40 °C. Gjennomsnittstemperaturen får ikke overstige +35 °C under en 24-timers periode. I temperaturer under +5 °C bør kjølemiddelet byttes ut mot en væske som er tilpasset til tilsvarende temperaturer.

4.3. Tilkobling til strømkilder



Dette arbeid får kun utføres av elektriker!

Pass på at nettspenningen, spenningsvernet og koblingsspenningen oppfyller kravene i kapittel 3. Teknisk informasjon Maskinens materkabel skal være innkoblet i et vernende 16 A-uttak. Om tilkoblingen går direkte til hovedstrømmen må kablen være utstyrt med en låsbar hovedbryter. På ARG 105 Mobil, ARG 130 K,(TK) (for 230 V) er kontaktdosen montert. Når maskinene ARG 130 K,(TK) **V400** (for 400 V) kobles inn i strømmettet 3NPe, 50 Hz. 400 V, TN-S kontrollere nøye de **fargede kabelmarkeringene**: L1 Svart, L2 brun, L3 svart, N blå, P/E gul/grønn. **Ved feilkobling av null eller den jordede kablen kan maskinens elektriske deler skades og det foreligger fare for elektrisk støt!** I tilfelle av feil rotasjonsretning når motoren slås på, bytt kabel L1 svart og L2 brun.



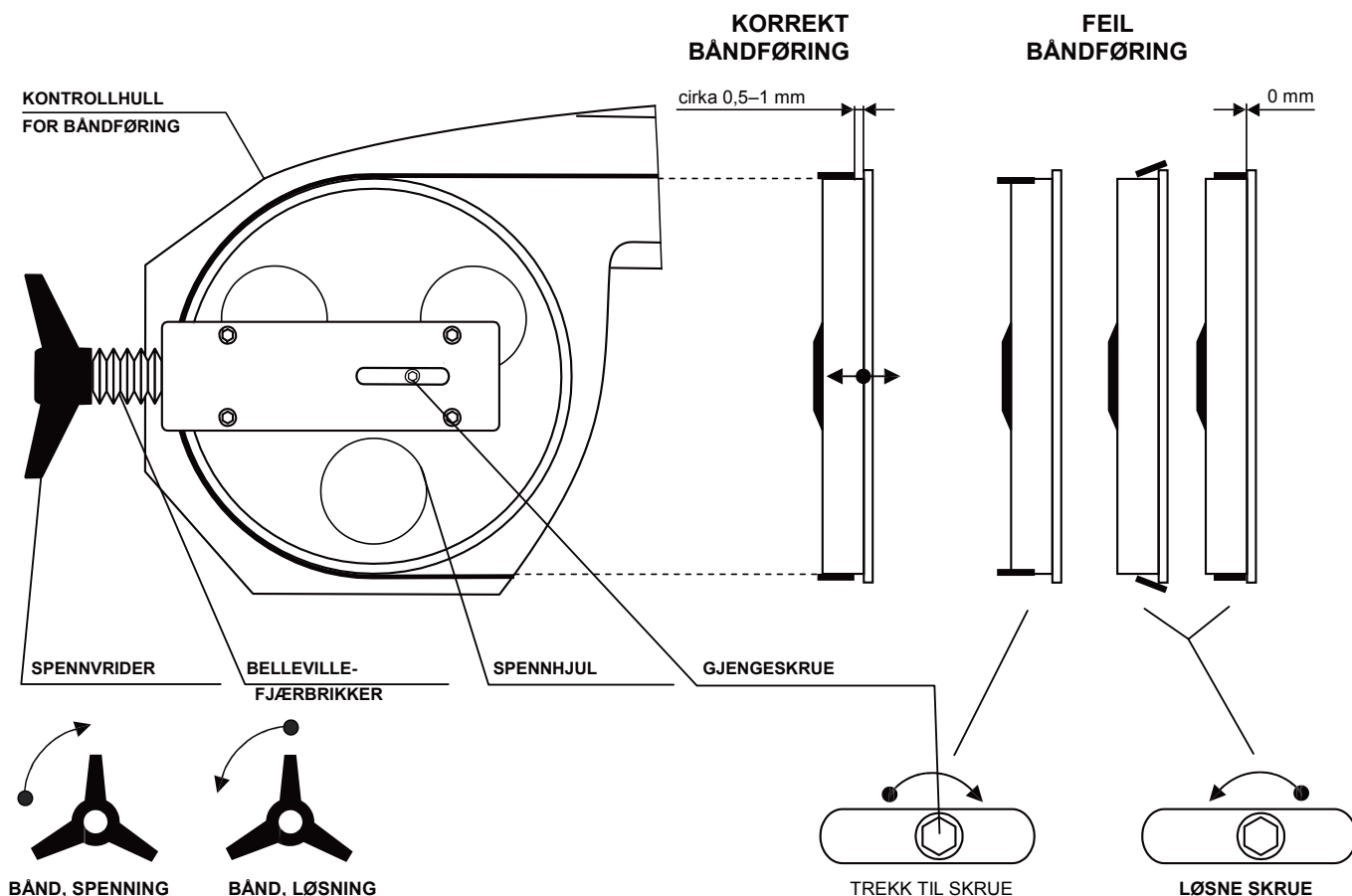
Å ikke ta dette i betraktning kan det forårsake at båndagens drivmotor og kjølepumpen kjøres i feil retning. Maskinen kan skades!

5. Maskinbeskrivelse

5.1. Båndføring

Før og etter kapping føres sagbåndet av to ledd utstyrt med eksentriske plasserte lager som muliggjør en enkel innstilling av båndet i forhold til styringen på de bevegelige hjulene og styringen i hardmetallskinnene på begge sidene og på den øvre båndkanten. Det høyre leddhodet er fast. Det venstre leddhodet som er montert på leddstangen er bevegelig og skal plasseres så nær arbeidsstykket som mulig. Det er utstyrt med et vern helt fram til bearbeidingsområdet.

5.2. Bytte av bånd, spenning og justering



For at sagefunksjonen, flatekvaliteten og arbeidsmaterialets korrekte oppmåling skal fungere perfekt må båndet byttes ut i tide. Slitte blad kan forårsake høyere strømforbruk, skjeve saginger og grov sageflate. En av de viktigste faktorene for båndets levetid og sagekvalitet er om båndet er korrekt og tilstrekkelig spent.

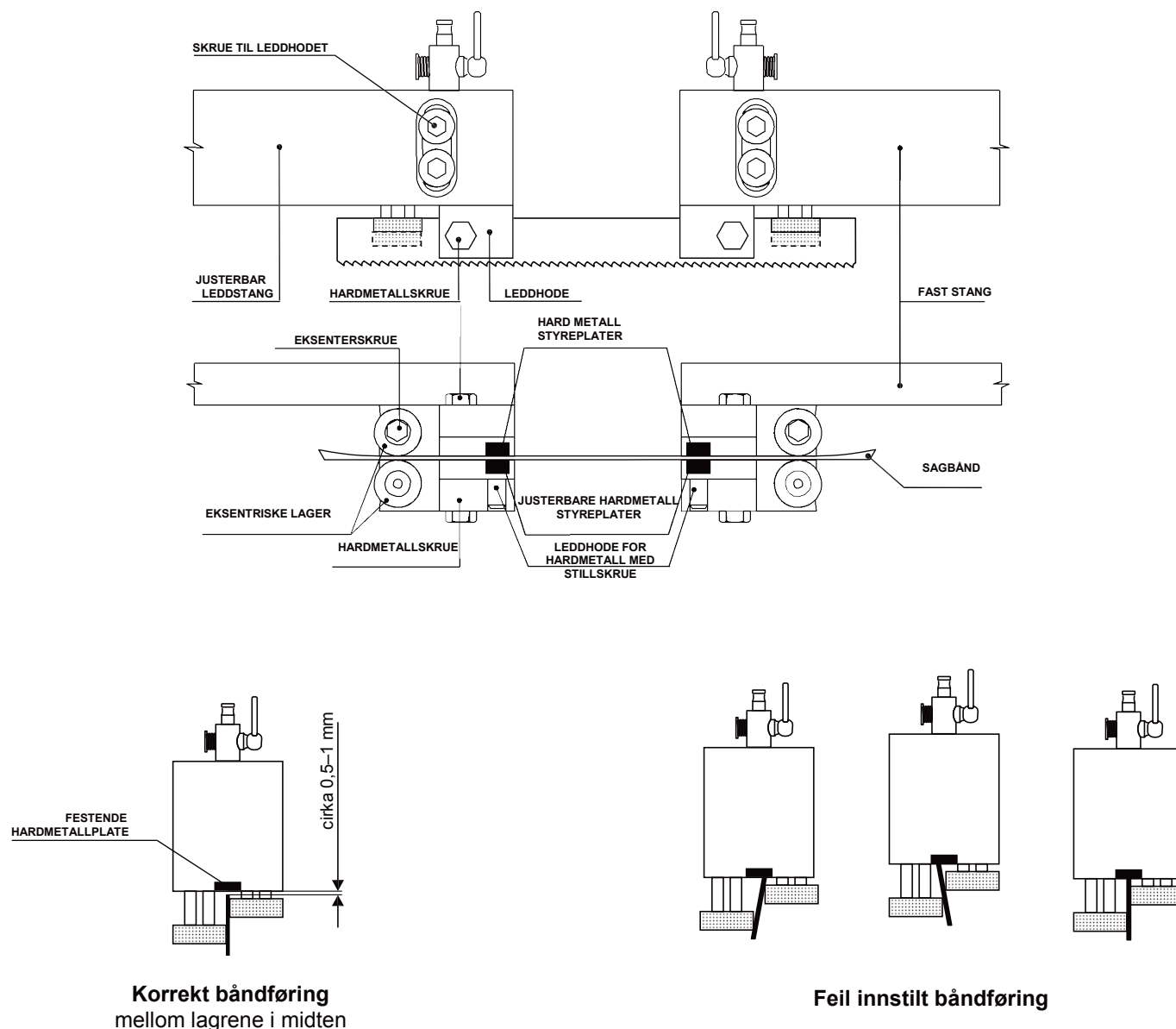


Vis forsiktighet! Dette kan kun gjøres når hovedstrømbryteren er av og sikret fra å slås på igjen eller når maskinen er frakoblet fra strømmettet.
Vis forsiktighet! Skaderisiko på grunn av sagbåndets skarpe tenner. Bruk vernehansker! Rør ikke ved leddhjulene eller sagbåndet.

Vri hovedstrømbryteren til OFF og pass på at den ikke kan slås til ON ved bytte av bånd. Hev opp sagebøylen til den øvre posisjonen. Ta bort sagebøylen bakre vern. Løsne på spennrattet og spennhjulet og dermed hele båndet. Ta bort sagbåndet fra det frittgående hjulet og fra leddhodet (se kapittel 5.3.). Før inn det nye sagbåndet i leddhodet. Sett på det frittgående hjulet og trekk til spennrattet slik at belleville fjærbrikkene presses sammen helt (ingen lys synes igjennom). Steng bånddekslet, vri hovedstrømbryteren til ON og still inn den laveste hastigheten. Trykk på startknappen for å kjøre båndet en omdreining. Vri strømbryteren til OFF og pass på at maskinen ikke kan startes. Åpne bånddekslet og kontrollere om båndet er korrekt innstilt på det frittgående hjulet (se bildet under). Om båndet ikke er korrekt innstilt på det frittgående hjulet, løsne da på spennrattet og justere skruen med hjulet (se bildet under). Trekk til spennrattet igjen. Steng bånddekslet. Kontroller hvordan båndet fungerer. Vri hovedstrømbryteren til OFF, åpne bånddekslet og kontrollere båndets innstilling på det frittgående hjulet. Gjenta denne operasjonen til båndet er korrekt innstilt på det frittgående hjulet. For en hurtigkontroll av bladposisjonen kan man bruke KONTROLLHULL FOR BÅNDFØRING. Steng så bånddekslet og vri hovedstrømbryteren til ON og før første saging.

5.3. Leddhodet – innstilling

Korrekt justering av lageret og hardmetallets leddhodet påvirker sagbåndets levetid og kvaliteten på sagingen. De eksentrisk plasserte lagrene i leddhodet må stilles inn slik at båndets flate er parallell med flaten på de harde metallplatene og at plassen mellom disse platene og båndet er så lite som mulig.



Innstilling av leddhodet

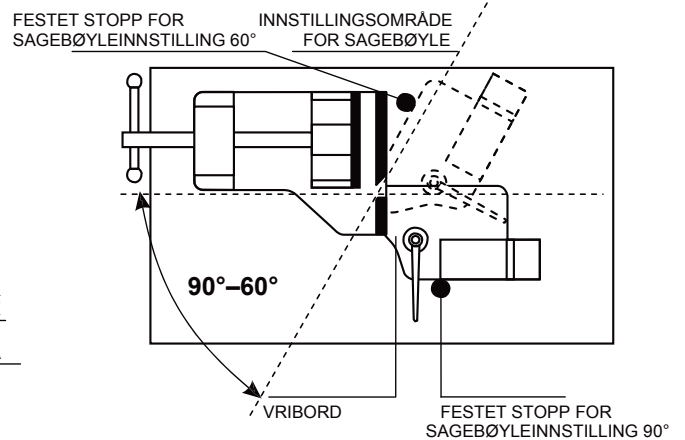
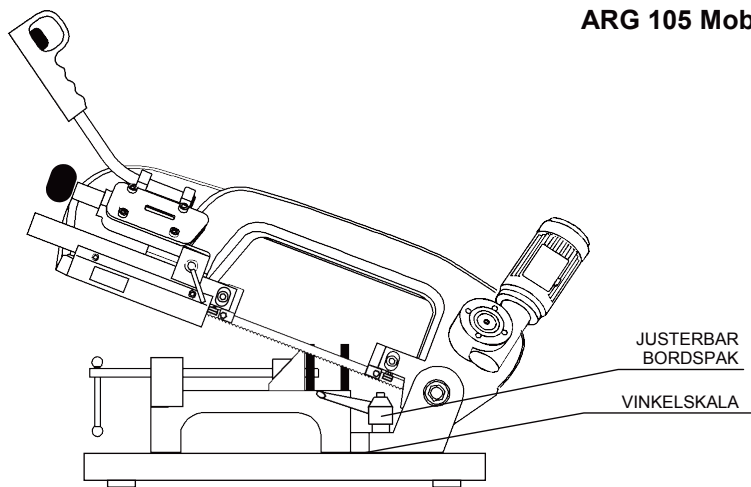
Hev sagbladet cirka 15 mm ovenfor skrustikkebakken. Slå av hovedbryteren eller koble ut maskinen fra strømkilden, og sperre den fra å starte om. Justere det bevegelige leddhodet slik at leddhodet er cirka 15 cm fra hverandre. Koble bort tilførselen til demperventilene. Skru løs leddhodet gradvis fra de faste og bevegelige leddstengene, vri dem 180° (lager og leddskinner oppover) og skru på stengene igjen. Kontroller at lederhodene er loddrette mot stengene og at leddhodet er like høye. Kontroller at de faste leddskinnene i karbid er dratt til. Før inn cirka 25 cm av et gammelt sagblad i leddhodet mellom leddskinnen og lagret. Still inn trykklederne med innstillingsskruen på leddskinnen i karbid slik at sagbladet beveger seg uten luft mellom leddskinnene, men samtidig ikke setter seg fast. Når sagbladet er korrekt innstilt skal du justere de eksentrisk plasserte lagrene for å forhindre at lagrene "skjære" sagbladet – men det får ikke være for stor plass mellom lagrene. Når sagbladet beveger seg fører det med seg lagrene. Kontroller at alle bolter er ordentlig dratt til. Skru løs leddhodet fra stengene. Pass inn sagbladet på de bevegelige hjulene. Kontroller at det sitter riktig plassert på de bevegelige hjulene og spenn fast sagbladet. Installerer begge leddhodene på sagbladet i stedet mellom stengene og justere deres korrekte posisjon på stengene. Flytt så opp leddhodet slik at plassen mellom de faste leddskinnene og sagbåndets øvre del måler cirka 0,5–1 mm. På denne måten stilles korrekt høyde inn for leddhodet i forhold til stengene. Justere leddhodet slik at de er vinkelrette mot stengene og trekk dem til. Steng vernedekselet for det bakre hodet, slå på hovedbryteren eller koble maskinen til strømmettet. Utfør en kort testkjøring av sagbladet. Slå av hovedbryteren, koble fra maskinen fra strømkilden, åpne vernedekselet for det bakre hodet og kontroller om sagbladet passer på de bevegelige hjulene samt i leddhodet. Justere ved behov (se 5.2). For en hurtigkontroll av bladposisjonen kan man bruke KONTROLLHULL FOR BÅNDFØRING. Steng vernedekselet for det bakre hodet, koble maskinen til strømkilden, slå på hovedbryteren og den hydrauliske enheten. Gjennomfør den første kappingen.

5.4. Skrustikke - fastholding av material

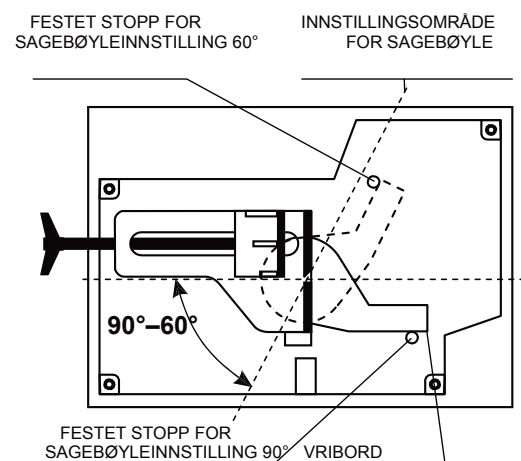
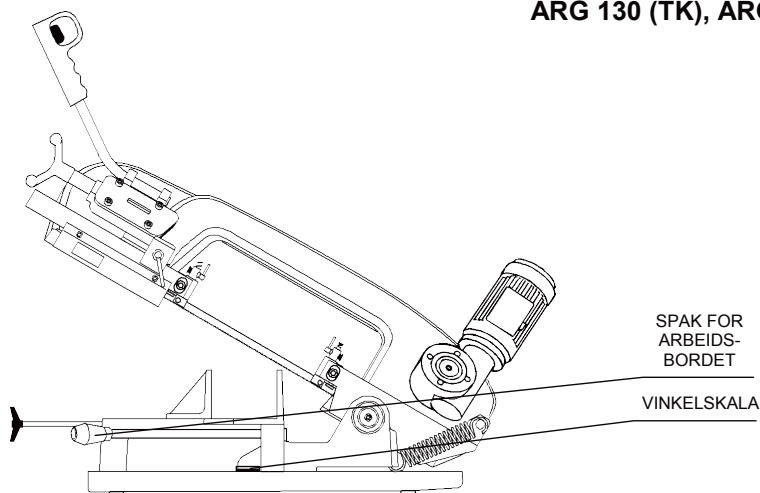
Maskinens utforming gjør det mulig å sage arbeidsstykket i ulike vinkler uten berøring. Arbeidsstykket låses fast mellom den faste og den bevegelige bakken. Sagevinkelen stilles inn ved at sagarmen og arbeidsbordet vris etter frigjøring av arbeidsbordets låsespak. Når ønsket vinkel er stilt inn (på vinkelskalaen), sikre arbeidsbordet og armen fra å vris med hjelp av arbeidsbordets spak eller den justerbare spaken. Sperreskruer forsikrer at armen ikke vris mer enn de maksimale justerbare skjærevinklene. Maskintyper markert med PLUS kan skjære i begge retningene. Bevegelig skrustikke kan løsnes ved å løsne låseskruene og flytte "T" til venstre eller høyre anhengig av armens posisjon. **Kontroller alltid at arbeidsstykket er korrekt låst i skrustikken før saging.** Fare for flygende deler ved saging!

5.4.1. Innstilling av skjærevinkel

ARG 105 Mobil



ARG 130 (TK), ARG 130 K



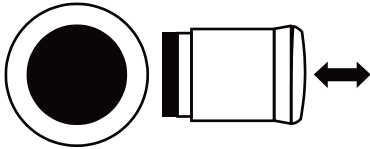
5.5. Kontrollpanel

Grunnleggende funksjoner



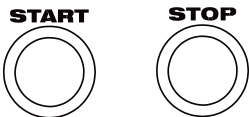
Pass på at sagbåndet ikke er i kontakt med materialflaten når motoren startes.

TOTALT STOPP

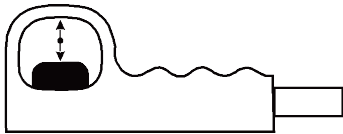


Nødstop for sagbåndets motor og kjølepumpen. Maskinen kan startes om når du har låst opp knappen (dra). Knappen er plassert på motoren.

START – STOPP for SAGBLADET



START - STOPP-knapp - Starter sagbåndets motor. På modellene ARG 130 K, 130 TK stoppes og startes også kjølepumpen. Trykknappene er dobbelknapper på modellen ARG 130 V 400.

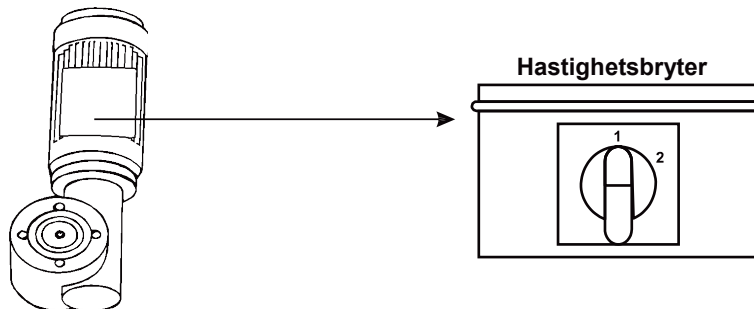
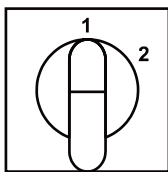


Advarsel: Skaderisiko!

Bruk verneverktøy!

BRYTER FOR BÅNDHASTIGHET

Sagens hastighet brukes med en bryter på den elektriske kassen som finnes på motoren.



Advarsel: Sagens hastighet kan kun endres når sagbåndet står stille!

5.6. Kjøleutrustning (kun ARG 130 TK, ARK 130 K)

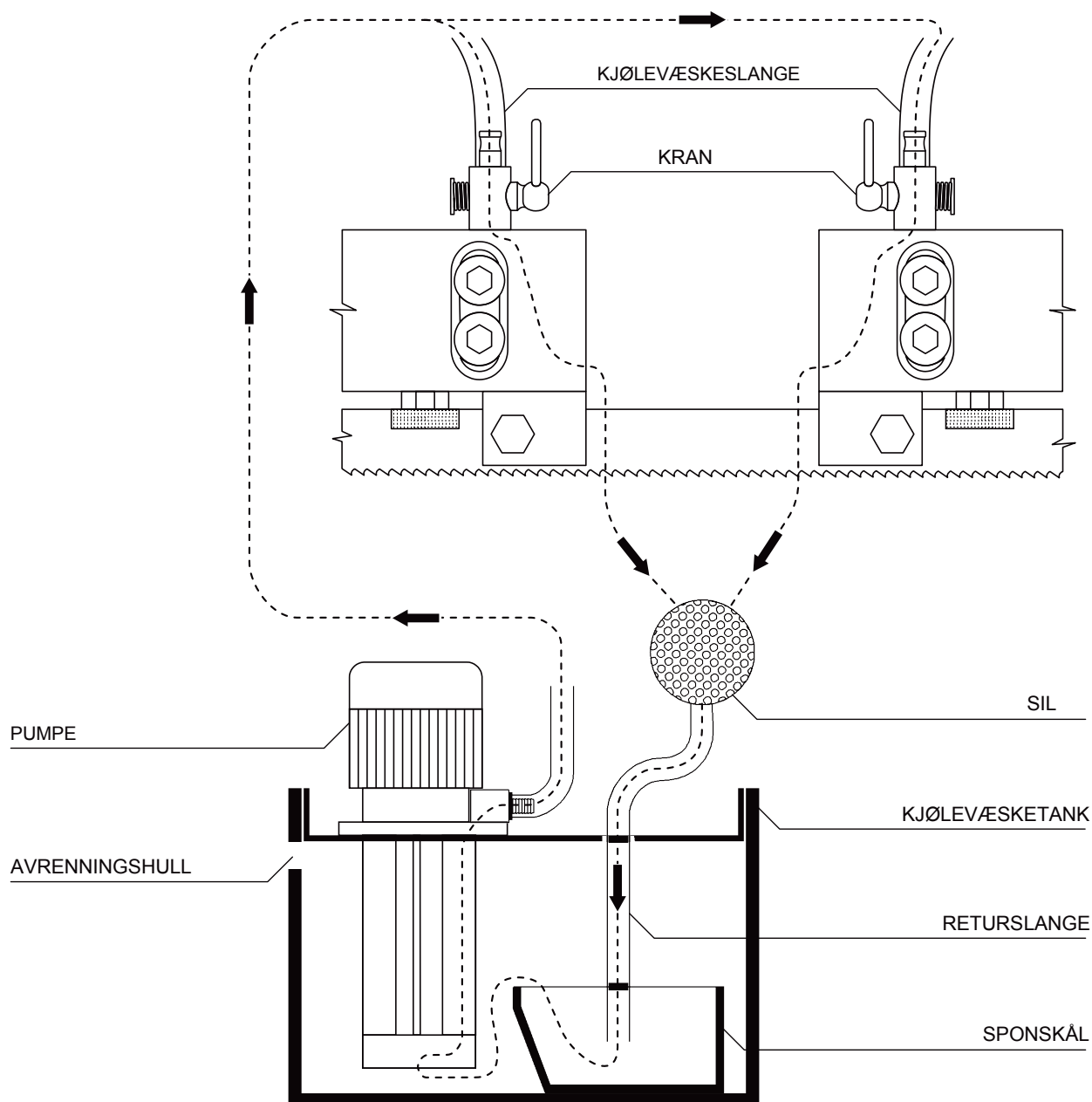
Kjøleutrustningen består av en pumpe og kjølebrikke for kjølemiddel finnes i bunnen av maskinen. Kjølebrikken kan tas ut separat. Kjølepumpen leder kjølemiddelet gjennom slanger, ventiler og leddhodet til båndet. Kjølevæskens mengde kontrolleres med hjelp av ventilene. Kjølemiddelet kjøler ned og smører båndet og leder bort spon. Pumpen slås på og av samtidig som båndet startes eller stenges av.



På kjøletanken finnes et avrenningshull som ser til at riktig mengde kjølevæske finnes i beholderen. Dette er til for å beskytte kjølepumpen fra å svømme over og skades. Ved tilsats av større volumer med kjølevæske kan det overflødig renne ut under båndsgagen.

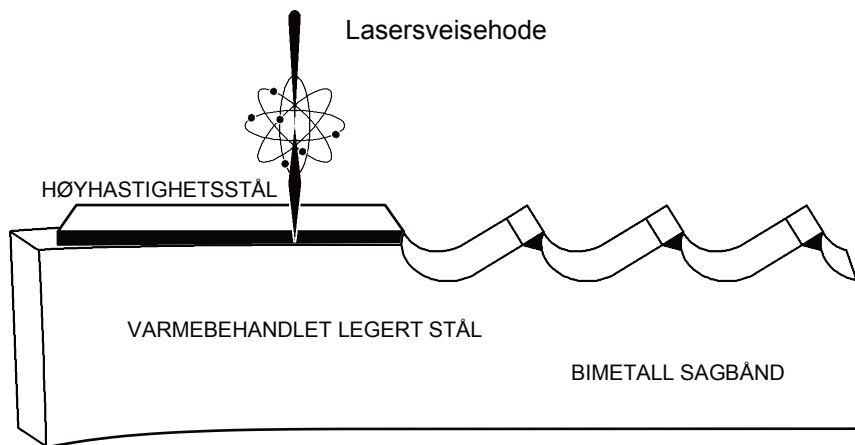


Risikoer i samband med farlige emner kan ikke utelukkes når kjølemiddel håndteres. Observere produsentens og/eller din bedrifts instruksjoner og anbefalinger når det gjelder håndtering av kjølemiddel.



6. Båndsağblad

6.1. Sağbåndets utforming



En nødvendig forutsetning for riktig sağekraft er høykvalitative sağbånd. For å oppnå en høy sağekraft bør man bruke bimetall sağbånd. Transportbåndet er høykvalitativ varmebehandlet stål med høy elastisitetstegrense. Tennene er i høyhastighetsstål med kvalitet M 42.

M 42 – et bånd for universelt bruk for kapping av metall og ikke-jernmetallmaterialer innen alle typer kvalitetsklasser opp til en hardhet på 45 HRC. Dette båndet passer for sağing i hele materialer av alle seksjoner og diametre, profiler, rør og bunter.

Hardmetall - høyt sağeutførelse mot bimetallbånd. Egnert for sağing av stål, materialer med høyt nikkelinnhold, krom, malm, titan, rustfritt stål og overflateherdet materiale opp til 62 HRC. Sağbåndet kan brukes for alle typer av materialer inkludert rustfritt stål, støpejern, plastmateriale og materialer med trefiber. Høy ledeevne av varme og slipemotstand gir båndet lang levetid, sağehastighet og prestasjon mot bimetallbånd.

Konstruksjon: M 42 - Struktur: W 2 %, Mo 10 %, V 1 %, CO 8 %, tennesenes hardhet: 68 HRC. For sağing i materialer opp til hardhet 45 HRC Konstruksjon: Hardmetall - tennesenes hardhet 1600 HV. For sağing i materialer opp til hardhet 62 HRC

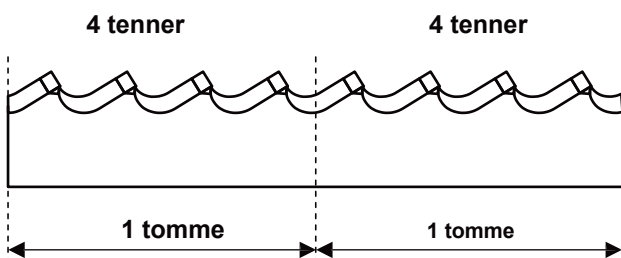
Foruten med standardtannform og -størrelse produseres spesielt justerte bånd med justeringer som tanndeling, tannvinkel og tannform for flaten. Dette bånd kan brukes på spesielle materialer. Spør din forhandler om råd.

Tanndeling

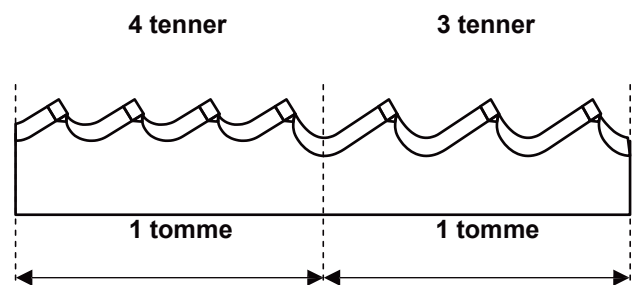
a) Konstant - mellomrommet mellom tennene er alltid samme

b) Varierende - mellomrommet mellom tennene er ulike store og gjentas periodisk Dette moderne bånd tillater større sağeomfang når ett bånd brukes, med mulighet for å eliminere vibrasjoner som oppstår på grunn av at tennene slår ned mot materialet, og gir på den måten en ren og mjuk sağing og lengre holdbarhet.

KONSTANT – tannstørrelse 4/4




VARIERENDE – tannstørrelse 3/4



6.2. Valg av båndtann

Valg av båndets tannstørrelse har stor betydning for båndets levetid.

Anbefalt tannstørrelse for saging i solide materialer

		Produsentens tannstørrelser	
		ARG 105, 130 13x0,65	ARG 105, 130 13x0,65
Material seksjon	Antall tenner per tomme	Tannkvalitet M42/67-69 Hrc	Hardmetall 1600 Hr
0-10	18z	•	
0-20	14z	•	
0-30	10/14	•	
20-50	8/12	•	
30-50	10z	•	
25-60	8z	•	
50-80	6/10	•	
35-80	6z	•	•
50-100	5/8		
80-120	4/6		
80-150	4z		•
120-200	3z		•

Ved saging i profilmaterialer anbefales følgende tabell for saging i ett stykke

Anbefalt tannstørrelse for saging i profilmaterial

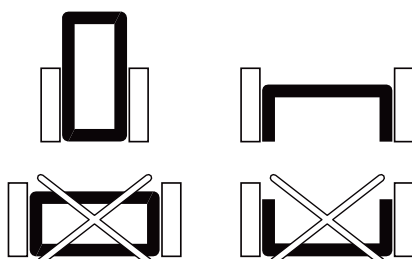
Vegg-tykkelse i (mm)	Tubens diameter, diameter D (mm)							
	20	40	60	80	100	120	150	200
2	18	18	18	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14
3	18	18	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12
4	18	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10
5	18	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8
6	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
8	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
10	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6
12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
15	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
20	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	6	6	4
30	6/10	5/8	4/6	4/6	6	6	4	4

Advarsel: Disse verdier går ikke å bruke for saging i andre materialprofiler. Slikt bør avgjøres individuelt med hensyn til profilens form, antall deler i bunten og dimensjonene. Saging i profilmaterialer forkorter båndets levetid med opp til en tredjedel anhengig av avbrutte saginger.

Regel: Minst 4 tenner skal være i arbeidsstykket ved saging, men ikke fler enn 30 tenner.

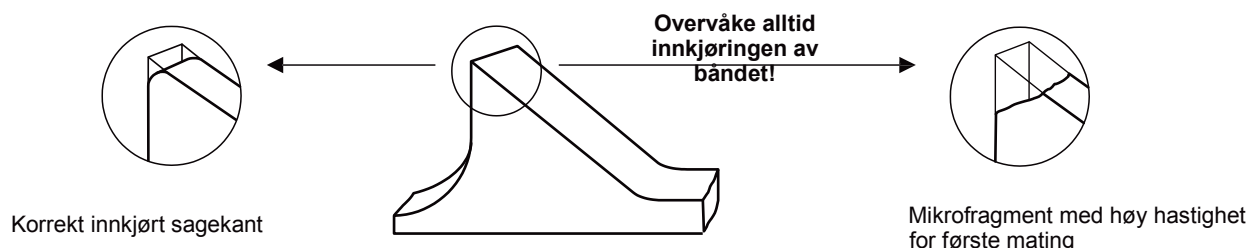
6.3. Fastholdingen av arbeidsmaterialet

Riktig fastspenning av arbeidsmaterialet kan betydelig påvirke båndets levetid, sageskvalitet og presisjon. Pass på at riktig tannstørrelse velges. Følg følgende fastspenningsmetoder for å forsikre riktig saging, produktivitet og levetid:



6.4. Innkjøring av bånd

Nye sagbånd skal kjøres inn. Høy sagekraft er mulig takket være de skarpe sagekantene med en ekstremt liten kantradius. Det er viktig at båndet kjøres inn ordentlig, slik at maksimal levetid for verktøyet oppnås. Anhengig av korrekt sagehastighet og arbeidsstykkets mating samt materialkvaliteten må båndet kjøres inn med 50 % av den aktuelle materhastigheten. På den måten forhindrer man at ekstremt skarpe kanter brytes av, spesielt på store seksjoner. Disse mikrofragment gjør at flere tenner ødelegges. Om vibrasjoner eller lyd oppstår ved montering av nytt bånd skal sagehastigheten senkes noe. For små seksjoner bør du kjøre inn båndet med redusert kraft i 15 minutter, for store seksjoner i 30 minutter. Øke så matingen langsomt til den optimale verdien.



6.5. Faktorer som påvirker båndets levetid

Bånd-/tannstørrelsen har ikke valgt ut korrekt for arbeidsstykke - Sagbåndets hastighet og armens hastighet til posisjon for saging er ikke valgt ut korrekt - båndet (hele armen) sliter mot materialet da båndet ikke er i sageposisjon - Fastspenning av profilmaterialet følger ikke anbefalingene - båndet er ikke korrekt spent - båndet er ikke korrekt justert til leddhullet (båndet slites mot hjulakslene) - Leddhodet på båndet er for langt bort fra arbeidsstykket - Ikke tilstrekkelig med olje i kjølevæsken - Feil innkjøring av båndet - Utilstrekkelig vedlikehold av båndesagen, utilstrekkelig rengjøring av spon fra armen.

Ovenstående brister kan gi opphav til bristende presisjon ved saging og betydelig minske båndets levetid og/eller skade maskinen.

6.6. Anbefalte verdier for saging

Verdiene beror på materialkvaliteten og dens profil. Tabell for sagehastighetene er kun informativ og i spesifikke områder må den tilpasses for det spesifikke materialet. ESN-numrene er informative og angir materialets karakteristikk for båndet.

Materiale		Anbefalt båndhastighet, m/min for		Materhastighet i sagingen i mm/min		Kjøleolje innhold %
CSN	Generelt	Ø 0-100 mm	Ø 100-290 mm	Ø 0-100 mm	Ø 100-290 mm	
11 107 - 11 110	Automatstål	70-90	70-90	190-60	55-20	10-15
11 301 - 11 420 / 12 010 - 12 020	Konstruksjonsstål	60-90	60-80	190-60	55-30	10-15
11 500 - 11 600 / 12 020 - 12 060	Overflateherdet stål	60-90	50-70	125-38	35-25	10-15
13 250 / 14 260 / 15 260	Fjærstål	50-70	40-60	125-30	28-15	5-10
14 100 / 15 220	Lagringsstål	50-70	30-60	125-30	28-15	3
14 220 / 15 124	Legert stål	50-80	40-70	125-35	30-20	10
17 020 - 17 042	NIRO-stål	40-50	30-40	75-15	12-4	10-15
17 115	Ventilstål	40-60	30-50	90-23	21-10	3
17 253 - 17 255	Varmebestandig stål	30-40	30	40-7	6-1	15
19 063 - 19 083 / 15 142 / 16 142	Varmebehandlet stål	60-90	40-70	125-35	30-25	5-10
19 150 / 19 192 - 19 312	Enkelt stål	50-70	30-60	120-25	20-8	5-10
19 422 / 19 452 / 19 721 / 19 740	Legert stål	40-50	30-50	100-20	18-2	5-10
19 436	Høylegert stål	30-40	30-40	62-15	14-5	Ingen kjøling
19 662	Nitritstål	40-50	30-40	76-25	23-12	5
19 721	Verktøystål for arbeider i varme	30-40	30	70-1	16-6	5
19 802 - 19 860	Hurtigstål	40-60	30-50	90-23	21-10	3
INCONEL, HASELLOY, NIMONIC, INCOLOY		30	30	25-5	4-2	15-20
Varmebehandlet stål 1000 - 1500 N/mm		30	30	25-5	4-2	15-20
Støpestål		30-70	30-60	190-60	55-25	40
Gråjern		40-80	30-70	190-60	55-30	Ingen kjøling
Kobber, bronse, tinnbronse		70-90	60-90	300-90	85-55	3
Rød bronse		70-90	60-90	230-75	70-45	10
Aluminiumbronse		40-70	30-60	230-75	70-45	10-15
Støpt fra Al-legeringer		80-90	80-90	450-150	140-55	25
Al 99 %, termoplast, plastmateriale		50-90	50-80	450-150	140-55	Ingen kjøling

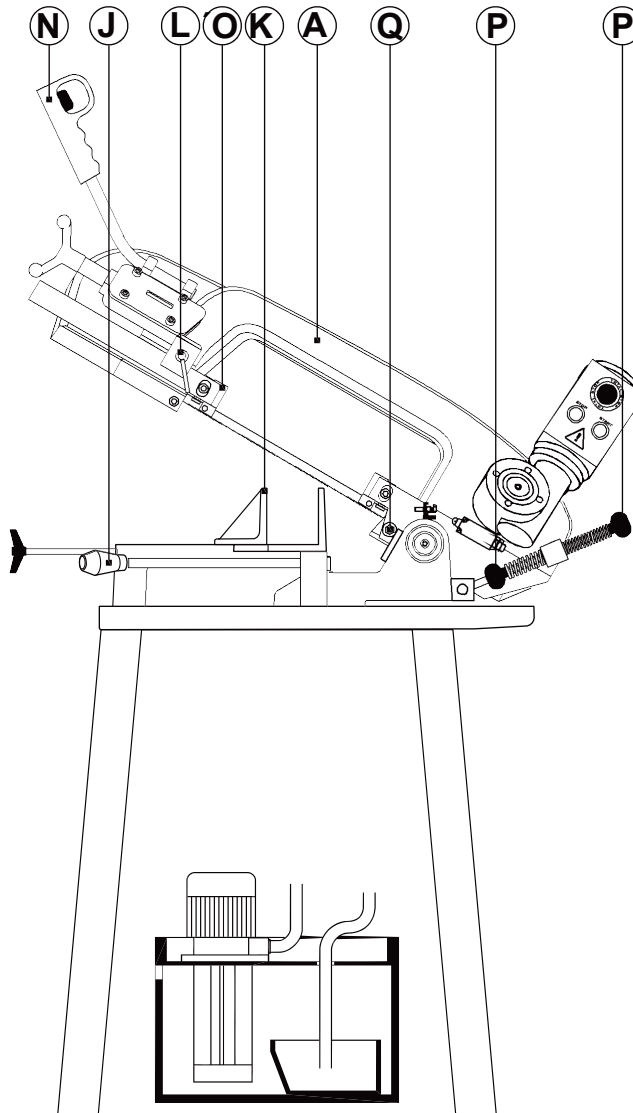
7. Igangsetting

7.1. Sikkerhetskontroll



Er alt i perfekt stand når det gjelder teknisk sikkerhet?
Er alle vern montert på ordentlig?
Vær forsiktig! Skaderisiko!
Båndet er ikke utstyrt med noe vern inne i bearbeidingsområdet!

7.2. Første sagingen



Knappen TOTALT STOPP får ikke være blokkert. Løsne på bordets låsespak (J). Løfte opp sagebøylen (A) til den øvre posisjonen og ved å vri på sagebøylen kan du stille inn ønsket sagevinkel på vinkelskalaen. Dra deretter til låsespaken (J) igjen. Åpne den bevegelige bakken (K) for å sette inn arbeidsstykket mellom skrustikkens bakker. Mat inn arbeidsstykket. Lange og tunge arbeidsstykker er vanskelig å sette inn i korrekt posisjon med de bevegelige bakkene. De må justeres ved innmatingen. Still inn arbeidsstykkets lengde. Lås fast arbeidsstykket gjennom den bevegelige bakken (K). Still inn riktig avstand for den bevegelige stangen med båndføringen (O) fra arbeidsstykket (cirka 5–10 mm) og fest den med den bevegelige stanglåsespaken (L). Velg sagehastigheten (kun modeller ARG 130 V400). Still inn ønsket mengde kjølemiddel for sager utstyrt med kjølesystem. Start båndmotoren ved å trykke på bryteren på styrehåndtaket (N). Materhastigheten til sagingen beror på det manuelle trykket. Den optimale materhastigheten kan lett stilles inn ved å lytte. Båndvridningen (bevegelsen) må være lydløs og uten vibrasjoner. Dette oppnås ved å minske eller øke det manuelle trykket (arm mating til saging). For optimal mating til saging, velg beste båndhastighet og størrelse på båndtennene. Trykk på bryteren på kontrollspaken ved slutført saging. Sagbladet stoppes automatisk ved slutført saging med ARG 130 Super. Første sagingen er slutført. Flytt tilbake sagarmen til den øvre posisjonen.

ARG 130 Super

Dra ut sagbåndets låsebolt (Q). Still inn sagbåndet manuelt i sageposisjonen etter at sagbåndet er slått på med START-knappen. Hastigheten for sagematingen angis gjennom belastningen der vekten på båndsagen reagerer. Det er ikke nødvendig å belaste båndsagsspaken, ettersom båndsagen sager automatisk. Matingen balanseres gjennom spenningen og trykkfjærsystemet. Hastigheten kan kontrolleres gjennom de justerbare leddhodene (P). Om hodene er nedskrudde bytter maskinen over til manuell posisjon (da angis matingen av belastningen som vi angir etter på båndsagen; når sagingen er slutført heves båndsagen automatisk til den øvre posisjonen).

8. Vedlikehold av maskinen

8.1. Vedlikehold og kontroll



Vis forsiktighet! Skaderisiko

Utfør vedlikeholdsarbeid kun når hovedbryteren er i avposisjon eller når maskinen ikke er koblet til en strømkilde.

For å opprettholde maskinens funksjonalitet og pass på at dens komponenter fungerer bra er det utrolig viktig at man utfører vedlikehold på maskinen. Det inkluderer følgende utbedringer: Kontroll og justering av båndsagens leddhodet og grensevinkler • rengjøring av maskinen • fjerning av metallflis • fjerning av metallflis fra sagehodets innside • bytte av kjølemiddel • innsmøring av glideflater og monteringer • kontroll av strømkabler etter skader • kontroll av skrustikke • kontroll av skruer • kontroll av grenseposisjonsbrytere.



Kontroll av sikkerhetsvern

Kontrollere regelmessig at maskinens sikkerhetsvern ikke er skadet (minst en gang i uken).



Kontrollere tilkoblingskabler

Kontrollere regelmessig at tilkoblingskablene ikke er skadet - minst en gang i uken.



Rengjøring av maskinen

Rengjør regelmessig maskinen grundig (minst en gang i uken). Bruk egnet rengjøringsmiddel. Bruk ikke oppløsende middel (for eksempel nitrosolventer) for rengjøring av maskinen. Bruk ikke trykkluft for å rengjøre maskinen! Da kan små fliser og urenheter trenge inn under glideflatene eller så kan menneskers helse utsettes for risikoer i form av luftbårne partikler.

Fjerning/avfallshåndtering av metallfliser



Observere instruksjonene og anbefalingene rundt sikker avfallshåndtering av skrap.

Korrekte sagevinkler oppnås når de flater som arbeidsmaterialet ligger på, og bakkene, er rensset for metallfliser og andre urenheter.

Rengjøring av kjøleenheten



Risikoer i samband med farlige emner kan ikke utelukkes når kjølemiddel håndteres. For din egen skyld bør du observere produsentens og/eller din bedrifts instruksjoner og anbefalinger når det gjelder sikker håndtering av kjølemiddel.

Brikken for kjølemiddel kan tas løs fra maskinfundamentet for rengjøring og vedlikehold. Pumpen begrenses av tilkoblingskabelens lengde og røret til kjølemiddelet. **Advarsel!** Brukt kjølemiddel er spesialavfall!

Våre anbefalinger: Regelmessig rengjøring og regelmessig vedlikehold av kjøleaggregatet forlenger kjølepumpens levetid og funksjonalitet. Bruk kjølevæske som er blandet med vann og som, om det er mulig, ikke irriterer huden med høyt vern mot aldring og korrosjon. Oljeinnholdet i kjølevæsken skal kontrolleres minst en gang i uken. Optimalt mengde av kjølemiddel øker båndets levetid.

Smøring

Regelmessig smøring og rengjøring forlenger maskinens levetid og påliteligheten når det gjelder ytelse. Når du utfører rutinekontroller skal du passe på at skrustikkens friksjonsflater, trapesskruen samt friksjonsflatene på sagbladets bevegelige stang er ordentlig innsmurte. Tilfør fett ved behov, for eksempel MOGUL LV 2 WR (klassifisering i samsvar med: ISO 6743 - BCHB 2, DIN 51 502 - KP2K-20).

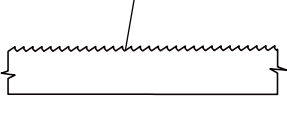
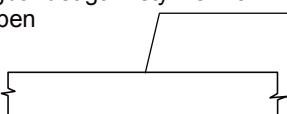
8.2. Reparasjoner



Vis forsiktighet! Skaderisiko!

Reparasjoner får kun utføres når hovedbryteren er av og sikret fra å slås på eller når maskinen er frakoblet fra strømmettet.

9. Feil - årsak og utbedring

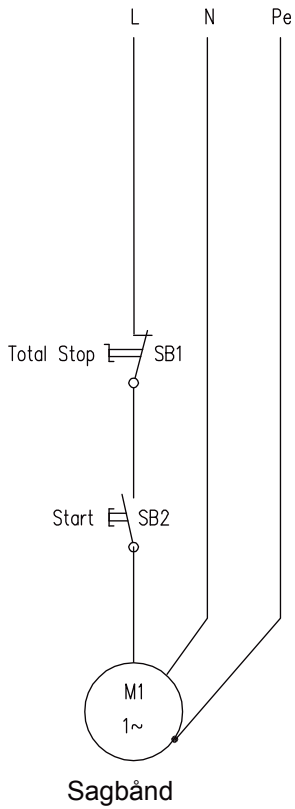
Feil	Mulig feilårsak	Feilutbedring
IKKE mulig å starte båndmotoren	<ul style="list-style-type: none"> • Knappen TOTALT STOPP er blokkert (inntrykt) • Motoren er overopphetet, premium-overopphetingsrele FA1 er av. • Grenseposisjonsbryteren for den undre armens posisjon er på. (Kun ARG 130 Super) • Brent sikring inne i kontrollpanelet (Kun ARG 130 Super og ARG 130 400 V) 	<ul style="list-style-type: none"> • Ta bort blokkeringen fra knappen TOTALT STOPP • Juster til den korrekte materhastigheten • Flytte opp armen • Bytt ut sikringen
Motoren er på ON, sagbånd beveger seg IKKE	<ul style="list-style-type: none"> • båndet glir på drivhjulet • båndet er ødelagt • Annen feil med kassen 	<ul style="list-style-type: none"> • Spenn båndet • Bytt ut båndet • Ring en servicetekniker
Ingen kjøling	<ul style="list-style-type: none"> • Ingen kjølevæske igjen i kjølesystemet • Kjøletanken, koblinger eller kraner er skitne • Ødelagt kjølepumpe 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller kjølevæsknivået • Rengjør beholderen for kjølevæske, koblinger og kraner • Bytt kjølepumpe
Vibrasjoner under bearbeiding	<ul style="list-style-type: none"> • Feil innmaterhastighet • Feil tanndeling • Feil innstilling av båndets leddhode, hardmetall eller lager • Feil materialspennekraft 	<ul style="list-style-type: none"> • Still inn innmaterhastigheten til 5 % mer eller mindre • Kontroller tannstørrelsen og tanndelingen • Juster korrekt, se kapittel 5.3 • Kontroller materialspennekraften
Ødelagte tenner i materialets skjærespor		<ul style="list-style-type: none"> • Start ny saging • Bruk ikke et nytt bånd i gammelt skjærespor, det kommer til å skades under den første sagingen
Sagingen er ikke rektangulær	<ul style="list-style-type: none"> • Feil sagevinkel 	<ul style="list-style-type: none"> • Se kapittel 5.4
Sagbåndets saging er ikke rett	<ul style="list-style-type: none"> • Ødelagt sagbånd • Feil tannstørrelse • Høy hastighet av sagebøylen ved saging • båndet glir av leddhodets lager • Frigjøring av hardmetallederen • Arbeidsstykket er ikke plassert horisontalt i skrustikken mot arbeidsbordet 	<ul style="list-style-type: none"> • Sett inn et nytt sagbånd • Kontroller tannstørrelsen, se kapittel 6.4. • Juster til den korrekte materhastigheten • Juster sagbåndet, se kapittel 5.2. • Juster dem, se kapittel 5.3. • Juster transportøren
Sagbåndet går i stykker mellom tennene 	<ul style="list-style-type: none"> • Feil tannstørrelse • Høy hastighet av sagebøylen ved saging • Feil justering av hardmetallederen inne i leddhodet • Det bevegelige leddhodet er for langt bort fra arbeidsstykket • ikke tilstrekkelig kjøling 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller tannstørrelsen, se kapittel 6.2. • Juster til den korrekte materhastigheten • Juster dem, se kapittel 5.3. • Flytt den nærmere, se kapittel 5.1. • Øk tilførselen av kjølevæske
Sagbåndet går i stykker fra toppen 	<ul style="list-style-type: none"> • Feil båndjustering på det frittgående hjulet • Feil tannstørrelse • Høy hastighet av sagebøylen ved saging • Feil justering eller ødelagt hardmetalleder eller lager inne i leddhodet • Det bevegelige leddhodet er for langt bort fra arbeidsstykket 	<ul style="list-style-type: none"> • Se kapittel 5.2. • Se kapittel 6.2. • Juster matingen • Se kapittel 5.2. • Flytt den nærmere 5.1.

Justering av leddhodet innebærer stadig vedlikehold av maskinen. Denne defekt omfattes IKKE i garantien.

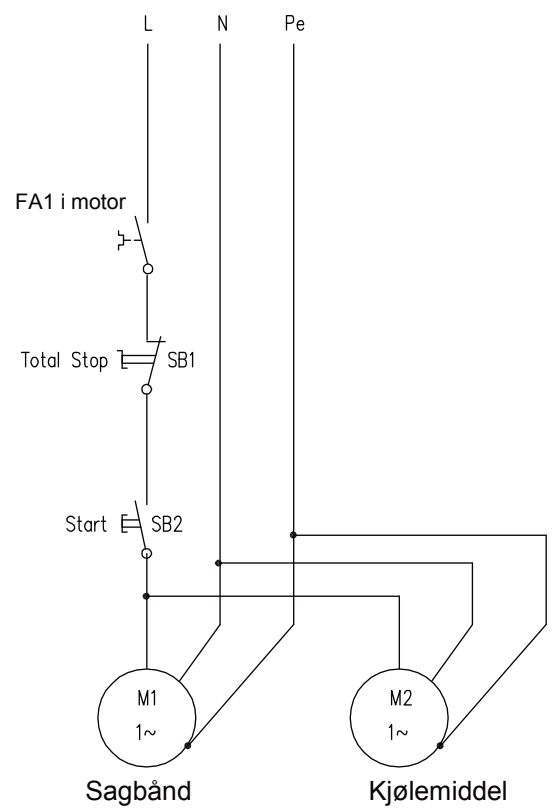
10. Elektrisk skjema og delenes layout

10.1. Elektrisk skjema ARG 105 Mobil, ARG 130 (TK), ARG 130 K

ARG 105 mobil 230V

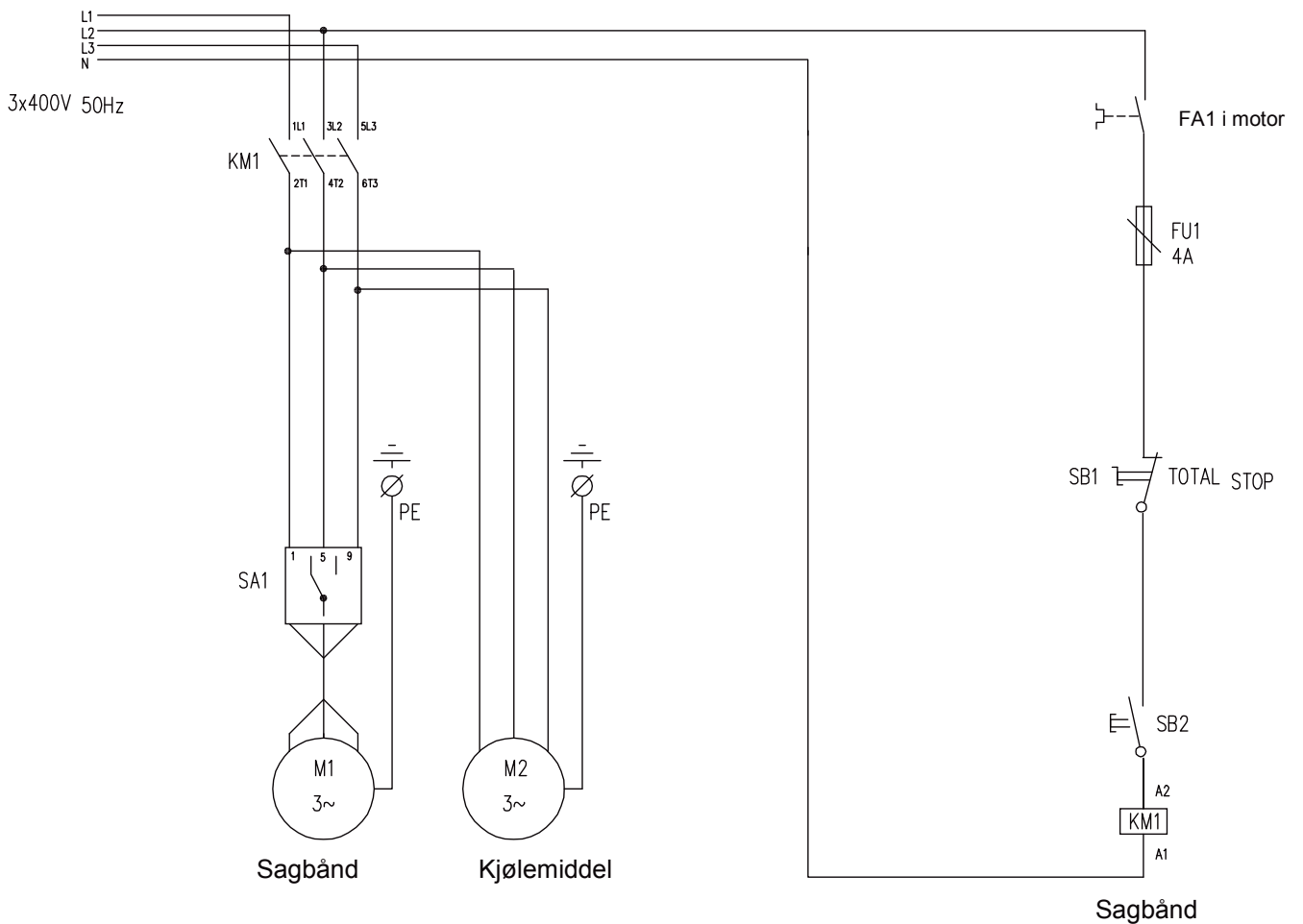


ARG 130 (TK), ARG 130 K 230V



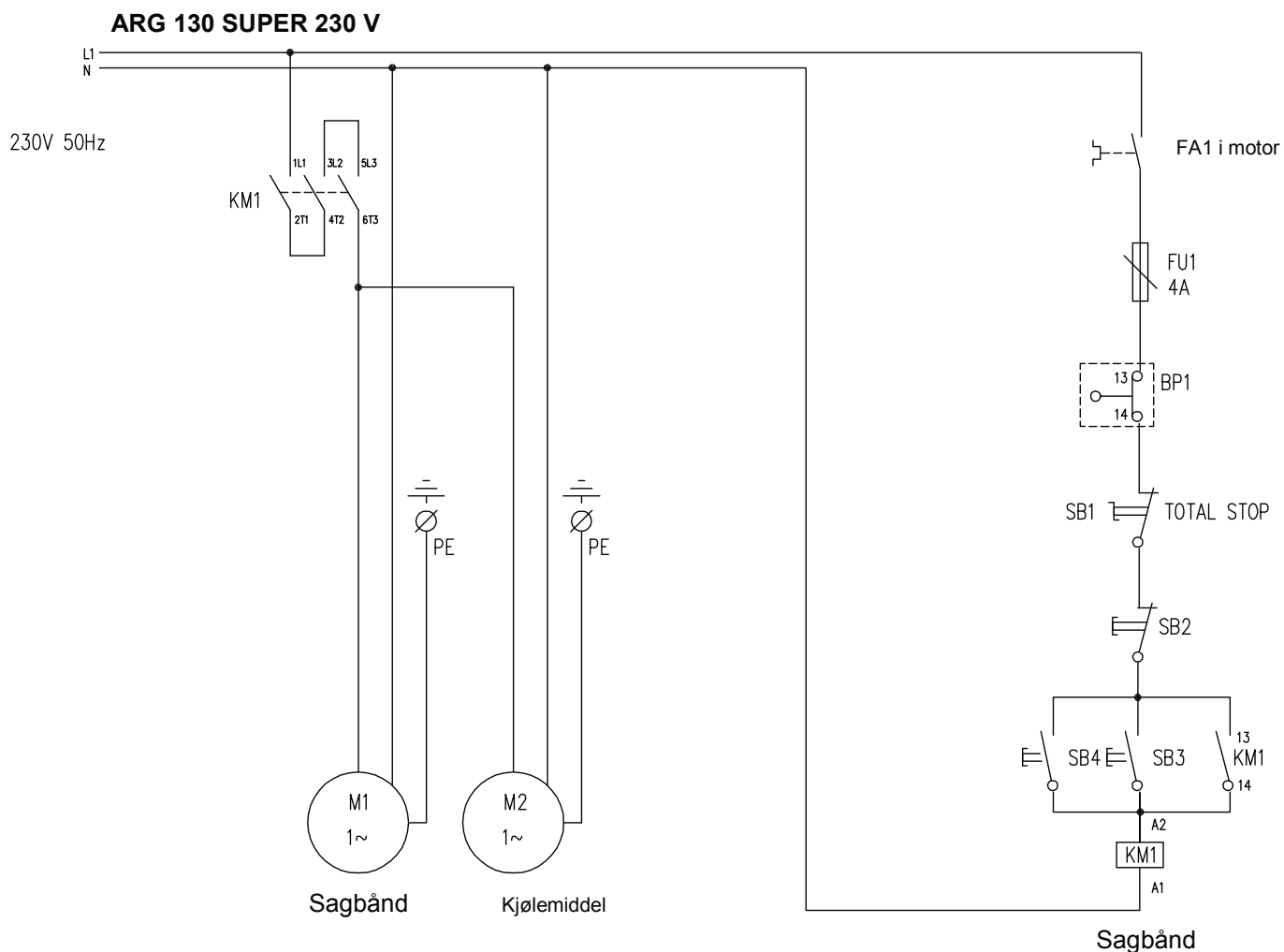
ARG 130 (TK), ARG 130 K 400V

Obs: ARG 130 har ingen kjølemiddel

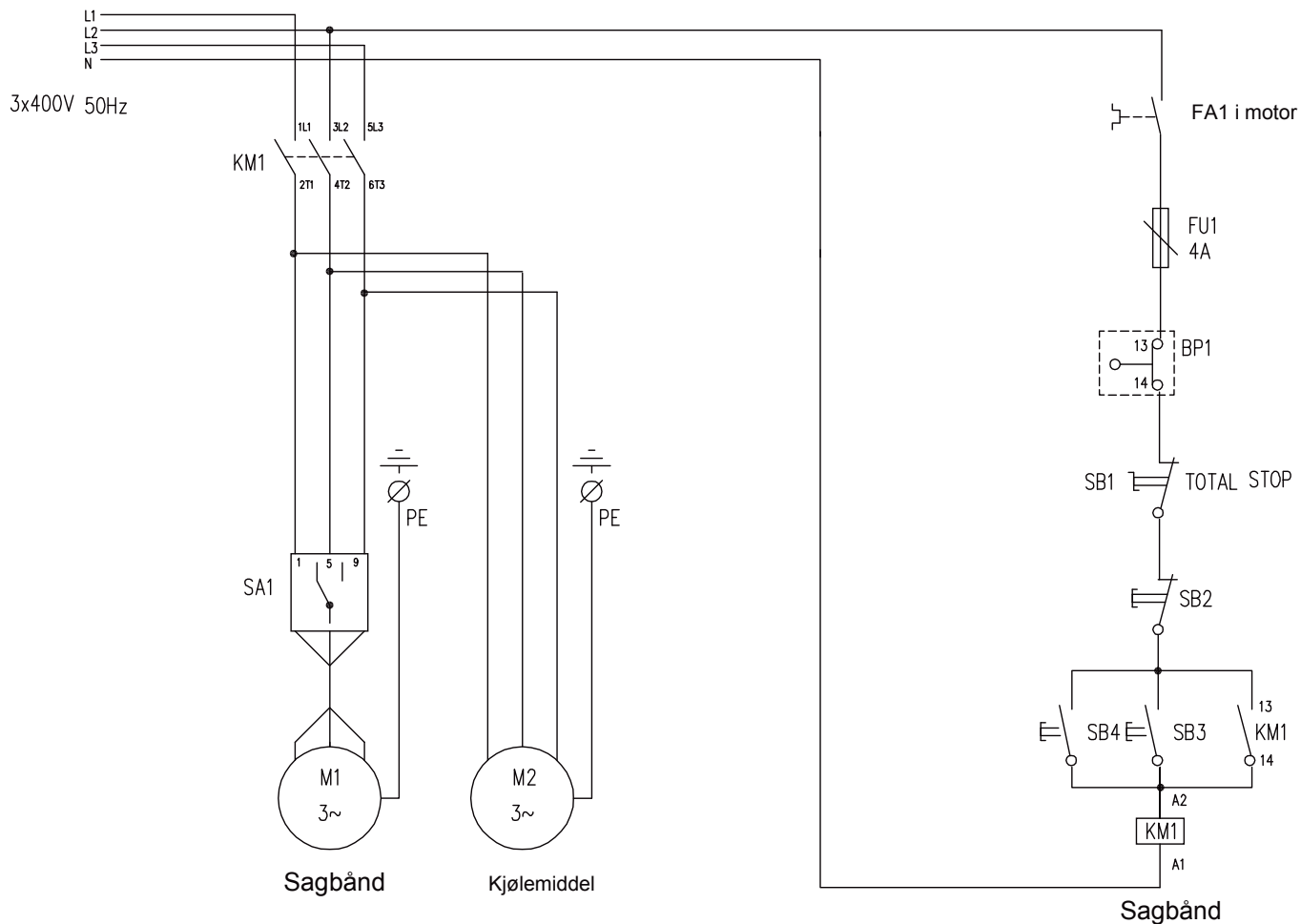


Skjema:	Navn:	Type:	Best.nummer:
SA1	Motoromkobler for hastighet	ON 8PBS 7637	009654
KM1	Kontaktor	DILEM - 10 (230V/50/60Hz)	012487
FU1	Sikringsbærer	PTF 30	001587
	Glassikring	4A	001642
FA1	Termisk rele	i motorlindning	
SB1	mo aret. hovedstrømstilller rød	M22-PV/K01	006104
SB2	Italiensk brytere	mikrobryter D3V-16-1C5	010241
M1	Elektrisk drift ARG 105 230 V	MI 30 i25, B14-63, 0,65kW	013095
	Elektrisk drift ARG 130 400 V	MI 40 i20, B14, M71 4/2, 0,37/0,55kW 400V	010338
	Elektrisk drift ARG 130 230 V	MI 40 I25,SITI, MS 0,55kW, 1x230V	009420
M2	Kjølepumpe 400 V	SAMEC AST 30/180 400V	010154
	Kjølepumpe 230 V	SAMEC AST 30/180 230V	010153

10.2. Elektrisk skjema ARG 130 Super



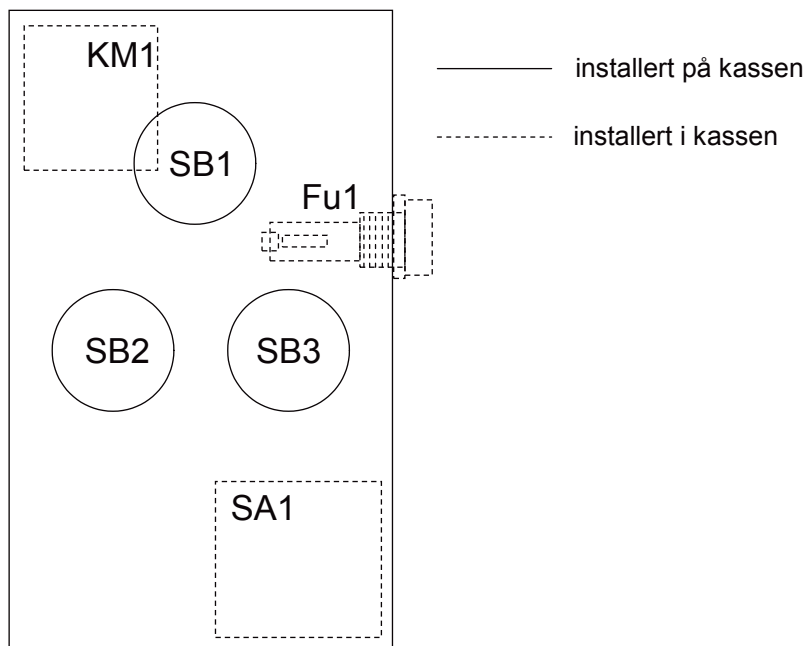
ARG 130 SUPER 3x 400 V



Skjema:	Navn:	Type:	Best.nummer:
SA1	Motoromkobler SA1	ON 8PBS 7637	009654
BP1	Nedre grenseposisjonsbryter	FR6A1	002490
KM1	Kontaktor	DILEM - 10 (230V/50/60Hz)	012487
FU1	Sikringsbærer	PTF 30	001587
	Glassikring	4A	001642
FA1	Termisk rele	i motorlindning	
SB1	mo aret. hovedstrømstilller rød	M22-PV/K01	006104
SB2	mo trykk hode rød	M22-D-R	006086
	mo tilsluttende del for hode	M22-A	006103
	mo brytere enhet 1 av	M22-K01	006091
SB3	mo trykk hode grønn	M22-D-G	006087
	mo tilsluttende del for hode	M22-A	006103
	mo brytere enhet 1 på	M22-K10	006090
SB4	Italiensk bryter	mikrobryter D3V-16-1C5	010241
M1	el. driv ARG 130 400V	MI 40 i20, B14, M71 4/2, 0,37/0,55kW 400V	010338
	el. driv ARG 130 230V	MI 40 I25,SIT1, MS 0,55kW, 1x230V	009420
M2	Kjølepumpe 400V	SAMEC AST 30/180 400V	010154
	Kjølepumpe 230V	SAMEC AST 30/180 230V	010153

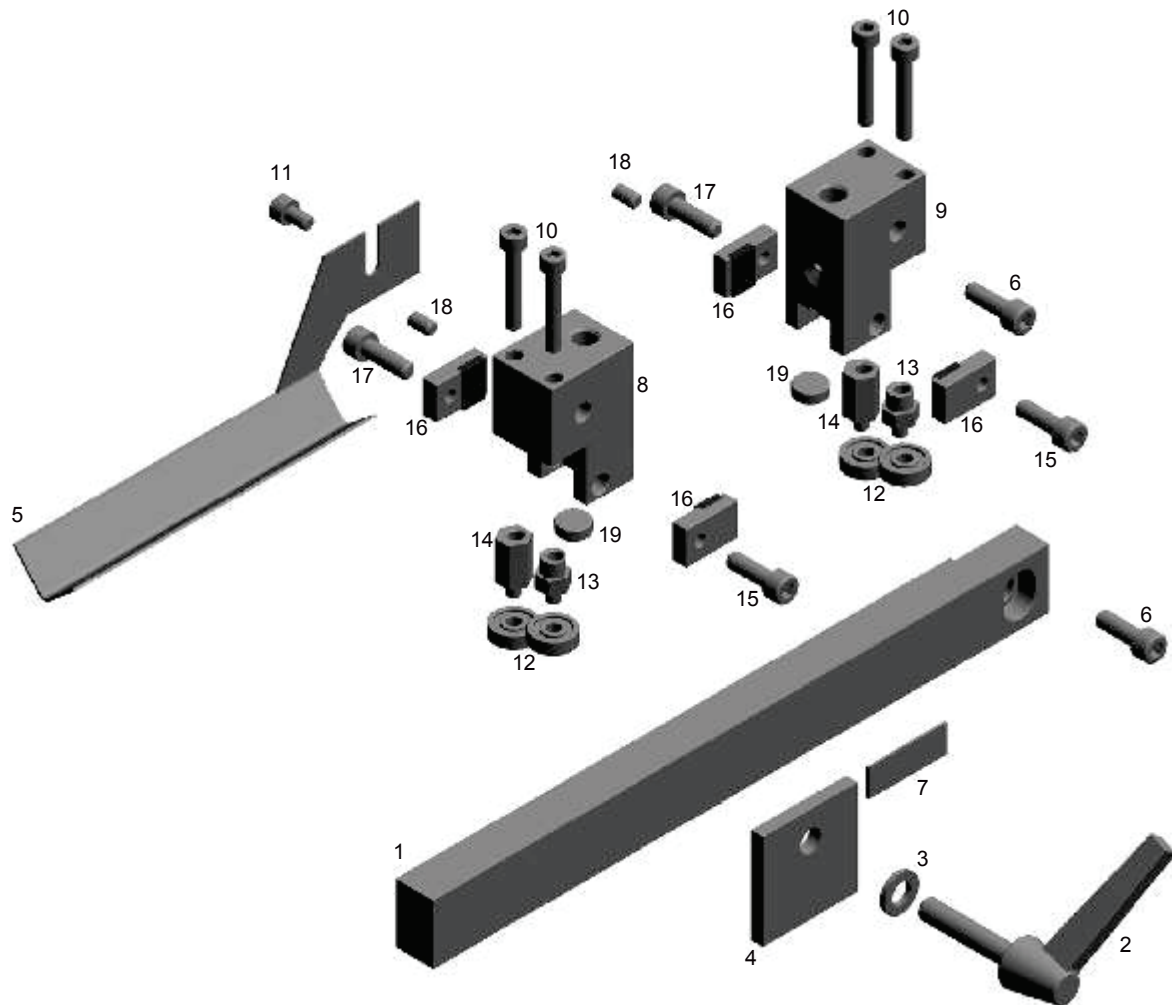
10.3. Utforming på enheten ARG 130 Super

ARG 130 Super V400



11. Montering

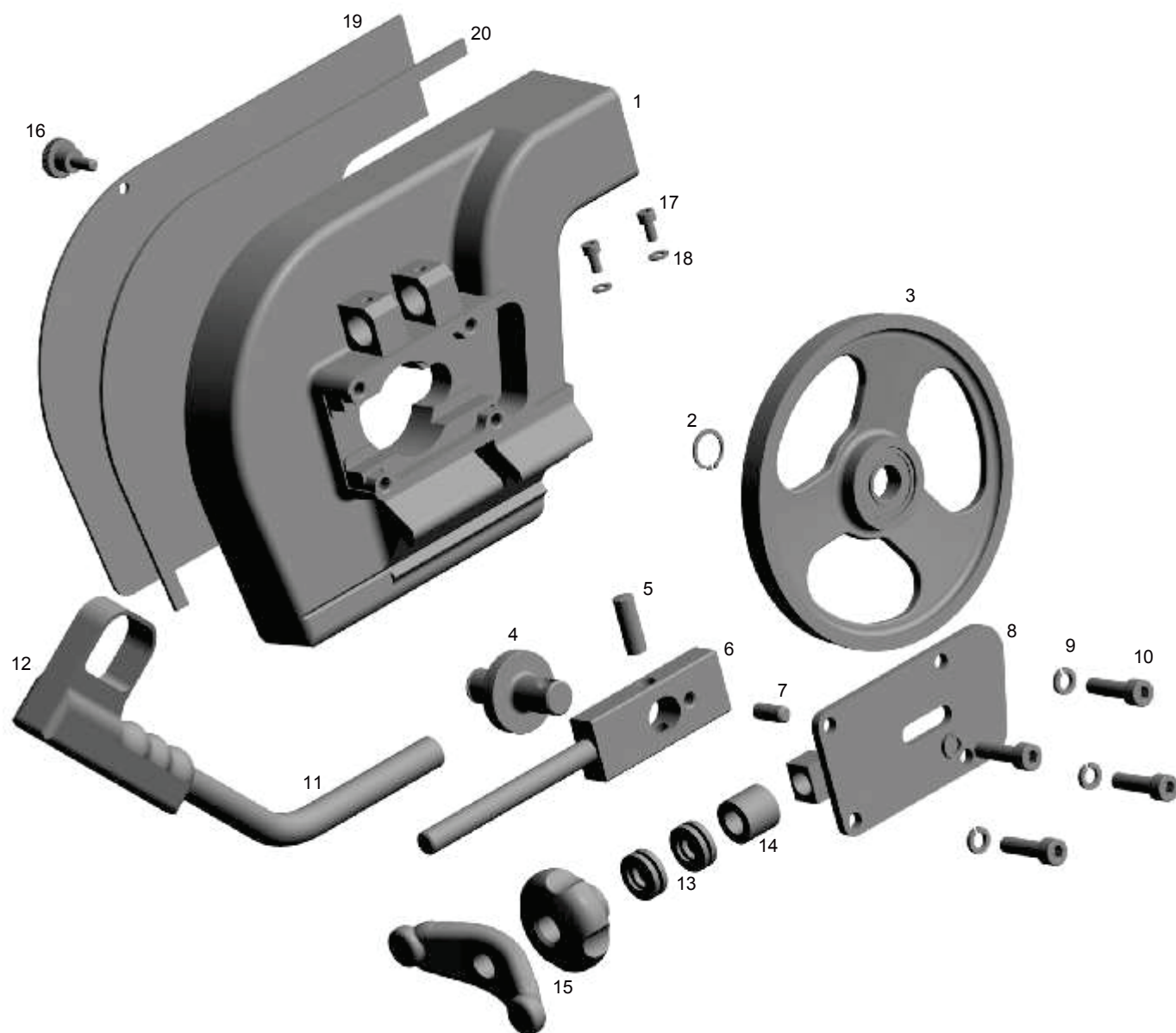
11.1. Montering av leddhode



ver. 1.12.2007

Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant	Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant
1	001842	fremre leddstang	105	1	9	001841	bakre leddhode	105	1
	001513	bakre leddstang	130	1		001516	bakre leddhode	130	1
2	001820	spak M 8x30 justerbar	105	1	10	003642	skrue M5x35	105,130	4
	009054	spak M10x40 Linaset	130	1	11	002743	skrue fl. M5x10	130	1
3	001474	brikke 8	105	1	12	001547	lager 625 2Z	105,130	4
	001476	brikke 10	130	1	13	001904	liten kam	105	2
4	001818	klemme	105	1		001517	liten kam	130	2
	001514	klemme	130	1	14	001518	stor kam	105,130	2
5	001805	leddstang	105	1	15	001824	skrue M6x10	105	4
	005021	vernebånd fremre	130	1		001561	skrue M6x20	130	2
6	001562	lokkskrue M8x16	105,130	2	16	011748	hard metallplate	105,130	4
7	001933	bandretning etikett	105	1	17	001821	skrue M6x10	130	2
	004974	båndretning etikett	130	1	18	001567	skrue M5x6	105,130	2
8	001840	fremre leddhode	105	1	19	001351	hard metallplate KR 12x4	105,130	2
	001515	fremre leddhode	130	1					

11.2. Montering av mellomhjul

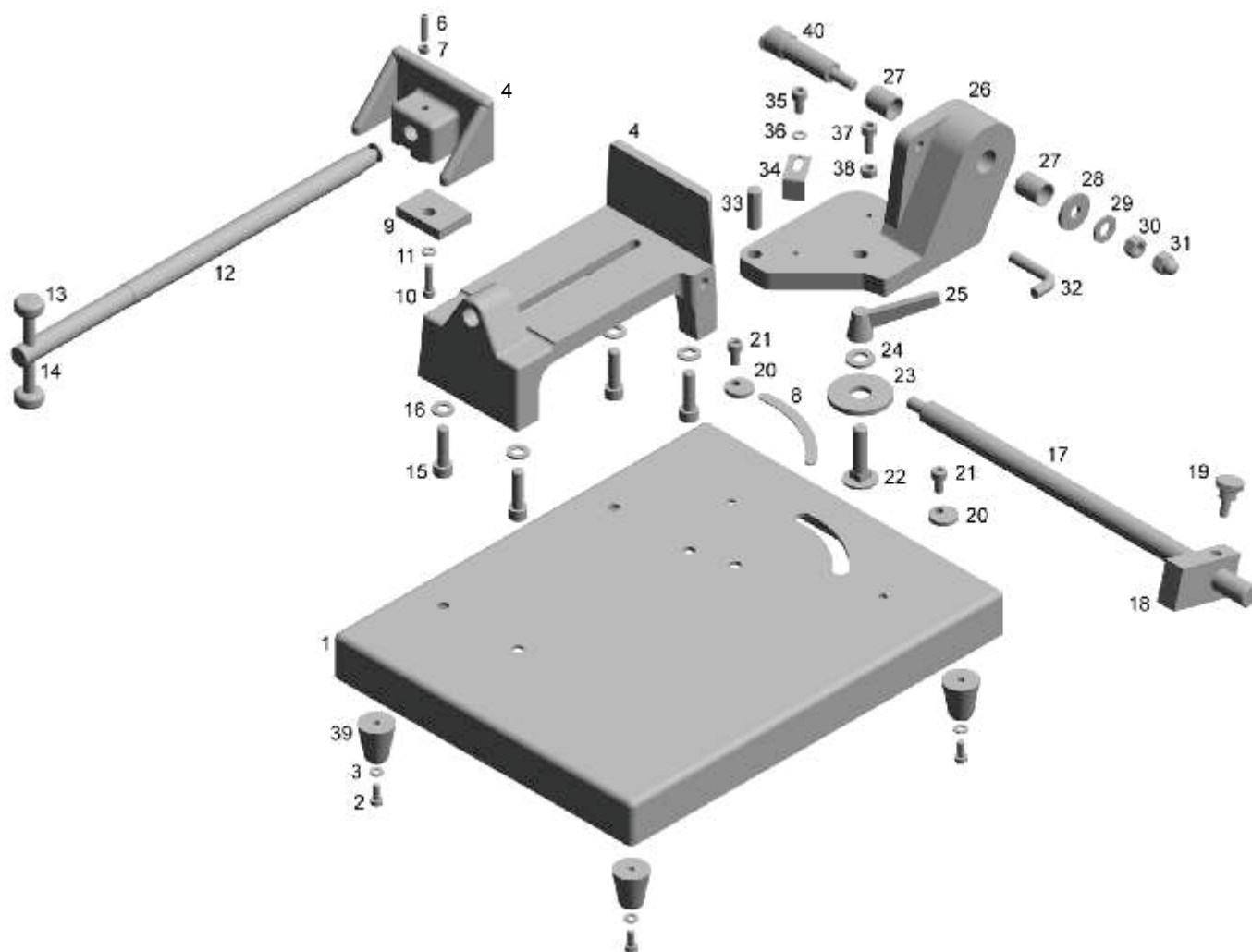


ver. 1.12.2007

Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant	Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant
1	014376	bue (arm)	105	1	12	010245	startmotor	105,130	1
	009075	bue (arm) w.g.b SRS 40	130	1	13	001639	TP 25×12,2×0,9×1,6	105	6
2	001559	låsering - ytre KR 17	105,130	1		001639	TP 25×12,2×0,9×1,6	130	10
3	001755	mellomhjul	105	1	14	001817	mellomring	105	1
	001509	mellomhjul	130	1		001511	mellomring	130	1
4	001508	Spennplugg	105,130	1	15	001932	4HR handhjul M12	105	1
5	001759	sylinderstift 10×32	105,130	1		005223	spennarm i plast	130	1
6	001843	spennplate + spiral	105	1	16	002289	skrue vridd M6x14	105	4
	001634	spennplate + spiral	130	1		001568	skrue vridd M5x14	130	4
7	002302	skrue - justerbar M8×20	105,130	1	17	002103	skrue M5×12	105,130	2
8	001507	spennvern spennvern	105	1	18	001472	brikke 5	105	2
	009074	brikke - fleksibel 8	130	1	19	014901	bue (arm) kåpe	105	1
9	001479	skrue M8×20	105,130	4		004909	bue (arm) kåpe	130	1
10	001678	startspak	105,130	4	20	007324	vernehylse 12 mm	105,130	1
11	001804		105,130	1					

11.3. Montering av bord, pivot og skrustikke

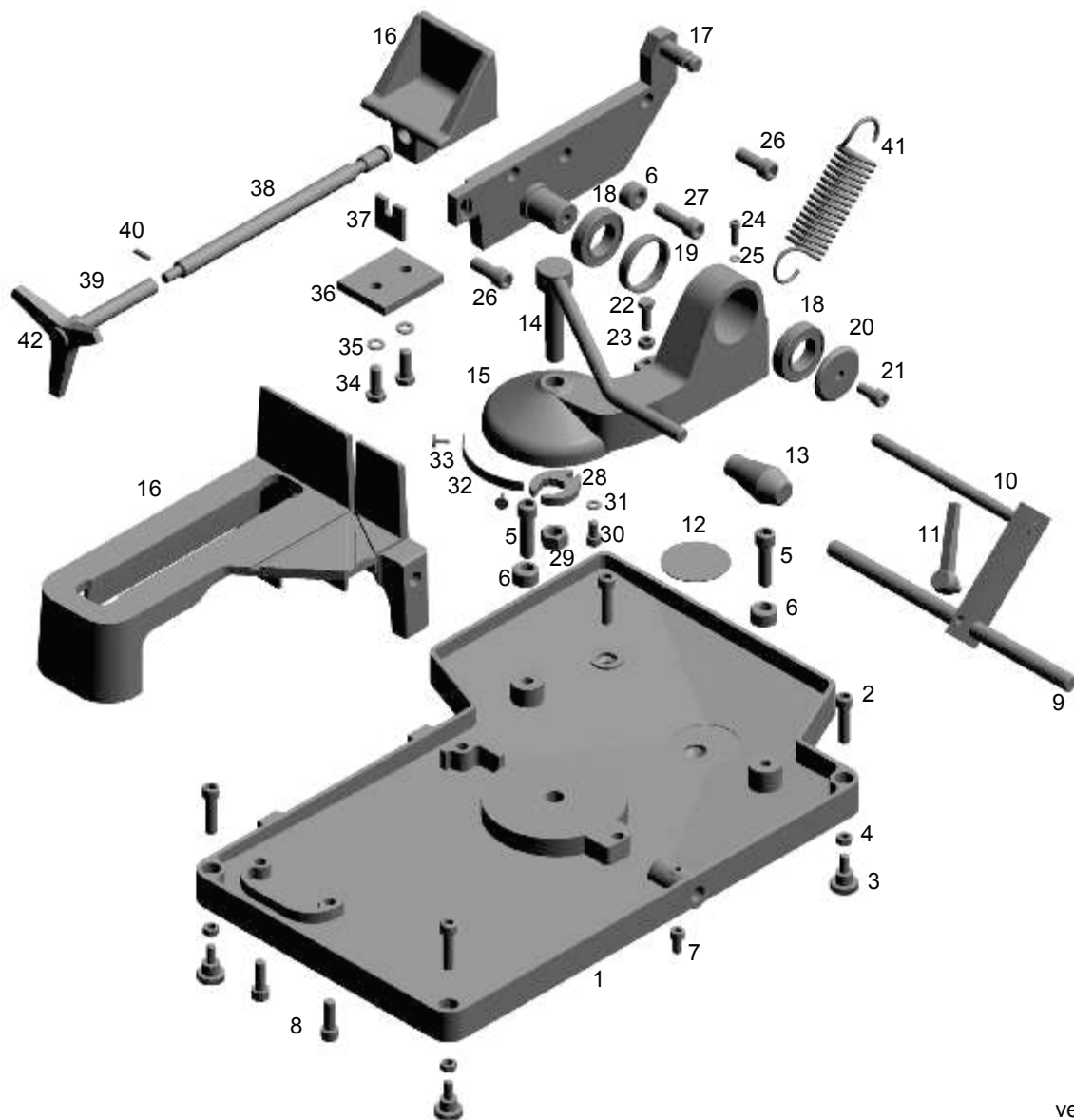
11.3.1. Montering av bord, pivot og skrustikke ARG 105 Mobil



ver. 1.12.2007

Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant	Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant
1	014774	bord	105	1	21	001442	skruer M6×12	105	2
2	001855	skruer SW M5×20	105	4	22	001940	bult M10×35	105	1
3	001472	brikke 5	105	4	23	001477	brikke- bredde 14	105	1
4	009463	skrustikke	105	1	24	001476	brikke 10	105	1
4	009464	skrustikkegrep	105	1	25	001947	spak M10 justerbar	105	1
6	009465	skruer - justerbar	105	1	26	001813	snurrende bord	105	1
7	002745	M5×16 mutter M5	105	1	27	001409	hylsa KU 1520	105	2
8	001937	vinkelskala	105	1	28	006697	brikke - bredd 9	105	1
9	009466	brikke - rektangulær	105	1	29	001474	brikke 8	105	1
10	003051	skruer SW M8×20	105	1	30	001712	låsenummer M8	105	1
11	001479	brikke - fleksibel 8	105	1	31	001857	låst mutter M8	105	1
12	003708	spiral	105	1	32	001938	låsplugg	105	1
13	001552	bolt M 8 Linaset	105	2	33	001759	rund plugg 10×32	105	1
14	009467	trapesstang	105	1	34	001903	vinkelindikator	105	1
15	001440	stang M8×16	105	4	35	001887	skruer M5×10	105	1
16	001479	brikke - fleksibel 8	105	4	36	001472	brikke 5	105	1
17	009468	sperrerkrue stang	105	1	37	001561	skruer M6×20	105	1
18	009469	sperrerkrue verktøy	105	1	38	001467	mutter 6	105	1
19	002289	vridde skruer M6×14	105	1	39	001849	stopplate KR 20	105	4
20	001896	avstand eksentriske	105	2	40	001752	vri plugg	105	1

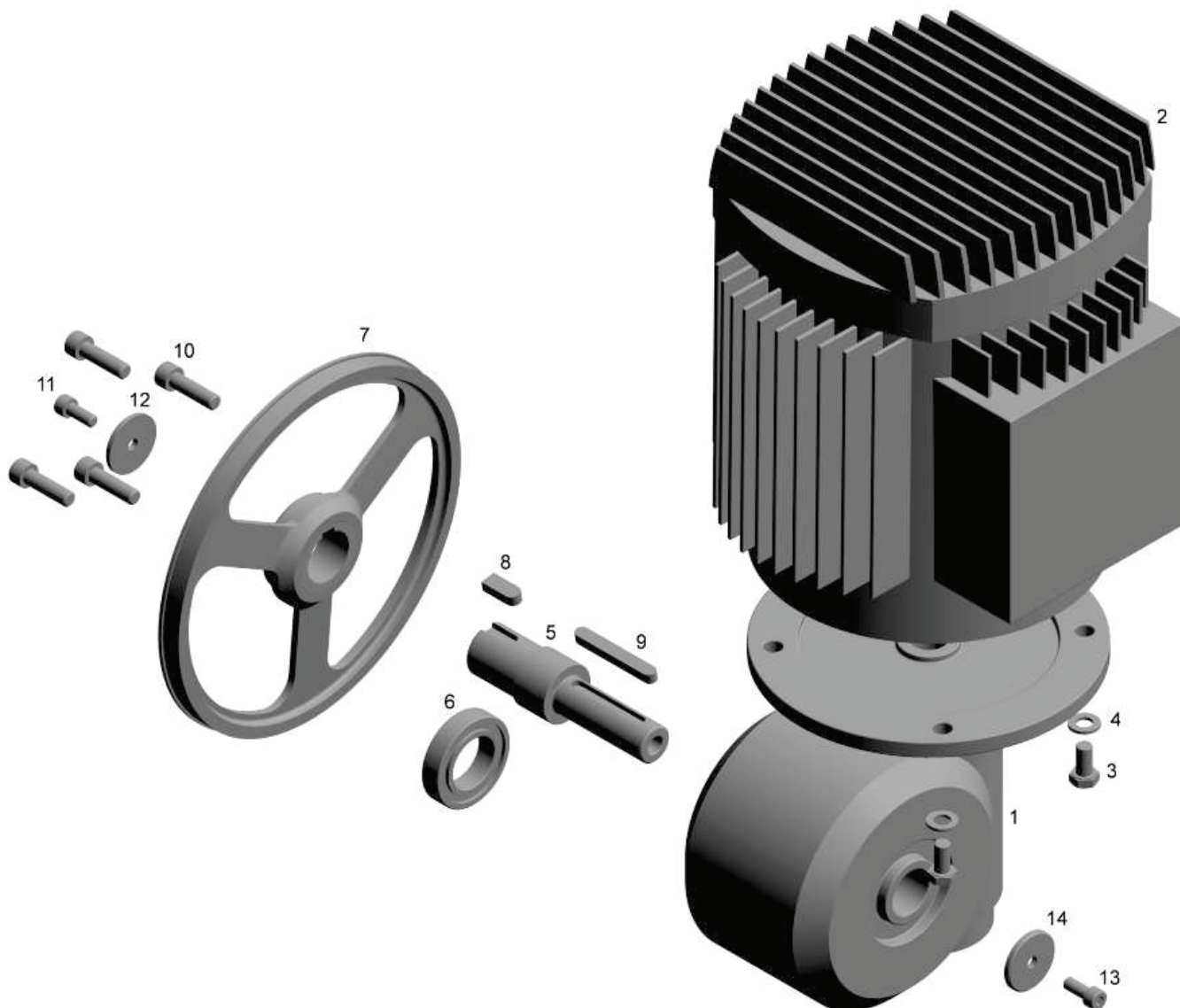
11.3.2. Montering av bord, pivot og skrustikke ARG 130 (TK)(K)



ver. 1.12.2007

Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant	Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant
1	006929	bord	130	1	22	003051	skruer SW M8×20	130	1
2	001563	skruer M10×40	130 K	4	23	001468	mutter M8	130	1
3	001569	vridde skruer M10×25	130,TK	4	24	001561	skruer M6×20	130	1
4	001469	mutter M10	130 K	4	25	001473	brikke 6	130	1
5	001499	skruer M12×30	130	2	26	001499	skruer M12×30	130	1
6	002217	avstand eksentrisk liten	130	3	27	001565	skruer M12×45	130	1
7	001562	skruer M8×16	130	1	28	001534	stjerne	130	1
8	001625	skruer M10×35	130	4	29	001570	mutter M16	130	1
9	009451	sperrstang	130	1	30	001562	skruer M8×16	130	1
10	009450	sperre	130	1	31	001479	brikke fleksibel 8	130	1
11	001948	spak M8x10	130	1	32	005189	vinkelskala parker	130	1
12	001541	bord såll	130	1	33	001577	2,1×6	130	2
13	001580	håndtak - M12	130	1	34	001456	skruer SW M10×30	130	2
14	001533	spak med skruer	130	1	35	001581	brikke fleksibel 10	130	2
15	009457	vribord	130	1	36	009460	holder	130	1
16	009458	skrustikke	130	1	37	009461	klo	130	1
	009462	grep	130	1	38	009424	skrustikkeskruer	130	1
17	004056	stift	130	1	39	009424	skrustikkestenging	130	1
18	001404	lager 6006 2Z	130	2	40	006694	fleksibel plugg 5x16	130	1
19	009459	stiftdistanse	130	1	41	001537	fjær 5×40×160×19,5	130	1
20	001538	stiftlokk	130	1	42	006862	stjernehandtak	130	1
21	001445	skruer M10×20	130	1					

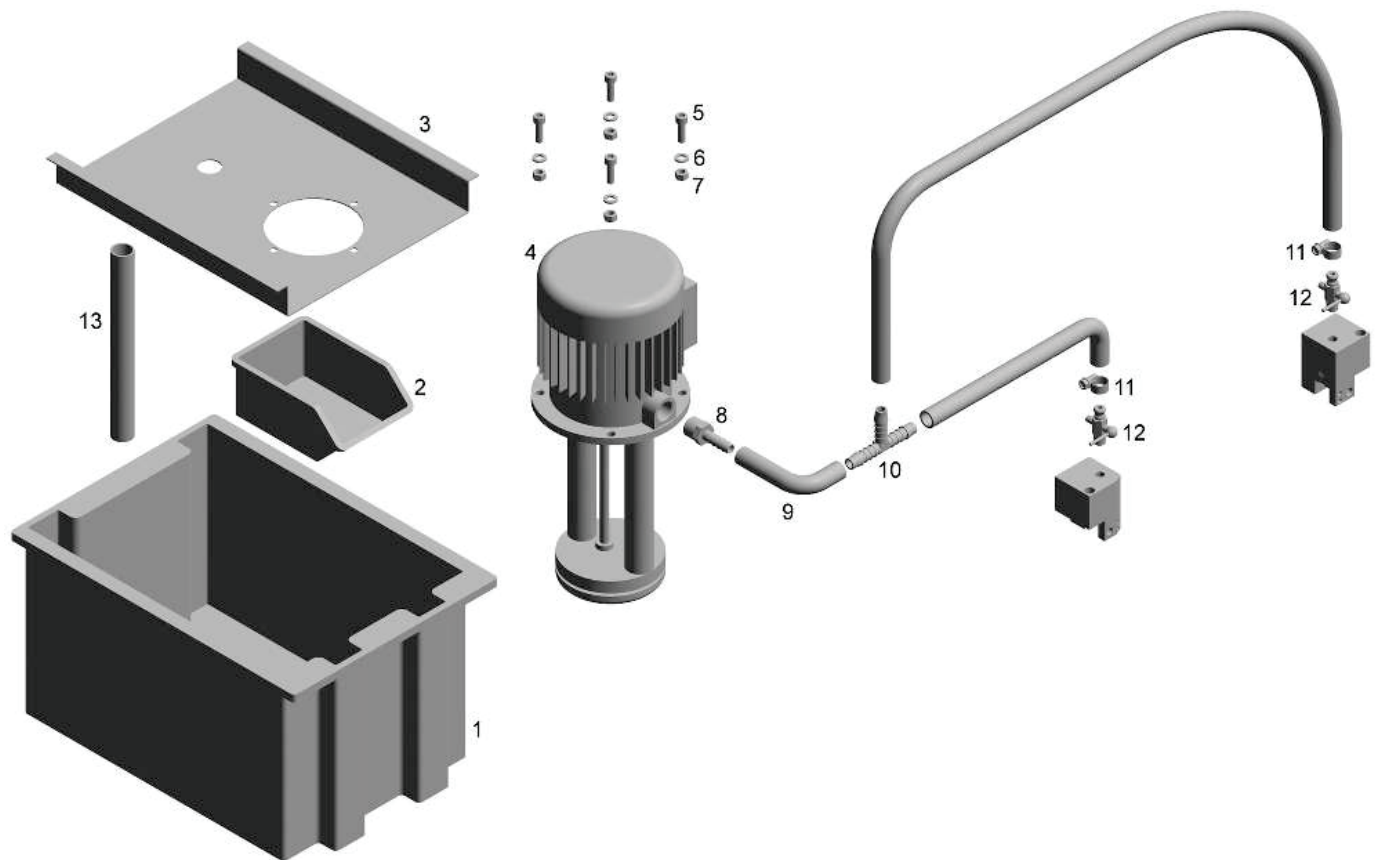
11.4.2. Drivanordning ARG 105 Mobil, ARG 130 (TK)(K)



ver. 1.12.2007

Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant.	Bild	Best.nummer	Navn	ARG Type	Ant.
1	011217	vekselkasse MI40 20/1, B14-71	130	1	8	001576	fjær 6×6×14	130	1
	013476	vekselkasse MI30, i25, B14-63	105	1		002509	fjær 5×5×16	105	1
2	010217	motor 1 fas, 230 V, 0,55 kW, B14	130-230 V	1	9	009184	fjær 6×6×32	130	1
	010340	motor 3 fas, 0,370,55 kW, 4/2 pol, B14	130-400 V	1		003546	fjær 5×5×32	105	1
	013477	motor 0,56 kW 048M/2 63c	105	1	10	002122	skrue M6×25	130	4
3	002691	skrue SW M6×25	105, 130	4		005677	skrue M6×60	105	3
4	001473	brikke 6	130,180, 200	4	11	001443	skrue M8×25	105, 130	1
5	006076	drivveksel	130	1	12	001917	brikke - stor 8x30	105, 130	1
	014523	drivveksel	105	1	13	001976	skrue M8×30	130	1
6	001549	lager 6004 2RS	130	1		001440	skrue M6×16	105	1
	001720	lager 6203 ZZ	105	1	14	002038	brikke - stor 8x27	130	1
7	001530	drivhjul	130	1		004239	brikke - stor 6x22	105	1
	001725	drivhjul	105	1					

11.5. Montering av kjøleutrustning ARG 130



ver. 1.12.2007

Bild	Bestillingsnummer	Navn	ARG Type	Ant.
1	001397	beholder for kjølevæske	130	1
2	001335	sponskål ERBA	130	1
3	001387	kåpe for beholder for kjølevæske	130	1
4	010153	pumpe SAMEC ASM 30/180-230V	130 230V	1
	010154	pumpe SAMEC AST 30/180 400V	130 400V	1
5	001440	skruer M6×16	130	4
6	001573	brikke - fleksibel 6	130	4
7	001467	mutter M6	130	4
8	003685	tilkobling	130	1
9	001399	slange PVC DN 8×2	130	3,5 m
10	001401	T-tilkobling TS 10	130	1
11	001398	slangeklemme 7-13	130	2
12	001402	kran 050	130	2
13	001399	avfallsslange PVC DN 8x2	130	0,7 m

EU-deklarasjon om overensstemmelse

I samsvar med direktivet 2006/42/EG fra Europaparlamentet og rådet for overensstemmelse med EU-direktivet 2006/95/EG og i samsvar med EU-direktivet 2004/108/EG

Produsent: Pilous-pásové pily, spol. s r.o., Železná 9, Brno 619 00, VAT: CZ60727551

Maskinens identifikasjon: båndsg med tilbehør

Type: ARG 105 Mobil, ARG 130 Mobil, ARG 130, ARG 130 TK, ARG 130 K, ARG 130 Super, ARG 130 Super TK, ARG 130 Super K

Beskrivelse og bekreftelse av produktfunksjonen:

Båndsgen er utformet for å sage i metallmaterial mens arbeidsstykket holdes fast i en festet skrustikke og sagingen utføres av sagbladet.

Maskinen er i samsvar med:

- Europaparlamentets og rådets direktiv 2006/42/EG
- Europaparlamentets og rådets direktiv 2006/95/EG
- Europaparlamentets og rådets direktiv 2004/108/EG

Referanse til avstemt standard, nasjonal standard og tekniske spesifikasjoner:

- EN ISO 12100-1:2004
- EN ISO 12100-2:2004
- EN ISO 14121-1:2008
- EN ISO 13857:2008
- EN 953+A1:2009
- EN 60204-1 ed. 2:2007
- EN 13898+A1:2009
- EN ISO 3746:2010
- EN ISO 11202:2010
- EN 61000-6-1 ed. 2:2007
- EN 61000-6-3 ed. 2:2007

Autorisert person å sammenstille den tekniske filen: Ing. Petr Mašek

navn, bedriftsadresse: **Pilous-pásové pily, spol. s r.o., Železná 9, Brno 619 00, VAT: CZ 60727551**

Person som har fullmakt til å utarbeide EU-deklarasjonen om overensstemmelse: Ing. Petr Mašek


navn, bedriftsadresse: **Pilous-pásové pily, spol. s r.o., Železná 9, Brno 619 00, VAT: CZ 60727551**

Produsenten bekrefter at maskinen oppfyller de relevante punktene i dette direktivet og bekrefter samtidig at maskinen er i samsvar med andre direktiv og/eller relevante punkter som maskinen overensstemmer med.

Denne EU-deklarasjon om overensstemmelse er en opprinnelig EU-deklarasjon om overensstemmelse.

De siste to sifrene på året der CE- merkingen er utført: 10

Brno, 4.1. 2010


Person med fullmakt til å representere bedriften
Ing. Petr Mašek
Verkstillende direktør