

KRAFT&DELE

PIŁA TAŚMOWA DO METALU KD1733 INSTRUKCJA OBSŁUGI



KD1733

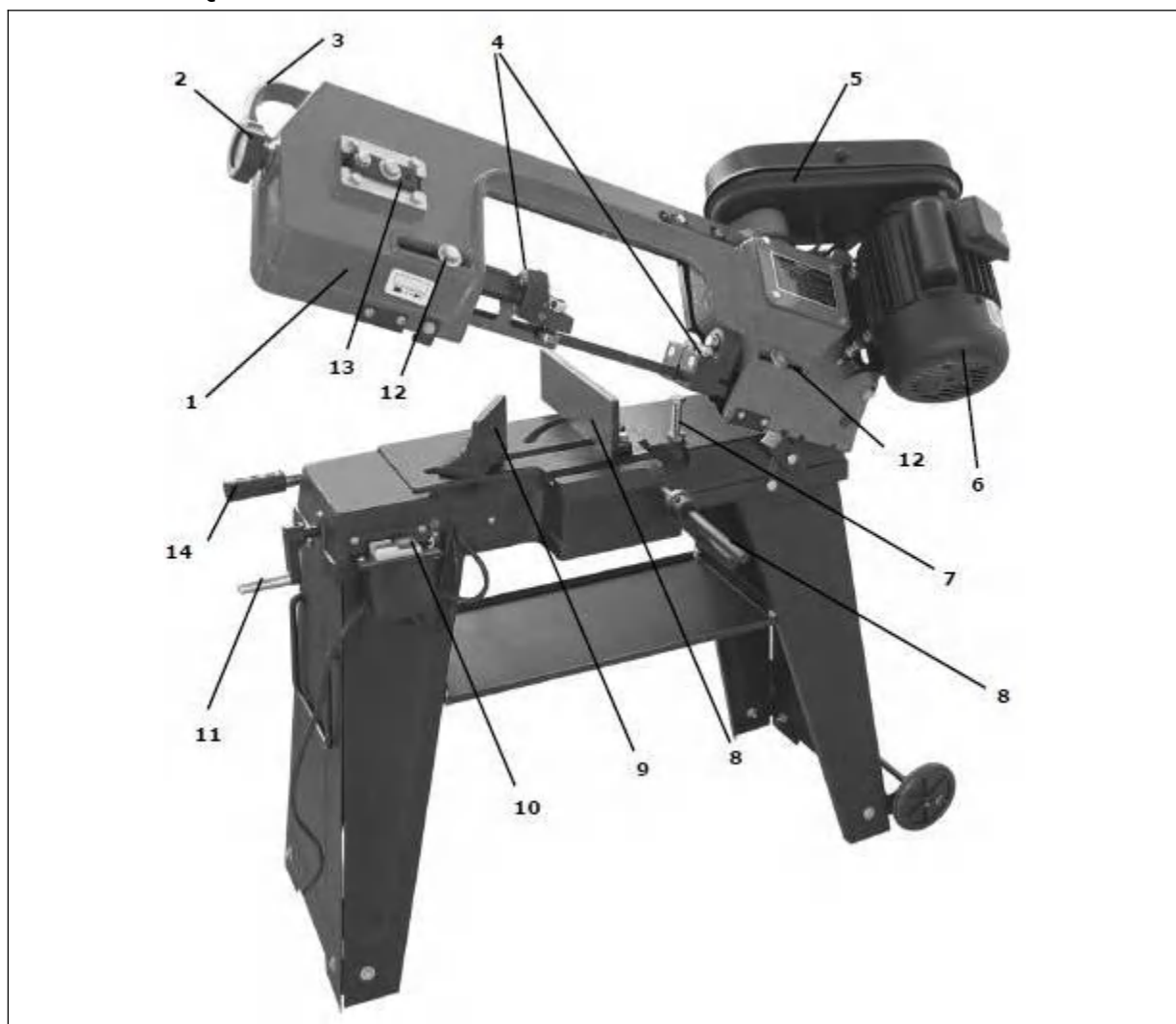
CE

Spis treści	
SYMBOLE OSTRZEGAWCZE/ INFORMACYJNE.....	3
OPIS URZĄDZENIA.....	4
DANE TECHNICZNE.....	5
PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA.....	5
ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.....	5
Warunki pracy.....	5
Zakazy użytkowania.....	6
Ogólne wskazówki bezpieczeństwa.....	6
Pozostałe zagrożenia.....	6
MONTAŻ.....	6
OBSŁUGA I REGULACJA URZĄDZENIA.....	10
Przed rozpoczęciem pracy.....	10
Ustawienie pionowe taśmy tnącej.....	10
Regulacja taśmy tnącej.....	12
Dobór prędkości taśmy tnącej.....	12
Ustawianie prędkości taśmy tnącej.....	13
Obsługa.....	13
Ustawienie docisku.....	13
Ustawienie kąta.....	13
Zaciskanie materiału do obróbki.....	13
Ustawienie prowadnicy taśmy tnącej.....	13
Ustawienie napięcia taśmy tnącej.....	13
Przycisk zasilania ON/OFF.....	13
Cięcie.....	14
Użytkowanie maszyny w konfiguracji pionowej.....	14
Dodatkowe informacje.....	15
KONSERWACJA.....	16
Wymiana taśmy tnącej.....	16
Ustawienie wirnika taśmy tnącej.....	16
Smarowanie.....	17
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.....	17
SCHEMATY PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNEGO.....	18
SCHEMAT BUDOWY.....	19
Urządzenie.....	19
USUWANIE ZUŻYTYCH URZĄDZEŃ.....	20

SYMBOLE OSTRZEGAWCZE / INFORMACYJNE

	<p>UWAGA: Ignorowanie symboli ostrzegawczych oraz ostrzeżeń umieszczonych na maszynie jak i instrukcji bezpiecznego użytkowania może prowadzić do poważnych urazów, a nawet utraty życia.</p>
	<p>UWAGA: Przed użyciem urządzenia dokładnie zapoznaj się z instrukcją obsługi oraz zaleceniami bezpieczeństwa. Zachowaj instrukcję.</p>
	<p>Należy stosować środki ochrony słuchu i oczu.</p>
	<p>Należy stosować ochronną odzież.</p>
	<p>UWAGA: Należy zatrzymać pracę urządzenia, a następnie odłączyć je od zasilania przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych.</p>
	<p>UWAGA: Obsługa urządzenia może być prowadzona jedynie przez wykwalifikowaną obsługę.</p>
	<p>UWAGA: Urządzenie nie może być operowane podczas noszenia biżuterii lub akcesoriów.</p>
	<p>UWAGA: Urządzenie nie może być operowane, podczas kiedy nosimy krawat.</p>
	<p>UWAGA: Urządzenie nie może być operowane przez osoby z długimi włosami.</p>
	<p>Ostrzeżenie o ranach ciętych.</p>

OPIS URZĄDZENIA



1.	Ramię piły.
2.	Regulacja naciągu taśmy tnącej.
3.	Uchwyt ramienia piły.
4.	Regulowana prowadnica taśmy tnącej
5.	Pokrywa paska.
6.	Silnik.
7.	Limitер głębokości cięcia.
8.	Regulacją kąta szczęki imadła.
9.	Regulowana szczęka docisku imadła.
10.	Włącznik zasilania ON/OFF.
11.	Korbka docisku imadła.
12.	Nakrętka prowadnicy taśmy tnącej.
13.	Ustawianie płaszczyzny rolki prowadzącej.
14.	Ustawienie zawieszenia.

DANE TECHNICZNE

Zasilanie silnika	230V~/50Hz
Moc silnika S ₁	700W
Moc silnika S ₆	975W
Prędkość silnika bez obciążenia	1450 obr./min.
Prędkość ostrza (3 stopnie)	23 m/min.
	34 m/min
	55 m/min.
Maks. średnica okrągłego profilu przy kącie cięcia 90°	110mm
Maks. średnica okrągłego profilu przy kącie cięcia 45°	75mm
Maks. wymiar sześciokątnego profilu przy kącie cięcia 90°	110mm x 140mm
Maks. wymiar sześciokątnego profilu przy kącie cięcia 45°	110mm x 75mm
Wymiary	970mm x 395mm x 945mm
Waga netto	56kg
Poziom mocy akustycznej L _{WA}	76db (A)

PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Urządzenie przeznaczone jest do cięcia elementów metalowych w zakresie od -45° do +60° w zakresie użytku domowego. Każde inne wykorzystanie, na które nie zezwala wyraźnie niniejsza instrukcja obsługi, może prowadzić do uszkodzenia urządzeń i stanowić poważne zagrożenie dla użytkownika.

Zabronione jest użytkowanie urządzenia podczas deszczu lub w wilgotnym otoczeniu. Producent nie odpowiada za szkody, które wynikły na skutek użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem lub niewłaściwej obsługi.



Ze względów bezpieczeństwa urządzenie nie może być używane przez dzieci i młodzież w wieku do lat 18 oraz przez osoby będące pod wpływem alkoholu, leków lub innych środków odurzających.



Osoby, które nie zapoznały się z niniejszą instrukcją obsługi, prosimy o jej dokładne przeczytanie przed pierwszym uruchomieniem urządzenia.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Warunki pracy

Urządzenie zaprojektowane jest do pracy w następujących warunkach atmosferycznych:

- Wilgotność – maksymalnie 70%
- Temperatura – od +5°C do +40°C

Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy w miejscach bez zadaszenia oraz do pracy w warunkach ekstremalnych w obecności zewnętrznych niebezpieczeństw.

Zakazy użytkowania

- Użytkowanie maszyny poza warunkami sprecyzowanymi w niniejszej instrukcji.
- Użytkowanie maszyny bez odzieży oraz akcesoriów ochronnych.
- Demontaż ochronnych elementów maszyny.
- Obróbka materiałów nieprzeznaczonych do tej maszyny.
- Obróbka materiałów o wymiarach większych niż dopuszczalne.
- Użytkowanie narzędzi, które nie zostały uznane, jako kompatybilne z maszyną.
- Użytkowanie maszyny niezgodnie z niniejszą instrukcją obsługi.
- Stosowanie olejów lub emulsji w celu chłodzenia.

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa

Aby uniknąć usterek urządzenia oraz obrażeń ciała należy bezwzględnie:

- Sprawdzać, czy urządzenie działa poprawnie.
- Regularnie sprawdzać kompletność urządzenia.
- Wszystkie naklejki ostrzegawcze, które odkleiły się od urządzenia, muszą być natychmiast przyklejone na swoje miejsce lub gdy to niemożliwe, zamienione na nowe ostrzegające o tym samym zagrożeniu.

Pozostałe zagrożenia

Jeżeli wszystkie wymogi bezpieczeństwa zostały spełnione oraz urządzenie jest użytkowane poprawnie, należy pamiętać o zagrożeniach, jakie wynikają, pomimo powyższego, z użytkowania maszyny.

- Ryzyko urazu dłoni/palców przez taśmę tnącą podczas pracy urządzenia.
- Ryzyko urazu poprzez nieszlifowane krawędzie materiału.
- Ryzyko urazu poprzez kontakt z pracującymi elementami urządzenia.
- Ryzyko urazu poprzez zerwanie taśmy tnącej i jej wyrzut poza obręb maszyny ze względu na przeciążenia lub założenie taśmy w złym kierunku.
- Ryzyko urazu organów słuchowych lub utrata słuchu przypadkowo, kiedy zastosowano nieadekwatną ochronę lub kiedy nie zastosowano jej wcale.
- Ryzyko urazu poprzez nieumyślny wyrzut odciętego elementu materiału.
- Ryzyko urazu oczu poprzez wyrzucane szczątki podczas cięcia, nawet przy zastosowaniu ochronnych gogli.

Ryzyko wszystkich urazów może zostać zmniejszone do minimum przy zastosowaniu się do wszystkich zasad bezpieczeństwa, prawidłowego użytkowania maszyny zgodnie z instrukcją oraz przeznaczeniem urządzenia oraz obsługi maszyny poprzez wykwalifikowany personel.

Pomimo wszystkiego do użytkowania maszyny należy podejść ze zdrowym rozsądkiem oraz z jak największą dozą ostrożności.

MONTAŻ

Zaleca się montaż maszyny w dwie osoby.

Miejsce montażu musi spełniać wymogi do pracy urządzenia opisane wcześniej.

Należy upewnić się, że wybrane miejsce dla urządzenia zapewnia dostęp do zasilania oraz, że podłoże maszyny będzie stanie wytrzymać jej ciężar. Maszyna musi być wypoziomowana do poprawnego działania.

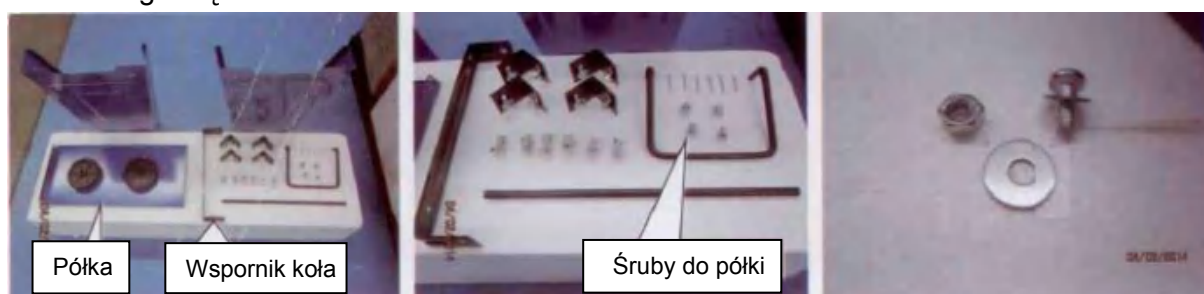
Należy zapewnić co najmniej 0,8m wolnej przestrzeni wokół urządzenia.

Po montażu urządzenie można swobodnie przemieszczać za pomocą kółek oraz rączki do podnoszenia.

Niektóre niemalowane elementy maszyny pokryte są konserwantem zabezpieczającym przed korozją. Należy usunąć konserwant za pomocą łagodnych rozpuszczalników lub wody.

Uwaga! Usuwanie konserwantu za pomocą benzyny lub innych środków żrących może uszkodzić powierzchnię. Należy używać tylko łagodnych rozpuszczalników.

1. Elementy potrzebne do złożenia maszyny. Za pomocą śrubek oraz nakrętek przymocować półkę do nóg urządzenia.



2. Położyć jedną nogę urządzenia na ziemi, a następnie przymocować do niej półkę jak na zdjęciu poniżej. Nie dociągać nakrętek do końca. Postępować ponownie z drugą nogą.



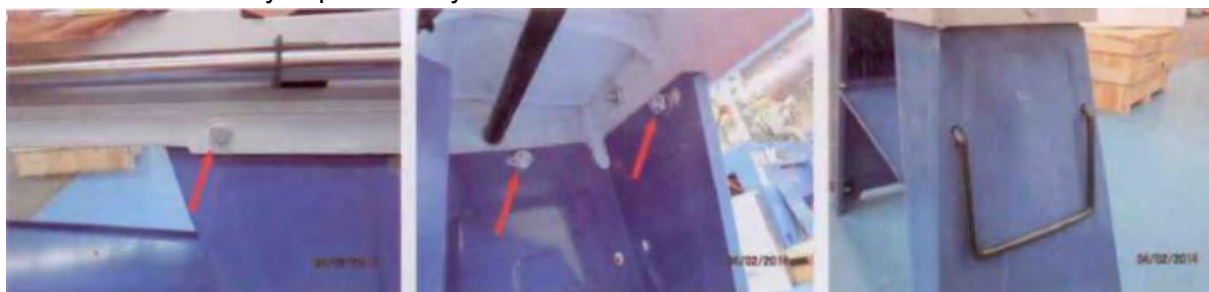
3. Zamontować kątowniki jak na zdjęciach. Na drugiej nodze zamontować kątowniki wraz z uchwytem na koła.



4. Postawić całą podstawę do pionu (najlepiej na powierzchni, która jest sucha oraz nie jest śliska). Nałożyć piłę na podstawę (ten etap powinien być wykonywany przez dwie osoby) upewniając się, że dobrze osiadła. Jedna osoba powinna przytrzymywać całą piłę z podstawą, podczas gdy druga dokręca piłę do podstawy.



5. Dokręcić piłę do podstawy. Można następnie wypoziomować półkę i dokręcić jej nakrętki/śruby do końca. Maszyna powinna być stabilna.



6. Zamontować rączkę za pomocą spinek.



7. Zamontować kółka za pomocą spinek.



8. Za pomocą dwóch nakrętek oraz śruby pokazanych poniżej zamontować obudowę paska.



9. Zamontować rolkę silnika. Pamiętać o dokręceniu wkrętu dociskowego. Następnie zamontować drugą rolkę. Sprawdzić czy wkręt dociskowy pokrywa się z płaską częścią wału. Należy upewnić się, czy obie rolki są w tej samej odległości od obudowy i czy górne części rolek są wypoziomowane. Dokręcić wkręty dociskowe.



10. Nałożyć pasek klinowy. Następnie zamontować przełącznik zasilania.



11. Dokręcić dwa przewody uziemiające do piły. Poprawna kolejność to: podkładka sprężynowa od główki śruby, podkładka płaska, dwa przewody uziemiające, podkładka gwiazdkowa od strony piły.



12. Montaż stopera. Wsunąć prowadnicę do gniazda, dokręcić wkręt dociskowy. Nałożyć stoper na



prowadnicę.

OBSŁUGA I REGULACJA URZĄDZENIA

UWAGA! Przed użyciem należy sprawdzić czy wszystkie śruby są odpowiednio dokręcone, a w razie potrzeby należy je dociągnąć.

Przed rozpoczęciem pracy

- Należy sprawdzić czy wszystkie elementy urządzenia są sprawne i nieuszkodzone
- Należy sprawdzić, czy została ustawiona odpowiednia prędkość taśmy tnącej do obrabianego materiału
- Należy sprawdzić, czy materiał jest dobrze zabezpieczony klamrami w urządzeniu oraz czy materiał jest po odpowiednim kącie
- Należy sprawdzić czy materiał dobrze spoczywa w urządzeniu oraz w przypadku dłuższych materiału jest on wspomagany dodatkowymi podstawami tak, aby utrzymał poziom na maszynie
- Należy sprawdzić czy taśma tnąca jest odpowiednio ustawiona (napięcie taśmy oraz położenie)
- Należy sprawdzić czy ramię z taśmą jest podniesione do góry i czy taśma nie ma kontaktu z materiałem
- Należy sprawdzić czy na maszynie nie pozostawiono żadnych narzędzi

Uwaga! Wszystkie prace konserwacyjne muszą być przeprowadzane, podczas gdy urządzenie nie jest podłączone do zasilania.

Ustawienie pionowe taśmy tnącej

1. Delikatnie poluzować nakrętkę lewej prowadnicy taśmy.



2. Ustawić prześwit nazero.



3. Delikatnie poluzować nakrętki po obu stronach (klucz 17).



4. Za pomocą klucza 12 dokręcić nakrętki po obu stronach aż znikną luzy w mocowaniu na rolkach po obu stronach. Taśma tnąca powinna być wycentrowana na górnej rolce prowadzącej.

5. **Uwaga!** Dwie dolne rolki prowadzące nie mogą być zaciśnięte!



Regulacja taśmy tnącej

Po tym jak obie rolki są odpowiednio ustawione należy dokręcić poprzednio poluzowane śruby.

Taśma ma za dużo luzu.



**Taśma bez luzu, odpowiednio wy
pozycjonowana.**



Uwaga! Przed dokręceniem śrub (klucz 17) należy upewnić się czy taśma jest odpowiednio wy
pozycjonowana.

Porada: Można sprawdzić czy taśma tnąca jest pod kątem 90° za pomocą kątownika lub
kawałka materiału, który mamy pewność, że posiada taki kąt.



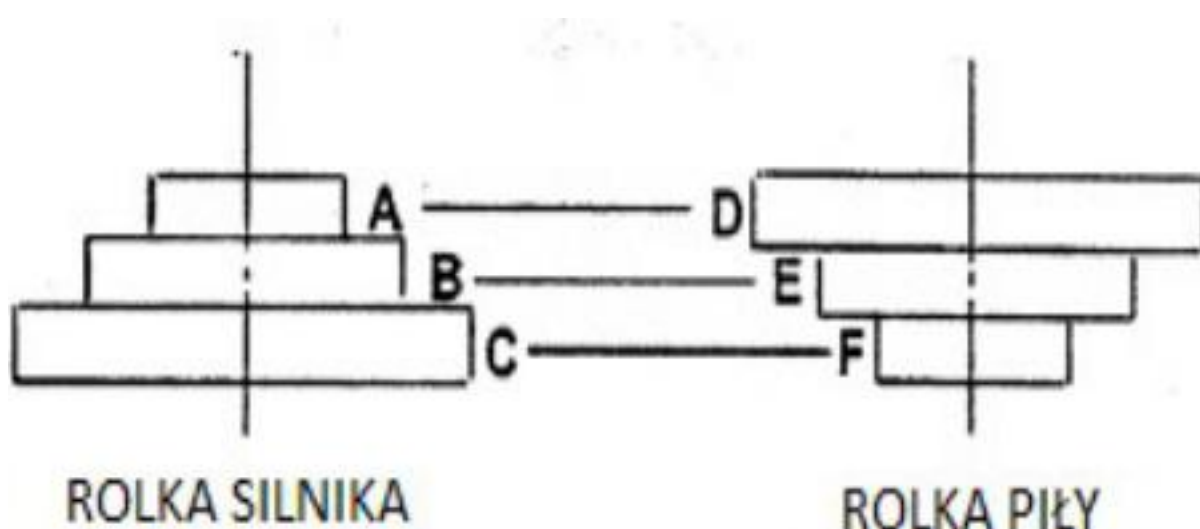
Dodatkowo, prowadnice należy sprawdzać w jak
najbliższej odległości do punktu odniesienia
(kątownik lub materiał wspomniany powyżej).

Poluzowując nakrętki mocujące (12) może
prowadnice taśmy tnącej mogą być przesuwane.

Uwaga! Falujące cięcie spowodowane jest za
dużym luzem na taśmie tnącej i niedokładnym jej
ustawieniu na rolkach prowadzących.

Dobór prędkości taśmy tnącej

Taśma tnąca poruszana jest za pomocą paska klinowego. Należy dostosować przełożenie paska do
obrabianego materiału.



Przełożenie należy dostosować według poniższej tabeli.

Materiał	Prędkość (m/min)	Pozycja paska		Rodzaj piły taśmowej
		Rolka silnika	Rolka piły	
Stal nierdzewna Stal narzędziowa Łożyska z brązu	23	A	D	Bi-Metal
Stal strukturalna/konstrukcyjna – żelazo Stal miękka	34	B	E	Bi-Metal
Aluminium lub podobne materiały	54	C	F	HSS

Ustawianie prędkości taśmy tnącej

Otworzyć wieko za pomocą gałki poprzez dokręcenie.



Po otwarciu można zmienić przełożenie paska.

Uwaga! Pasek musi zawsze być w tej samej płaszczyźnie na obu rolkach.

Obsługa

Ustawienie docisku

Docisk może być ustawiony za pomocą docisku hydraulicznego (4).

Ustawienie kąta

1. Poluzować nakrętkę (5).
2. Można teraz poruszać całym ramieniem piły.
3. Dokręcić nakrętkę (5) po uzyskaniużądanego kąta.

Zaciskanie materiału do obróbki

1. Umieścić materiał w imadle, a następnie dokręcić korbką (7).

Ustawienie prowadnicy taśmy tnącej

1. Ustawić prowadnicę tak, aby znajdowała się około 2cm od obrabianego materiału.
2. Poluzować pokrętło (8), a następnie przesunąć prowadnicę.
3. Dokręcić pokrętło (8).

Ustawienie napięcia taśmy tnącej

1. Naciągnąć taśmę za pomocą pokrętła (10) do poziomu skoku 2-3mm.
2. Po krótkim teście cięcia czy napięcie się nie zmieniło i dokręcić pokrętło (10) w razie potrzeby.

Przycisk zasilania ON/OFF

1. Urządzenie można włączyć za pomocą zielonego przycisku **ON**, a wyłączyć za pomocą czerwonego przycisku **OFF**.

2. Automatyczne wyłączenie urządzenia może być regulowane za pomocą śruby.



Cięcie

1. Włączyć maszynę za pomocą przycisku ON/OFF (9).
2. Pozwolić maszynie w pełni rozpędzić taśmę tnącą przed rozpoczęciem cięcia.
3. Usunąć bolec zabezpieczający.



4. Maszyna samoczynnie opuści ramię w stronę obrabianego materiału.

Nie dociskać ramienia maszyny do materiału!

5. Maszyna samoczynnie wyłącza się po wykonaniu cięcia za pomocą śruby wciskającej czerwony przycisk OFF.
6. Podnieść ramię maszyny, a następnie umieścić bolec zabezpieczający.

Użytkowanie maszyny w konfiguracji pionowej.

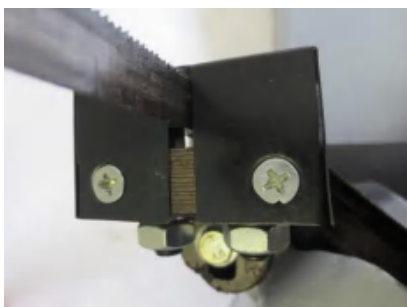
1. Ustawić ramię urządzenia do pozycji pionowej, kąt 90°.



2. Zabezpieczyć ramię przed opadaniem za pomocą bolca blokującego.



3. Zdjąć osłonę.



4. Zamontować blat za pomocą dwóch śrub przy prowadnicy. Poluzować śrubę przy prowadnicy ostrza.



5. Zamontować wspornik zabezpieczający. Śrubą stożkową do blatu, podkładka i śrubą w dolnej części do piły.



6. Wyregulować naciąg taśmy tnącej w celu poprawienia jakości cięcia.

Dodatkowe informacje

Ilość zębów taśmy tnącej powinna być dostosowana do obrabianego materiału.

Im cieńszy/węższy materiał tym więcej zębów.

Podstawowa zasada: w danym momencie w obrabianym materiale podczas cięcia powinny znajdować się trzy zęby.

KONSERWACJA

Nie należy przeprowadzać prac konserwacyjnych, podczas gdy maszyna podłączona jest do zasilania.

Nieodłączenie maszyny od zasilania może prowadzić do uszkodzeń maszyny oraz urazów na ciele w razie gdyby doszło do nieumyślnego jej włączenia.

- Maszyna posiada niewiele elementów wymagających prac konserwacyjnych.
- Usterki mogą prowadzić do zwiększenia ryzyka operowania maszyną. Powinny zostać usunięte niezwłocznie.
- Regularne czyszczenie maszyny pozwoli na znaczne wydłużenie jej żywotności.
- Należy czyścić urządzenie po skończonej pracy.
- Należy regularnie sprawdzać, czy maszyna posiada wszystkie naklejki ostrzegawcze.
- Przed użyciem należy sprawdzać czy maszyna nie ma uszkodzeń.
- Przy magazynowaniu maszyny przez dłuższy czas powinno poluzować się taśmę tnącą za pomocą pokrętła (10).
- Maszynę należy przechowywać w suchym miejscu z dala od negatywnych warunków atmosferycznych.
- Przed użyciem po dłuższym postoju oraz co 100 roboczych godzin maszynę należy przesmarować cienką warstwą oleju smarującego.

Wymiana taśmy tnącej

1. Obrócić metalowy pas do pozycji pionowej. Następnie otworzyć pokrywę.
2. Poluzować taśmę za pomocą pokrętła do regulacji napięcia (10).
3. Usunąć osłonę taśmy tnącej.
4. Zdjąć taśmę tnącą. **Uwaga!** Ryzyko urazu, należy przeprowadzać operacje w rękawicach ochronnych.
5. Nową taśmę należy najpierw umieścić w prowadnicach taśmy, a następnie na rolkach.

Uwaga! Należy pamiętać, aby zęby taśmy skierowane były w odpowiednim kierunku.

6. Przeprowadzić test napięcia taśmy (*patrz Obsługa - Ustawienie napięcia taśmy tnącej*).
7. Założyć osłonę taśmy tnącej, a następnie zamknąć pokrywę.

Ustawienie wirnika taśmy tnącej

- A. Wirnik ustawiony jest fabrycznie w odpowiedniej pozycji.
- B. W przypadku, gdyby jednak okazało się, że jego ustawienie wymaga korekty, na przykład



po wymianie, można to zrobić w następujący sposób:

1. Poluzować śrubę dociskową.
2. Małą śrubką ustawić wirnik.
3. Dokręcić śrubę dociskową.

Wkręt dociskowy

Smarowanie

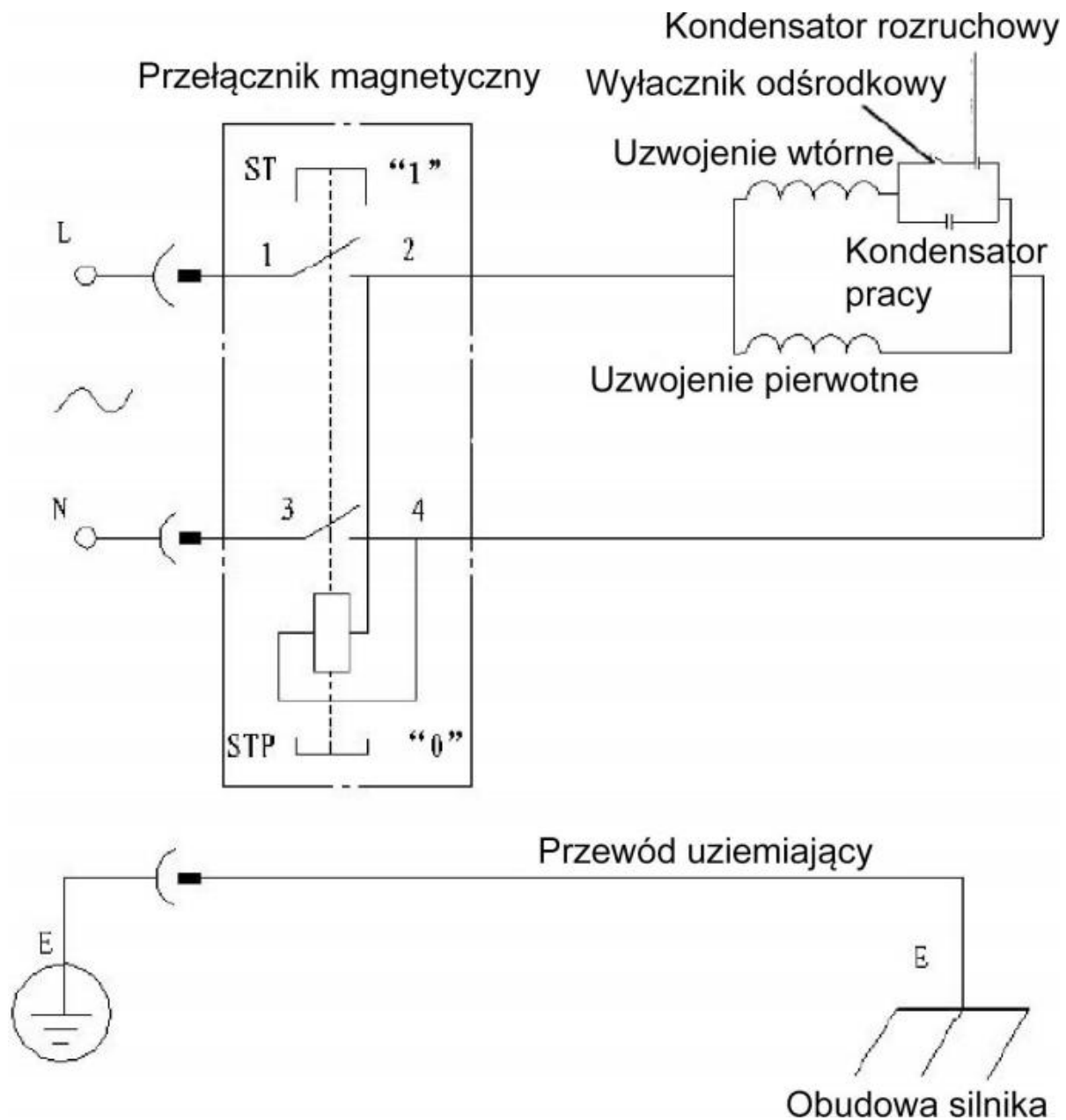
- Łożyska kulkowe nie wymagają smarowania.
- Powierzchnie niemalowane należy regularnie pokrywać cienką warstwą oleju konserwacyjnego.
- Przekładnia pracuje w oleju, wymaga wymiana raz w roku.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Należy pamiętać o odłączeniu maszyny od zasilania przed podjęciem próby rozwiązania problemu.

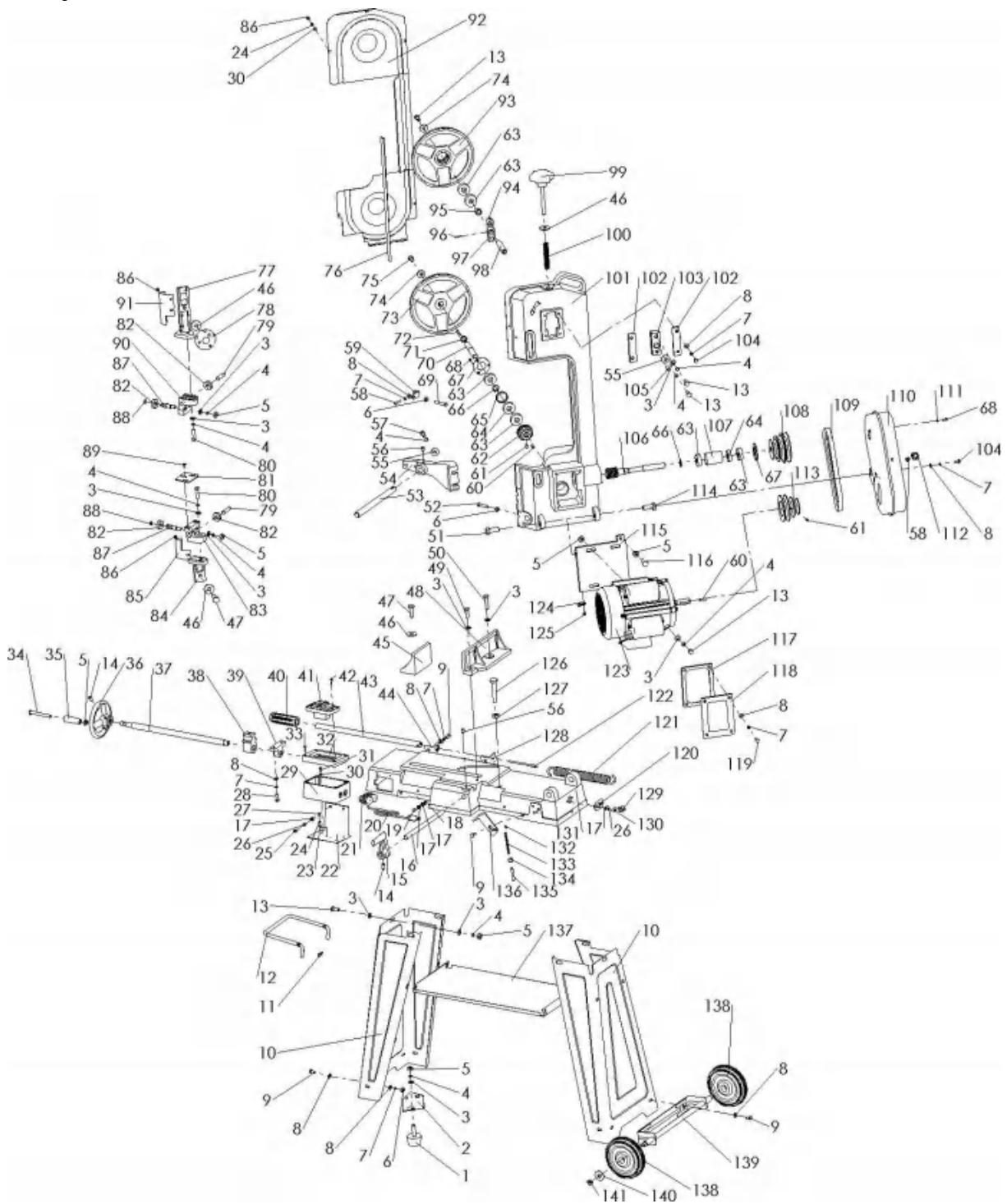
Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie uruchamia się	Maszyna nie jest podłączona Przepalony bezpiecznik Uszkodzony przewód zasilający	Sprawdzić połączenia elektryczne Wymiana bezpiecznika Wymiana przewodu
Prędkość taśmy jest za niska	Za długi przedłużacz Silnik nieodpowiedni do otrzymywanego napięcia Słabe zasilanie	Wymiana na alternatywny przedłużacz Sprawdzić okablowanie Skontaktować się z dostawcą prądu
Maszyna mocno wibruje	Maszyna znajduje się na nierównej powierzchni Mocowanie silnika jest poluzowane Sprężyna napinacza taśmy jest mocno zużyta lub pęknięta	Wypoziomować Dokręcić mocowania Wymienić sprężynę
Brzydkie cięcia	Za szybki docisk Luźna taśma tnąca	Wybrać wolniejszy docisk Podkręcić napięcie taśmy tnącej

SCHEMATY PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNEGO



SCHEMAT BUDOWY

Urządzenie



USUWANIE ZUŻYTYCH URZĄDZEŃ



Po zakończeniu okresu użytkowania nie wolno wyrzucać niniejszego produktu poprzez normalne odpady komunalne, lecz należy go oddać do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Informuje o tym symbol, umieszczony na produkcie, instrukcji obsługi lub opakowaniu. Dzięki powtórnemu użyciu, wykorzystaniu materiałów lub innym formom wykorzystania zużytych urządzeń wnoszą Państwo istotny wkład w ochronę naszego środowiska.

UPOWAŻNIONY PRZEDSTAWICIEL PRODUCENTA:

Foreintrade S.A

JANÓWEK, UL.MODRZEWIOWA 54 05-555 TARCZYN

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Upoważniony przedstawiciel producenta: Foreintrade S.A

Adres upoważnionego przedstawiciela: JANÓWEK, UL.MODRZEWIOWA 54 05-555
TARCZYN

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Piła taśmowa (oznaczona znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): KD1734 / G4012

Dane produktu: Moc: 700W

Napięcie: 230V

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2006/42/EC Machinery Directive
2. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
3. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN 60204-1:2006/A1:2009; EN ISO 16093:2017; EN50581:2012; EN ISO 3744:2011

Certyfikat o numerze M8A 052404 0684 wydany przez TUV SUD Product Service GmbH
(Zertifizierstelle, Ridlerstrasse 65, 80339 Munchen, Germany) z dnia 16.05.2019.

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, JANÓWEK,
UL.MODRZEWIOWA 54 05-555 TARCZYN

Ma Dong Hui, TARCZYN, 16.11.2020