



141-MX48

Posuw materiału 230V

Instrukcja obsługi PL



Dystrybutor:
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Czech Republic, EU
Phone: +420 220 950 910
E-mail: sales@igmttools.com
Website: www.igmttools.com

2023-09-15

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



Należy dokładnie zapoznać się z informacjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi i postępować zgodnie z zaleceniami oraz przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa!

Jakiegolwiek zmiany techniczne są zastrzeżone!

Szanowny Kliencie,

niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje i zalecenia dotyczące instalacji oraz właściwego użytkownika posuwu materiału MX48.

Niniejsza instrukcja jest częścią urządzenia i nie powinna być przechowywana w innym miejscu niż w pobliżu urządzenia, aby użytkownik lub inne osoby obsługujące urządzenie mogły w każdej chwili z niej skorzystać.

Proszę dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję i postępować zgodnie z opisanymi zasadami bezpieczeństwa!



Przed pierwszym uruchomieniem maszyny proszę uważnie przeczytać instrukcję obsługi. Dzięki zapoznaniu się z niniejszą instrukcją zapewnione zostanie poprawne funkcjonowanie maszyny, zmniejszone będzie ryzyko popełnienia błędów podczas pracy lub ewentualnego uszkodzenia maszyny oraz wyeliminowane zostanie ryzyko obrażeń obsługi. Ze względu na ciągły rozwój, design, konstrukcja, zdjęcia i zawartość maszyny mogą się nieznacznie różnić. Jeśli w instrukcji obsługi znajdują Państwo jakiegolwiek błędy, prosimy o kontakt za pośrednictwem e-mail: podpora@igm.cz.

ZAWARTOŚĆ	STR.		
1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI	2	5.4 Procedura montażu	6
2. SERWIS GWARANCYJNY	3	5.5 Montaż (ustawienie)	7
3. BEZPIECZEŃSTWO	3	6. PRACA Z MASZYNA	10
3.1 Zasady	3	6.1 PODSTAWOWE USTAWIENIE POSUWU	10
3.2 Ogólne instrukcje dot. bezpieczeństwa	3	7. PODŁĄCZENIE ZASILANIA I UZIEMIENIA	11
3.3 Ryzyka poboczne	4	8. USTAWIENIE PRĘDKOŚCI	13
3.4 Ważne uwagi	4	9. WYMIANA ROLEK	15
3.5 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	4	10. KONSERWACJA I KONTROLA	15
4. SPECYFIKACJA MASZYNY	5	11. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA PODAJĄCEGO	16
4.1 Opis maszyny	5	12. LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	18
4.2 Dane techniczne	5		
4.3 Zakres dostawy	5		
5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ	5		
5.1 Transport i wypakowanie	5		
5.2 Montaż	6		
5.3 Potrzebne narzędzia	6		

1. OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI

Niżej podpisany: IGM nástroje a stroje s.r.o. Adres: Ke Kopanině 560
Tuchoměřice, Praha-západ, PSČ 252 67 Republika Czeska
Tel. +420 220 950 910

Certyfikat

Produkt: Posuw materiału

Model: **MX48**

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

473-16,

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

Z pełną odpowiedzialnością oświadczamy, że produkt, który został opisany w niniejszej instrukcji obsługi spełnia

następujące standardy: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 zgodnie z przepisami dyrektyw 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Podpisano: Ivo Mlej
Dyrektor zarządzający



2. SERWIS GWARANCYJNY

Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igm.cz.

3. BEZPIECZEŃSTWO

3.1. Zasady

Niniejsza maszyna jest przeznaczona do obróbki drewna i materiałów drewnopochodnych. Prawidłowe użytkowanie obejmuje przestrzeganie regularnych czynności związanych z utrzymaniem i konserwacją opisanymi w niniejszej instrukcji.

Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez osoby zapoznane z jego obsługą, konserwacją i świadome możliwych zagrożeń. Należy przestrzegać minimalnego ustawowego wieku operatora. Maszyna może być używana wyłącznie w nienagannym stanie technicznym. Podczas pracy należy używać wszystkich środków bezpieczeństwa i ochrony.

Oprócz instrukcji obsługi należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa i specjalnych przepisów obowiązujących w danym kraju oraz ogólnie przyjętych zasad technicznych dotyczących obsługi maszyn do obróbki drewna.

Producent ani dostawca nie ponoszą odpowiedzialności za szkody wynikające z niewłaściwej obsługi. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

W przypadku naruszenia następujących zasad nie mogą być zgłaszane roszczenia gwarancyjne:

- Nieodpowiednie środowisko pracy: wysoka wilgotność, zanieczyszczenia.
- Uszkodzenia spowodowane nieprawidłowym montażem urządzenia i niewłaściwym przechowywaniem.
- Użytkowanie uszkodzonego urządzenia.
- Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi: transport, przechowywanie, montaż, uruchomienie, czyszczenie i konserwacja urządzenia.
- Używanie nieautoryzowanych części zamiennych.

3.2. Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo obrażeń. Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji. Chronić instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią. W przypadku sprzedaży maszyny przekazać instrukcję nowemu właścicielowi.

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną. Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy. Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii (pierścionki, bransoletki, łańcuszki). Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów. Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Zawsze należy korzystać z okularów ochronnych oraz ochraniaczy słuchu. Narzędzia są ostre i mogą prowadzić do poważnych obrażeń, dlatego zawsze należy obchodzić się z nimi ostrożnie.

Maszyna musi być ustawiona tak, aby była zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem. Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni. Podczas pracy w zapyłonym środowisku, zawsze należy nosić maskę ochronną.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza w pracy. Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą. Nigdy nie wolno dotykać poruszających się części włączonej maszyny.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo rozważnie. Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała. Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych. Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

W razie wystąpienia jakiegokolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk. W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Wszelkie regulacje lub konserwację urządzenia należy przeprowadzać wyłącznie przy odłączonym zasilaniu.

3.3 Ryzyka poboczne

Zagrożenia mogą wystąpić również przy zalecanym użytkowaniu urządzenia.

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Używaj odpowiedniego urządzenia odciągowego!

Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

3.4. Ważne uwagi

Posuwu należy używać wyłącznie w odpowiednim środowisku.

Miejsce pracy powinno być dobrze wietrzne oraz odpowiednio oświetlone, należy unikać wilgotnego i mokrego otoczenia.

Obsługuj maszynę w temperaturze otoczenia od +5°C do +40°C.

Wilgotność powietrza od 30% do 95%.

3.5. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed rozpoczęciem operacji posuwu urządzenie musi najpierw osiągnąć odpowiednią prędkość obrotową.

Nie przeciążaj urządzenia zbyt szybkim posuwem materiału w kierunku cięcia.

ZAWSZE trzymaj ręce z dala od obracających się części.

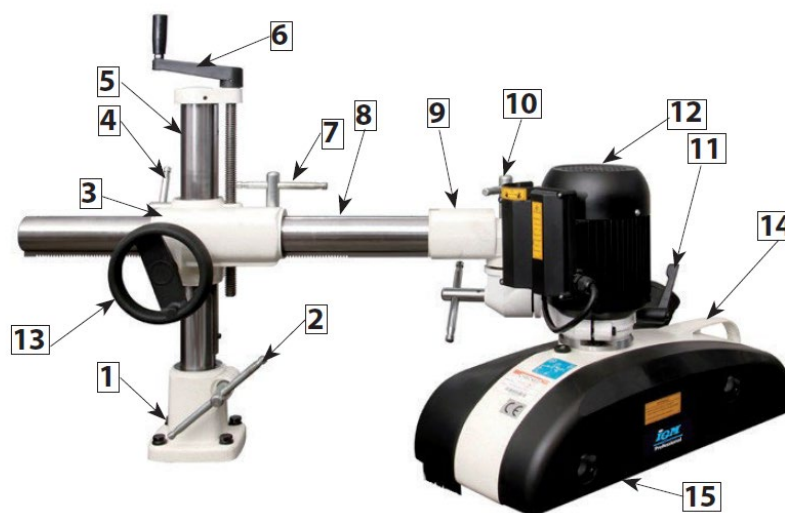
W przypadku obrabiania większych przedmiotów w celu uzyskania odpowiedniej stabilności należy je podeprzeć.

Pamiętaj, że w pierwszej kolejności należy wyłączyć posuw materiału, a dopiero potem można wyłączyć maszynę, do której jest podawany obrabiany przedmiot.

Przed dokonaniem jakichkolwiek napraw lub regulacji należy zawsze odłączyć przewód zasilający.

4. SPECYFIKACJA MASZINY

4.1 Opis maszyny



- 1 podstawa posuwu
- 2 dźwignia blokująca (obrót pc
- 3 uchwyt z regulacją wysokości z wysięgnięciem
- 4 dźwignia blokująca (ustawienie wysokości)
- 5 stojak posuwu
- 6 korba kontroli skoku (poprzez obrócenie można zmienić wysokość)
- 7 dźwignia blokująca (wysunięcie ramienia)
- 8 ramię posuwu
- 9 śruba (pozycjonalny przegub posuwu)
- 10 dźwignia blokująca (obrót posuwu)
- 11 dźwignia blokująca (kąt posuwu)
- 12 silnik
- 13 korba wysunięcia ramienia (przekręcenie umożliwia wysunięcie ramienia)
- 14 uchwyt posuwu
- 15 rolka posuwu

4.2 Dane techniczne

Typ	MX48
Pobór mocy silnika (230V)	750W
Zasięg ramienia	460mm
Maks. wysokość obrabianego przedmiotu	250mm
Ilość rolek	4
Rozmiar rolek	120x60mm
Prędkość posuwu	3.5-32 m/min
Waga ze stojakiem	62 kg

4.3 Zakres dostawy

posuw materiału
kolumna posuwu
ramię posuwu
przegub do szybkiego ustawienia
plan wiercenia podstawy 1:1
instrukcja obsługi

5. TRANSPORT, WYPAKOWANIE I MONTAŻ

5.1 Transport i wypakowanie

Ze względu na transport maszyna nie jest w pełni zmontowana.
Wyciągnij posuw z opakowania i ustaw go na płaskiej powierzchni. Sprawdź jeśli podczas transportu nie doszło do jego uszkodzenia. Niektóre uszkodzenia mogą spowodować niefunkcjonalność maszyny lub stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia.

5.2 Montaż

Zaleca się smarowanie metalowych części.

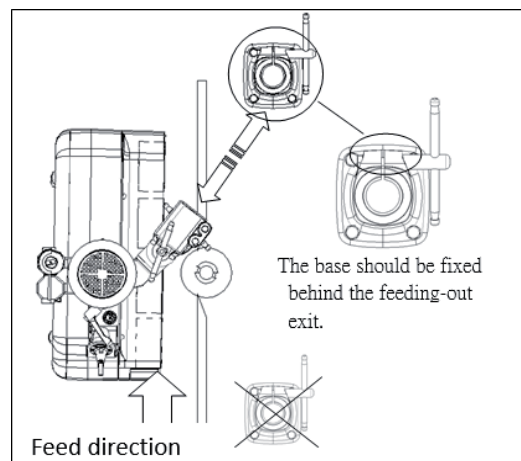
5.3 Potrzebne narzędzia

- Wiertarka elektryczna, wiertło 10,2 mm, zestaw narzędzi do wiercenia z udarem M12.
- Klucz nasadowy 13", 14", 17", 19MM
- Klucz imbusowy 4MM
- Długa śruba M12 x 50MM i 4 zestawy podkładek sprężystych M12 nie wchodzą w skład zestawu.

5.4 Procedura montażu

UWAGA: Upewnij się, że posuw jest wystarczająco obciążony, aby zapobiec jego przechyleniu.

Potwierdzenie pozycji montażowej zasilania podstawy posuwu:



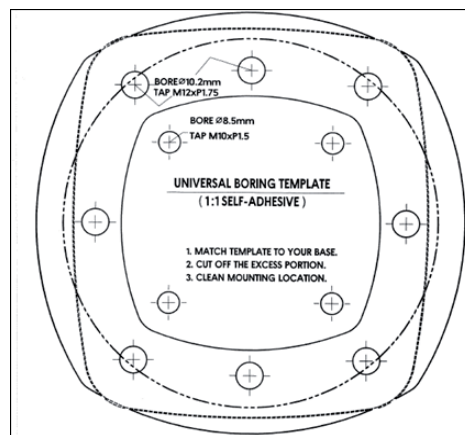
Podstawa powinna być zamocowana za wylotem posuwu. Feeding direction – kierunek posuwu

OKREŚLENIE MIEJSCA WIERCENIA

Dla wygody i dokładności wiercenia w zestawie znajduje się SZABLON DO WIERCENIA w skali 1:1.

Oczyść miejsce wiercenia od oleju. W wybranym miejscu przyklej samoprzylepny szablon do wiercenia. Zaznacz je za pomocą dziurkacza;

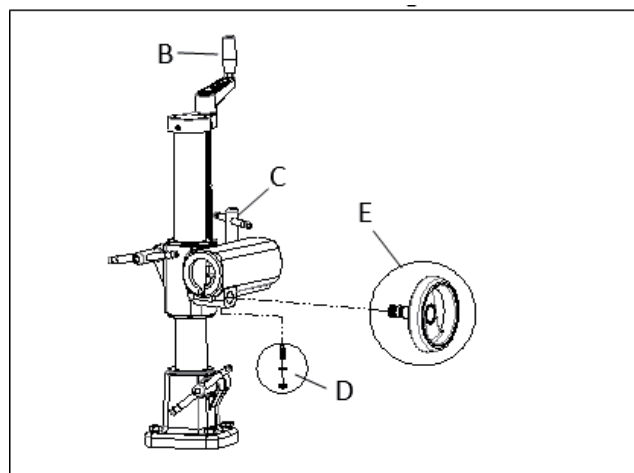
Wybierz pozycję podstawy tak, aby uniknąć pofałdowania pod stołem. Przygotuj 4 śruby i podkładki sprężyste (brak w zestawie). Rozmiar śruby - M12. Długość = podstawa posuwu (grubość) + blat stołu (grubość).



5.5 Montaż (ustawienie)

UWAGA: Poproś o pomoc! Posuw jest ciężki. Nie należy podejmować prób samodzielnego montażu.

Przymocuj podstawę do stołu za pomocą 4 zestawów śrub M12 i podkładek sprężystych.



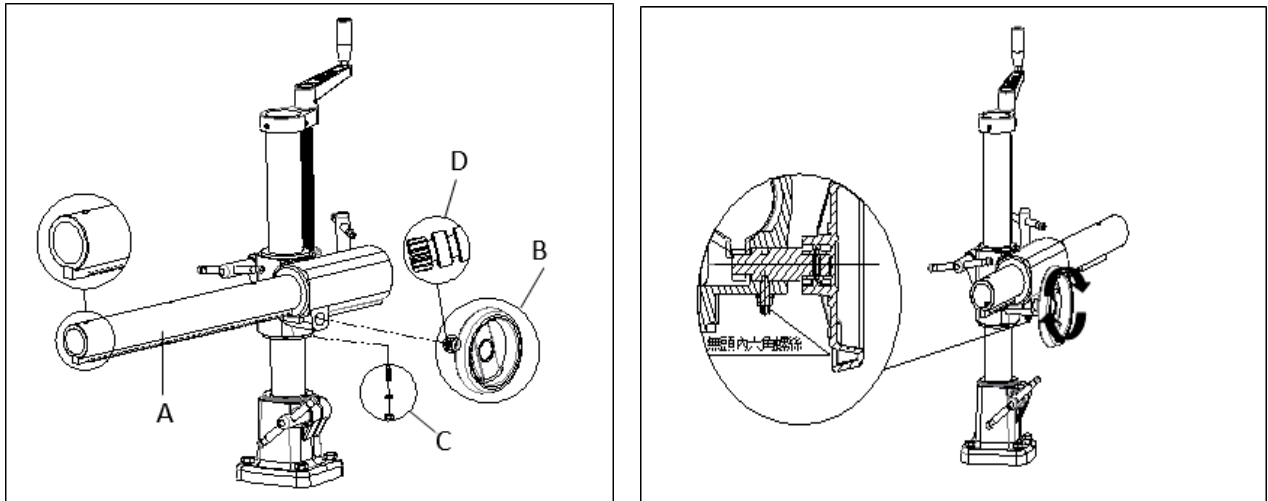
Włóż "Stojak" do podstawy. Zainstaluj uchwyt.

Włóż ramię posuwu do uchwytu z regulacją wysokości. Przekręć koło o kilka obrotów. Dokręć dźwignię.

Włóż ramię posuwu (A) do uchwytu z regulacją wysokości, przyciśnij (B) ręką obracaj wokół (C) na

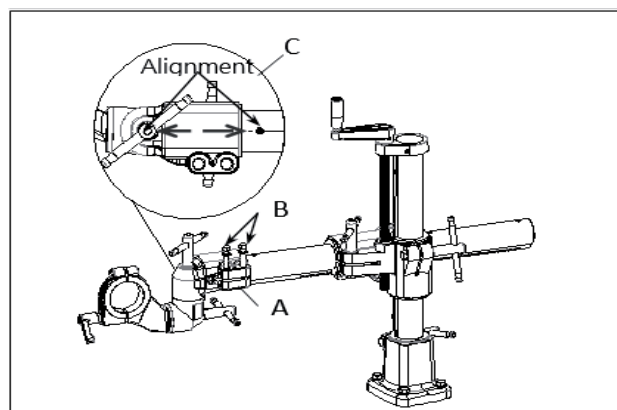
uchwycie z regulowaną wysokością i obracaj nim wkładając ramię tak, aby zęby koła (D) zazębiły się prawidłowo z zębami ramienia.

Zamocuj śrubę sześciokątną do uchwyty z regulacją wysokości (C), obróć pokrętko uchwyty i włóż je do rowka przekładni (D), aby umożliwić płynne obracanie się kół zębatych, zamocuj śrubę sześciokątną i zakończ montaż.

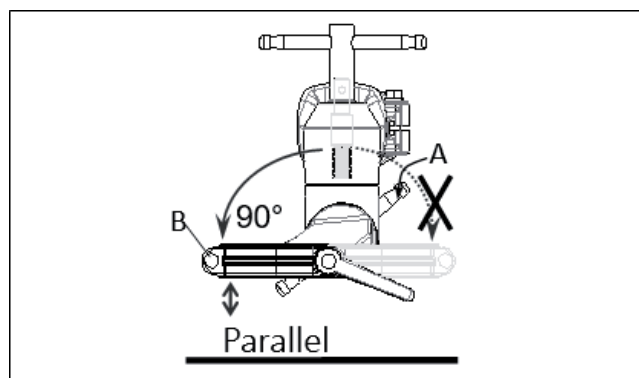


Zainstaluj przegub pozycjonalny: Wsuń na koniec ramienia do stożka obrotowego (A) i upewnij się, że oś przegubu i ramienia są wyrównane. (C) Zabezpiecz za pomocą 2 dostarczonych śrub. (B)

UWAGA: Na równoległość rolek podających może mieć wpływ kąt stożka obrotowego.

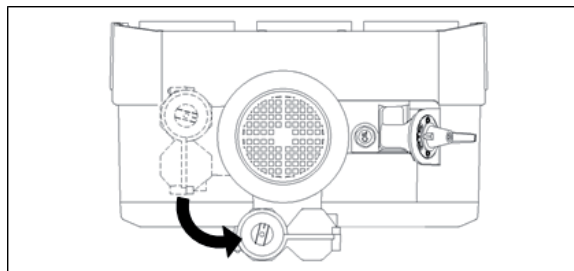


Wyreguluj zawieszenie silnika: Zwolnij dźwignię (A) i przesunij zawieszenie silnika na lewą stronę stołu do pozycji poziomej.

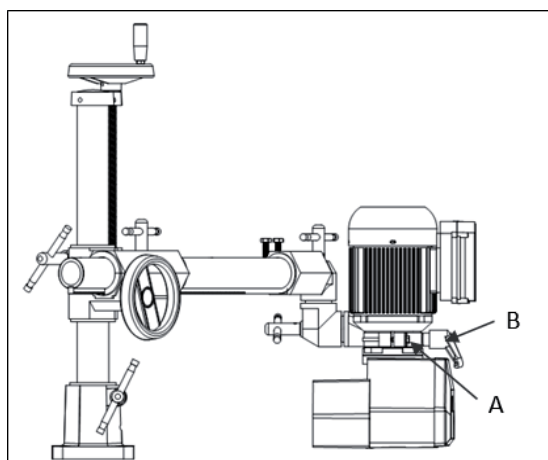


UWAGA: Poziom zawieszenia silnika może stabilizować posuw i być równoległy do stołu roboczego.

Lokalizacja przełącznika zasilania. Poluzuj dołączoną 4 śrubę sześciokątną i przesuń silnik do przodu, aby zapewnić wygodniejszą obsługę.

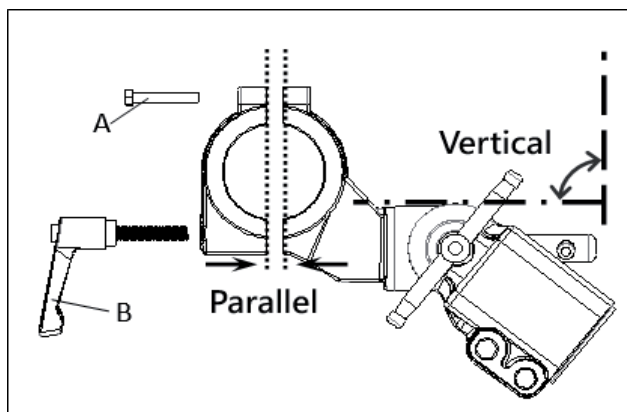


Montaż korpusu maszyny: poluzuj śrubę sześciokątną (A) i dźwignię szybkiego zwalniania (B) oraz zdejmij zacisk silnika.



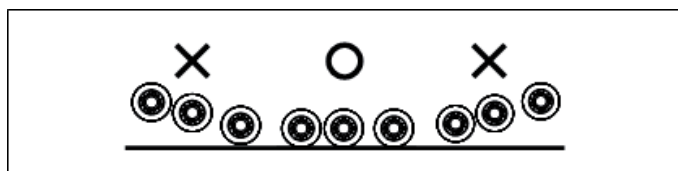
Potwierdzenie:

- Upewnij się, że śruba sześciokątna (A) i dźwignia szybkiego zwalniania (B) są równomiernie dokręcone. Poluzuj dźwignię szybkiego zwalniania, aby móc obracać korpusem urządzenia.

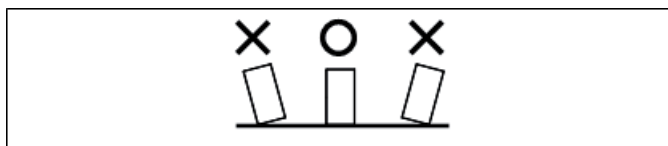


- Regulacja kąta posuwu: Zwolnij uchwyt stojaka (A) i opuść posuw, aby ustawić rolki i stół roboczy w pozycji poziomej (B).

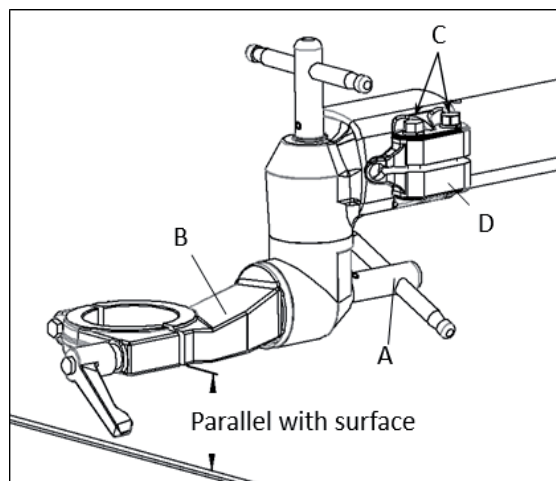
- Pozycjonowanie nakładek rolek podających: umieść je na stole i wyrównaj z zawieszeniem.



- Zwolnij uchwyt (A) i wyreguluj poziom zawieszenia silnika (B)

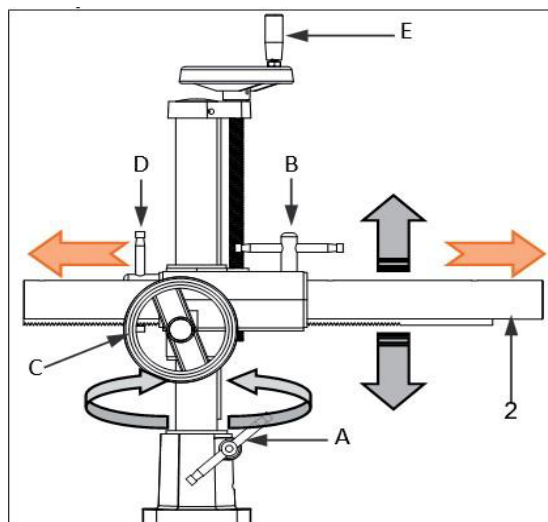


- Poluzuj dwie dołączone śruby (C) i wyreguluj kąt zawieszenia silnika (D).



Zakończenie montażu: sprawdź, czy wszystkie uchwyty i śruby są prawidłowo zamocowane.

6. PRACA Z MASZYNĄ

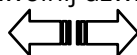


6.1 Podstawowe ustawienie posuwu

- Aby obrócić posuw wokół osi podstawy: zwolnij dźwignię (A) i obróć podajnik do żądanej pozycji.

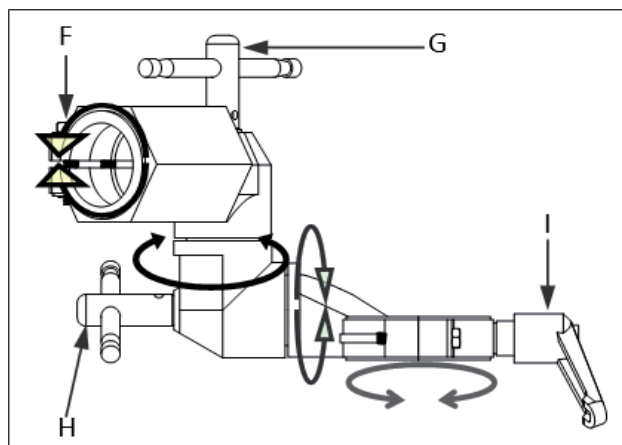


- Aby wysunąć lub wsunąć ramię posuwu: zwolnij dźwignię (B) i obracaj pokrętkę (C).

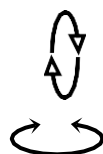


- Aby podnieść ramię: zwolnij dźwignię (D) i obracaj korbką (E).





Uchwyt ramienia: Poluzuj 2 zamocowane śruby (F)



Regulacja kąta przegubu: Poluzuj dźwignię (G)

Ustawienie agregatu w poziomie względem stołu maszyny: Poluzuj dźwignię (H)



Kierunek agregatu względem przykładnicy maszyny: Zwolnij dźwignię szybkiego zwalniania



(I)

Zwolnij poziom (A), a następnie odchyl posuw na bok i zablokuj dźwignię do oporu.

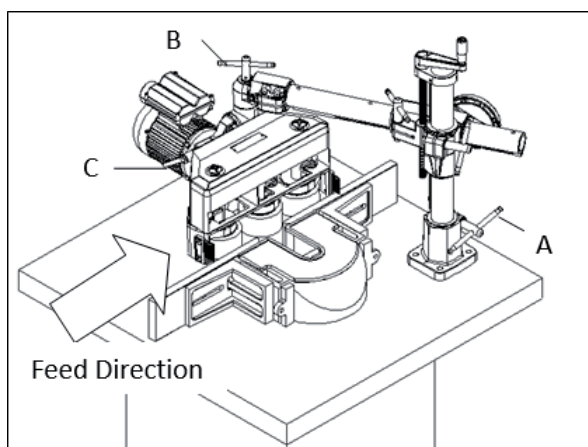
UWAGA: Upewnij się, że posuw jest wystarczająco obciążony, aby zapobiec jego przewróceniu się na bok.

Zwolnij DŹWIGNIĘ (B), obróć maszynę w lewo o 90° (prostopadle do podłoża), rolki są skierowane w prawo, silnik w lewo, a następnie zabezpiecz dźwignię.

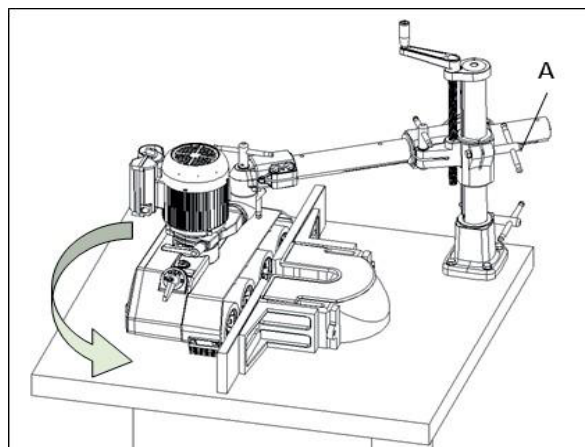
Zwolnij DŹWIGNIĘ (C), obróć maszynę o 90° (równoległe do podłoża) przełącznik zasilania u góry, rolka na dole, zablokuj dźwignię.

Zwolnij dźwignię (A), przesun maszynę z powrotem nad stół roboczy, rolki umieść naprzeciwko przykładnicy, a następnie zabezpiecz dźwignię.

W celu zakończenia regulacji solidnie dokręć wszystkie dźwignie.



OSTRZEŻENIE: Celem tolerancji regulacji wysokości posuwu jest umożliwienie płynnej pracy przy ustawieniu wysokości posuwu; po regulacji wysokości należy wycofać zespół posuwu w kierunku podawania i zabezpieczyć dźwignię ręczną tak, aby podczas pracy była mocno dokręcona (A).



7. PODŁĄCZENIE ZASILANIA I UZIEMNIENIA

UWAGA: Zapoznaj się ze specyfikacją silnika, aby upewnić się, że źródło zasilania i napięcie są kompatybilne. (Zakres: $\pm 5\%$)

Przed podłączeniem zasilania upewnij się, że wyłącznik zasilania jest wyłączony (OFF).

Wymagania:

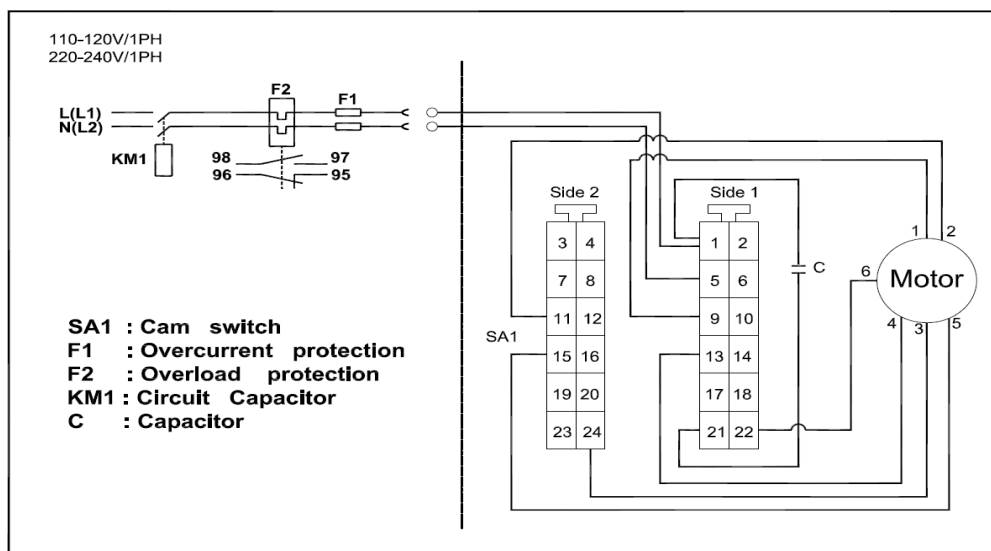
- Podłączenie do odpowiedniego obwodu bez bezpieczników lub do wyłącznika obwodu silnika.
- Przewód zasilający wyłącznika zewnętrznego nie może być krótszy niż 12 AWG.
- Wymagane jest podłączenie przełącznika zgodnie z krajowymi lub lokalnymi przepisami elektrycznymi.
- W razie potrzeby użyj przedłużacza: do 30 metrów użyj kabla 12AWG, powyżej 46 metrów użyj kabla 10AWG.
- Upewnij się, że wszystkie przewody uziemiające są prawidłowo podłączone; nieprawidłowe podłączenie może spowodować uszkodzenie silnika.
- Upewnij się, że przewód uziemienia silnika (zielony lub żółty) jest prawidłowo podłączony.

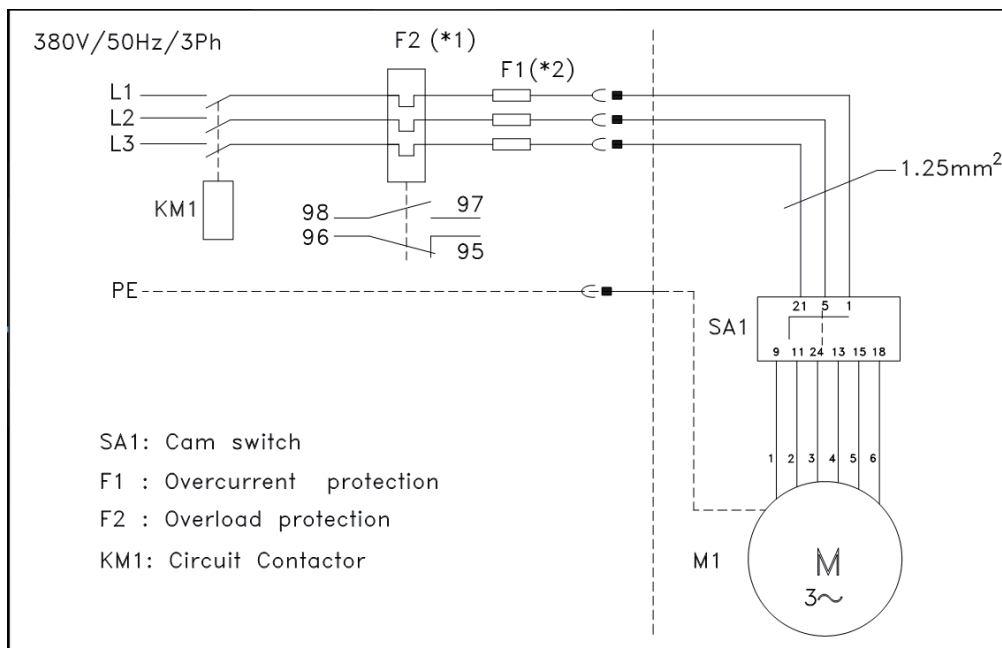
W celu uzyskania dalszej pomocy należy skontaktować się z profesjonalnym technikiem.

Referencyjna wartość prądu znamionowego:

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. REGULACJA PRĘDKOŚCI

Ostrzeżenie: przed ustawieniem odłącz źródło zasilania. Właściwa prędkość posuwu i dobrze naostrzone narzędzia wpływają na jakość i wydajność obróbki.

Określ prawidłową prędkość posuwu w zależności od twardości obrabianego przedmiotu. Podczas obracania podajnika uważnie słuchaj dźwięku pracy i po jej zakończeniu ponownie sprawdź próbkę, a następnie, jeśli to konieczne, dostosuj ustawienie do żądanej prędkości. Narzędzia powinny być zawsze ostre.

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

Zmiana prędkości: Przed zmianą prędkości należy wyłączyć źródło zasilania.

Podczas zmiany biegu należy obrócić rolki, aby upewnić się, że sprzęgło i skrzynia biegów prawidłowo się zazębiają.

Przekładnia i zmiana biegów dostosują się

- Model 34/44/04

(A) +Sterowanie przekładnią (Obr. 16-1)

- Model 38/48 (3PH)





(A) +(C)+ Sterowanie przekładnią (Obr. 16-2)
- Model 38/48 (1PH)







(B) +(C)+ Sterowanie przekładnią (Obr. 16-2)
- Model MX

(A) + przekładnia (obr. 16-3)













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

(Fig 16-1)

Switch	
A	
B	
C	
D	

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)

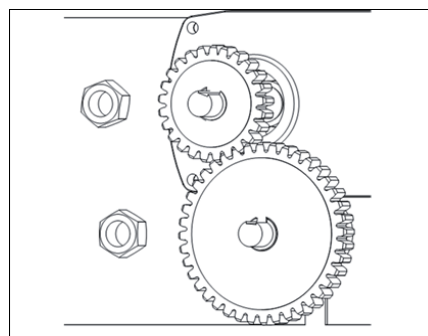
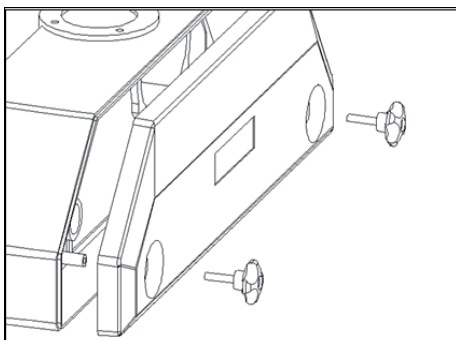
(Fig 16-3)

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

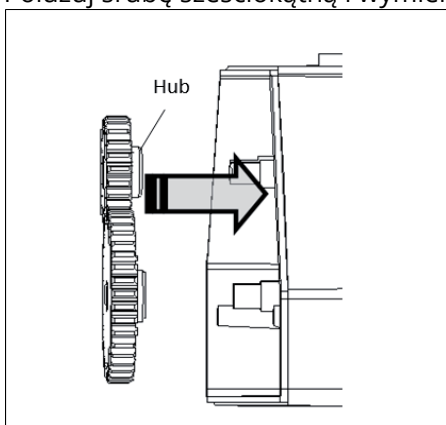
(Fig 16-2)

Instrukcje wymiany przekładni.

Poluzuj dwie śruby i zdejmij pokrywę.



Poluzuj śrubę sześciokątną i wymień przekładnię.

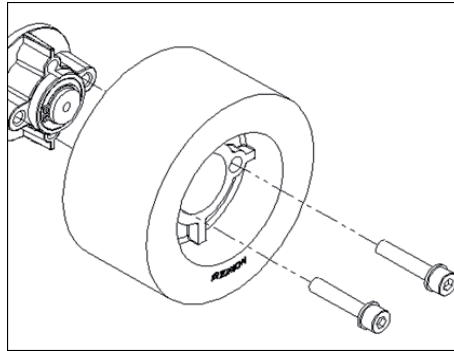


UWAGA: Piasta koła zębatego powinna być obrócona do wewnątrz, aby uniknąć ewentualnych zakłóceń.

UWAGA: Dostępny jest opcjonalny zestaw przekładni 34/44/04/54 modelowa prędkość (4+4=8)
38/48/68 modelowa prędkość (8+8=16)

9. WYMIANA ROLEK

Uwaga: Przed rozpoczęciem pracy odłącz źródło zasilania. Poluzuj 2 śruby M8. Zastąp je nowymi rolkami, a następnie dokręć śruby, aby zakończyć wymianę.



Uwaga: Po pierwszym użyciu należy sprawdzić, czy wszystkie śruby są prawidłowo dokręcone. Gumy zostały przetestowane pod kątem kontroli jakości i trwałości.

- Ich tarcie trakcyjne i trwałość są nieporównywalne z innymi markami. Prosimy o zastąpienie ich rolkami produkowanymi przez IGM.

10. KONSERWACJA I KONTROLA

Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć źródło zasilania.

Rolki:

Rolki i łańcuchy należy smarować co 200 godzin lub 30 dni za pomocą pistoletu smarowniczego. Koło łańcuchowe i łańcuch powinny być regularnie konserwowane.

Zalecany środek smarny:

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

Olej przekładniowy:

Olej przekładniowy należy wymieniać przez pierwsze 200 godzin po 30 dniach od pierwszego uruchomienia maszyny. Wymień olej po 1000 godzinach pracy lub po 90 dniach od zakupu nowego posuwu.

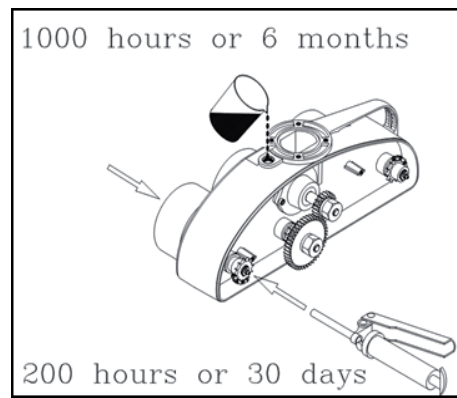
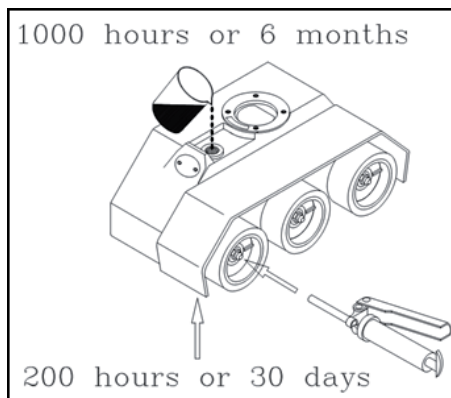
Należy stosować olej przekładniowy tej samej marki lub jego odpowiednik określony poniżej:

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

Wymiana oleju przekładniowego:

Należy zwrócić uwagę na wyważenie posuwu i stołu roboczego podczas odsuwania posuwu, a

następnie odwrócić go i otworzyć korek zbiornika na olej, aby umożliwić wypłynięcie oleju. Podczas uzupełniania oleju przekładniowego należy postępować zgodnie z instrukcjami.



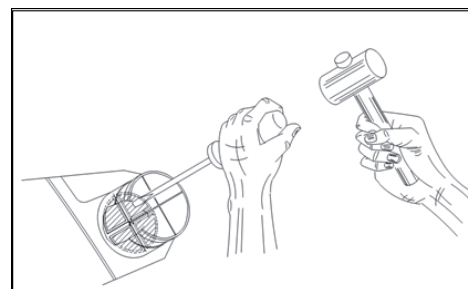
Standardowe napełnienie olejem turbinowym

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

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

Po każdej operacji posuw należy oczyścić za pomocą pistoletu na sprężone powietrze.

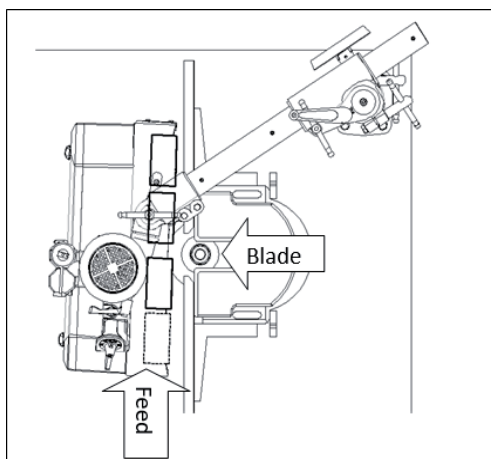
Model MX: Za pomocą odpowiedniego narzędzia podważ wnętrze odpylacza; W czasie gdy nie jest używany, zaklej go taśmą.



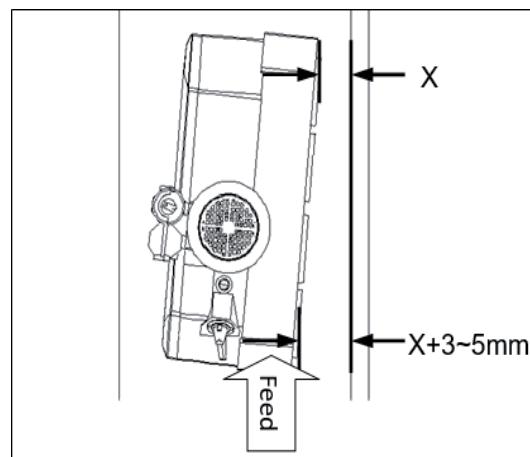
11. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA PODAJĄCEGO

Działanie posuwu:

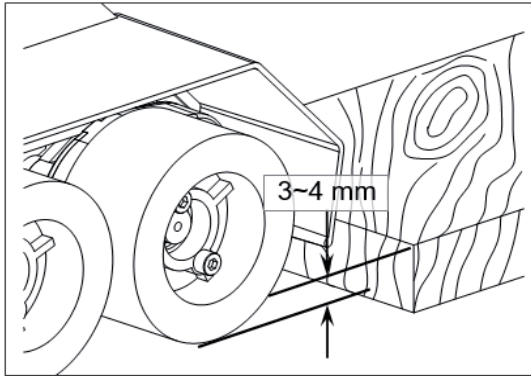
Rolki i przyrząd



Rolki i przyrząd



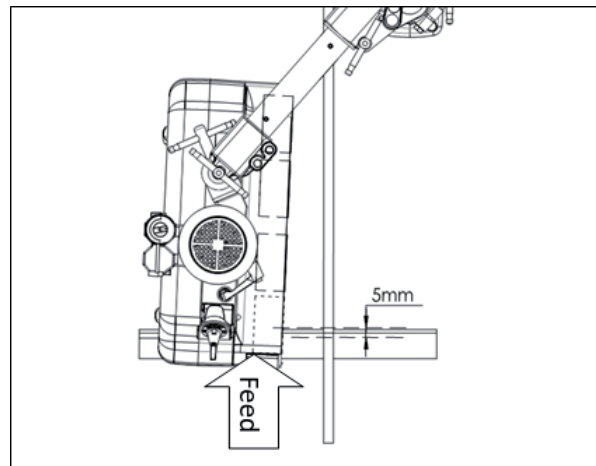
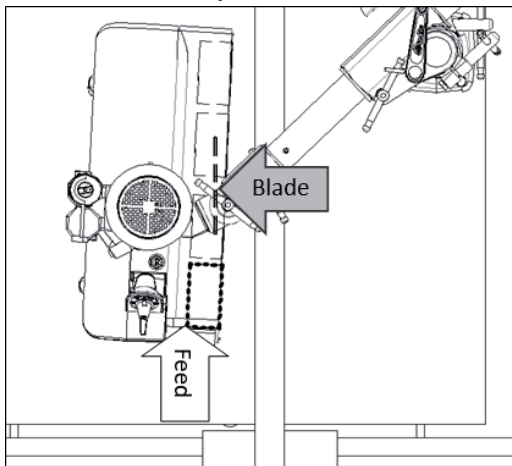
pozycja posuwu i przykładnicy



Nacisk i obrabiany element

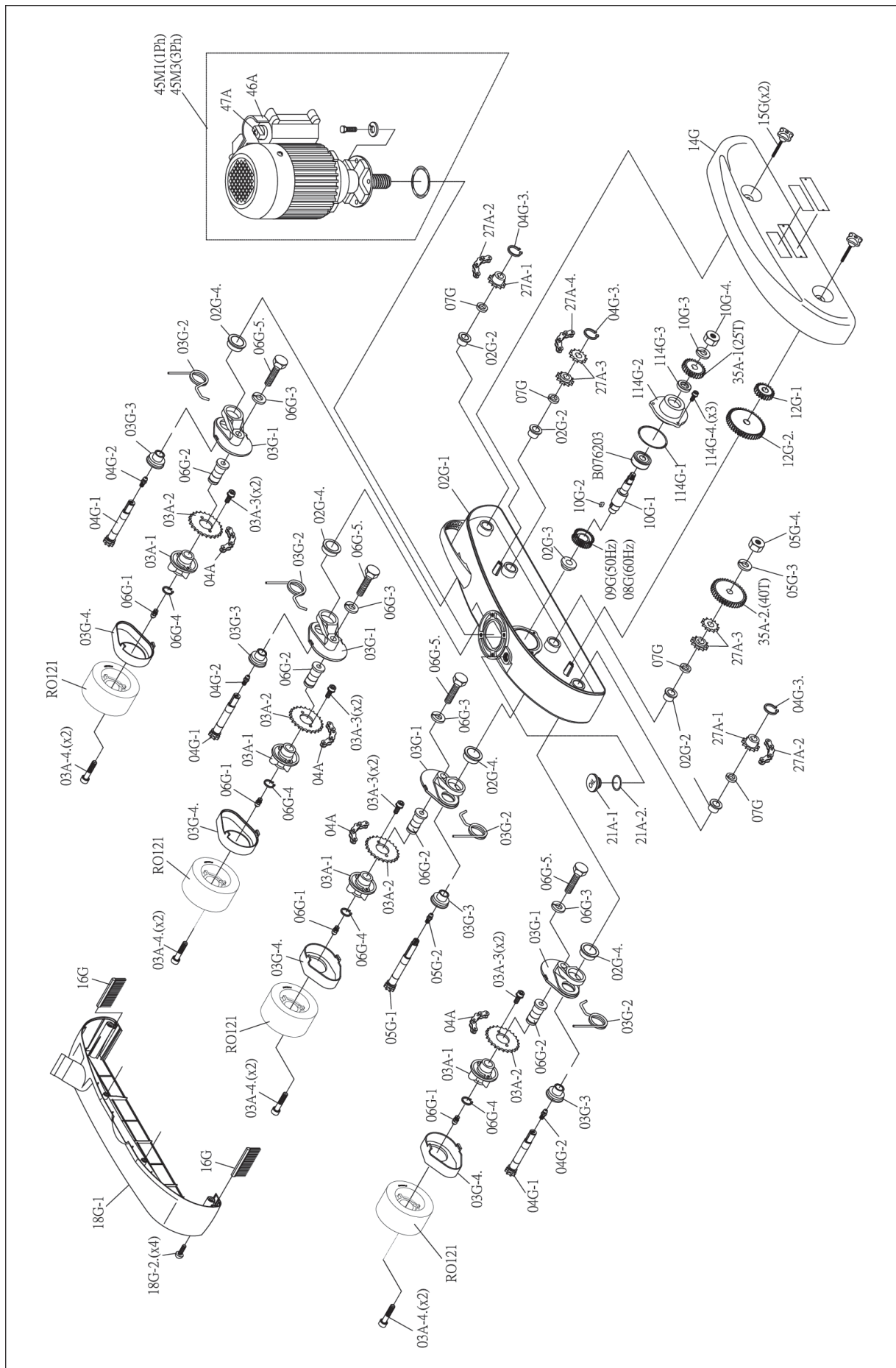
Działanie z piłą stołową:

- Rolki i tarcza tnąca:

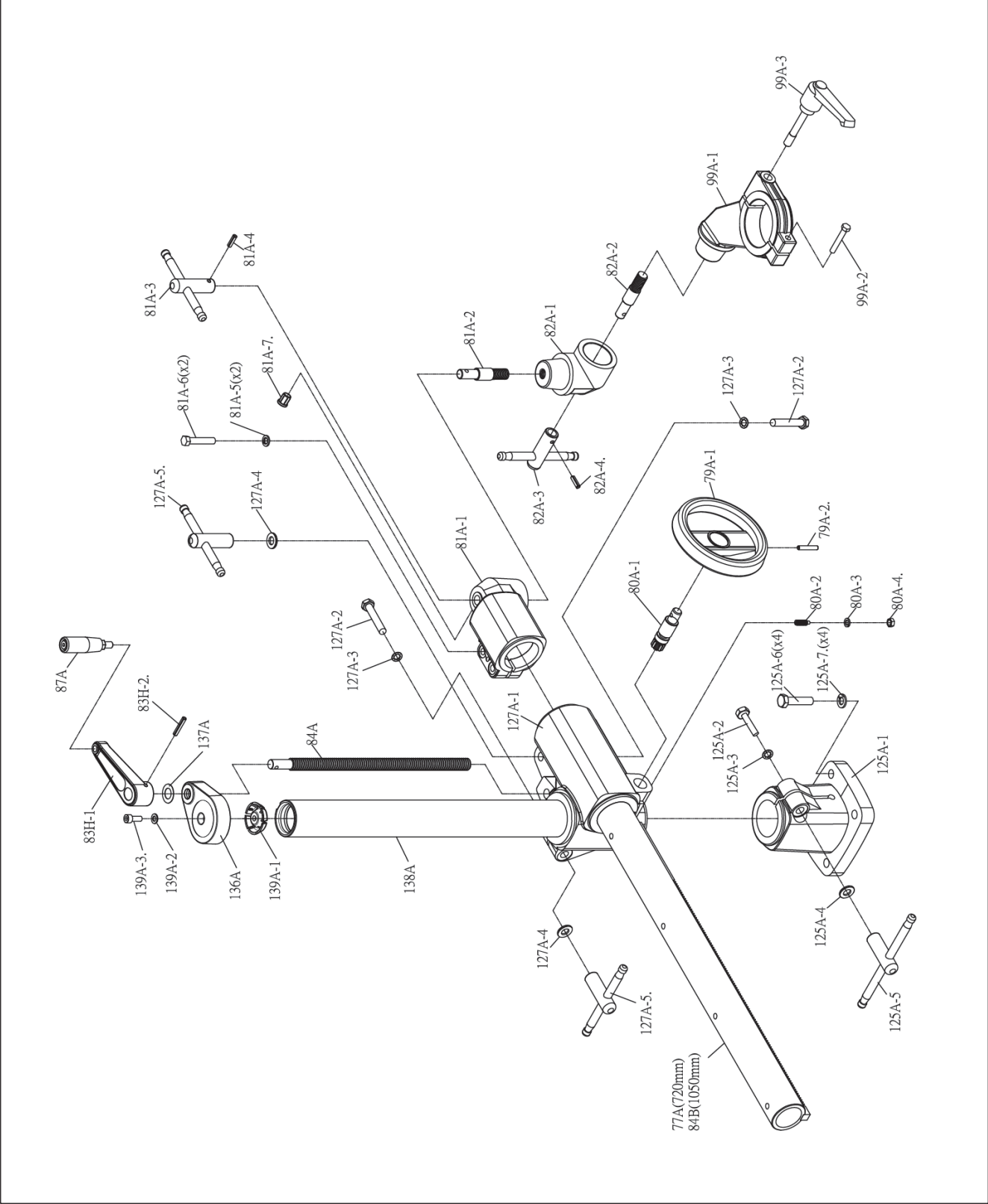


UWAGA: Przestrzeń między rolkami podającymi a przykładnicą na wejściu powinna być co najmniej 3-5 mm szersza niż na wyjściu, aby zapewnić, że rolki dociskają obrabiany przedmiot i wywierają na niego wystarczający nacisk do przykładnicy.

12. LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH MX48B



KOMPONENTY UNIWERSALNEGO STOJAKA DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ



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 kopanině 560, Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.

+420 220 950 910, www.igmttools.com