



141-MX48

Anyagadagoló, 230 V

Kezelési útmutató



Forgalmazó
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Czech Republic, EU
Telefon: +420220950910
E-mail: sales@igmtools.com
Website: www.igmtools.com

2023.08.25.

141-MX48 Power Feeder 230V Manual HU v1.1.00 A4ob



PDF ONLINE
www.igmtools.info

Olvassa el figyelmesen ezt a kézikönyvet, és tartsa be a benne foglalt biztonsági előírásokat!

Műszaki változtatások és a nyomtatási hibák fenntartva!

Tisztelt, ügyfelünk,

ez a kézikönyv információkat és fontos utasításokat tartalmaz az MX48 anyagadagoló telepítéséhez és megfelelő használatához.

Ez a kézikönyv a gép része, és csak a gép közelében szabad tartani, hogy Ön vagy a gépet kezelő más személyek bármikor bele nézhessenek, ha szükséges.



Kérjük, alaposan tanulmányozza át és tartsa be a biztonsági előírásokat!

A gép első használata előtt, kérjük, alaposan, figyelmesen olvassa el ezt a használati útmutatót. Könnyebb lesz dolgozni a géppel

és csökkenti a hibák, a gép károsodásának és a kezelő sérülésének kockázatát.

A folyamatos fejlesztés miatt az eszközök kialakítása, felépítése, képei és tartalma kis mértékben eltérhet. Ha

a használati útmutatóban hibát talál, kérjük, e-mailen keresztül értesítsen minket:

podpora@igm.cz.

TARTALOM	Oldal szám		
		5.4 A telepítés menete	6
1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	2	6. MUNKAVÉGZÉS A GÉPPEL	10
2. GARANCIÁLIS SZERVIZ	3	6.1 AZ ADAGOLÓ ALAPVETŐ BEÁLLÍTÁSAI	10
3. BIZTONSÁG	3	7. HÁLÓZATRA ÉS FÖLDELÉSRE CSATLAKOZTATÁS	11
3.1 Oktatás	3	8. SEBESSÉG BEÁLLÍTÁSA	13
3.2 Általános biztonsági előírások	3	9. A GÖRGŐ CSERÉJE	15
3.3 Kockázatok	4	10. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS	15
3.4 Fontos figyelmeztetés	4	11. AZ ADAGOLÓ BERENDEZÉS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA	16
3.5 BIZTONSÁGI SZABÁLYOK	4	12. CSERE ALKATRÉSZEK LISTÁJA	18
4. A GÉP JELLEMZŐI	5		
4.1 A gép ismertetése	5		
4.2 Műszaki adatok	5		
4.4 Szállítási készlet	5		
05. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS ÉS ÖSSZESZERELÉS	5		
5.1 Szállítás és kicsomagolás	5		
5.2 Szerelés (összeszerelés)	6		
5.3 Szükséges szerszámok	6		

1. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Alulírott: IGM nástroje a stroje s.r.o. Cím: Ke Kopanině 560
Tuchoměřice, Praha-západ, Irányítószám: 252 67 Cseh Köztársaság
Tel. +420 220 950 910

Tanúsítja

Termék: Power Feeder

Modell: **MX48**

Gyártó: CO-MATIC Machinery Co., Ltd.,No.

473- 16,

San Feng Road, Houli District, Taichung City,Taiwan, R.O.C. 42156

Saját felelősségünkre kijelentjük,
hogy a használati útmutatóban leírt termék megfelel a

következő szabványoknak: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 a következő irányelvek szerint: 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Aláírta: Ivo Mlej
Managing Director



2. GARANCIÁLIS SZERVIZ

A jótállás érvényesítése az érvényes IGM
nástroje a stroje s r.o. vállalat Általános Szerződési feltételeivel és a garanciális feltételekkel van vezérelve.

3. BIZTONSÁG

3.1. Oktatás

Ez a gép a fa illetve a faanyagok megmunkálására szolgál. A megfelelő használat magában foglalja a kézikönyvben leírt rendszeres üzemeltetési és karbantartási munkák betartását is.

A gépen csak az üzemeltetéssel, a karbantartással megismertetett illetve a lehetséges kockázatokat ismerő személyek dolgozhatnak. Tartsa be a törvényben előírt életkort. A gépet csak tökéletes műszaki állapotban lehet üzemeltetni. A gépen való munka közben az összes biztonsági és védő elemeket fel kell szerelni.

A kezelési útmutatón kívül tartsa be a biztonsági utasításokat és az országának sajátos utasításokat is valamint az általánosan ismert műszaki szabályokat, amelyek kapcsolatban vannak a fagegmunkáló gépek üzemeltetésével.

A gyártó és a szállító nem vállal felelősséget a nem megfelelő kezelésből eredő károkért. A kockázat a felhasználót terheli.

Az adott előírások megsértése a garanciális jótállások megszűnését okozzák:

- Nem megfelelő üzemi környezet: magas nedvesség tartalom, szennyeződés.
- A nem megfelelő gép összeszerelése és tárolás okozta sérülések.
- Sérült, hibás gép használata.
- A kezelési útmutató be nem tartása: szállítás, tárolás, szerelés, üzembe helyezés, tisztítás és a gép karbantartása.
- Nem tanúsított csere alkatrészek használata.

3.2. Általános biztonsági rendelkezések

A gép helytelen használatkor veszélyes lehet.

A géppel való munkavégzés előtt teljesen olvassa el a kezelési útmutatót és tartsa be a használati útmutatóban található összes rendelkezést.

Védje ezt a kezelési útmutatót a szennyeződésektől és a nedvességtől, és eladáskor adja át a gép új tulajdonosának.

A gép módosítása vagy átalakítása tilos.

A munka megkezdése előtt minden nap ellenőrizze a gépet a problémamentes működés és a védő burkolatok meglétére. Az észrevett meghibásodásokat a gépen vagy a védőburkolat sérülését azonnal javítsa ki.

A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

Védje a hosszú haját sapkával vagy hajhálóval. Viseljen szorosan illeszkedő ruházatot, a karkötőket, gyűrűket és láncokat a munka megkezdése előtt vegye le. Csak munkacipőt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidő vagy nyitott cipőt. Vegye figyelembe a személyvédelmi előírásokat.

Használjon védőszemüveget. Használjon hallásvédőt. A szerszámok élesek és súlyos sérülést okozhatnak, mindig elővigyázatosan dolgozzon rajtuk.

Helyezze el a gépet úgy, hogy elegendő hely legyen a munkadarab kezeléséhez és megfogásához. A gép stabil felületen kell, hogy álljon és megfelelő világítással kell ellátni a munkahelyet. Poros környezetben végzett munkához mindig viseljen pormaszkot.

Gondoskodjon a megfelelő világításról.

Győződjön meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa tisztán a munka területet. Soha se nyúljon a működő géphez.

Legyen nagyon figyelmes és koncentrált. Ésszel végezze a munkát. Sohase dolgozzon bódító szerek, alkohol vagy drog hatása alatt.

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a működő gép körül. Sohase hagyja felügyelet nélkül a működő gépet. Ha el akarja hagyni a munkaterületet a gépet mindig kapcsolja ki.

Munka közben ügyeljen az ujjaira és más test részekre. Sohase indítsa el a gépet védőburkolat nélkül. Semmit se tegyen a gépre.

Az elektromos csatlakoztatás hibáit csak szakképzett villanyszerelő javíthatja. A sérült tápkábelt azonnal cserélje le.

Minden javítási munkát vagy karbantartást csak lekapcsolt energia forrás esetében végezzen.

3.3 Kockázatok

Még az előírásoknak megfelelő használat közben is kockázat léphet fel.

A veszélyesen kirepülő anyag darabok.

Óvakodjon a zajtól és a portól.

Viseljen szemvédőt, fülvédőt és védőszemüveget

Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést.

Fordítson figyelmet a villamos kábel sérülésére.

3.4. Fontos figyelmeztetés

Az adagolót csak megfelelő környezetben használja.

Biztosítsa a munkaterület megfelelő szellőzését és megvilágítását, kerülje a nedves vagy a nyirkos környezetet.

A gépet +5°- +40°C hőmérsékleten üzemeltesse..

Nedvességtartalom: 30-95%.

3.5. BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

Mielőtt elkezdené a munkadarab adagolását a gép el kell hogy érje az üzemi fordulatszámot.

Nem terhelje túl a gépet úgy, hogy túl gyorsan adagol.

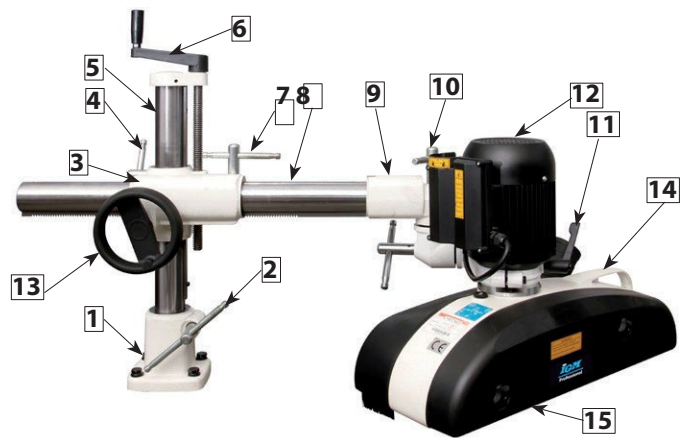
A kezét MINDOG tartsa távol a forgó részekről.

A túlméretes munkadarabokat a jobb stabilitás érdekében támassza alá.

Kikapcsoláskor, először az adagolót kapcsolja ki, majd csak ezután a gépet.
 Javítás vagy szabályozás előtt mindig csatlakoztassa le a gépet az energiaforrásról.

4. A GÉP JELLEMZŐI

4.1 A gép Ismertetése



- 1 az adagoló alapja
- 2 reteszelő kar (az adogoló elfordítása)
- 3 állítható magasságú konzol gémmel
- 4 reteszelő kar (magasság beállítás)
- 5 adagoló állvány
- 6 emelésvezérlő fogantyú (fordítsa el a magasság megváltoztatásához)
- 7 reteszelő kar (kar kitolás)
- 8 adagoló kar
- 9 csavar (adagoló pozicionáló csukló)
- 10 reteszelő kar (az adogoló elfordítása)
- 11 reteszelő kar (adogoló szög)
- 12 motor
- 13 a kar meghosszabbításának vezérlőkereke (forgassa el a kar mozgatásához)
- 14 adagoló fogantyúja
- 15 adagoló görgő

4.2 Műszaki adatok

Típus	MX48
Motor teljesítmény (230 V)	750 W
Kar kitolási tartomány	460 mm
A munkadarab maximális magassága	250 mm
Az adagoló görgők száma	4
Az adagoló görgők mérete	120x60mm
Az adagolás sebessége	3 5- 32 m/perc
Tömeg állvánnyal együtt	62 kg

4.4 Szállítási készlet

adagoló
 adagoló oszlop
 adagoló kar
 csukló a gyors beállításához
 1:1 méretarányú terv az alap kifűrásához
 kezelési útmutató

5. SZÁLLÍTÁS, KICSOMAGOLÁS ÉS ÖSSZESZERELÉS

5.1 Szállítás és kicsomagolás

A könnyebb szállítás miatt a gép nem teljesen összeszerelt állapotban van kiszállítva. Az adagolót vegye ki a csomagolásból és helyezze egy egyenes felületre. Ellenőrizze, hogy a szállítás során nem keletkeztek-e olyan nyilvánvaló sérülések, amelyek a gépet vagy az egészséget károsíthatják.

5.2 Összeszerelés

A fém alkatrészek összeszerelésekor javasoljuk, hogy kenje meg őket.

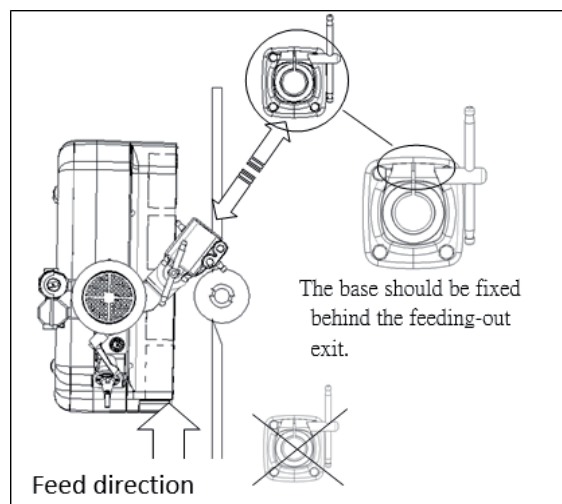
5.3 Szükséges szerszámok

- Elektromos fúrógép, 10,2 mm-es fúrósár, szerszámkészlet fúráshoz M12 ütőfúróval.
- 13", 14", 17", 19 mm oldalkulcs
- 4 mm imbuszkulcs
- M12 x 50 mm hosszú csavar és 4 készlet M12 rugós alátét, amelyet nem tartalmaz a csomagolás.

5.4 A telepítés menete

MEGJEGYZÉS: Győződjön meg róla, hogy elegendő alátámasztás áll rendelkezésre ahhoz, hogy az adagoló ne billenjen meg, amikor oldalra döntik.

Biztosítsa az adagoló alap szerelési helyzetét:



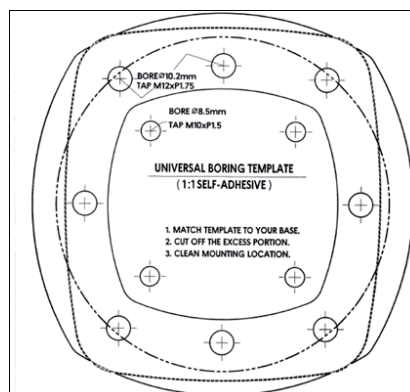
Az alapot az adagoló kimenet mögött kell rögzíteni. Feeding direction – adagolási irány

A FÚRÁS HELYÉNEK MEGHATÁROZÁSA

Az Ön kényelme és a fúrési pontosság érdekében a csomag tartalmaz egy 1:1 méretarányú fúrási táblázatot.

Tisztítsa meg kenőanyagtól. A szükséges helyre ragassza fel az öntapadó fúrósablont. Lyukasztóval jelölje meg a furatok helyeit;

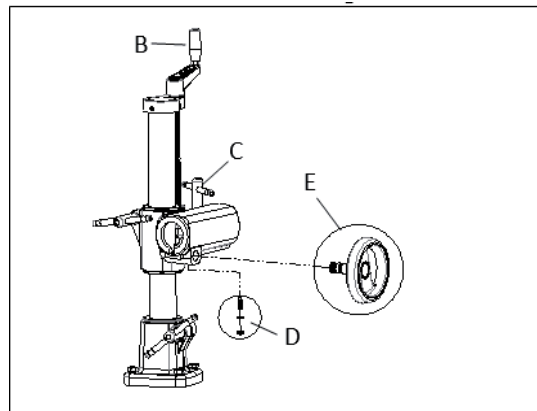
Az alap helyét úgy válassza ki, hogy elkerülje az asztal alatti bordázódást. Készítsen elő 4 csavart és 4 rugós alátétet (nem tartozék). M12 csavarok. Hosszúság = az adagoló alapja (vastagság) + az asztallap (vastagság).



5.5 Szerelés (összeszerelés)

MEGJEGYZÉS: Kérjen segítséget! Az adagoló nehéz. Ne próbálkozzon egyedül elvégezni a szerelést.

Rögzítse az alapot a 4 csavarral és rugós alátéttel az asztalhoz.

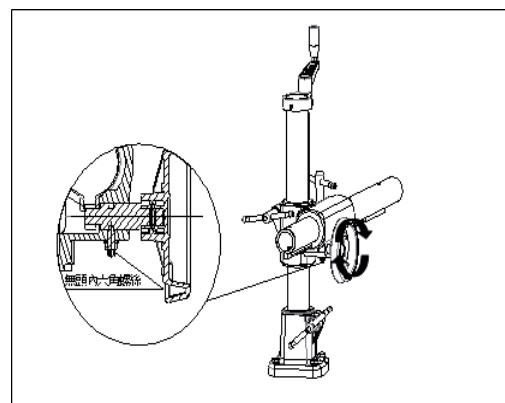
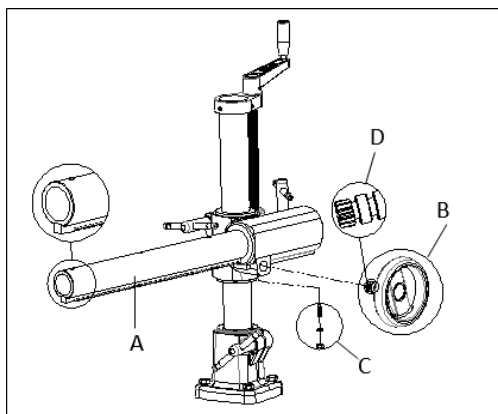


Helyezze az „Állványt” az alapra. Szerelje fel a fogantyút.

Helyezze be az adagoló karját a magasságban állítható tartóba. Forgassa meg a vezérlő kereket. Húzza meg a kart.

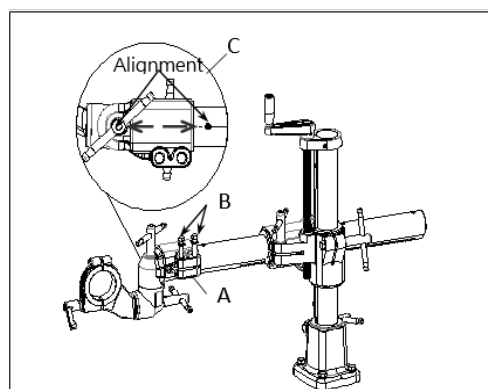
Helyezze be az adagolókart (A) az állítható magasságú konzolba, nyomja meg (B) a kezével az állítható magasságú konzolon lévő kereket € forgassa meg, úgy helyezve be a kart, hogy a kerék (D) fogai megfelelően illeszkedjenek a kar fogaiba.

Rögzítse a hatlapú csavart az állítható magasságú konzolban (C), fordítsa el a fogantyúkereket és helyezze be a fogaskerék hornyába (D), hogy a fogaskerekek simán foroghassanak, rögzítse a hatlapú csavart és fejezze be a szerelést.

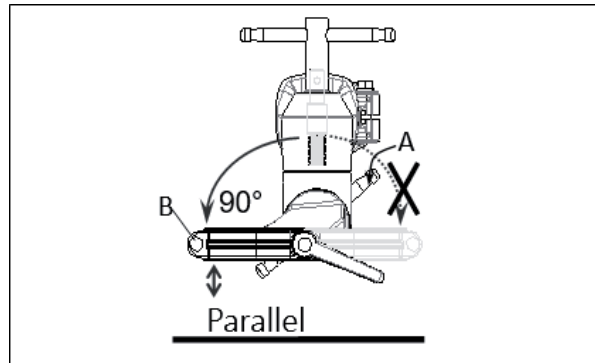


Szerelje fel a pozicionáló csuklót: Helyezze a kar végét a forgókúpba (A), és győződjön meg arról, hogy a csukló és a kar tengelye egy vonalban van. A (C) rögzítse a 2 mellékelt csavarral. (B)

MEGJEGYZÉS: Az adagológörgők párhuzamosságát a forgókúp szöge befolyásolhatja.

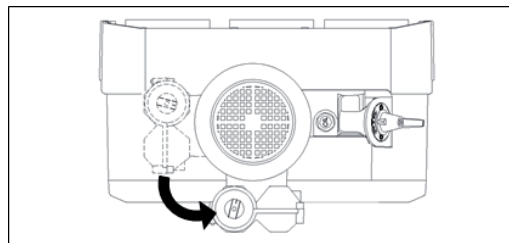


Állítsa be a motor felfüggesztését: Lazítsa meg az (A) kart, és csúsztassa a motor felfüggesztését az asztal bal oldalára, állítsa be vízszintes helyzetbe.

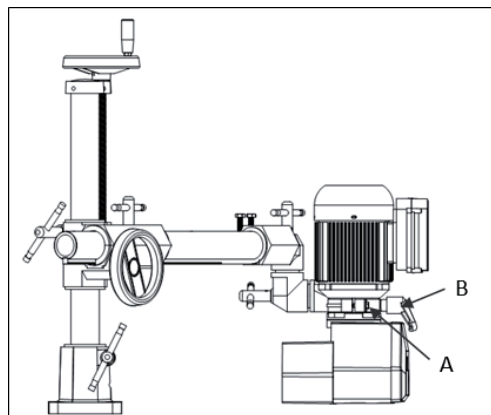


MEGJEGYZÉS: A motor felfüggesztési szintje stabilizálhatja az adagolót, és párhuzamos lehet a munkaasztallal.

A hálózati kapcsoló helye: A csomagolás és a szállítási okok miatt a kapcsoló oldalra van téve. Lazítsa meg a mellékelt 4 hatlapfejű csavart, és tolja előre a motort a kényelmesebb kezelés érdekében.

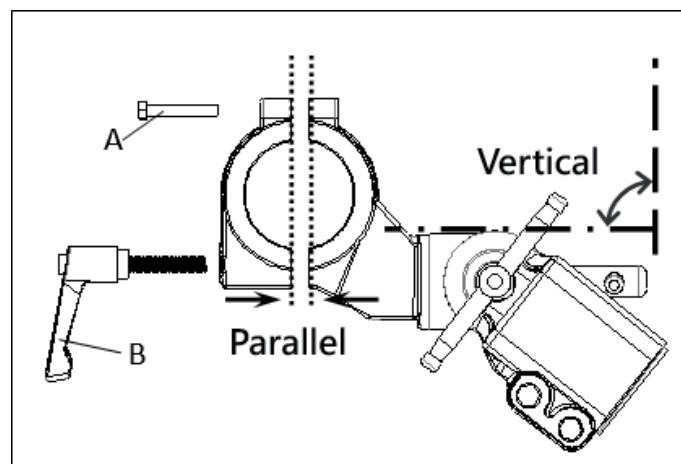


A gép testének szerelése: Lazítsa meg az (A) hatlapfejű csavart és a (B) gyorskioldó kart éstávolítsa el a motortartó bilincset.

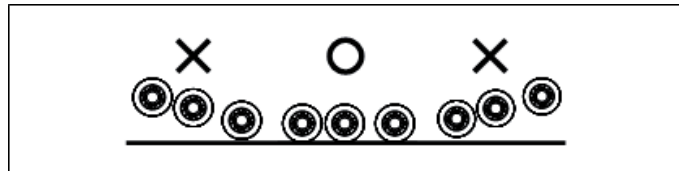


Megerősítés:

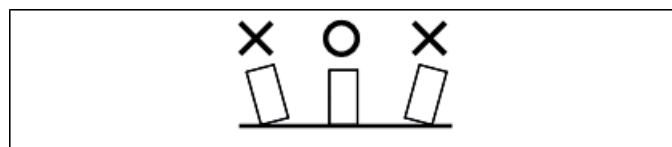
- Győződjön meg arról, hogy az (A) hatlapfejű csavar és a (B) gyorskioldó kar egyenletesen vannak-e meghúzva. Lazítsa meg a gyorskioldó kart, hogy forgatni tudja a gép testét.



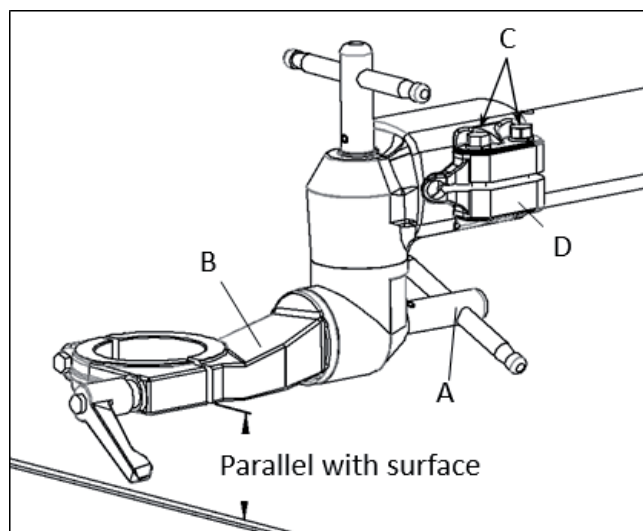
- Az adagoló szög beállítása: Lazítsa meg az (A) állvány fogantyúját és engedje le az adagolót, hogy a görgőket és a munkasztalt vízszintes helyzetbe állítsa (B).
- Az adagológörgő fedelek pozícionálása: Helyezze az asztalra és a felfüggesztés segítségével állítsa be.



- Lazítsa meg az (A) fogantyút és állítsa be a (B) motor felfüggesztésének szintjét

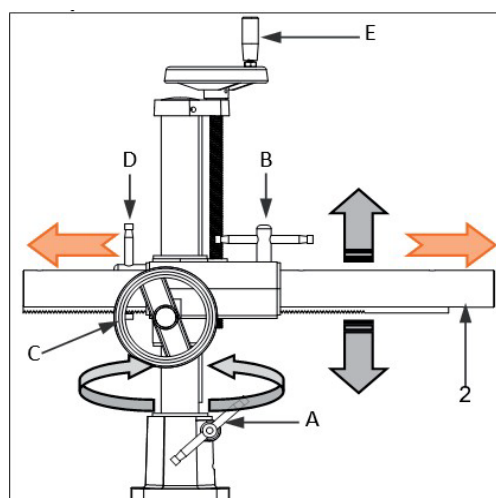


- Lazítsa meg a két (C) rögzítő csavarokat és állítsa be a (D) motor felfüggesztési szögét.



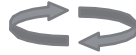
A szerelés befejezése: Ellenőrizze, hogy az összes fogantyú és a csavarok megfelelően meg vannak húzva.

6. MUNKAVÉGZÉS A GÉPPEL



6.1 Az adagoló alapvető mozgásai

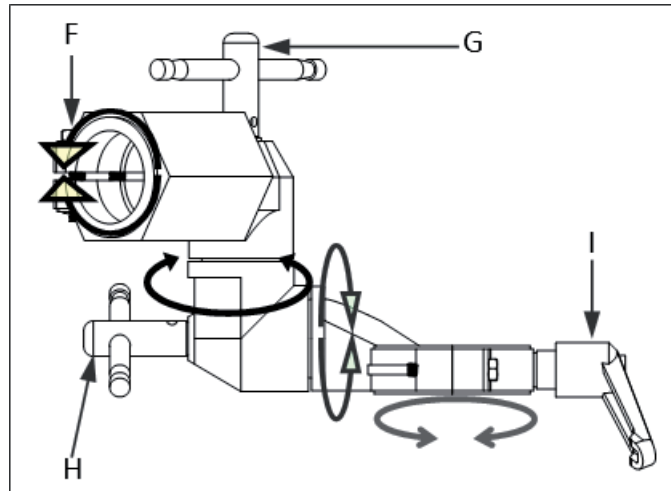
- Az alaptengely körüli forgatáshoz: lazítsa meg az (A) kart, és fordítsa az adagolót a kívánt pozícióba.



- Az adagolókar kihúzásához vagy behúzásához: lazítsa meg a (B) kart, és forgassa a (C) kereket.



- A kar megemeléséhez: lazítsa meg a (D) kart és forgassa az (E) fogantyút



Kar tartó: Lazítsa meg a két (F) csavart

A csukló szögének beállítása: Lazítsa meg a (G) kart

Az egység párhuzamossága a gép asztalához: Lazítsa meg a (H) kart

Az egység iránya a gép hosszanti vonalzójához képest: Lazítsa meg az (I) gyorskioldót

Lazítsa meg a szintet (A), majd döntse az adagolót oldalra, és rögzítse a kart egészen ütközésig.

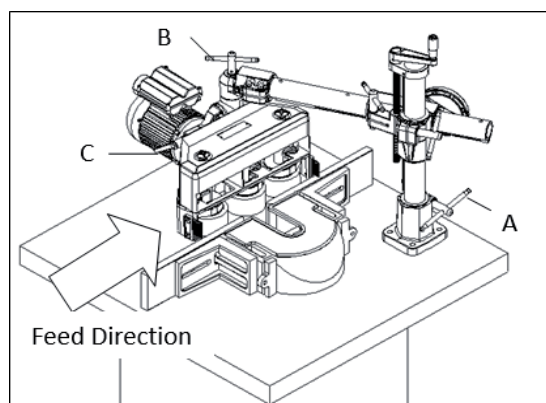
MEGJEGYZÉS: Győződjön meg róla, hogy elegendő alátámasztás áll rendelkezésre ahhoz, hogy az adagoló ne billenjen meg, amikor oldalra döntik.

Lazítsa meg a (B) KART, fordítsa a gépet a bal oldalra 90°-kal (a talajra merőlegesen), a görgők jobbra mutatnak, a motor balra, majd rögzítse a kart.

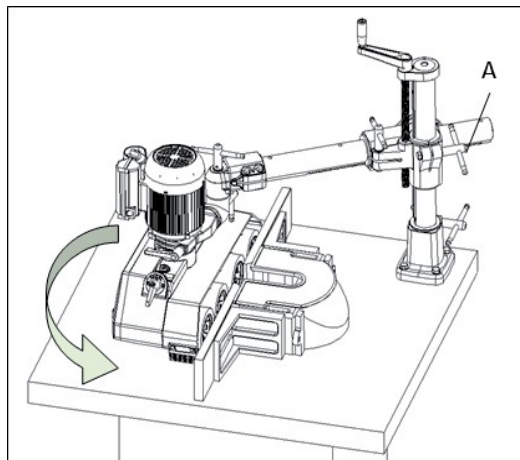
Lazítsa meg a (C) KART, fordítsa el a gépet 90°-kal (a talajjal párhuzamosan) a hálózati kapcsoló felül, a görgő alul, hogy a kart rögzítse.

Lazítsa meg az (A) kart, tolja vissza a gépet a munkasztal fölé, helyezze a görgőket a hosszanti vonalzóhoz, majd rögzítse a kart.

Húzzon meg minden kart, hogy befejezze a szabályozást.



FIGYELMEZTETÉS: Az adagolómagasság beállítás tűrőhatárának célja, hogy az adagolómagasság beállításakor zavartalan működést tegyen lehetővé; a magasságbeállítás után húzza vissza az adagolóegységet az adagolás irányába, és rögzítse a kézi kart úgy, hogy munka közben erősen meg legyen húzva (A).



7. HÁLÓZATRA ÉS FÖLDELÉSRE CSATLAKOZTATÁS

MEGJEGYZÉS: Figyelmesen tanulmányozza a motor jellemzőit, hogy megbizonyosodjon arról, hogy az áramforrás és a feszültség kompatibilis. (Tartomány: $\pm 5\%$)

A tápfeszültségre való csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló OFF helyzetben van.

Követelmények:

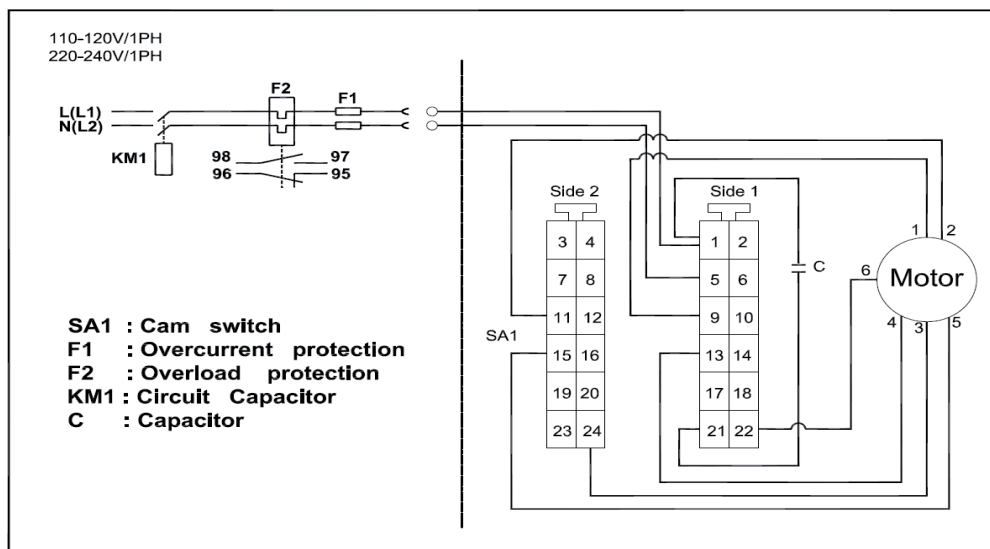
- Csatlakoztatás a megfelelő áramkörhöz biztosíték vagy megszakító nélkül.
- A külső kapcsoló tápkábele nem lehet kisebb 12AWG-nél.
- A kapcsolót a nemzeti vagy helyi elektromos előírásoknak megfelelően kell bekötni.
- A hosszabbító kábel használata szükségesség esetében: 30 méterig 12AWG kábelt, 46 méter felett 10AWG kábelt használjon.
- Győződjön meg róla, hogy minden földelő vezeték megfelelően van-e csatlakoztatva; a nem megfelelő csatlakozások a motor károsodását okozhatják.
- Győződjön meg róla, hogy a motor földelővezetéke (zöld vagy sárga) megfelelően csatlakoztatva van.

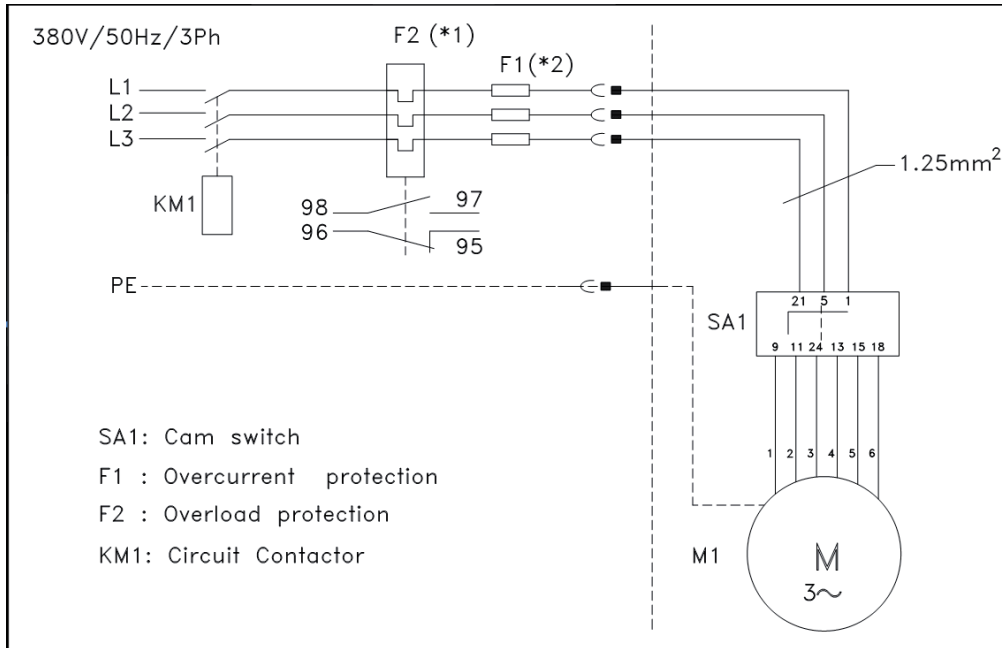
További segítségért lépjen kapcsolatba egy szakemberrel.

Az áramerősség referenciaértéke:

Specification	Rated current
1PH 110V~120V	10.35A
1PH 220V~240V	5.0A
3PH 220V~240V	3.5A
3PH 380V~420V	1.8A
3PH 550V~600V	1.9A

• 34/38/44/48/04/MX





8. SEBESSÉG VEZÉRLÉS

Figyelmeztetés: a beállítás előtt csatlakoztassa le a tápellátást A megfelelő előtolási sebesség és a jól élezett szerszámok befolyásolják a megmunkálás minőségét és hatékonyságát.

Az adagolás helyes sebességét a munkadarab keménysége szerint kell meghatározni

Az adagoló forgatásakor jól figyeljen, és a munka befejezése után ellenőrizze újra a mintát, majd szükség esetén állítsa be a kívánt sebességre.

A szerszám éles kell, hogy legyen.

		UNIT:METER/MIN								
SPIN SPEED		6000 RPM			8000 RPM			10000 RPM		
OBJECT THICKNESS	# OF BLADE FEED SPEED									
6cm		9	15	23	9	15	23	15	23	23
10cm		8	12	15	8	15	15	12	15	15
20cm		5	9	12	6	12	12	8	12	12
25cm		3	5	6	5	6	8	6	8	9

A sebesség módosítása: Módosítás előtt csatlakoztassa le a tápfeszültséget.

Sebesség módosításkor forgassa meg a görgőket, hogy a tengelykapcsoló és a sebességváltó megfelelően kapcsolódjon.

A sebességváltó és a váltó egybeül

- modell 34/44/04

(A) + Sebességváltó kezelése (16-1 ábra)

- modell 38/48(3PH)

(A) + (C) + Sebességváltó kezelése (16-2 ábra)

- modell 38/48(1PH)

(B) + (C) + Sebességváltó kezelése (16-2 ábra)

- MX modell

(A) + sebességváltó (16-3 ábra)

Mot	Min.	Gear	Min.	Gear
L	4M(13Ft.)		10M(33Ft.)	
H	8M(26Ft.)		20M(66Ft.)	

(Fig 16-1)

Switch	
A	
B	
C	
D	

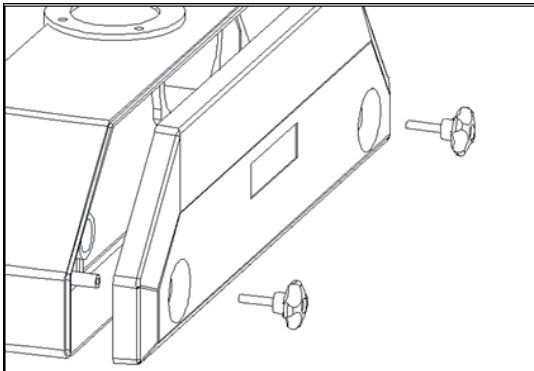
8 Speed Power Feeder				
	2M (6.5FT.)	6.7M (22FT.)	4M (13FT.)	13M (43FT.)
	5.5M (18FT.)	16.5M (55FT.)	11M (36FT.)	33M (108FT.)

(Fig 16-2)

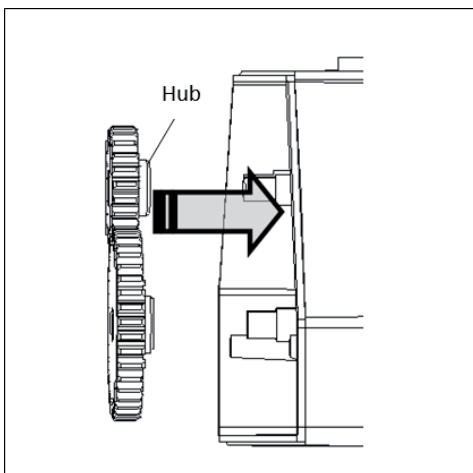
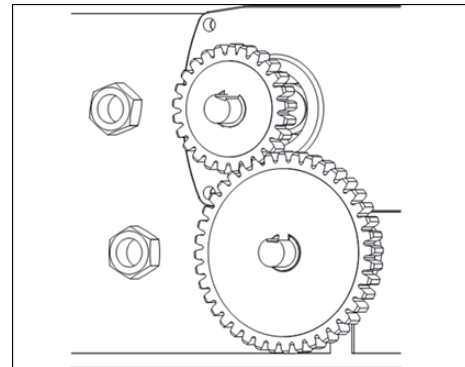
atot.

MX Feeding Speed		
Gear	Switch	
21 	3.5 M/Min (11.5 Ft/Min)	7 M/Min (23 Ft/Min)
25 	5 M/Min (16.5 Ft/Min)	10 M/Min (32.5 Ft/Min)
40 	12.5 M/Min (40.5 Ft/Min)	25 M/Min (81.5 Ft/Min)
44 	16 M/Min (52 Ft/Min)	32 M/Min (104 Ft/Min)

(Fig 16-3)



Lazítsa meg a hatlapfejű csavart és cserélje ki a váltót.



MEGJEGYZÉS: A fogaskereket az esetleges interferenciák elkerülése érdekében befelé kell fordítani.

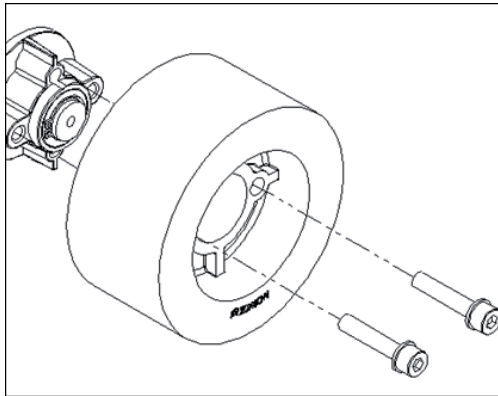
MEGJEGYZÉS: Opcionálisan elérhető váltó készlet 34/44/04/54 modell sebesség (4+4=8) 38/48/68 modell

sebesség (8+8=16)

9. A GÖRGŐ CSERÉJE

Figyelmeztetés: A munka megkezdése előtt csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről. Lazítsa meg a 2 M8 csavart.

Cserélje ki őket vadonatúj görgőkre, majd húzza meg a csavarokat a csere befejezéséhez.



Figyelmeztetés: Első használat előtt ellenőrizze, hogy a csavarok meg vannak-e húzva.

A gumikat minőségellenőrzéssel és tartóssági vizsgálattal vizsgálták.

- Tapadási súrlódása és tartóssága más márkákhoz nem hasonlítható. Csak az IGM által gyártott görgőkre cserélje.

10. KARBANTARTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

Figyelmeztetés: A művelet megkezdése előtt csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről.

Görgők:

A görgőket és a láncokat 200 óránként vagy 30 naponként kenje meg a szerelvényeken keresztül zsírzópisztollyal.

A lánckerék és a lánc rendszeres karbantartást igényelnek.

Javasolt kenőanyag:

- SHELL Alvania (SHELL Alvania R. 2);
- (SHELL GADUS S2 V220 2);
- (MOBILUX EP 2);
- (FUCHS RENOLIT EP 2);
- (BP ENERGREASE MM-EP 2)

Turbina olaj:

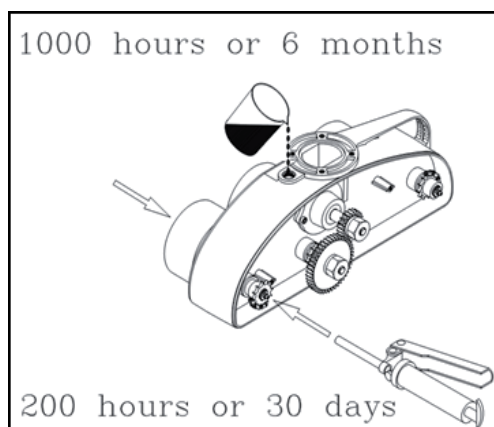
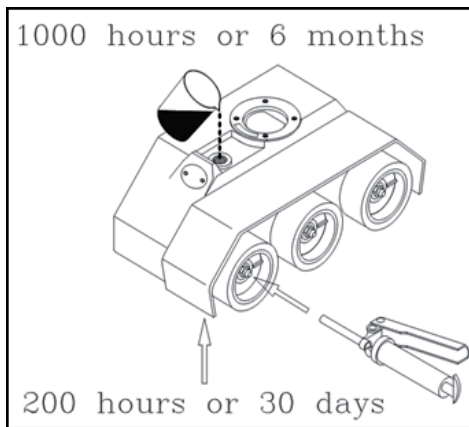
A turbina olajt az első 200 üzemóra vagy 30 nappal az első indítás után cserélje le. Az olajat 1000 üzemóra után vagy az új adagoló megvásárlását követő 90 nap elteltével cserélje ki.

Használjon azonos márkájú turbinaolajat vagy ezzel egyenértékű olajat az alábbiakban megadottak szerint:

- MOBIL – MOBILGEAR 630;
- SHELL – OMALA 150;
- BP – ENGERGOL GR-SP 150

A turbina olaj cseréje:

Kérjük, figyeljen az adagoló és a munkaasztal egyensúlyára, amikor az adagolót félretolja, majd fordítsa meg, és nyissa ki az olajdugót, hogy az olaj kifolyhasson, kövesse az utasításokat a turbina olaj újratöltésekor.



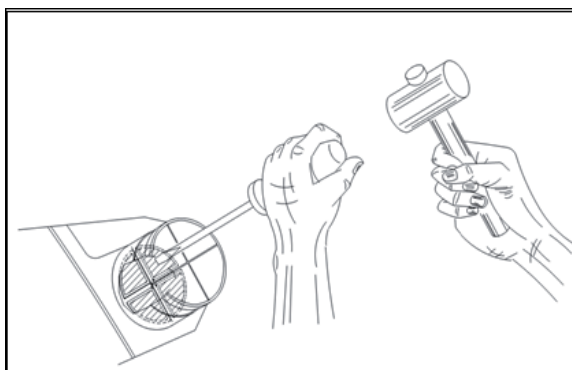
A turbina olaj a szokásos módon van töltve

- 38/48 300CC (38 mm, 1-1/2")

- MX 200CC (38 mm, 1- 1/2")

Minden művelet után tartsa karban az adagolót a szélpisztollyal.

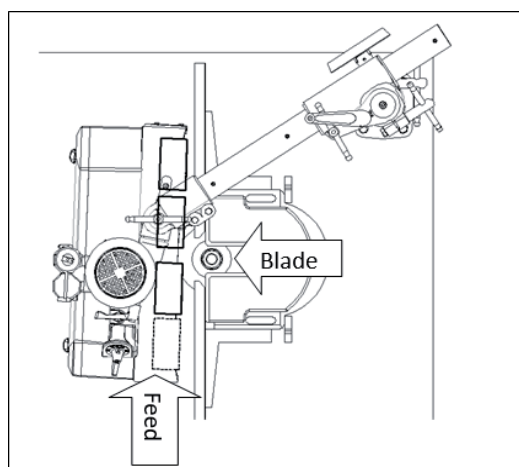
MX modell: Használjon a szerszámot a porgyűjtő belsejének kitisztításához; ha nincs használatban, zárja le szalaggal.



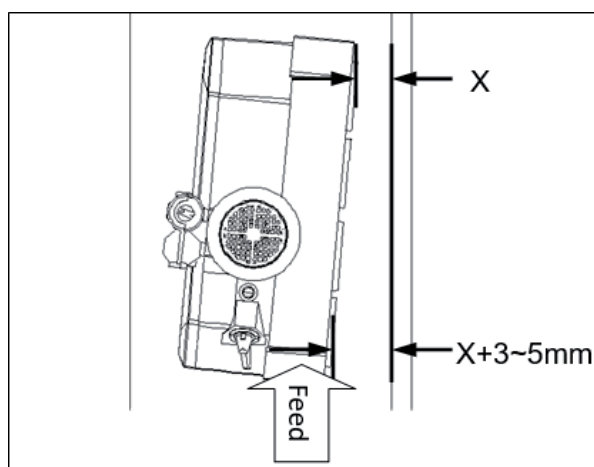
11. AZ ADAGOLÓ HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA

Az adagoló üzemeltetése:

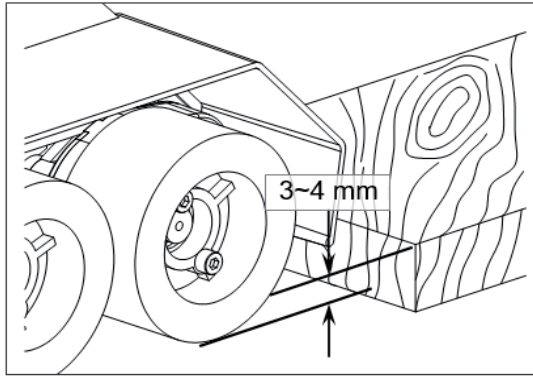
Görgők és szerszámok



Görgők és szerszámok

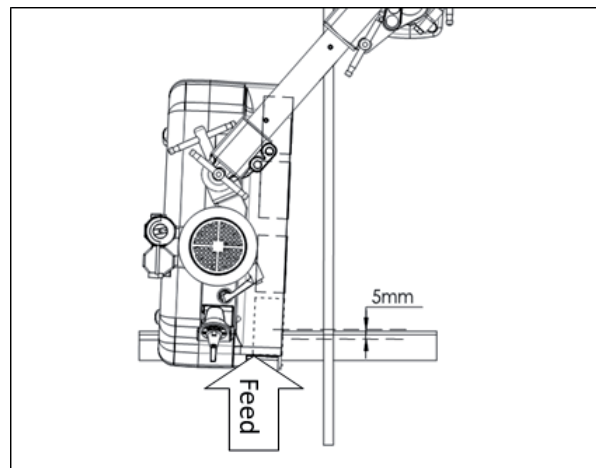
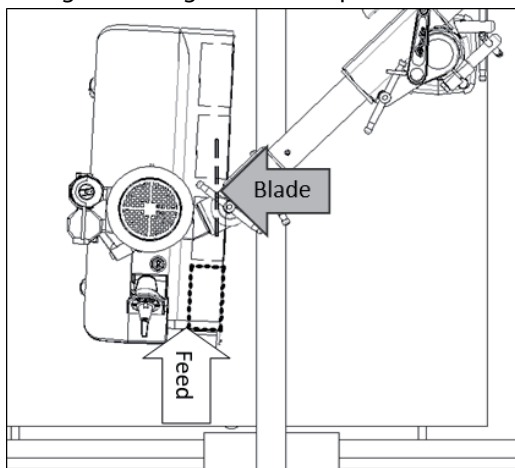


az adagoló és a hosszanti vonalzó helye



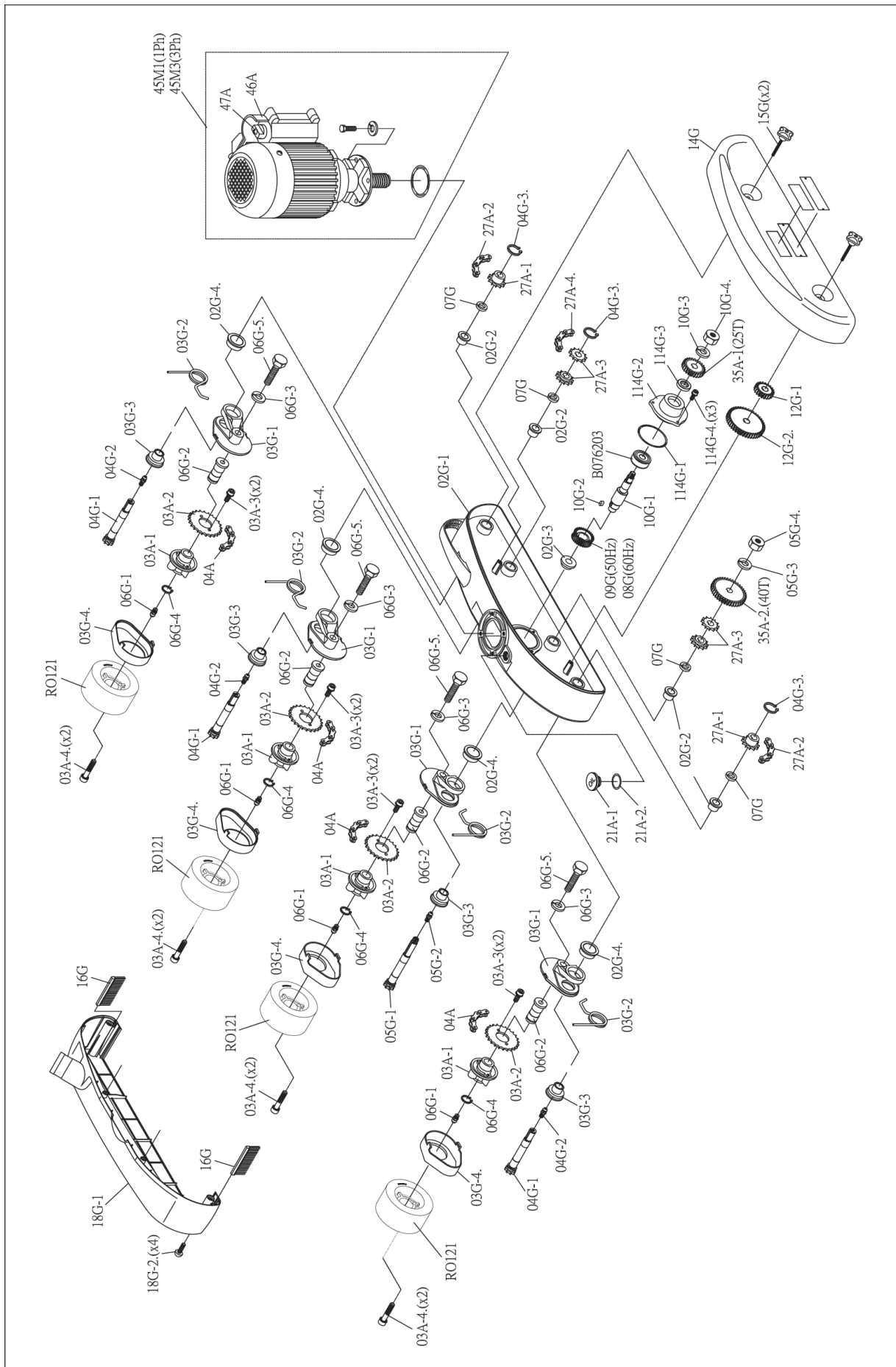
Nyomás és a munkadarab

Üzemeltetés asztali fűrészgéppel
- Görgők és a vágó körfűrészlap:

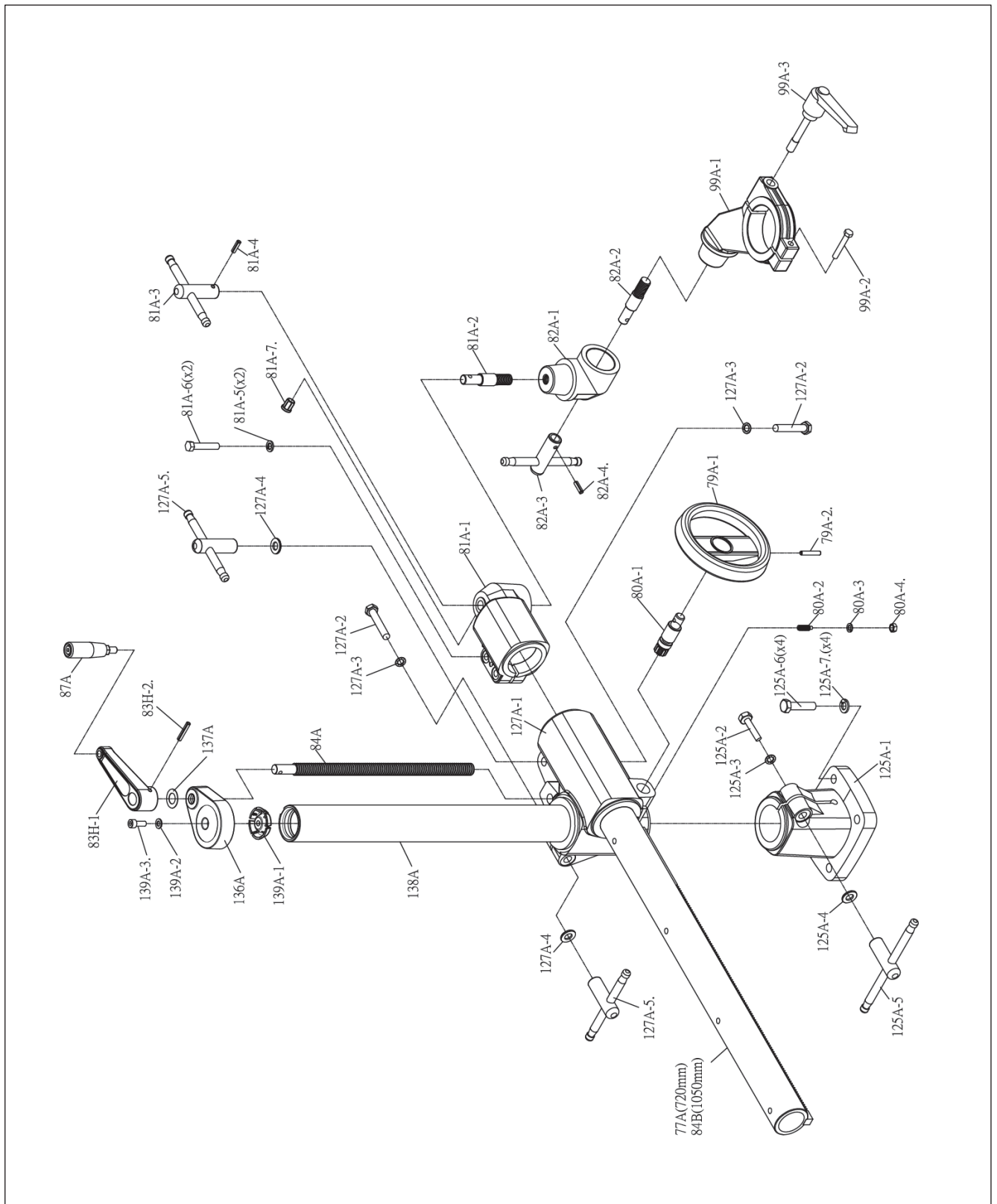


MEGJEGYZÉS: Az adagológörgők és a hosszanti vonalzó közötti térnek a bemenetnél legalább 3~5 mm-rel nagyobbak kell lennie, hogy a görgők nyomják a munkadarabot, és elegendő nyomást gyakoroljanak rá a hosszanti vonalzóval szemben.

12. MX48B ÖSSZETÉTELE



A NAGY TEHERBÍRÁSÚ SOKOLDALÚ ÁLLVÁNY ÖSSZETÉTELE



MX48 HOUSING PARTS LIST

Part No.	Code No.	Description	QTY
B076203	B076203	Bearing	1
02G	02G	Housing Frame Kit	1
02G-1	C020037	Housing Frame	1
02G-2	A500302	Bushing	4
02G-3	A500301	Bushing	1
02G-4.	A500347	Bushing	4
03A	03A	Roller Supporter Kit	4
03A-1	C020333A	Roller Supporter	1
03A-2	A500309	Sprocket	1
03A-3	S060616	Cap Screw	2
03A-4.	S060840	Cap Screw	2
03G	03G	Sprocket Case Kit	4
03G-1	C020349A	Sprocket Case	1
03G-2	N950004	Spring	1
03G-3	A500359	Bushing	1
03G-4.	U010052	Case Cap	1
04A	K330026	Chain	4
04G	04G	Sprocket Shaft Kit	3
04G-1	G320023	Sprocket Shaft	1
04G-2	T315106	Grease Nipple	1
04G-3.	N510015	Snap Ring	1
05G	05G	Main Sprocket Shaft Kit	1
05G-1	G320025	Main Sprocket Shaft	1
05G-2	T315106	Grease Nipple	1
05G-3	N011225	Flat Washer	1
05G-4.	N11012H	Nut	1
06G	06G	Roller Spindle Kit	4
06G-1	T315106	Grease Nipple	1
06G-2	G320028	Roller Spindle	1
06G-3	N030012	Spring Washer	1
06G-4	N510020	Snap Ring	1
06G-5.	S601250	Hex Screw	1
07G	A500308	Bushing	4
08G	C120005	Worm Gear	1
09G	C120011	Worm Gear	1
10G	10G	Worm Gear Shaft Kit	1
10G-1	G320026	Wormgear Shaft	1
10G-2	K420612	Key	1
10G-3	N011225	Flat Washer	1
10G-4.	N11012H	Nut	1
12G	12G	GEAR SET	1
12G-1	A500344	Gear	1
12G-2.	A500345	Gear	1
14G	U010078	Housing Cover	1
15G	U010087	Knob	2
16G	U010014	Brush	2
18G	18G	Roller Cover Kit	1
18G-1	U010080	Roller Cover	1
18G-2.	S500512	PH. Screw	4
21A	21A	Oil-Cap Kit	1
21A-1	U010008	Oil Cap	1
21A-2.	Q010012	"O" Ring	1
27A	27A	Transmission Kit	1
27A-1	A500303	Sprocket	2
27A-2	K330040	Chain	2
27A-3	A500307	Double-Sprocket	4
27A-4.	K330062	Chain	1
35A	35A	Gear Kit	1
35A-1	A500310	Gear	1
35A-2.	A500311	Gear	1
45M1	45M1	Motor w/ Switch	1
45M3	45M3	Motor w/ Switch	1
46A	46A	Switch Box	1
47A	47A	Switch Kit	1
114G	114G	Wormgear Box Cover Kit	1
114G-1	Q010065	"O" Ring	1
114G-2	C020350	Wormgear Box Cover	1
114G-3	Q021701	Oil Seal	1
114G-4.	S060616	Cap Screw	3
RO121	RO121	Roller tire	4

HEAVY-DUTY STAND PARTS LIST

Part No.	Code No.	Description	QTY
77A	E580002A	Over Arm Kit	1
79A	79A	Handwheel Kit	1
79A-1	U010082	Handwheel	1
79A-2.	N810636	Lock Pin	1
80A	80A	Pinion Kit	1
80A-1	G020001	Pinion	1
80A-2	G000007	Screw	1
80A-3	N030008	Spring Washer	1
80A-4.	N11008R	Nut	1
81A	81A	Over Arm Cone Kit	1
81A-1	A250403	Over Arm Cone	1
81A-2	G020005	Stud	1
81A-3	G020007A	Handle	1
81A-4	N810622	Lock Pin	1
81A-5	N030010	Washer	2
81A-6	S601050	Screw	2
81A-7.	U010119	Cord Sheath	1
82A	82A	Swivel Cone Kit	1
82A-1	A200304	Swivel Cone	1
82A-2	G020005	Stud	1
82A-3	G020007A	Handle	1
82A-4.	N810622	Lock Pin	1
83H	83H	Handle Kit	1
83H-1	U010139A	Handle w/ Bushing	1
83H-2.	N810636	Lock Pin	1
84A	G320090	Elevating Screw	1
84B	E580003A	Over Arm Kit	1
87A	U010011	Handle-Grip	1
99A	99A	Motor Clamp kit	1
99A-1	A200305	Motor Clamp	1
99A-2	S600850	Screw	1
99A-3.	T060003	Pull Handle	1
125A	125A	Base Kit	1
125A-1	A250401	Column Base	1
125A-2	S601275	Hex Screw	1
125A-3	N050012	Lock Washer	1
125A-4	N011225	Washer	1
125A-5	G020010A	Handle	1
125A-6	S601250	Hex Screw	4
125A-7.	N030012	Spring Washer	4
127A	127A	Elevating Bracket Kit	1
127A-1	A250402	Elevating Bracket	1
127A-2	S601275	Hex Screw	2
127A-3	N050012	Lock Washer	2
127A-4	N011225	Washer	2
127A-5.	G020006A	Handle	2
136A	C020110A	Column Cape	1
137A	G150031	Washer	1
138A	E580013A	Vertical Column Kit	1
139A	139A	Fastener Kit	1
139A-1	U010279	Fastener	1
139A-2	N015816	Flat Washer	1
139A-3.	S900825	Cap Screw	1



© 2023 IGM nástroje a stroje s.r.o.

IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke kopianě 560, Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.

+420 220 950 910, www.igmttools.com