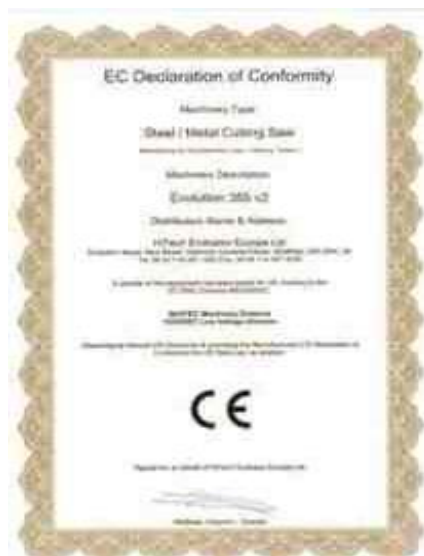


EVOLUTION 355 Raptor

Návod k obsluze

Technické parametry:

Příkon	2200 W
Max. řez při 90°	120x120mm (čtverec), 95x180 mm (obdelník), 130 mm ϕ
Max. řez při 45°	89x89mm (čtverec), 78x110 mm (obdelník), 105 mm ϕ
Optimální tloušťka řezaného materiálu	12 mm
Volnoběžné otáčky	1300 /min
Doporučený počet řezů za min.	30
Hlučnost	112,4 dB
Hmotnost	23,0 kg
Maximální rozměry	575x355x600 mm
Průměr kotouče	355 mm
Průměr otvoru	25,4 mm
Tloušťka kotouče	2,4 mm



Prohlášení o shodě: Prohlašujeme s plnou odpovědností, že tento výrobek splňuje normy a směrnice platné v EU (98/37/EC, 73/23/EEC).

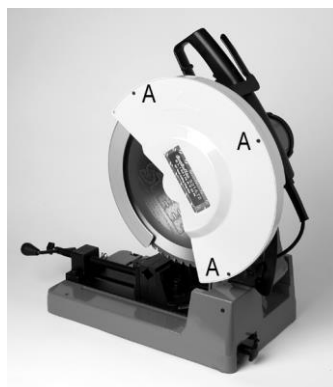
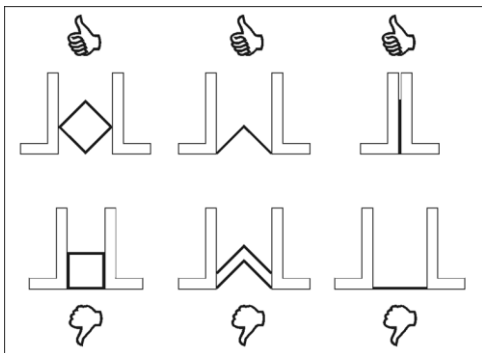
Standartní příslušenství v dodávce:

1x vodící lišta, 1x upínací deska, 1x klíč (8 mm imbus)

**Vždy je třeba používat ochranné pracovní pomůcky (oči, uši,...). Ndotýkejte se kotouče dokud se točí!
Dodržujte pracovní postup podle tohoto návodu!**

Tento stroj je určený na řezání kovů vhodným TCT (titan-wolfram-karbid) kotoučem. Nemůže být používán na jiné účely, modifikovaný nebo jako součást pohonu jiného stroje. Nepoužívejte ve výbušném prostředí, jiskry vznikající při řezání mohou vznítit hořlavé materiály nebo plyny. Nepoužívejte v mokřem nebo vlhkém prostředí, může dojít k úrazu elektrickým proudem. Vždy pracujte se strojem oběma rukama. Řezaný materiál zafixujte proti posunu při řezání.

- Vytáhněte el. šňůru ze zásuvky při výměně kotouče nebo úpravách nastavení stroje.
- Používejte vždy jen TCT EVOLUTION kotouče.
- Zkontrolujte vždy kotouč před jeho použitím, nepoužívejte deformovaný, zlomený nebo jinak poškozený kotouč.
- Ujistěte se, zda je kotouč správně namontovaný a jestli je určený na řezaný materiál.
- Nepoužívejte kotouče z HSS ocele nebo karborundové, min. otáčky kotouče jsou 1500/min a více.
- Nezastavujte kotouč bočním tlakem na něj.
- Nikdy nepoužívejte stroj bez ochranného krytu.
- El. šňůru chraňte před pohyblivými částmi stroje.
- V případě zasekávání stroje/kotouče ihned stroj vypněte a odpojte z el. zásuvky.
- Před použitím kotouče si vždy zkontrolujte max. povolené otáčky stroje a kotouče.
- Při výměně kotouče vždy nechejte běžet stroj na prázdko cca 1 min, abyste se přesvědčili, že kotouč není vychýlený ze své osy v příčném ani podélném směru.
- Přesvědčte se, že pohyblivé části stroje fungují bez zasekávání.
- Zkontrolujte si výškové nastavení, úhlové nastavení a boční rukojeť - zda jsou zafixované při jejich používání.
- Pozor na volné části pracovního oděvu, aby se nedostaly na kotouč.



Nastavení stroje

El. síť

Doporučujeme samostatný el. zdroj s vlastním jističem. Prodlužovací kabel by neměl být dlouhý víc než 15 m a průměr 1,5 mm².

Montáž/demontáž kotouče

Odpojte stroj z el. sítě. Uvolněním 3 šroubů demontujte ochranný kryt kotouče (obr. 1 AAA). Kotouč při povolování šroubu 8 mm imbus klíčem zafixujte pomocí zámku hřidel na krytu motoru. Po povolení odšroubování šroubu sejměte matici, podložku a kotouč. Vnitřní podložku vždy ponechejte nasazenou na ose stroje! Před vložením nového kotouče si vždy zkontrolujte směr otáčení dle šipky na kotouči. Dotáhněte nazpět venkovní matici a podložku. Zámek osy uvolněte a zkontrolujte její uvolnění manuálním roztočením kotouče. Namontujte zpět ochranný kryt kotouče.

Nastavení hloubkového dorazu

Hloubkový doraz (obr. 2 A) by měl být nastavený tak, aby se dosáhla maximální šířka řezu bez dotyku se základovou deskou. Stáhněte pohyblivé rameno s kotoučem až k hloubkovému dorazu. V případě potřeby si upravte hloubkový doraz a zafixujte šroubem.

Nastavení úhlu řezu

Rameno stroje může být nastavené v rozpětí od 0° do 45°. Uvolněním 2 šroubů pomocí imbus klíče nastavte požadovaný úhel a zafixujte.

Nastavení svěrek

Svěrky mohou být posouvány na základové desce podle rozměrů řezaného materiálu. Uvolněním 2 šroubů pomocí imbus klíče nastavte požadované rozpětí a zafixujte.

Bezpečnostní a pracovní pokyny

Pracovní pokyny

Vždy pevně uchyťte řezaný materiál ve svěráku. Při zapnutí stroje spínačem nechejte rozběhnout kotouč na plné otáčky a až potom začněte řezat. Při náběhu na řezaný materiál nechejte kotouč zařezat s minimálním tlakem a potom můžete pokračovat s normálním tlakem. Netlačte silou na stroj, nechejte ho řezat bez nadměrného tlaku a zatížení. Při řezání spodní hrany řezaného materiálu snižte tlak na kotouč. Příliš velkým tlakem nezvýšíte výkon stroje při řezání a snížíte životnost kotouče a motoru. Po dokončení řezu vraťte kotouč do normální polohy a vypněte stroj. Udržujte stroj a pracovní desku čistou od kovových pilin.

Uchycení řezaného materiálu

Uchyťte řezaný materiál ve svěráku tak, aby se při případném zaseknutí kotouče zabránilo vyhození materiálu ze svěráku. Rohové spoje musí být uchycené tak, aby se začal řez od vrcholu. Kotouč řeže nejefektivněji pokud prochází přes nejtěsnější část řezaného materiálu (obr. 1).

Udržba

Udržujte stroj, el. šňůru a kufřík čistý od kovových pilin. Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující benzén, trichloretylén, chlorid a amoniak, protože by mohly poškodit plastové části stroje. Při elektrické nebo mechanické poruše stroj ihned odpojte z el. sítě. Nadměrné jiskření může signalizovat nečistoty v motoru

(piliny) nebo opotřebením uhlíků. Uhlíky je nutné vyměnit při dosažení výšky 6 mm. Průběžně kontrolujte mazivo v pohyblivých částech a doplňujte ho. Ostatní zásahy do stroje je možné provádět pouze v autorizovaném servisním středisku. Doporučujeme provést servisní prohlídku po 50ti hodinách práce.

Příslušenství

TCT EVOLUTION kotouč 354 mm: 66 zubů na ocel, 80 zubů na hliník, 90 zubů na nerez

Záruka

Na stroj je záruka 24 měsíců, netýká se nadměrného opotřebením nebo poškození, záruka se vztahuje pouze na výrobní vady. Záruční a pozáruční servis:

ALLMEDIA spol. s r.o. – organizační složka, Kaštanová 639/143, 617 00 Brno, Telefon / Fax: +420 515 919 780 / +420 515 919 789