



Z 3200

Manual
Betriebsanleitung

ROBLAND[®]
MADE IN BELGIUM

Index

CE Declaration	2
Important instructions when ordering spare parts	3
Attention	3
Safety and maintenance instructions	3
Operating instructions	4
Normal and prohibited use	5
Explanation of acoustic and dust emission levels	6
Technical data	7
Transportation of the machine	8
Electrical connection	9
Mounting of the sliding table	10
Starting up the machine	10
Changing main sawblade and scorer sawblade	11
Use and adjustment of the riving knife	12
Lower sawblade cover	12
Height setting of main saw and scorer sawblade	13
Tilting of the saw unit	13
Lateral adjustment of the scorer blade	14
Operating the sliding table	14
Maintenance and lubrication of the sliding table	15
Mounting of the cross-cut table	16
Mounting of the 90° cross-cut fence	16
Calibration of the scale on the cross-cut fence	17
Mitre fence	18
Use of the parallel fence	18
Calibration of the scale on the parallel fence	19
Mounting of the roller support	19
Overhead sawguard	20
R.P.M. indicator lights	20
Belt tension and speed changing	21
Maintenance of the machine	22
Problems : causes and solutions	22
Option A5216: Retro-fit digital read-out for parallel fence	23
Option A5218: Digital read out for cruss cut fence	25
Adjusting the brake of the saw motor	26
Electrical components spares list and order numbers	27
Electrical diagrams	57
Exploded views	61

EG Conformiteitsverklaring - EG Konformitätserklärung
EC Declaration of Conformity - Déclaration de Conformité CE

Geachte Klant - Sehr Geehrter Kunde - Dear Customer - Cher Client,
Gelieve hieronder onze CE-homologatienummers te willen vinden voor onze houtbewerkingsmachines
Bitte finden Sie anbei unsere CE-Homologationsnummern für unsere Holzbearbeitungsmaschinen
Please find herewith our CE-homologation numbers for our woodworking machines
Nous prions de trouver ci-après nos numéros d'homologation CE nos machines pour le travail du bois
Prin prezenta declaram ca la constructia masiniilor Robland s-au respectat urmatoarele norme si standarde de sigurenta si sanatate.

Wij, wir, we, nous

NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de bouwwijze van de machines - erklären dass die Bauart der Maschinen - herewith declare that the construction of the machines - certifions par la présente que la fabrication des machines

ROBLAND

voldoen aan de volgende richtlijnen / folgende Bestimmungen entsprechen / comply with the following relevant regulations / sont conformes aux Normes suivantes:

Machine Directive 2006/42/CE - 2006/95/EC Low Voltage CE Directive
EMC Directive 2004/108/CE - EN 12100- Part 1 and Part 2 / EN 60204 Part 1 / EN 861

Type examination was carried out by the following approved body / Die Baumusterprüfung wurde von folgender Stelle durchgeführt / Le modèle a été examiné par l'organisme suivant / Het typeonderzoek werd door volgende instelling uitgevoerd:

Autoritate eminenta :

AIB-Vinçotte International
Bollebergen 2/B
B-9052 Zwijnaarde
België

Z3200 formaatzaag / scie à format / Tischkreissäge / sliding table saw
Nr. CE: Z10-171-142-A

Serie
0101012013-2031122013

Brugge 15/10/2013

Yves Damman
Aftersales



tevens gemachtigd om technisch dossier samen te stellen
also authorized to establish the technical file
également autorisé d'établir le dossier technique

Important instructions when ordering spare parts

Always mention the following items on your order :

- Type of machine
 - Serial number from manual
 - Part number and quantity
 - Your reference and correct phone and fax number
-

Attention

Working with woodworking machines can be extremely dangerous if the safety instructions are not followed. It is recommended you systematically use the safety equipment installed on the machine.

Safety and maintenance instructions

Woodworking with machinery is a pleasant job that will give you a lot of satisfaction. Nevertheless, working with a machine requires constant attention and care. Therefore, for your own safety, pay attention to the instructions summarised in this chapter.

- The machine can only be used safely if the operator strictly follows the operating and safety instructions.
- It is absolutely essential to read this manual before using the machine so you know how the machine works and what its limitations are.
- Always make sure that all safety devices are fitted to the machine and that the machine is connected to a dust extraction system.
Also provide sufficient space around the machine and good lighting in the workshop.
- When changing the tools or when doing a maintenance job, the machine must always be disconnected from its power supply.
- Knives and tools which are not correctly sharpened or are in bad condition not only diminish the quality of the work, but also increase the risk of accidents.
- Always wear suitable clothing. Loose or torn clothes are very dangerous.
- Keep children away from the machine and the workshop.
- To avoid damaging your hearing we recommend you wear ear protection when working with the machine.
- When cutting narrow pieces always use a push stick. When damaged, replace the push stick at once.
- When cutting round workpieces, always make sure the workpiece is secured against slipping.
- Always use adapted jigs and templates and saw blades adapted to the work being carried out.
- Carefully read the recommendations for adjusting the brake of the main saw brake motor.
- Make sure all periodic maintenance work is done on time. These maintenance works may only be carried out with the machine disconnected from the main power supply line thus rendering it impossible to start the machine involuntarily.
- Read carefully the instructions for cleaning the machine, clean only with the machine disconnected from its power supply line.
- Test on a weekly basis the following electrical components: emergency stops buttons, the safety switches on the saw unit and test if the machine can be started-up with open doors.
- Test on a weekly basis if the run down time of the saw motor brake does not exceed the 10 seconds.
- Please read the noise emission values in the manual.
- Handling of tools: always wear safety gloves when handling saw blades thus avoiding severe injury to the hands. Please bear in mind that even blunt tools can cause serious damage.

Operating instructions

The following recommendations for safe working procedures are given as an example, on top of all information characteristic of this machine.

- When working with the machine, safety equipment must be used.
- Nevertheless, the user must also follow the operating instructions to avoid accidents.

1 Training of machine users

It is absolutely essential that the panel saw user receives thorough training regarding operating and adjusting the machine.

In particular :

- a) the risks involved in working with the machine;
- b) the operating principles, the correct usage and adjustment of the machine;
- c) the correct choice of the tools for each operation;
- d) the safe handling of parts to be processed;
- e) the position of the hands in relation to the sawblade;
- f) storing the workpieces safely before and after sawing them.

2 Stability

In order to be able to use the machine safely, it is essential to place it stable on the ground or other stable surface.

3 Adjustment and installation

- a) Disconnect the machine from the power supply before every adjustment.
- b) The recommendations of the manufacturer must be followed when adjusting and installing the tools.
- c) The tools must be suited to the material being cut to assure safe and efficient sawing.

The tools must be correctly sharpened and installed.

4 Handling of tools

In order to avoid severe cuts, safety measures must be taken when handling the sawblades.

Normal and prohibited use

The panel saw is designed for the following work and is equipped with protective devices for these processes only.

It is not designed to work materials such as ferrous or non-ferrous metals, work different from that stated below is prohibited.

- Ripping with the parallel saw fence with/without the sawblade tilted and the fence upright or in the low position.
- Right-angled or mitre cuts with the 90° fence mounted to the sliding table with tilted or vertical sawblade.
- Cross-cutting workpieces using the adjustable stop on the 90° fence.
- Cutting panels or solid wood on the sliding table.

PROHIBITED USE

Following tasks are prohibited on the panel saw :

- submerged cuts by removing the riving knife and/or guard;
- all types of cuts without using the table saw fence, the 90° fence or sliding table;
- Cutting large workpieces that exceed the machine capacity without using aids such as roller supports.

REMAINING RISKS

Main risks on the panel saw are :

- unintentional contact of the hand with the running sawblade;
- workpiece kickback
- tipping of the workpiece due to insufficient support.

NOISE REDUCTION

- The type and condition of the sawblade is important in keeping the noise level as low as possible.
- The material and the position of the safety devices are important in reducing the noise level.
- Using the correct speed of the sawblade for the type of material will reduce the noise level as well.
- The above does not negate the fact that extra safety equipment such as ear protection must be used.

Explanation of acoustic levels

The values given are the emission levels; these are not necessarily the levels at which the operator can work safely.

Although there is a link between the emission values and the exposition level, it cannot be used in a reliable way to determine if supplementary measures should be taken.

NOISE INFORMATION

- measurements : as per ISO norm 7960
- as per annexe D

Workpost under load	Level continuous acoustic pressure as per index A dB (A)	Level acoustic power dB (A) (MW)	Max. value accoust. pressure as per index C (instantaneous) dB
Saw	91	105 (26,3)	< 130

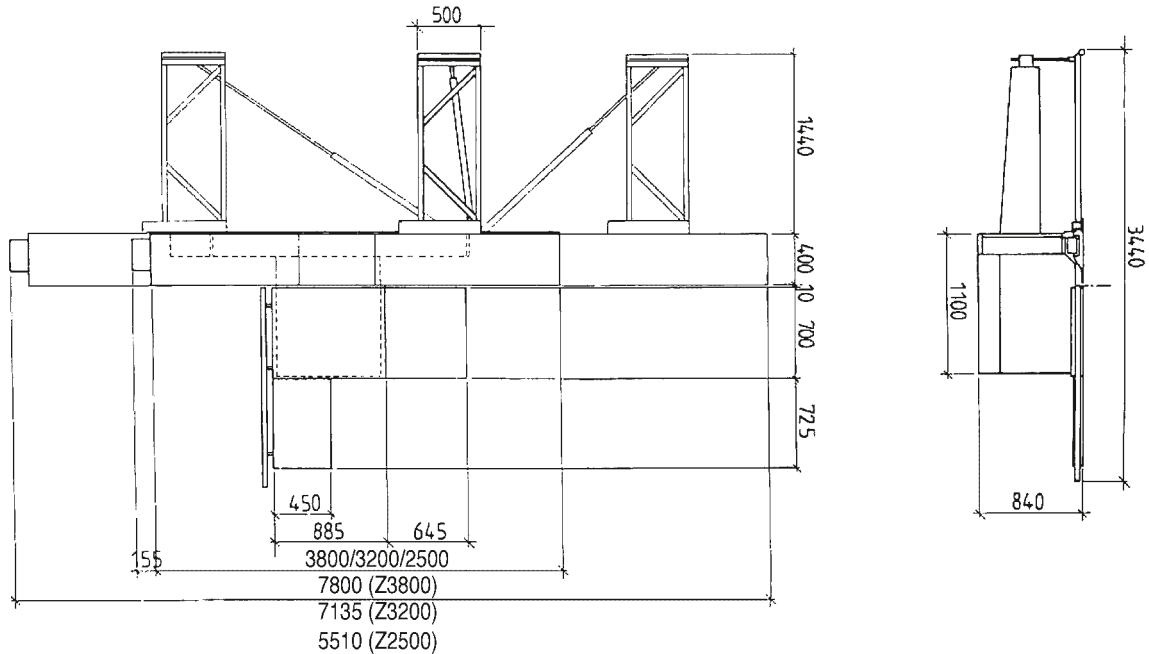
The dust emission examination was carried out by the following approved body :

Prüfinstitut für Holzstaubmessungen
 Institut für Werkzeugmaschinen
 Universität Stuttgart - Germany

Measurements as per DIN 33 893 (GS-HO-05)

Measurement values show that the TRK-value of 2 mg/m³ has not been exceeded.

Notification number and date : 08.03.1996/FPH-AZ : 029/95



Technical Data

Voltage	V	220 - 380 - 220 mono
Motors three phase	KW	4-5,5, Option 7,5
Saw diameter min.-max.	mm	300-400
Max. depth of cut (dia. 400 min)	mm	125
Max depth of cut at 45°	mm	100
Tilting of main saw		90° - 45°
Max. cut capacity on right side	mm	1380
Saw stroke	mm	3200-2500-1700
Saw arbor diameter	mm	30
RPM main sawblade		3000-4000-5000
Motor power scorer	KW	0,5
RPM sawblade scorer		7000
Scorer diameter	mm	120
Max depth of cut incisor	mm	4,5
Tilting of scorer		90° - 45°
Sliding table dimensions	mm	3200-2500-1700x400
Saw table dimensions	mm	1530x700
Diameter outlet	mm	120 - 60
Net weight	Kg	1150-1050-1000
Gross weight	Kg	1200-1100-1050
Packing dimensions (LxWxH) Z3200	mm	2270x1330x1020 + 3250x450x200
Packing dimensions (LxWxH) Z2500	mm	2270x1330x1020
Packing dimensions (LxWxH) Z1700	mm	2270x1330x1020

Transportation of the machine (Fig.1-2)

You will receive the machine in a crate made of heavy duty particle board panels, which can be easily recycled. After removing the sides and top panels of the crate, steel bars or rods can be placed in the 3 holes in the machine frame (1).

By using hoist equipment the machine can now be lifted with a small crane or forklift truck, but severe jolts must be avoided. When the machine is placed on the ground, it is still possible to move it by removing the front cover plate and placing a hand pallet truck in the two openings in the front of the frame (2).

The machine must be leveled in both directions to assure good sliding motion of the sliding table. Two leveling bolts must be placed before the machine is placed on the floor : one bolt under the pivot of the telescopic arm and the second under the electrical switch panel. These bolts have to be set with the bolt head upside down. The two big leveling bolts (2) can be reached by opening the machine access door. If possible, the machine must be placed on rubber plates which act as shock absorbers and reduce the noise level.

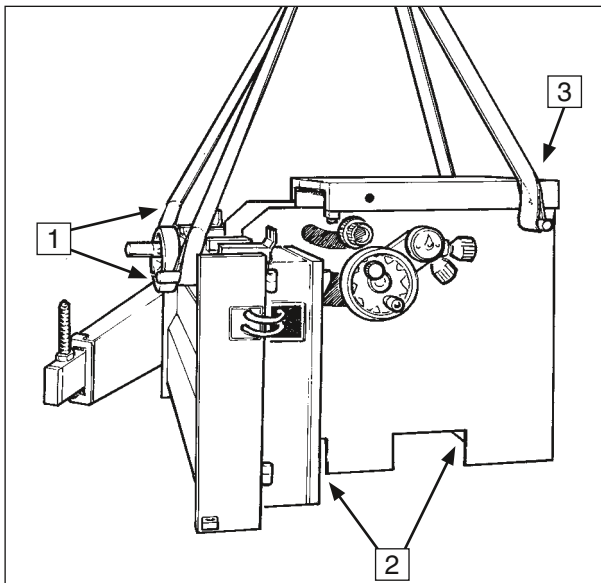


Fig.1

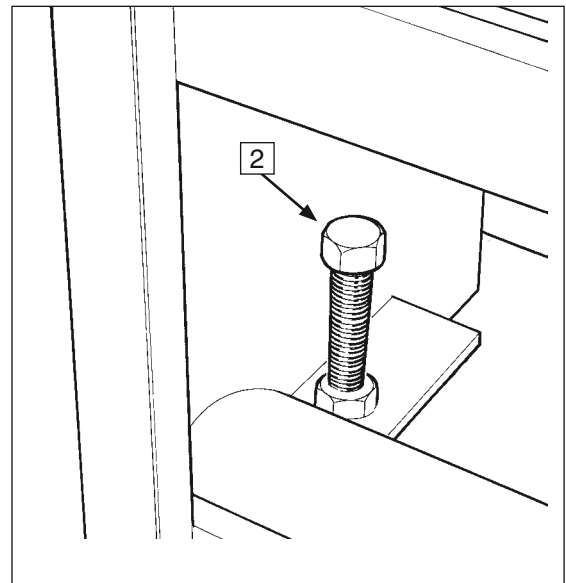


Fig.2

Electrical connection (Fig.3-4)

The electrical connection must be carried out by a qualified electrician who is able to calculate exactly the required wire cross-section and capacity of the workshop fuses.

Check that the main voltage of the machine corresponds with the voltage supply to your workshop.

Now open the electrical switch panel and introduce the cable. Connect the 3 phases to the terminals on the connection block marked L1, L2, L3. If there is a neutral conductor (blue) it must be connected to the terminal N.

Connect the earth wire (green-yellow) to the terminal marked with the earth symbol PE.

ATTENTION :

- Check first if the saw spindle runs freely and if all safety devices are fitted before starting the machine.
- If the direction of rotation of the sawblade is not correct, the wires L1 and L2 must be switched (clockwise direction of the spindle is correct).
- For safety reasons this must only be done without the sawblade on the spindle !

THERMAL OVERLOADS

The machine has overload protections on both saw and scoring motors. Should the motor be shut-off by one of these protectors, it is necessary to wait a few minutes until the overload has cooled down.

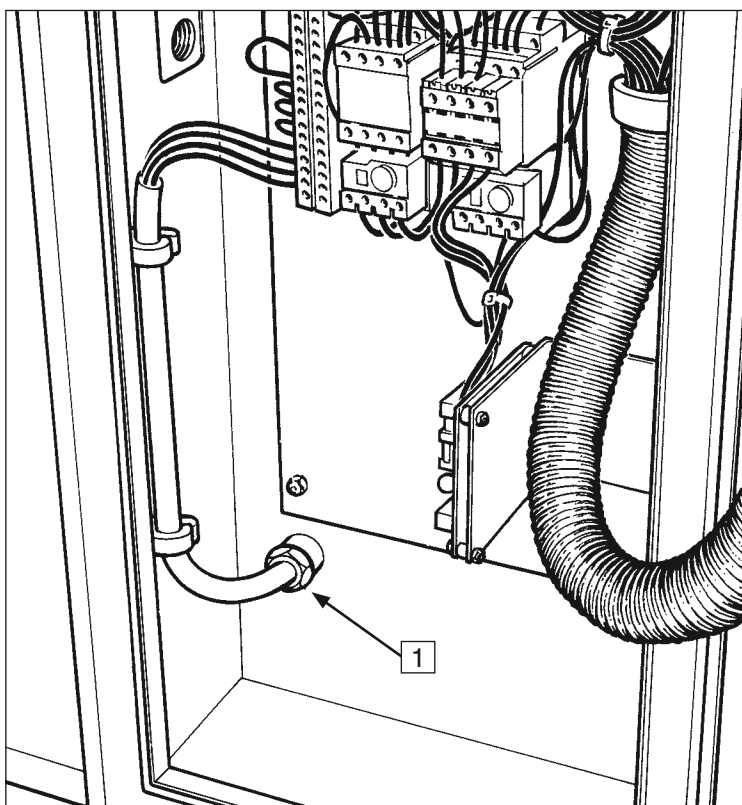


Fig.3

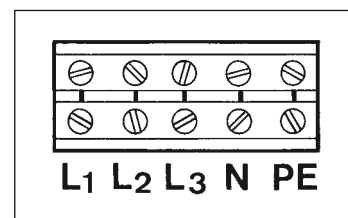


Fig.4

Mounting of the sliding table (Fig.5)

The position of the sliding table relative to the machine is factory set and needs no further adjustments.

Simply put the table onto the frame with the two lateral adjustment bolts (1) in the two lugs placed at the side of the frame.

These lateral adjustment bolts (1) are also factory set and normally need no adjustment.

Now place the 4 big Allen bolts (3) into the lower section of the sliding table. Ensure the table from flipping over when sliding away the upper section of the sliding table.

These 4 bolts need to be well tightened.

The 8 small adjustment bolts (2) are height setting bolts set at factory. To ensure a clean and neat cut the sliding table has to be set 100 % parallel to the sawblade.

To correct the parallelism between sliding table and sawblade, unlock the 4 big Allen bolts (3) and adjust with one of the two parallel adjustment bolts (1).

After adjustment tighten the 4 big Allen bolts.

Starting up the machine (Fig.6)

Turn the main switch (1) to "1" and ensure that the star-delta switch (3) is put in position "star".

To start the main saw motor push the start button (4). After about 8 seconds put the star-delta switch (3) in position "delta".

This time delay is needed to let the motor gain its full speed before switching over to "delta".

When you forget to switch over from "star" to "delta," the motor will reach its full speed but will have no power, and will be damaged. The scorer motor is started by pushing the start button (6); this is only possible with the main saw motor running.

By pushing the stop button (7) the scorer motor is stopped, when the emergency stop button (5) is pushed both motors are stopped.

The main saw motor is equipped with an automatic brake which slows down the motor within 10 seconds as soon as the machine is shut off.

WARNING :

When the machine access door is open, it is impossible to start up the machine.

The RPM indicator lights at the front of the main switch panel show the speed of the saw spindle as soon as the machine is switched on with the main switch (1).

All fuses can be found inside the electrical switch panel and each time this panel is opened the machine has to be disconnected from its power supply.

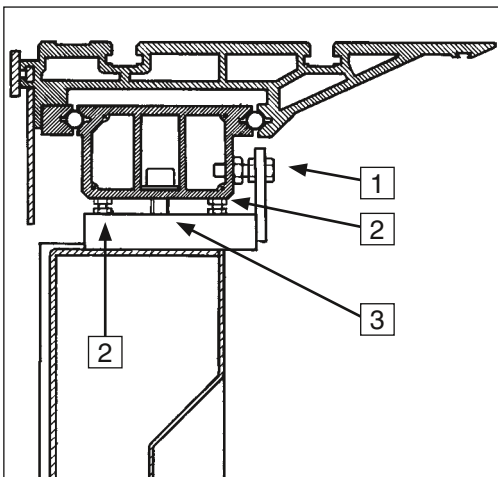


Fig.5

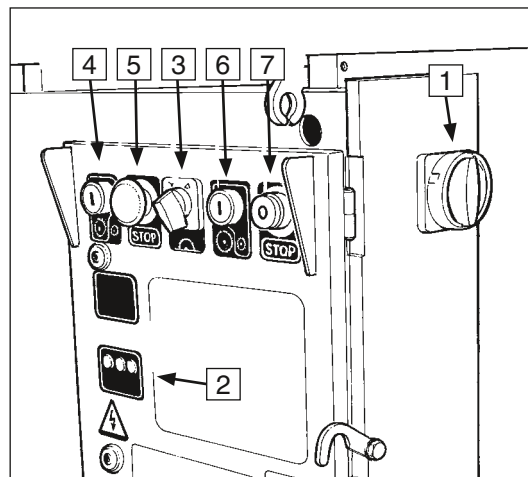


Fig.6

Changing main sawblade and scorer sawblade (Fig.7-8)

Warning : Before changing sawblades always turn off the main switch.
Handle sawblades with care, to avoid serious cuts and injuries.

Push the sliding table to the rear and open the saw cover. Raise the main sawblade to its highest position and put the key(3) into the saw arbor nut.

Put the locking pin (2) in the opening of the sawtable and turn the arbor with the key (3) until the locking pin (2) engages in the hole in the saw arbor pulley.

Now unlock the nut. Before fitting the new sawblade ensure the blade and flanges are clean. This prevents wobbling of the sawblade.

Never forget, after the saw arbor nut has been tightened, to remove the locking pin from the pulley before starting up the motor.

ATTENTION :

Only sawblade diameters from 250 to 400 mm are allowed on the machine.

The use of HSS sawblades is strictly forbidden on all panelsaws; only use carbide-tipped sawblades.

The scorer sawblade is changed as follows : turn the scorer blade to the left and put the key (1) onto the flatened arbor. Loosen the bolt with the Allen key (2) and put the scorer blade on. After changing the blade tighten the bolt.

WARNING :

All main sawblades which are used on the panel saw must have two additional holes in the sawblade body, to prevent the sawblade from loosening when the rotation of the saw arbor is stopped by the brake on the motor.

The two little bolts in the fixed saw arbor flange prevent the saw from coming off and may under no circumstance be removed.

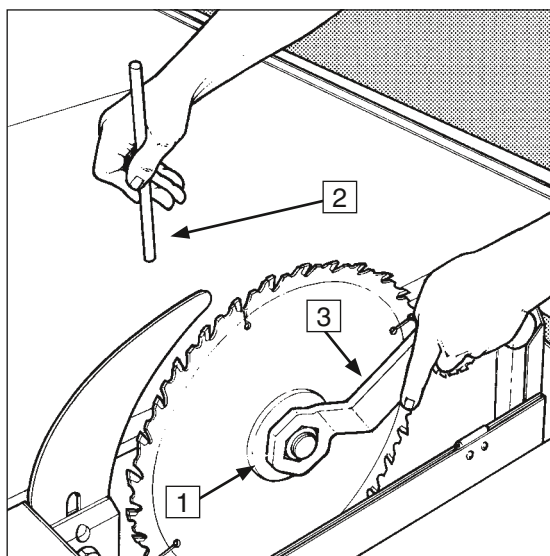


Fig.7

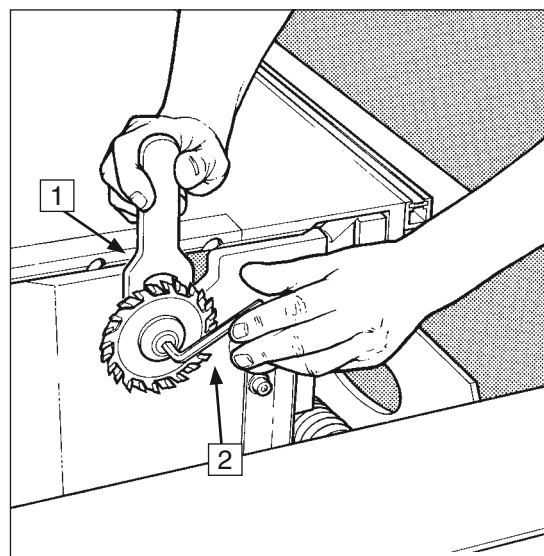


Fig.8

Use and adjustment of the riving knife (Fig.10)

The machine is equipped with two riving knives for the use of sawblades from 250 to 300 mm and 350 to 400 mm.

The riving knife has to be adjusted in such a way that over its entire length the gap between sawblade and riving knife does not exceed min.3 mm and max.8 mm.

The riving knife can be adjusted in both vertical and horizontal direction.

The height setting has to be adjusted in such a way that the highest point of the riving knife never exceeds more than 3 mm above the highest placed sawblade tooth.

After height adjustment always lock the central bolt (3) at a torque of 60 Nm. The 3 little adjustment screws (2) are used for the exact setting of the riving knife in line with the sawblade.

For slotting or grooving the riving knife has to be adjusted in such a way that the upper part of the riving knife is never set lower than the highest sawtooth in use.

Never remove this riving knife. Kickbacks are severe and very dangerous.

Lower sawblade cover (Fig.10 bis)

The lower sawblade cover has an extra safety device which will protect the user during sawblade changing.

To open the lower cover the upper part of the sliding table has to be slid to the back.

Now the two locks can be opened at both sides of the cover and the safety lever can be pulled up.

Only now can the sawblade cover be opened and this safety device prevents the table from being pushed to the front, which would result in injuries to the operator's hands.

After closing the lower cover push down the safety lever (1).

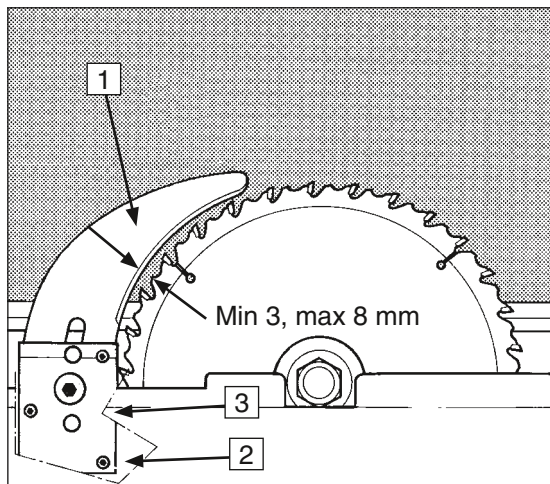


Fig.10

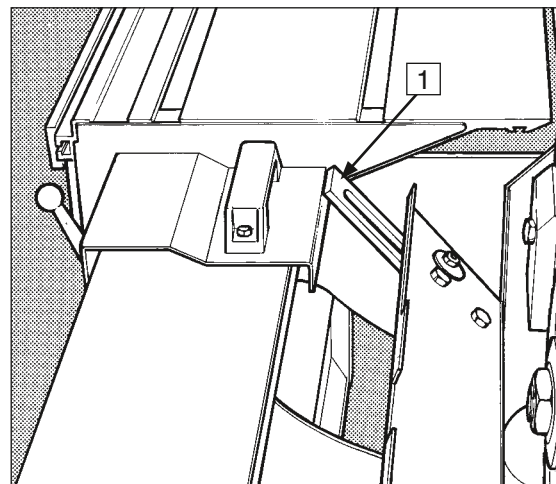


Fig.10 bis

Height setting of main sawblade and scorer sawblade (Fig.11)

Main sawblade height setting is done by turning the handwheel (1). After the sawblade is set at the desired cutting depth the handwheel has to be locked with the locking knob (2).

One turn of this handwheel equals 5 mm of height setting.

The height setting of the scorer sawblade is done by turning the knob (4), and locked by turning the wheelnut (3). One turn of this height setting knob equals 3 mm.

The maximum cutting depth using a main sawblade diameter of 400 mm is 125 mm and for the scorer 4,5 mm using a sawblade diameter of 100 mm.

Tilting of the sawunit (Fig.12)

By turning the handwheel (2) the whole sawunit can be tilted and set at any angle between 90° and 45°. After setting, lock the sawunit in this position using the locking knob (1).

The angle can be read at the large scale (3).

Both 45° and 90° positive stops are factory set and need no adjustment. After setting the sawunit at the desired cutting angle the cutting depth of the scorer must be set again.

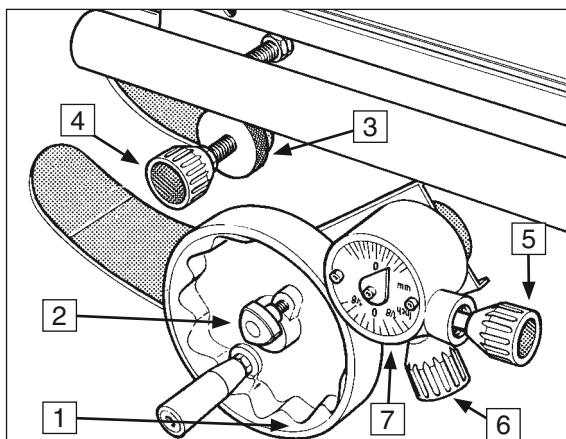


Fig.11

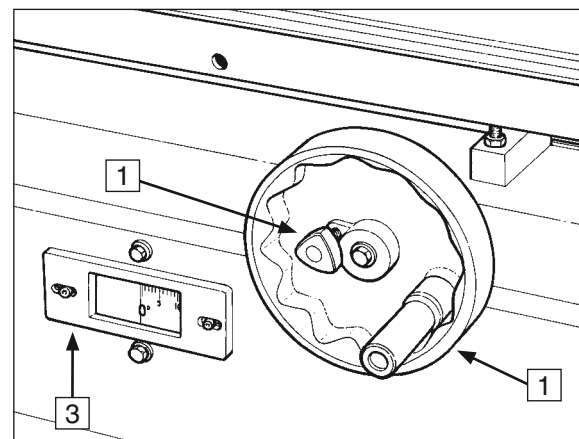


Fig.12

Lateral adjustment of the scoring blade (Fig.13-14)

Each time the main sawblade is replaced by a new one, or even a newly sharpened sawblade, the scorer has to be adjusted to match the main sawblade teeth width. It is very important that this is done in the correct way to ensure a clean cut, free of splintering.

The use of two piece scoring saws is best because they can easily be adjusted using spacer rings.

The lateral movement of the scorer sawblade is achieved by turning the knob (fig. 11,5) and the locking (fig. 11,6).

After the lateral adjustment is done the scale (fig. 11,7) has to be set at "0".

Figures 13 and 14 show the different possibilities :

- 1) Without the use of a scorer saw
- 2) Correct setting of the scorer saw but too deep
- 3) Too much to the right side
- 4) Correct setting of the scorer saw.

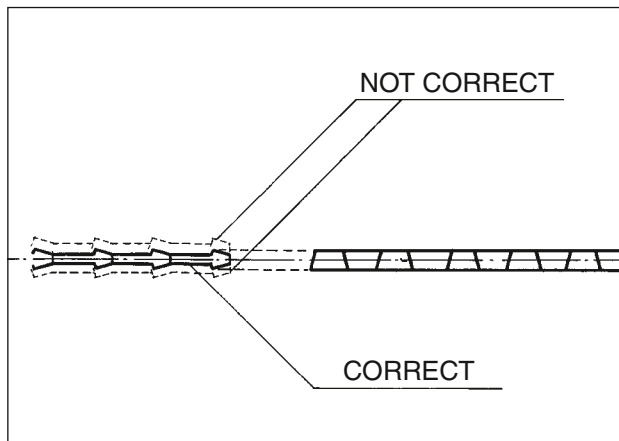


Fig.13

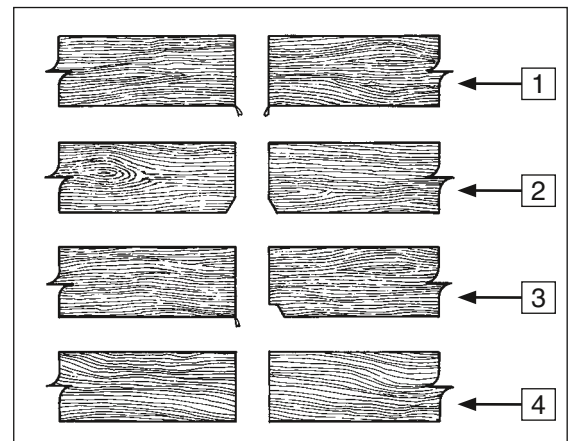


Fig.14

Blocking the sliding table (Fig.15)

Blocking the sliding table (Fig.14)

- The sliding table can be blocked in two positions and with one block-system. This is vital for example by loading of the boards or cutting along the parallel guide. The system is located on the front-side of the sliding table. Pull the button (1) in your direction and turn to the right to liberate the table. Pull the sliding table till end, the table will be blocked automatically when arriving in the exact position. Continue this way to start working.
- When several movements are repeated consecutively, it is possible that the bearing cage between the two profiles moves a little bit. We can note this as well by a reducing travelling distance of the sliding table. To proceed and achieve the normal travelling distance of the sliding table, you can adapt the position of the bearing cage: simply push the table with a few short, light pushes against the buffer stop at the end of the sliding table until the position of the ball carrier is adjusted and the table can be moved again along its full stroke.

Attention: cleaning and maintenance of the sliding table

It is vital to regularly blow away the saw- and other dust, collected between the sliding table and the bearing cage. Push the sliding table to the end, to get a better reach towards the rails, the bearing cage and gliding tracks. Oil serves to lubricate the sliding rails and is an extra guarantee of good use and function.

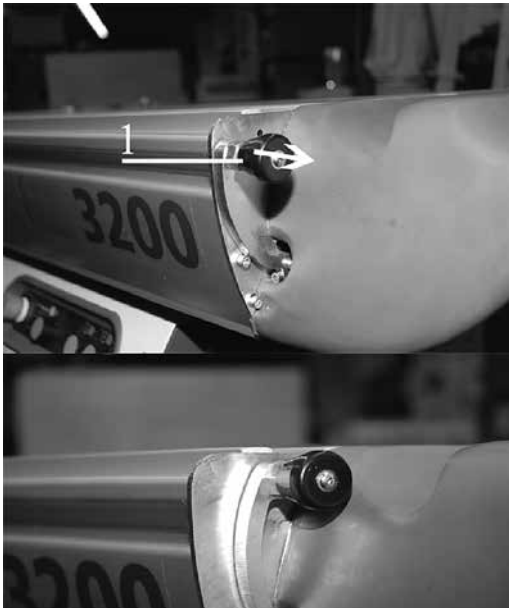


Fig.15

Maintenance and lubrication of the sliding table

It is highly recommended to clean the sliding table once a week, and to remove all sawdust and chips which gradually slow down the sliding table. From both sides of the sliding table blow out the dust accumulated between the two sections and on the ball carrier.

This can be done more easily and efficiently when the upper part of the sliding table is slid to the rear, and must then be repeated with the upper part at the front end.

After all dust has been blown out, a thin oil with a teflon base or plain diesel oil should be sprayed onto the steel V-liner strips on both the upper and lower part of the sliding table. Never use a thick oil or grease ! This maintenance job will only take 10 minutes of your time, and will ensure the machine gives full satisfaction.

Mounting of the cross-cut table (Fig.17)

The cross-cut table can be slid from the back to the center of the sliding table via the flat bar on the side of the sliding table.

The 2 brackets (2) should be positioned to allow the cross-cut table to be easily moved along the sliding table. The table must be locked in position using handle (1).

Please note that the machine is constructed so that the cross-cut table can be moved to the middle of the sliding table only.

The telescopic arm support is too short to allow the cross-cut table to be set at the front of the sliding table. Both telescopic arm and cross-cut table are factory set and need no adjustment.

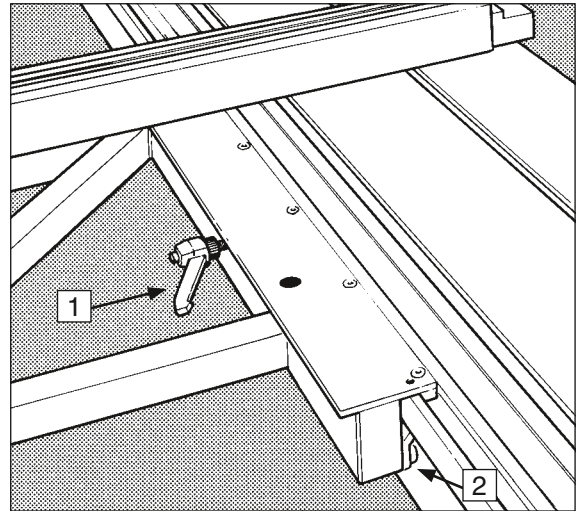


Fig.17

Mounting of the 90° cross-cut fence (Fig.18)

The cross-cut table has 4 precision holes allowing the fence to be put in 2 positions : at the back and front of the cross-cut table. Simply put the fence onto the cross-cut table and lock it in position using the two serrated nuts (1).

The 90° right angle of the fence is factory set. Should the 90° angle need to be adjusted, then the two bolts (2) must be loosened; then by turning the little bolt (1), the angle can be opened or closed towards the sawblade. After adjustment the bolts (2) have to be retightened.

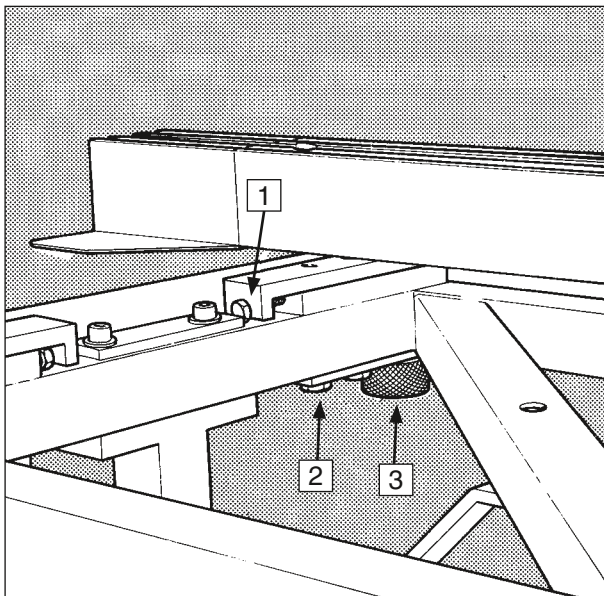


Fig.18

Calibration of the scale on the cross-cut fence (Fig.19-20-21)

Each time a new sawblade is put onto the machine the scales have to be calibrated.
Put the first repetition stop (1) at a certain measure and cut off a sample.
Measure the exact length of the sample, unlock the screw which holds the scale and move the scale until the exact length corresponds with the index on the repetition stop.
Now the scale on the telescopic part of the fence (fig.20,2) has to be adjusted to the first scale.
When using the telescopic extension, the second repetition stop (3) has to be set at 1925 mm to make the different scales correspond with one another. The best way to check if all scales correspond is to make several test cuts on the different scales.
When, after some time, the wooden protection cap at the front on the cross-cut fence is cut away, a new one has to be made according to diagram fig.21..

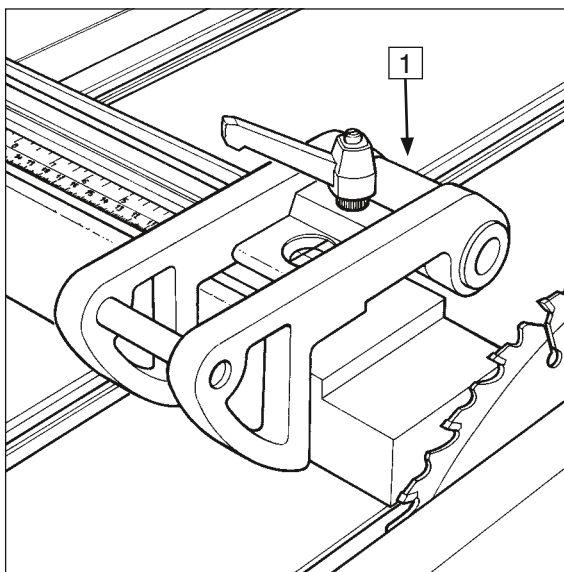


Fig.19

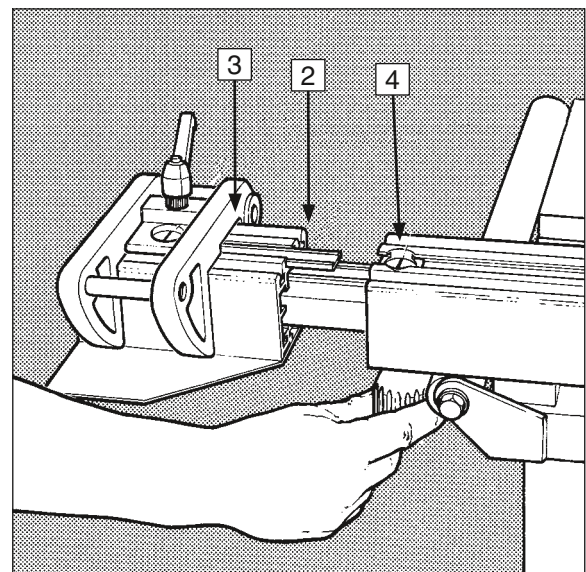


Fig.20

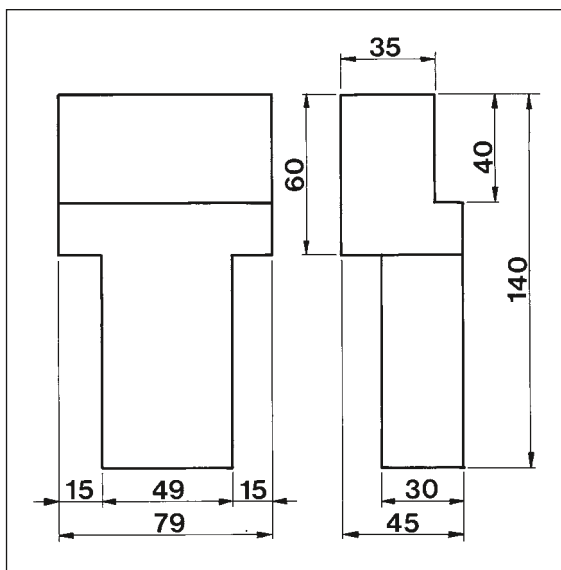


Fig.21

Mitre fence (fig.22)

The flat T-nut which holds the vertical rod of the wood clamp is factory set and has to stay in its position to make the angle scale correspond.

To set the required angle : unlock the rod (1) and the auto-release handle (2). To slide the fence (5) towards the sawblade, unlock the two handles (3). Reading the angle set is done at the back of the aluminum bracket (4).

Use of the parallel fence (fig.23)

When the serrated knob (3) is unlocked and the handle (1) is lifted up, the complete parallel fence can be moved.

To lock the fence in position push the handle (1) down.

The micrometric adjustment is achieved by locking the knob (3), by holding the handle (1) in the upright position and by turning the serrated knob (2).

After the adjustment push handle (1) down to lock the fence in place. When cutting small workpieces with the sawunit inclined at 45°, the fence should be used in the low position.

Simply unlock the eccentric clamping handle (4), slide off the fence and slide it back on in the low position.

Lock the fence with the eccentric clamping handle (4).

When cutting solid wood using the parallel fence, to avoid the wood getting stuck between the fence and the riving knife (resulting in a highly dangerous kickback) it is recommended to reposition the fence so that its end protrudes just past the end of the riving knife.

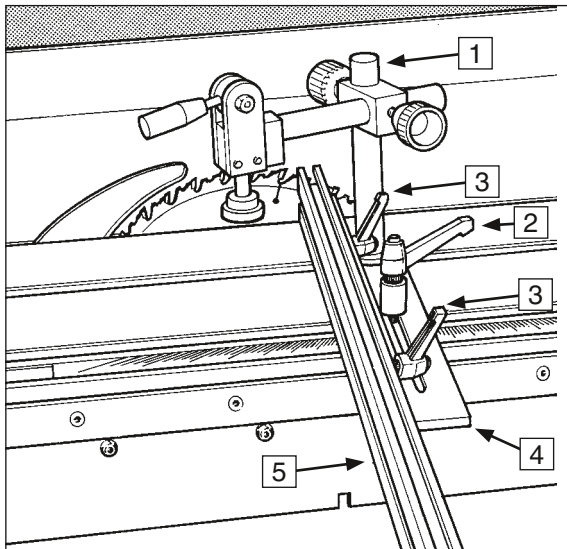


Fig. 22

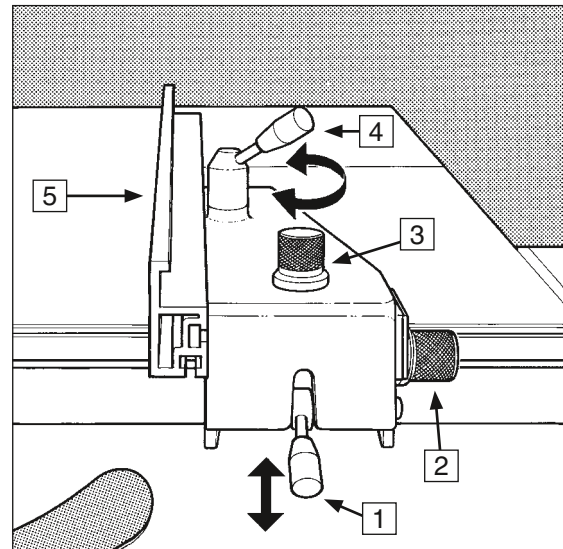


Fig. 23

Calibration of the scale on the parallel fence (fig.24)

Each time a new sawblade is fitted the parallel fence scale has to be calibrated to the new sawblade.

By cutting a sample and measuring its exact length, the scale can be adjusted so that the exact measure corresponds with the front side of the fence.

After the screw (1) has been loosened the scale can be adjusted. To avoid the fence contacting the sawblade while it is revolving, the stop ring (2) has to be adjusted.

Slide the fence to about 10 mm from the sawblade.

Now slide the stopring (2) across the round guide bar (3) until it comes up against the casting of the fence. Tighten the lock screw on the stop ring.

Mounting of the roller support (fig.25)

Put the hinge plate (1) of the roller support onto the frame using the bolts (2). The roller has to be adjusted to the height of the saw table using the lower stopring.

The whole support can be lowered and can be swung aside after opening the knob (4). If the roller support has to be taken off, simply lift it off its hinges.

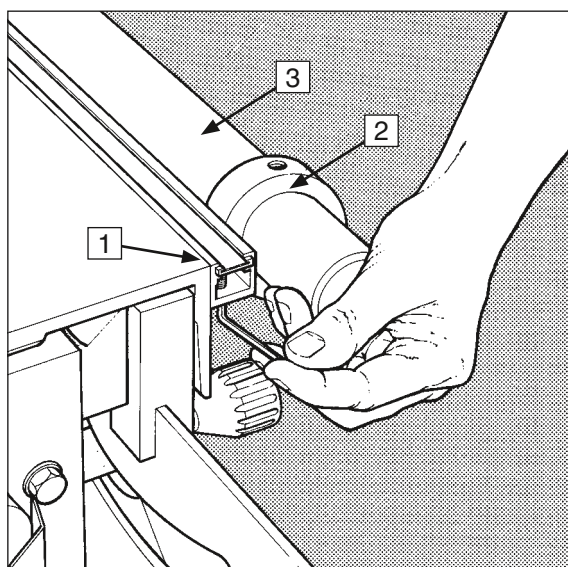


Fig. 24

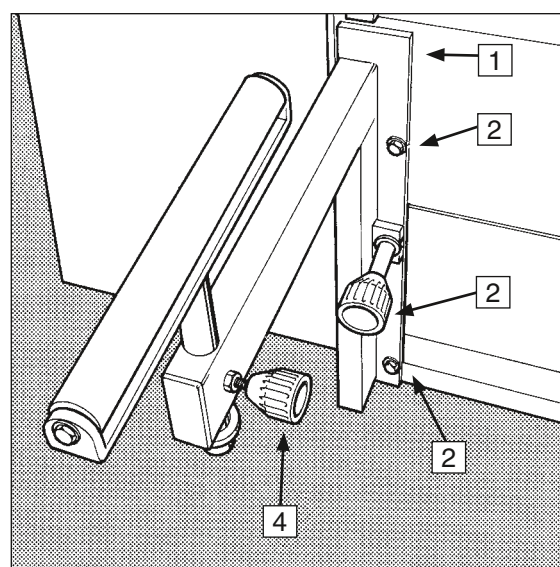


Fig. 25

Overhead sawguard (Fig.26-27)

According norms and applicable prescriptions, the sawguard always should be positioned, just allowing the passing of the wood or work pieces.

The adjustment of height can be done with the handle (1 and 2), using the previously adapted graduated scale (3). The guard can not go under the definite measurement. Allowing to block the protection to avoid it goes up on its own. The handle (2) as well serves as a height stop to avoid that the protection goes up to high according to the handled work piece.

The guard has got a shifting skirt, remove the screw (1) then the little skirt and place the larger one, closing again with the screw.

Attention: it is evident that for special tasks, it is necessary to make or build specific protection.

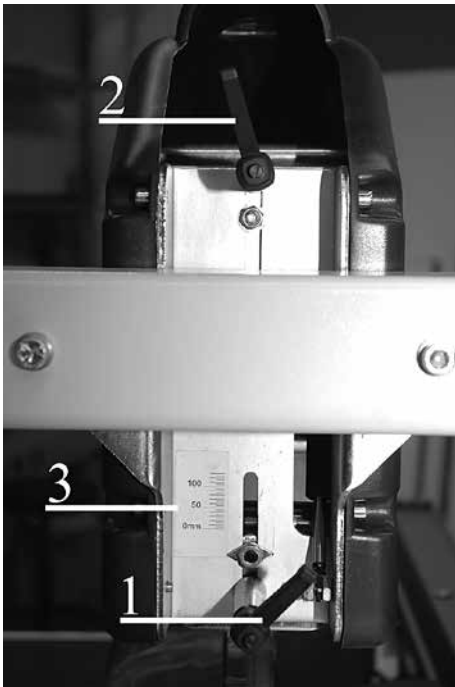


Fig.26

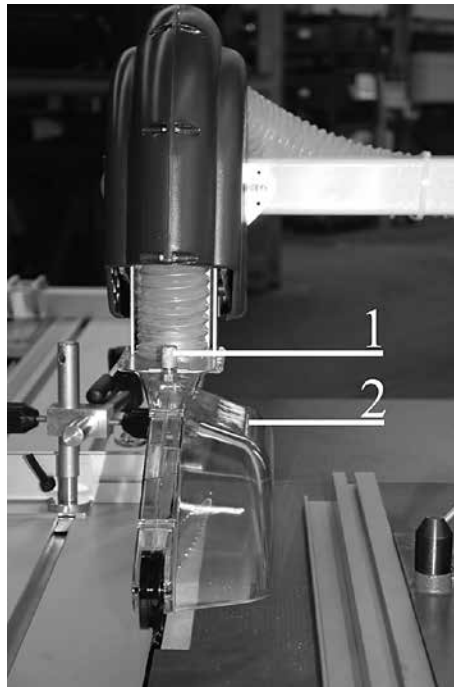


Fig.27

RPM indicator lights (Fig.28)

After the machine has been switched on by the main switch, the indicator lights at the front electrical panel show the speed of the saw arbor. When changing speed always take care that the indicator detector (1) is placed in the correct position, to avoid the belt rubbing against the detector, leading to a premature wear of the belt.

This can be felt and seen.

The machine has 3 RPMs : 3000 - 4000 - 5000.

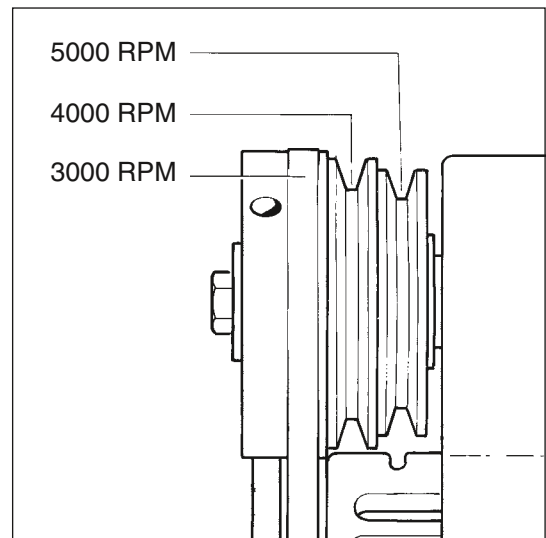


Fig.28

Belt tension and speed changing (Fig.29-30)

MAIN SAWBELT :

Always choose the speed accordingly the sawblade diameter and never exceed the maximum allowed cutting speed for carbide tipped sawblades of 100 m/sec.

This is a very important safety rule.

To loosen the belt, pull and turn handle (1) to the left. When the belt has been changed or put in another groove of the pulleys and the indicator detector (2) has been checked for its correct position, the belt has to be tensioned. Pull and turn the handle (1) to the right and engage it into the serrated span sector. (3)

Make sure the belt is not overtensioned, because this leads to damage of the saw arbor and belt. Check regularly the condition of the belt and, if necessary, replace it (partnr. N8207 : XPA 800 Quadpower).

SCORING SAWBELT :

To tension the scoring sawbelt loosen the two nuts (1-2) which hold the motor, push the motor down, tighten the two nuts while holding the motor down.

To change the belt remove the motor completely. When the belt is replaced, but before tensioning it, ensure that it is correctly seated into the grooves of both pulleys.

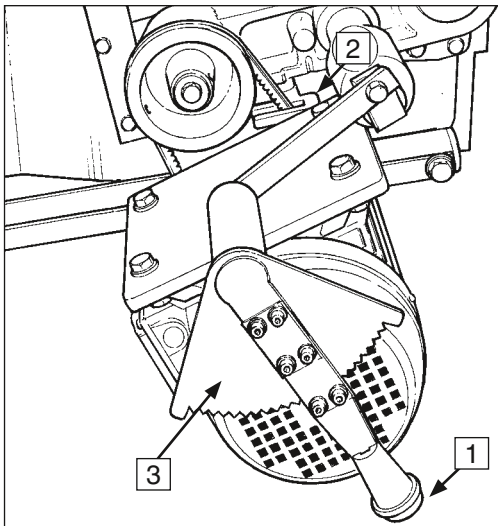


Fig.29

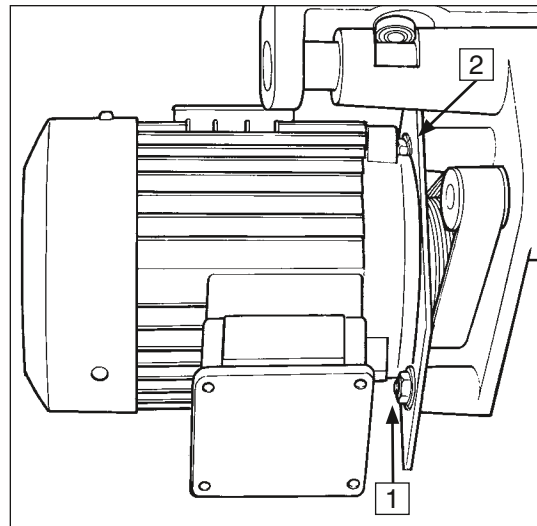


Fig.30

Maintenance of the machine

The interior and exterior of the machine have to be cleaned regularly to avoid an accumulation of dust and woodchips.

Any deposition of resin on the sliding table and other surfaces has to be removed.

Never smoke while cleaning the machine, and especially when using petrol, kerosene or other inflammable products. This could lead to an explosion and serious burns for the operator.

All moving parts have to be kept clean and have to be lubricated with a little very thin oil, diesel or penetrating oil.

All bearings in the machine are double sealed and need no lubrication. The use of a dust extraction system will most certainly extend the life of your machine.

The lifetime of the motors can be extended by blowing out sawdust from the cooling fan and motor itself.

In particular the sliding table needs care and attention : see chapter "operating the sliding table"

Problems: causes and solutions

1 The machine does not start when the start button is activated :

- access door is still open : close the door correctly
- main fuse is switched off : power cut, power shortage or motor overload
- star-delta switch in wrong position : put switch on "star"
- main switch off : put switch on "1"

2 Reduction of speed when working :

- belt tension not correct : tension the belt
- motor overload due to incorrect feed rate : reduce the feed rate
- blunt tools : sharpen tools

3 Vibration of the sawblade or arbor :

- unbalanced tool : replace or have the tool balanced
- worn or damaged belt : replace the belt

4 Thermal overload does not re-arm automatically after shut-off and cooling down period :

- overload is not set on automatic reset or the overload is faulty

If you cannot solve the problem yourself or you do not find your problem in this list, please contact your Robland dealer.

Option A5216: Retro-fit digital read-out for parallel fence

Mounting instructions for panel saw Z serie

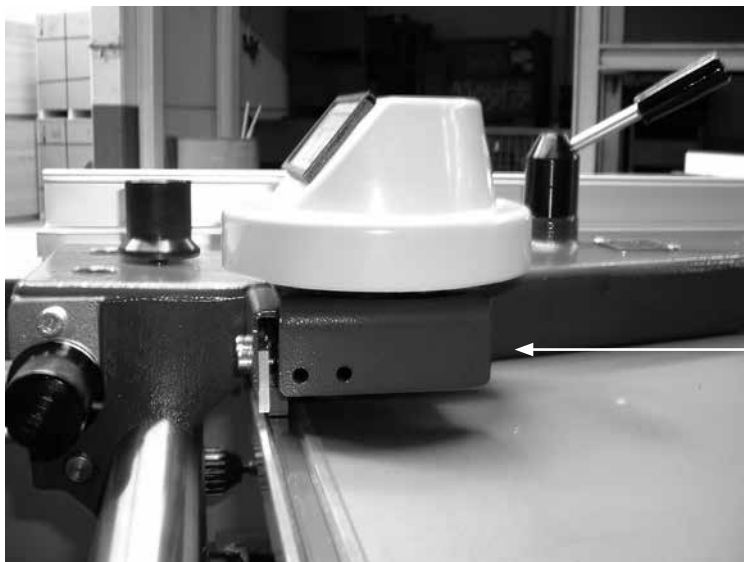
Put the digital read-out onto the parallel fence support block using the 2 holes already drilled. On older machines these 2 holes need to be drilled.

Now put the alu profile holding the magnetic strip onto the saw table at 1 mm below the table's front edge.



Make sure the sensor is put in the middle of the magnetic strip, and the distance between strip and sensor is set at 0,5 mm maximum.

Make sure the sensor stays at 0,5 mm over the entire length of the magnetic strip.



Put the digital read-out onto the parallel fence support block using the 2 holes already drilled. On older machines these 2 holes need to be drilled.
Now put the alu profile holding the magnetic strip onto the saw table at 1 mm below the table's front edge.



Make sure the sensor is put in the middle of the magnetic strip, and the distance between strip and sensor is set at 0,5 mm maximum.
Make sure the sensor stays at 0,5 mm over the entire length of the magnetic strip.

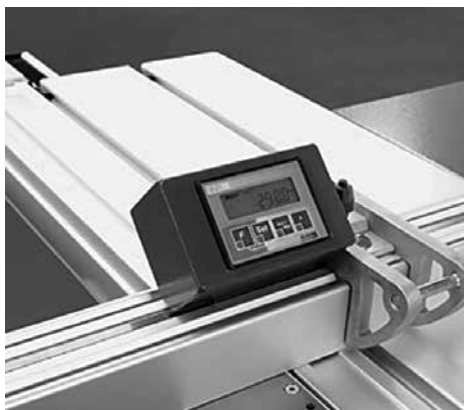


The little table extension as supplied, makes it possible as before to cut upto 1380 mm.
It will also act as a protection for the magnetic tape.



Option A5218: Digital Flip stop on the cross-cut fence

For all the machines of the series Z and NZ, the digital flip stop, an absolute measurement system for the cross cut fence, is optional. For more information about the settings of the 90° inclination according to the main saw blade, see “Adapting the cross cut fence”



Placing the magnetic strip

ATTENTION:

The magnetic strips of the Z-series are shorter than the magnetic strips of the NZ-series. When placing the magnetic strip, we recommend to remove the difference, after placing the magnetic strip correctly.

The digital read-out system is placed into the guiding rail on the cross cut fence. It is very important to check, before changing the setting of the system, that the active mode of the system is Abs and not Incr. To change the mode of the system press the button Incr/Abs.

Calibrating the system: Place the 300 mm long piece Z1253 against the cross cut fence reaching exactly one saw-tooth of the main saw blade. Push the flip over stop against the former mentioned 300 mm long element Z1253. Press, at the same time, the buttons <<F>>+<<Set>>. Doing this you will see that 300.0 appears at the display. The system is calibrated. Using the button Incr/Abs you can create a new zero point.

When lifting up the flipper so it loses contact with the magnetic strip, the settings are saved, so it will be unnecessary to calibrate the system each and every time again after lifting of the flipper and loss of contact with the magnetic strip.

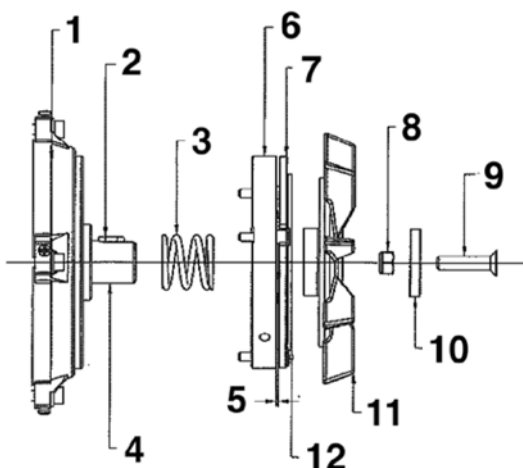
When not using the system, it will automatically shut down after a time period of 20 minutes. To activate the system again, just press one of the buttons.

Adjusting the brake of the saw motor

If the run down time of the saw motor exceeds 10 seconds, then the brake will need to be readjusted. This is done as follows: without removing the motor cowling, turn the bolt holding the ventilator fan on the motor axle one 1/16th of a turn clockwise and make a brake test.

When needed adjust the brake furthermore until it does not exceed 10 seconds.

The air gap between ventilator fan (brake disk) and brake liner (Ferrodo) is factory set at 0,25 mm, this under normal conditions.



- 1 Motor frame
- 2 Key
- 3 Spring
- 4 Motor axle
- 5 Air gap
- 6 Electromagnet
- 7 Mobile disk
- 8 Locking nut
- 9 Adjustment bolt
- 10 Washer
- 11 Braking disk cast iron
- 12 Brake liner (Ferrodo)

Electrical components spares list

				Order n°		
Q1	Main switch			N 8443		
F1-2-3	Fuse 10x38 mm	4-5,5KW 380V = 16A		N 8537		
		4KW 220 3ph = 16A		N 8537		
		7,5KW 380V = 25A		N 8542		
		5,5KW 220 3ph = 25A		N 8542		
		7,5KW 220 3ph = 40A		-		
F4	Fuse primary	10x38 mm 1A		N 8454		
F5	Fuse secondary	10x38 mm 2A		N 8553		
F	Fuse holder Legrand			N 8534		
T1	Transformator	220-380-24V 30VA	manual start	N 8470		
		63VA	auto star-delta	N 8563		
eb1	Thermal overload main sawmotor	7-11A 380V 4KW	manual start	N 8491		
		4-6A 380V 4KW	auto star-delta	N 8474		
		9-13A 380V 5,5KW	manual start	N 8476		
		5-8A 380V 5,5KW	auto star-delta	N 8475		
		12-18A 380V 7,5KW	manual start	N 8477		
		7-11A 380V 7,5KW	auto star-delta	N 8491		
		12-18A 220V 3ph 4KW	manual start	N 8477		
		7-11A 220V 3ph 4KW	auto star-delta	N 8491		
		17-34A 220V 3ph 5,5KW	manual start	N 8487		
		9-13A 220V 3ph 5,5KW	auto star-delta	N 8476		
		24-34A 220V 3ph 7,5KW	manual start	N 8435		
		12-18A 220V 3ph 7,5KW	auto star-delta	N 8477		
eb2	Thermal overload	1,4-2A 380V 0,55KW		N 8469		
	Scoring motor	2,8-4,4A 220V 3ph 0,55KW		N 8489		
SE1	Micro Switch			N 8506		
AU1	Emergency stop			N 8502		
AU2	Emergency stop			N 8502		
				CE 24V	Normal	
K1	Magnetic relay Main sawmotor	4KW 380V SK11	manual start	N 8457	N 8467	
		4KW 380V SK-R11CX	auto star-delta	N 8557	N 8555	
		5,5KW 380V SK11	manual start	N 8457	N 8467	
		5,5KW 380V SK-R11CX	auto star-delta	N 8557	N 8555	
		7,5KW 380V SK21	manual start	N 8461	N 8580	
		7,5KW 380V SK21	auto star-delta	3x N 8461	3x N 8580	
		4KW 220V 3ph SK21	manual start	N 8461	N 8465	
		4KW 220V 3ph SK21	auto star-delta	3x N 8461	3x N 8465	
		5,5KW 220V 3ph SK21	manual start	N 8461	N 8465	
		5,5KW 220V 3ph SK21	auto star-delta	3x N 8461	3x N 8465	
		7,5KW 220V 3ph SK25	manual start	N 8566	-	
		7,5KW 220V 3ph SK25	auto star-delta	3x N 8461	-	
K2	Magnetic relay scoring motor	0,55KW 380V SK10		N 8459	N 8462	
		0,55KW 220V 3ph SK10		N 8459	N 8460	
S5	Stop button scoring motor			N 8480	N 8480	
S4	Start button scoring motor			N 8500	N 8500	
S3	Star-delta switch			N 8447	N 8447	
S2	Start button main motor			N 8500	N 8500	
SE3-4	Micro switch RPM indication			N 8506		
L1-L2-L3	RPM indication lights 24V			N 8439		
				Brake	Normal	
M1	Main sawmotor	4KW 380/660V		M 353	M 352	
		5,5KW 380/660V		M 358	M 356	
		7,5KW 380/660V		M 386	M 393	
		4KW 220/380V		M 351	M 350	
		5,5KW 220/380V		M 359	M 354	
		7,5KW 220/380V		M 384	M 394	
M2	Scoring motor	0,55KW 220/380V		M 1470		

Inhaltsverzeichnis

CE Konformitätserklärung	30
Wichtige Hinweise für die Bestellung von Ersatzteilen	31
Achtung	31
Sicherheitsvorschriften	31
Gebrauchsanweisung	32
Vorgesehene Arbeitstechniken	33
Verbotene Arbeitstechniken	33
Lärm- und Staub-Emissionswerte	34
Technische Daten	35
Transport und Inbetriebnahme	36
Anschluss an die Hausleitung	37
Elektrische Schutzeinrichtungen	37
Aufhängen des Besäumtisches	38
Starten der Maschine	38
Wechseln des Hauptsägeblattes und des Vorritzsägeblattes	39
Verwendung und Einstellen des Spaltkeiles	40
Schutzvorrichtung der unteren Sägeblatt-Abdeckung	40
Höheneinstellung des Hauptsägeblattes und des Vorritzers	41
Schrägstellung des Hauptsägeblattes und des Vorritzers	41
Einstellung des Vorritzers auf Schnittbreite des Sägeblattes	42
Bedienung und Wartung des Besäumtisches	43
Befestigung des Quertisches am Besäumtisch	44
Montage des 90° Anschlages	44
Einstellung des 90° Anschlages	45
Gehrungsanschlag	46
Bedienung des Parallelanschlages	46
Justierung der Skala	47
Befestigung des Rollbockes an der Maschine	47
Breite und schmale Sägeschutzhaube	48
Optische Drehzahl-Anzeige	48
Wechseln und Spannen des Riemens	49
Wartung und Pflege der Maschine	50
Fehlersuche und Behebung	50
Option A5216: Nachrüstpaket Digital	51
Option A5218 : Digitale "Flip-Stop" Gehrungsschlag	53
Nachjustierung der Bremse des Hauptsägemotors	54
Namenliste elektrische Teile	55
Schaltpläne	57
Bauzeichnungen	61

EG Conformiteitsverklaring - EG Konformitätserklärung
EC Declaration of Conformity - Déclaration de Conformité CE

Geachte Klant - Sehr Geehrter Kunde - Dear Customer - Cher Client,
Gelieve hieronder onze CE-homologatienummers te willen vinden voor onze houtbewerkingsmachines
Bitte finden Sie anbei unsere CE-Homologationsnummern für unsere Holzbearbeitungsmaschinen
Please find herewith our CE-homologation numbers for our woodworking machines
Nous prions de trouver ci-après nos numéros d'homologation CE nos machines pour le travail du bois
Prin prezenta declaram ca la constructia masiniilor Robland s-au respectat urmatoarele norme si standarde de sigurenta si sanatate.

Wij, wir, we, nous

NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de bouwwijze van de machines - erklären dass die Bauart der Maschinen - herewith declare that the construction of the machines - certifions par la présente que la fabrication des machines

ROBLAND

voldoen aan de volgende richtlijnen / folgende Bestimmungen entsprechen / comply with the following relevant regulations / sont conformes aux Normes suivantes:

Machine Directive 2006/42/CE - 2006/95/EC Low Voltage CE Directive
EMC Directive 2004/108/CE - EN 12100- Part 1 and Part 2 / EN 60204 Part 1 / EN 861

Type examination was carried out by the following approved body / Die Baumusterprüfung wurde von folgender Stelle durchgeführt / Le modèle a été examiné par l'organisme suivant / Het typeonderzoek werd door volgende instelling uitgevoerd:

Autoritate eminenta :

AIB-Vinçotte International
Bollebergen 2/B
B-9052 Zwijnaarde
België

Z3200 formaatzaag / scie à format / Tischkreissäge / sliding table saw
Nr. CE: Z10-171-142-A

Serie
0101012013-2031122013

Brugge 15/10/2013

Yves Damman
Aftersales



tevens gemachtigd om technisch dossier samen te stellen
also authorized to establish the technical file
également autorisé d'établir le dossier technique

Wichtige Hinweise für die Bestellung von Ersatzteilen

Machen Sie bitte immer folgende Angaben

- Maschinentyp
- Ausgabennummer der Betriebsanleitung
- Artikelnummer und Anzahl
- Versandart mit genauer Anschrift

NUR ORIGINAL-ERSATZTEILE VON ROBLAND VERWENDEN !

Achtung

Working with woodworking machines can be extremely dangerous if the safety instructions are not followed. It is recommended you systematically use the safety equipment installed on the machine.

Sicherheitsvorschriften

Arbeiten mit Holzbearbeitungsmaschinen ist sehr angenehm und wird Ihnen viel Freude bereiten. Die Bedienung der Maschine erfordert ständige Aufmerksamkeit und Umsicht. Achten Sie deswegen immer, für Ihrer eigenen Sicherheit, auf die Vorschriften, die in diesem Kapitel zusammengefasst worden sind.

- Diese Maschine ist nur risikofrei zu bedienen, wenn die Gebrauchsanweisungen und die Sicherheitsvorschriften genau beachtet werden.
- Es ist unbedingt notwendig die Betriebsanleitung aufmerksam zu lesen, damit Sie auf dem Laufenden sind mit der Arbeitsweise und Beschränkungen der Maschine.
- Sorge immer dafür, dass alle Schutzvorrichtungen auf der Maschine montiert worden sind, und dass die Maschine an eine Absauganlage für Späne angeschlossen ist. Sorge auch dafür, dass es genügend Platz um die Maschine herum gibt, und dass die Werkstatt genügend beleuchtet ist.
- Beim Werkzeugwechsel oder bei der Wartung der Maschine, soll diese immer vom Netz abgekuppelt werden.
- Messer und Werkzeuge, die nicht gut scharf sind, oder in schlechtem Zustand, senken nicht nur die Qualität der Arbeit, sondern erhöhen zugleich das Risiko auf Unfälle.
- Trage immer angepasste Kleidung, lose oder zerrissene Kleidung ist sehr gefährlich.
- Halte immer Kinder von der Maschine fern.
- Bei längerem Gebrauch der Maschine werden immer Ohrenschützer empfohlen.

Alle Reinigungs-, Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten an der Maschine dürfen nur bei ausgeschaltetem und verriegeltem Hauptschalter durchgeführt werden. Vergewissen Sie sich davon das der Maschine nicht aus Versehen eingeschaltet werden kann.

- Diese Betriebsanleitung soll Sie über die grundsätzliche Bedienung und Reinigung informieren. Nehmen Sie sich bitte die Zeit, die Anleitung sorgfältig durchzulesen.
- Schiebehölzer sollen zum Schneiden schmaler Werkstücke benutzt werden und wenn es notwendig ist, das Werkstück gegen den Anschlag zu drücken.
- Beim Schneiden runder Werkstücke soll speziell beachtet werden das sie stabil eingespannt und gegen rutschen gesichert sind.
- Verwenden Sie nur Sägeblätter die den Vorschriften, und technischen Daten der Maschine entsprechen. Die an das Material und den Arbeitsgang angepasst sind.
- Lesen Sie die Anleitung zum Nachstellen der Motorbremse sorgfältig durch.
- Stellen Sie sicher, dass die Wartungsarbeiten nach den vorgeschriebenen Intervallen durchgeführt werden.
- Wöchentlich sollten folgende Sachen überprüft werden:
- Prüfen Sie bitte ob sich der Maschine mit geöffnete Türe aufstarten lässt.
- Die Bremszeit vom Kreissägeblatt darf die 10 Sekunden nicht überschreiten
- Alle Not-Ausschalter und Sicherheitsschalter der Maschine sollen funktionieren.
- Informieren Sie sich über die Lärmemissionswerte der Maschine in der Betriebsanleitung.

Gebrauchsanweisung

Die folgenden Empfehlungen für eine sichere Arbeitsweise werden als Beispiel gegeben, als Ergänzung bei all der Information, die für diese Maschine typisch ist und notwendig für einen risikofreien Gebrauch.

- Anhand der Art der zu erledigenden Arbeit müssen die Sicherheitsgeräte verwendet werden.
- Der Gebraucher soll jedoch der Betriebsanleitung sehr genau nachkommen, so dass Unfälle vermieden werden können.

1 Ausbildung der Bediener der Maschine

Es ist unbedingt notwendig, dass die Bediener der Maschine eine gediegene Ausbildung bekommen, was die Bedienung, die Feinabstimmung und die Arbeitsweise der Maschine betrifft. Insbesondere :

- a) Die Risiken, die mit dem Gebrauch der Maschine verbunden sind;
- b) Die Gebrauchsprinzipien, die richtige Anwendung und die Feinabstimmung der Maschine;
- c) Die richtige Wahl des Gerätes für jede Bearbeitung;
- d) Die sichere Behandlung der zu bearbeitenden Teile;
- e) Die Position der Hände der Säge gegenüber und die sichere Aufbewahrung der Werkstücke vor und nach der Bearbeitung.

2 Stabilität

Um die Maschine auf eine sichere Weise gebrauchen zu können ist es unbedingt notwendig, dass sie stabil und fest auf dem Boden oder einer anderen Grundlage steht.

3 Feinabstimmung und Installation der Maschine

- a) Für jede Abstimmung soll die Maschine vom Netz abgekuppelt werden.
- b) Bei der Installation und der Feinabstimmung der Werkzeuge sollen die Empfehlungen des Werkzeugfabrikantes genau befolgt werden.
- c) Um einen sicheren und effektiven Gebrauch zu garantieren, soll das Werkzeug an das zu bearbeitende Material angepasst werden.
Die Arbeitsgeräte sollen korrekt geschliffen und installiert werden, mit sorgfältig ausbalancierten Werkzeughaltern.

4 Werkzeugwechsel

Der Werkzeugwechsel ist mit grösster Umsicht vorzunehmen um Verletzungen zu vermeiden.

5 Bestimmungsgemässe Verwendung

Die Maschine darf nur zur Bearbeitung von Holz verwendet werden. Die Bearbeitung von jeglichen anderen Materialien ist nicht erlaubt. Die Maschine darf nur unter Verwendung der für die verschiedenen Arbeitsgänge vorgesehene Schutzvorrichtungen in Betrieb genommen werden. Um die Einhaltung der angegebenen Staubemissionswerte gewährleisten zu können, darf die Maschine nur mit einer Absaugeinrichtung, die so stark ist dass an der maschinenseitigen Anschlussstelle eine Luftgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s erreicht wird, verwendet werden.

Es dürfen nur Werkzeuge verwendet werden die den jeweils gültigen länderspezifischen Vorschriften von Seiten der Arbeitsinspektorate und Berufsgenossenschaften oder Versicherungsanstalten entsprechen.

Vorgesehene Arbeitstechniken

Die Formatkreissäge ist für folgende Arbeitsgänge vorgesehen :

- Formatschnitte
- Besäumschnitte
- Längsschnitte
- Querschnitte
- Gehrungsschnitte
- Zapf- und Schlitzarbeiten

Alle anderen Arbeitsgänge sind auf der Formatkreissäge nicht vorgesehen und deshalb auch nicht erlaubt.

Verbotene Arbeitstechniken

Folgende Arbeitsgänge sind auf der Formatkreissäge nicht erlaubt :

- Durchführen von verdeckten Schnitten durch Demontage der am Spaltkeil befestigten Schutzhaube, oder ohne die Verwendung eines Spaltkeiles.
- Jegliche Art von Schnitten ohne die Verwendung des Kreissäge
- Anschlag, des 90° Anschlag oder des Schiebetisches.
- Schneiden von grossen Werkstücken die die Kapazität der Maschine überschreiten.

Lärm und Staub Emissionswerte

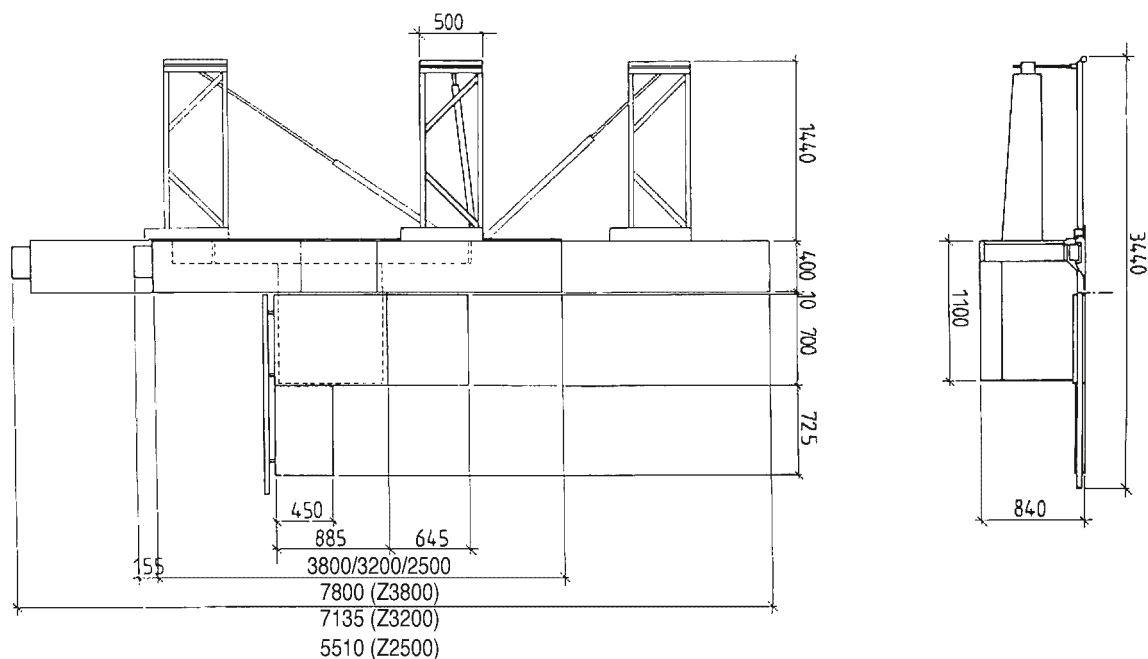
Die nach ISO 7960 - Anhang D - ermittelten Arbeitsplatz bezogenen Lärm Emissionswerte betragen an der Werkstückaufgabe der Maschine:

	Schalldruck	Schalleistung
Sägen	91 dB (A)	105 dB (A) (26,3)

Der Höchstwert von 130 dB (A) wurde in keinen Fall überschritten.

Die Maschine ist staubtechnisch laut DIN 33 893 und BG-Grundsätze für die Prüfung der Staubemission (arbeitsplatzbezogene Staubkonzentration) von Holzbearbeitungsmaschinen (GS-HO-05) gemessen worden.

Die ermittelten Messwerte zeigen dass der TRK-Wert von 2 mg/m³ sicher unterschritten wurde.



Technische Daten

Betriebsspannung	V	220 - 380
Motorstärke Hauptsäge	KW	4-5,5, Option 7,5
Sägeblattdurchmesser min.-max.	mm	300-400
Schnitthöhe	mm	125
Schnitthöhe bei 45°	mm	100
Sägeblattschwenkung		90° - 45°
Schnittbreite	mm	1380
Schnittlänge	mm	3200-2500-1700
Spindeldurchmesser	mm	30
Drehzahl	U/min.	3000-4000-5000
Motorstärke Vorritz	KW	0,5
Drehzahl Vorritzsäge	U/min.	7000
Durchmesser Vorritzsäge	mm	120 - 100
Schnitthöhe Vorritzsäge	mm	4,5
Vorritzsäge Schwenkung		90° - 45°
Abmessungen Schiebetisch	mm	3200-2500-1700x400
Abmessungen Sägetisch	mm	1530x700
Durchmesser Absaugstutzen	mm	120
Nettogewicht	Kg	1150-1050-1000
Bruttogewicht	Kg	1200-1100-1050
Verpackungsmasse Z3200 mm		2270x1330x1020 + 3250x450x200
Verpackungsmasse Z2500	mm	2270x1330x1020
Verpackungsmasse Z1700	mm	2270x1330x1020

Transport und Inbetriebnahme (Abb.1-2)

Die Maschine wird in einer stabilen Holzkiste angeliefert. Bei der anlieferung ist die Maschine mittels Stapler, Hubwagen oder Kran aus der Verpackung zu nehmen und an den vorgesehenen Platz zu bringen und wie in Abbildung 1+2 beschrieben zu verfahren.

Schieben Sie drei Stahlrohre quer durch die Öffnungen im Ständer und heben Sie die Maschine hoch mittels Ketten oder Riemen. (Abb.1)

Sichern Sie die Maschine gegen seitliches Verrutschen, und hängen Sie die Riemen oder Ketten so ein, dass die Maschinentische keinen grossen Belastungen ausgesetzt sind.

Die Maschine ist möglichst auf einen Betonsockel zu stellen und an den vier äusseren Ecken mit einer schwingungsdämpfenden Unterlage zu unterlegen.

Mit einer Wasserwaage den Maschinentisch in beide Richtungen genau ausrichten mittels Höhenjustierschrauben (Abb.2).

Zwei weitere Justierschrauben befinden sich unterhalb des Schwenkarms und des Elektroschaltschrank und sollten vor dem Abladen der Maschine eingeschraubt werden, Schraubenkopf nach unten!

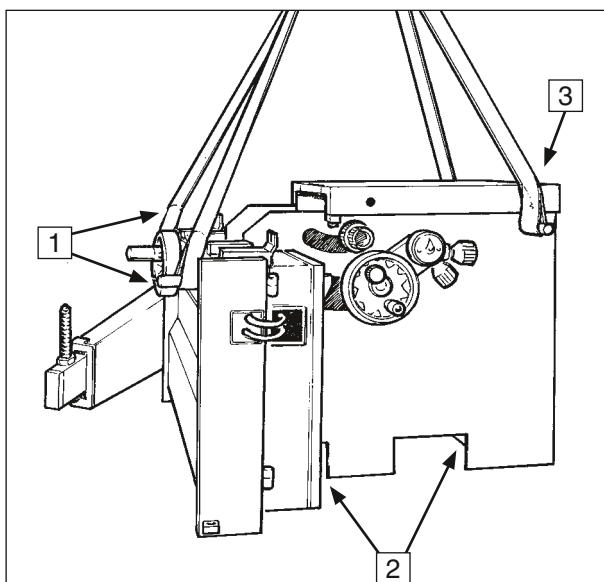


Abb.1

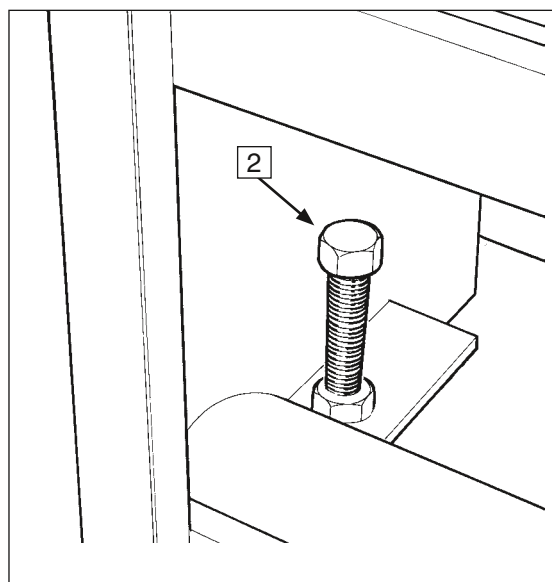


Abb.2

Anschluss an die Hausleitung (Abb.3-4)

Für den Anschluss der Maschine sollte ein erfahrener Elektriker hinzugezogen werden. Vor dem Anschluss ist die Richtigkeit der Betriebsspannung zu prüfen. Der Anschluss an das Stromnetz (3 Phasen) erfolgt an der Klemmleiste in der Anschlussdose. Die 3 Phasen sind an den Klemmen L1, L2, L3 anzuklemmen, und der Schutzleiterdraht (gelb/grün, Erde) an PE, und 0-Leiter an der mit N gekennzeichneten Klemme anzuschliessen (Abb.4).

Einführöffnung des Kabels (Abb.3,1) nach Anschliessen wieder staubdicht verschliessen.

Sollte die Drehrichtung der Hauptsägewelle falsch sein, so müssen zwei Phasen miteinander ausgetauscht werden.

Leistungsquerschnitte : 2,5 mm²

Vorsicherungsstärke : 25 Amp.

Elektrische Schutzeinrichtungen

Die Maschine ist mit Motorschutzschaltern ausgerüstet, die die Motoren bei Überlastung ausschalten. Dies bewirkt, dass die Maschine nicht mehr selbständig anläuft. Nach einigen Minuten Wartezeit, bis sich die Kontakte abgekühlt haben, kann die Maschine wieder eingeschaltet werden. Auf jedem Fall muss Überlastung vermieden werden. Hat eine dieser Sicherungseinrichtungen sich ausgelöst, muss erst die Ursache der Störung beseitigt werden.

Immer darauf achten dass alle Wellen frei laufen können und alle vorgesehenen Schützvorrichtungen aufgebaut sind.

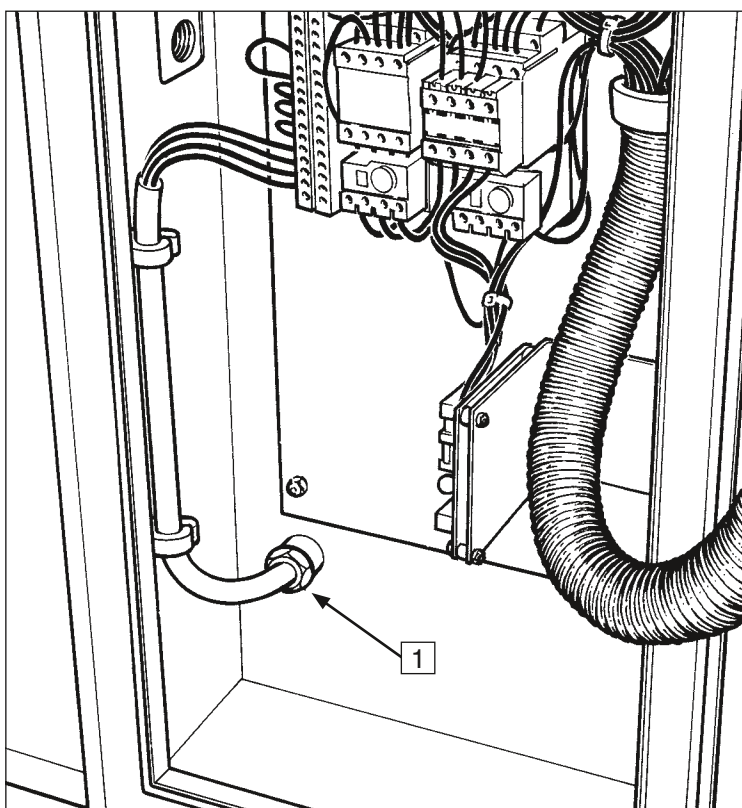


Abb.3

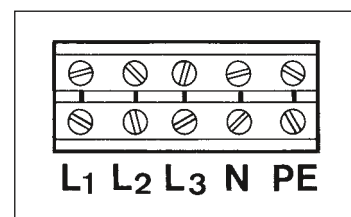


Abb.4

Aufhängen des Besäumtisches (Abb.5)

Zum Transport wird der Schiebetisch abgebaut und muss beim Aufstellen der Maschine montiert werden.

Zuerst Transportkistendeckel und Seitenteile entfernen.

Besäumtisch mit Stapler oder Kran hochheben und die seitlichen Justierschrauben (1) in die zwei Gabeln einhängen.

Diese Justierschrauben sind bereits vom Werk fest eingestellt und dürfen nicht nachgestellt werden. Dann die vier mitgelieferte M14 Maschinenschrauben (3) einschrauben und festziehen.

Höheneinstellung des Besäumtisches ist bereits vom Werk fest eingestellt und muss falls nötig nachjustiert werden mittels Schrauben (2); Tischüberstand gegenüber Maschinentisch 0,2 mm.

Hinweis : Bei der Montage vom Besäumtisch das Oberteil nur so weit verschieben, bis die erste Maschinenschraube (3) eingesetzt werden kann, um ein Umkippen des Besäumtisches zu vermeiden.

Starten der Maschine (Abb.6)

Zuerst den Hauptschalter (1) auf Pos.1 stellen, danach überprüfen ob die richtige Drehzahl eingestellt ist (siehe Drehzahlanzeige auf der Maschine) (2).

Nun kann die Maschine eingeschaltet werden, dazu den Stern-Dreieck schalter (3) in Pos. (Anlaufspannung) stellen und Taste (4) drücken.

Nach etwa 8 Sekunden, wenn der Motor die volle Tourenzahl erreicht hat, Schalter (3) in Pos. bringen (Arbeitsspannung).

Zum Ausschalten die rote Stop-Taste (5) drücken. Die Sägewelle wird dabei elektrisch abgebremst. Achtung : aus Sicherheitsgründen läuft die Vorritzsäge nur, wenn das Hauptsägeblatt bereits läuft.

Dazu Start-Taste (6) drücken. Zum Ausschalten des Vorritzers Stop-taste (7) drücken.

Beim Ausschalten der Hauptsäge mit der Stop oder Not-Aus Taste (5) wird automatisch die Vorritzsäge ausgeschaltet.

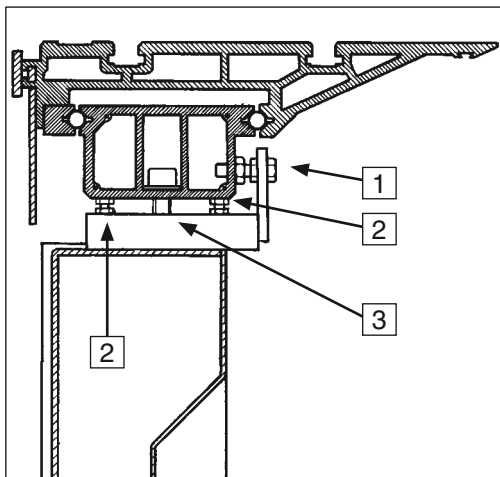


Abb.5

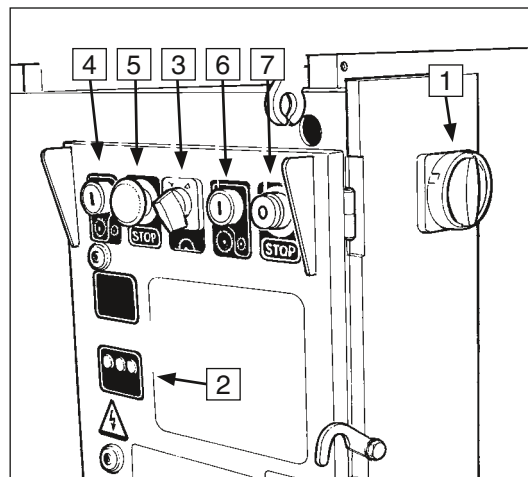


Abb.6

Wechseln des Hauptsägeblattes und des Vorritzsägeblattes (Abb.7-8)

Achtung : vor dem Sägeblattwechsel muss der Hauptschalter immer auf "0" gestellt werden.

Der Besäumtisch wird ganz nach hinten geschoben, so dass die Abdeckung vom Sägeblatt freigegeben wird.

Diese Abdeckung ist ausgerüstet mit einem Sicherheits-Endschalter und verhindert ein Starten der Maschine mit geöffnete Abdeckung.

Nun muss das Hauptsägeblatt ganz nach oben gedreht werden und der mitgelieferte Arretierstift (2) von oben durch den Sägertisch hindurch in die Bohrung der Sägewelle eingeführt werden.

Mit dem mitgelieferten Schlüssel (3) kann nun die Mutter (1) durch Drehen nach rechts (Sägewelle hat Linksgewinde) gelöst werden. Beim Sägeblattwechsel immer darauf achten, dass alle Anlageflächen sowie Flanchen und Sägeblätter sauber sind, um einen stets sauberen Schnitt zu gewährleisten.

Beim Vorritzsägeblattwechsel den mitgelieferten Schlüssel (1) auf den Festflanch (1) stecken und mit dem Inbusschlüssel (2) die Klemmschraube in der Achse durch Drehen nach links (Vorritzsägewelle hat Rechtsgewinde) lösen.

Achtung : auf der Maschine dürfen nur Sägeblätter mit einem Durchmesser von 250-400 mm eingesetzt werden.

Die Sägeblätter müssen mit zwei Mitnehmerlöchern versehen sein. Dies ist notwendig, damit sich das Sägeblatt beim Abbremsen durch die Bremse nicht auf der Welle drehen kann, was zu einem Ausschlagen aus der Maschine führen würde.

Die Skizze 9 zeigt die genauen Abmessungen.

Sägeblätter aus hochlegiertem Schnellstahl (HSS-Blätter) dürfen nicht eingesetzt werden. Dies gilt ebenfalls für rissige Sägeblätter oder solche, die ihre Form verändert haben. rbor flange prevent the saw from coming off and may under no circumstance be removed.

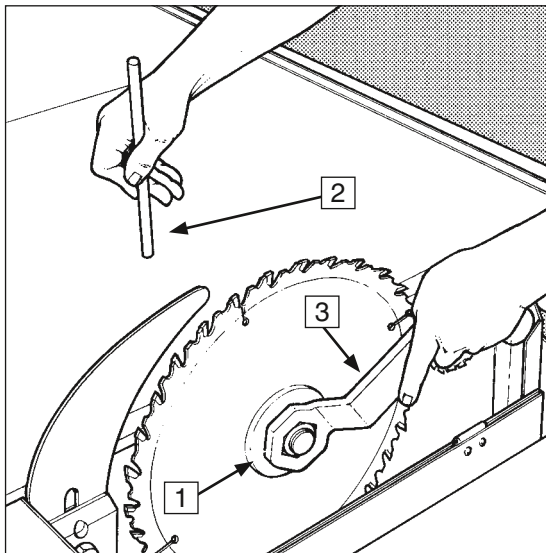


Abb.7

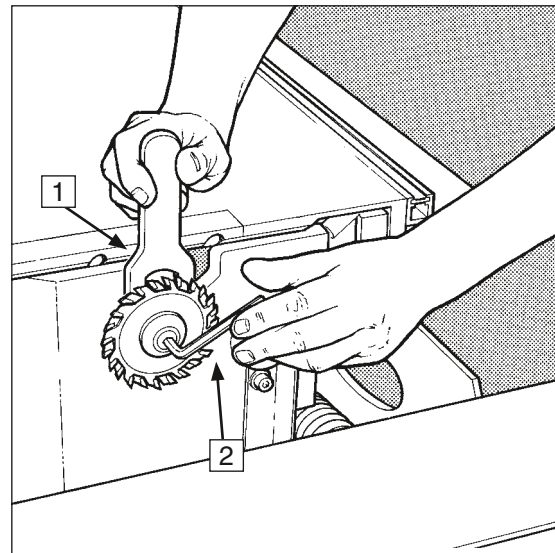


Abb.8

Verwendung und Einstellen des Spaltkeiles (Abb.10)

Achtung : vor dem Einstellen oder Wechseln von Spaltkeilen muss der Hauptschalter immer auf "0" gestellt werden.

Die beiden mitgelieferten Spaltkeile sind nach den deutschen Vorschriften für Sägeblätter von 250-400 mm Durchmesser geeignet. Wenn Sie in Ihrer Maschine Sägeblätter mit abweichenden Abmessungen verwenden, benötigen Sie dafür entsprechend passende Spaltkeile. Die diesbezügliche Vorschrift lautet wie folgt :

Der Spaltkeil darf nicht dicker als die Schnittfugenbreite und nicht dünner als der Sägeblattgrundkörper sein. Der Spaltkeil ist so einzustellen, dass er im Bereich der Schnitthöhe an jeder Stelle der gesamten Schnitthöhe zwischen 3 und 8 mm liegt. Seine Spitze darf nicht tiefer liegen als der Zahngrund des obersten Zahnes.

Bitte beachten Sie dies immer !

Spannen Sie den Spaltkeil (1) nach der Einstellung mit den Schrauben (3) fest.

Schutzvorrichtung der unteren Sägeblatt-Abdeckung (Abb.10 bis)

Die Sägeblatt-Abdeckung ist mit einem Sicherheits-Endschalter und einer Besäumtisch-Rückschiebesperre ausgestattet. Zum Öffnen der Abdeckung wird der Besäumtisch ganz nach vorne geschoben und die Sperrplatte (1) nach oben gezogen, dann die beiden seitlichen Verschlüsse geöffnet und die Klappe der Abdeckung umgelegt. Nach erfolgtem Sägeblattwechsel in umgekehrter Reihenfolge verfahren wie zu vor beschrieben.

Die Abdeckplatte ist fest zu verschliessen, da sonst ein Anlassen der Maschine nicht möglich ist. Die Rückschiebesperre verhindert ein unbeabsichtigtes Zurückschieben des Besäumtisches während des Sägeblattwechsels bzw. Nachjustierung des Spaltkeils und verhindert somit Verletzungen des Bedieners.

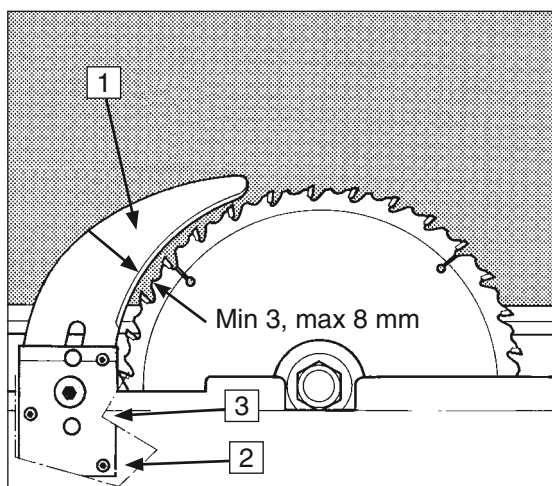


Abb.10

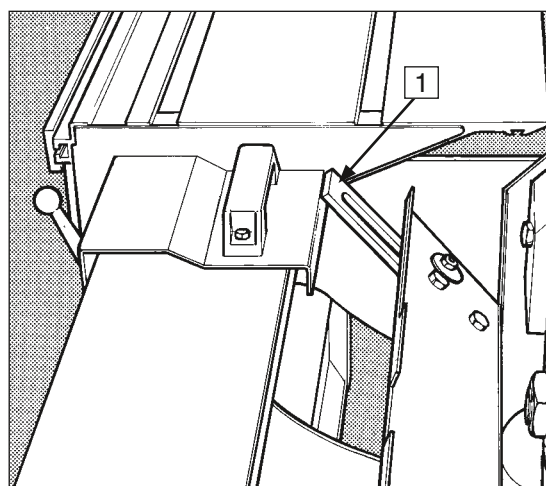


Abb.10 bis

Höheneinstellung des Hauptsägeblattes und des Vorritzers (Abb.11)

Die Höheneinstellung des Sägeblattes geschieht mit dem Handrad (1). Nach Erreichen der gewünschten Höhe mit dem Feststellknopf (2) arretieren; eine Umdrehung entspricht 5 mm. Die Höheneinstellung des Vorritzsägeblattes geschieht mit dem Höheneinstellknopf (4), nach rechts zum Steigen oder nach links zum Senken drehen; eine Umdrehung entspricht 3 mm. Nach Einstellung der gewünschten Höhe die Rändelmutter (3) festdrehen. Die max. Schnitthöhe bei Sägeblattdurchmesser 400 mm beträgt 125 mm, für den Vorritzer bei Sägeblattdurchmesser 100 mm 4,5 mm.

Schrägstellung des Hauptsägeblattes und des Vorritzers (Abb.12)

Die Schrägstellung der Sägeeinheit (Haupt- und Vorritzsäge) geschieht mit dem Handrad (2) und kann, nach Erreichen des gewünschten Winkels, mit dem Feststellknopf (1) arretiert werden. Die jeweilige Gradzahl, stufenlos von 90° bis 45°, kann an der Gradskala (3) abgelesen werden. Die 90° und 45° Anschlagsschrauben sind bereits vom Werk eingestellt, und dürfen nicht nachgestellt werden.

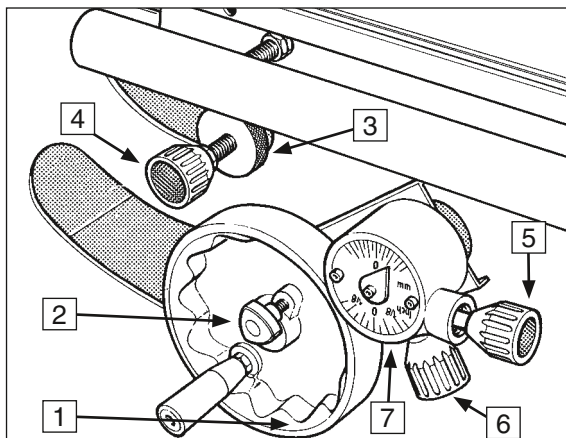


Abb.11

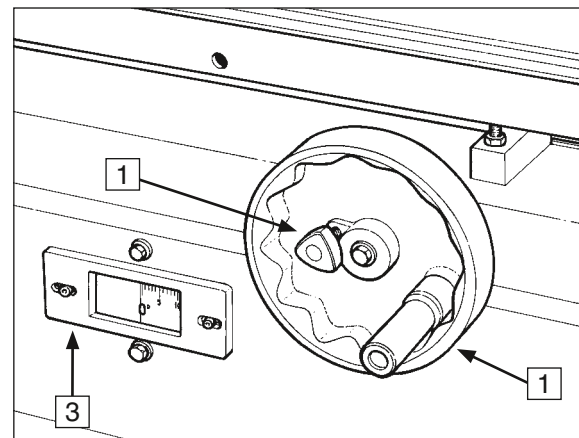


Abb.12

Einstellung des Vorritzers auf schnittbreite des Sägeblattes (Abb.13-14)

Es sollten zweiteilige Vorritzsägeblätter verwendet werden, die auf die jeweilige Stärke des Hauptsägeblattes eingestellt werden können. Die seitliche Einstellung des Vorritzers erfolgt durch drehen des Einstellknopfes (Abb.11,5) nach links oder rechts und wird danach festgestellt mit dem Arretierknopf (Abb. 11,6). Der seitliche Verstellung kann an der Skala (Abb.11,7) abgelesen werden. Abb.14 zeigt Ihnen die verschiedenen Möglichkeiten der Einstellung des Vorritzsägeblattes :

- 1) Ohne Vorritzer
- 2) Vorritzbreite eingestellt wie Schnittfugenbreite des Hauptsägeblattes
- 3) Vorritzer gegenüber Hauptsägeblatt zu weit nach rechts versetzt
- 4) Richtig eingestellte Vorritzer

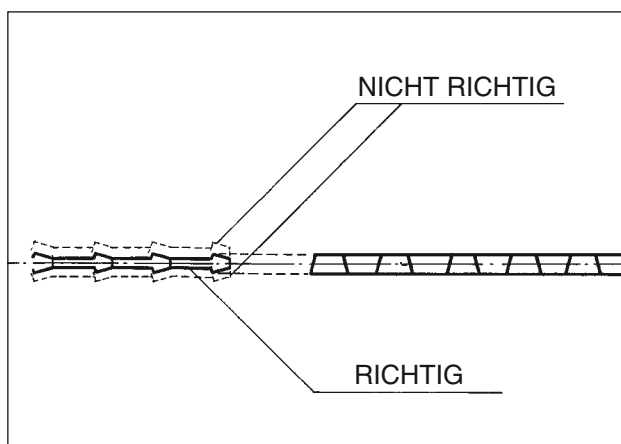


Abb.13

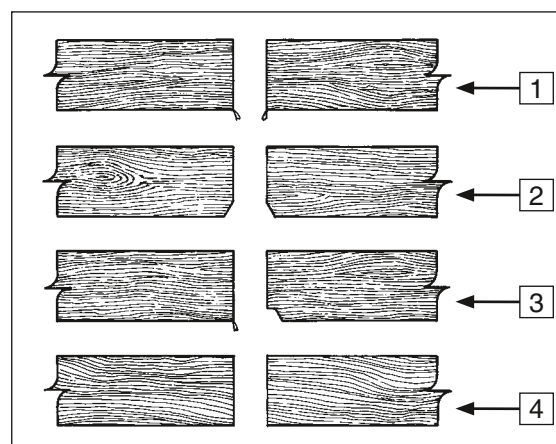


Abb.14

Bedienung des Besäumtisches (Abb.15)

- Der Schiebetisch kann in zwei Positionen und mit einem Blocksystem blockiert werden. Das, ist zum Beispiel, sehr wichtig bei laden der Bretter oder entlang dem parallelen Führer schneidend. Das System befindet sich auf der Vorderseite des Schiebetisches. Ziehen Sie den Knopf (1) in Ihrer Richtung und drehen Sie den nach rechts, um den Tisch zu befreien. Ziehen Sie den Schiebetisch, am Ende der Tisch wird diesen in der genauen Position automatisch blockiert.
- Wenn mehrere Bewegungen nacheinander wiederholt werden, ist es möglich, dass sich der tragende Kugelhäufung zwischen den zwei Profilen ein bißchen bewegt. Sie können das bemerken durch eine Reduzierung der Reise des Schiebetisches. Um die normale Entfernung des Schiebetisches neu zu erreichen, können Sie die Position des tragenden Kugelhäufung anpassen.

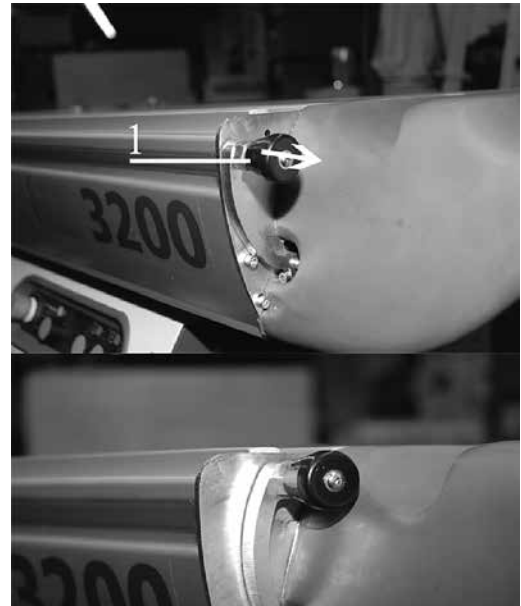


Abb.15

Achtung: Reinigung und Aufrechterhaltung des Schiebetisches

Es ist wichtig regelmäßig Staub und andere Schmutz, zwischen dem Schiebetisch und dem tragenden Kugelhäufung, wegzublasen. Schieben Sie den Schiebetisch zum Ende, um eine bessere Reichweite zu den Schienen, dem tragenden Kugelhäufung und gleitenden Spuren zu bekommen. Öl dient um die Schiebeschienen zu schmieren und ist eine Extragarantie des guten Gebrauches und der guten Funktion.

Befestigung des Quertisches am Besäumtisch (Abb.17)

Der Quertisch ist im Werk bereits eingestellt, so dass Sie ihn nur noch aufchieben brauchen. Öffnen Sie zuerst den Klemmhebel (1) und schieben Sie die beiden Befestigungswinkeln (2) nach unten. Schieben Sie nun den Quertisch auf die seitlich angeschraubte Leiste und heben Sie den Quertisch an, danach schwenken Sie den Quertisch-Auslegerarm aus und stecken Sie den Abstützarm auf den Bolzen. Die beiden Klemmwinkel (2) unten am Quertisch sollten soweit justiert werden dass der Quertisch sich noch leicht verschieben lässt. Klemmen Sie nun den Klemmhebel (1) und Befestigungsschrauben der Klemmwinkel fest. Der Quertisch kann nur bis Mitte des Besäumtisch aufgehängt werden.

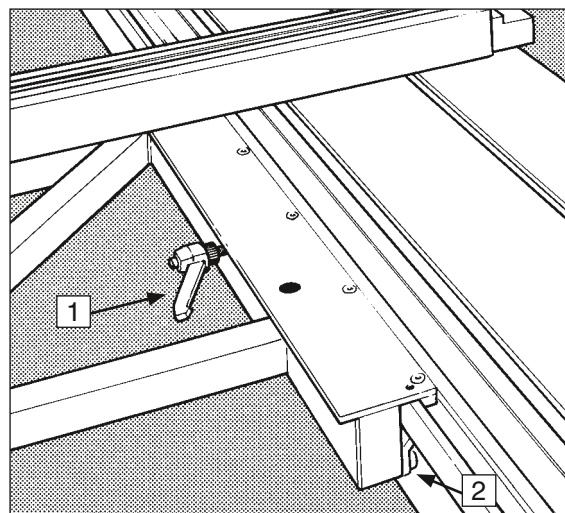


Abb.17

Montage des 90°-Anschlages (Abb.18)

Zur Aufnahme des 90° Anschlages am Quertisch sind auf beiden Seiten Pasbohrungen vorgesehen. Den Anschlag können Sie stoss- oder schubseitig auf dem Quertisch aufsetzen und durch Spannen der Rändelschrauben (3) befestigen. Die 90° Einstellung ist bereits vom Werk vorgenommen worden. Sollte sich der Winkel einmal verändert haben, so ist durch Lösen der Schrauben (2) und durch Drehen der Schrauben (1) die 90° Stellung wieder zu erreichen. Nach der Einstellung Schrauben wieder anziehen.

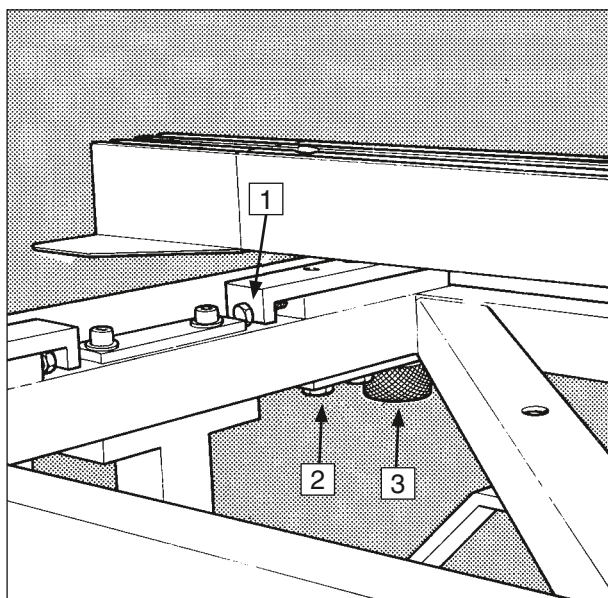


Abb.18

Einstellung des 90°-Anschlages (Abb.19-20-21)

Die im 90° Anschlag integrierte Skala dient zum Ablesen der Schnittbreite am Queranschlag. Die Skala muss auf das von Ihnen verwendete Kreissägeblatt fein eingestellt werden. Stellen Sie dazu den Queranschlag (1) auf eine beliebige Stellung und schneiden Sie ein Probestück ab. Messen Sie nun die genaue Länge dieses Werkstückes mit einem Massband oder einer Schieblehre. Lösen Sie nun die Imbusschraube der Mass-skala und verschieben Sie die Skala bis Sie durch die Lupe im Queranschlag die abgemessene Länge ablesen. Danach wieder Imbusschraube festziehen. Mass-Skala (2) entsprechend nachschieben (Abb.20). Beim Arbeiten mit ausgezogenem Längenanschlag sollte darauf geachtet werden, dass der Anschlag (Abb.20) immer auf 1925 mm Mitte Leslupe eingestellt ist, damit alle anderen Masse übereinstimmen (4). Achtung : Beachten Sie dass beim Wechseln des Kreissägeblattes (anderer Stärke) eine Neueinstellung notwendig ist.

Um ein Ausreißen der Werkstücke zu verhindern wird ein sogenannter Splitterschutz mitgeliefert, der vorne am Längenanschlag montiert wird. Dieses Verschleissstück sollten Sie nach einiger Zeit erneuern. (Abb. 21)

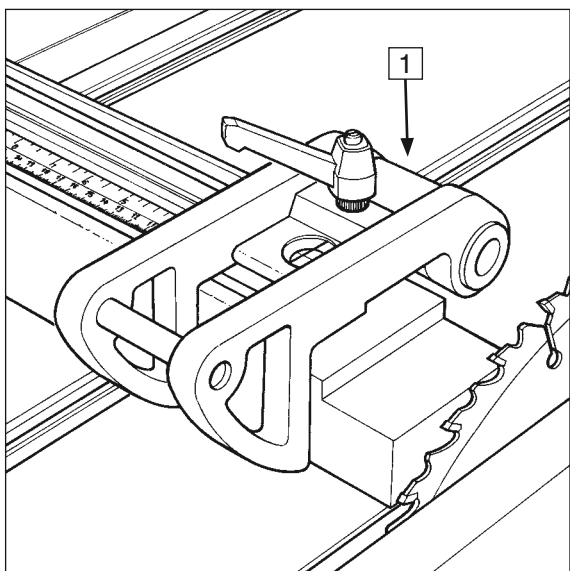


Abb.19

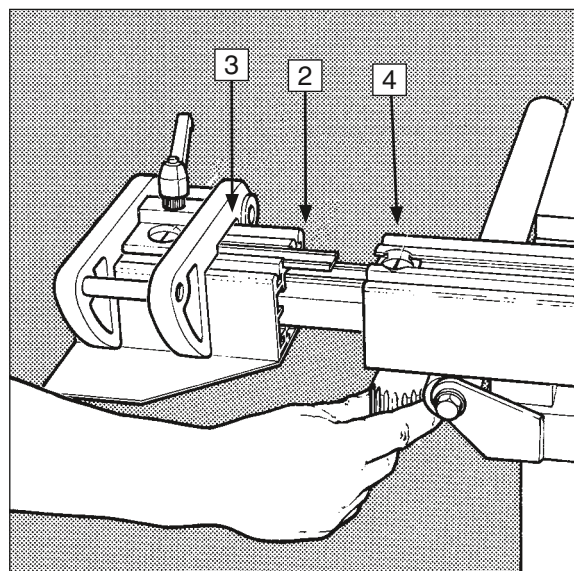


Abb.20

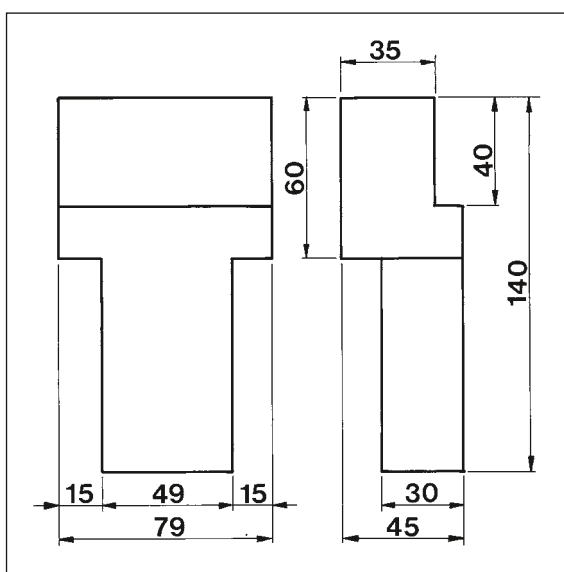


Abb.21

Gehrungsanschlag (Abb.22)

Zum Schwenken des Anschlages für Gehrungsarbeiten den Haltebolzen (1) und Klemmhebel (2) lösen. Stellen Sie den gewünschten Winkel ein.

Die Ablesung erfolgt von der Hinterkante des Haltewinkels (4). Lösen Sie die Klemmhebeln (3) und schieben Sie den Anschlag (5) Richtung Kreissägeblatt um die Anschlagfläche möglichst nahe am Kreissägeblatt zu haben.

Klemmen Sie nachher die Klemmhebel (3) wieder fest.

Der Nutenstein zur Befestigung vom Haltebolzen ist vom Werk fest eingestellt auf Position 90° und darf nicht nachgesellt werden.

Bedienung des Parallelanschlages (Abb.23)

Der Anschlag ist bis auf die Aluschiene komplett zusammengebaut und soll einfach auf die Führungsstange geschoben werden.

Alu-Anschlaglineal (5) ist stufenlos in der Tiefe einstellbar, so dass es bis zum Spaltkeilende zurückgezogen werden kann.

Das Anschlaglineal kann auch für Winkelschnitte schmaler Werkstücke umgelegt werden, so dass eine niedere Führungsfläche zur Verfügung steht. Einstellen der Schnittbreite : Rändelknopf (3) lösen und Klemmhebel (1) nach oben ziehen und durch seitliches verschieben grobe Schnittbreite einstellen.

Feinjustierung erfolgt durch Lösen der Klemmung (1) und Festdrehen der Rändelschraube (3) und Justieren mittels Mikrometer-Rändelknopf (2). Nach der Justierung wieder Rändelknopf (3) festdrehen, und Klemmhebel (1) nach unten drücken.

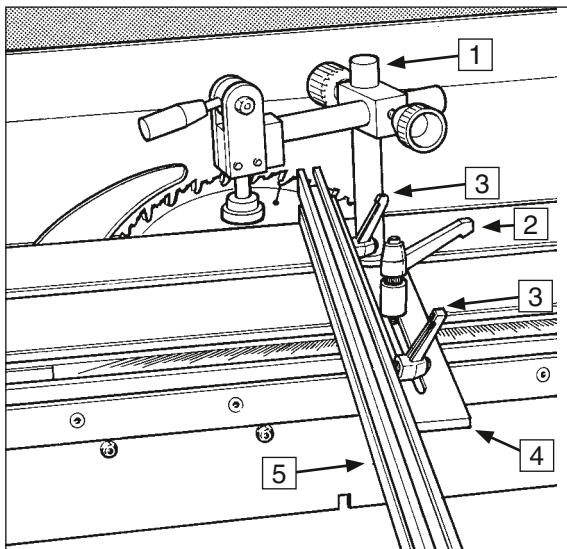


Abb.22

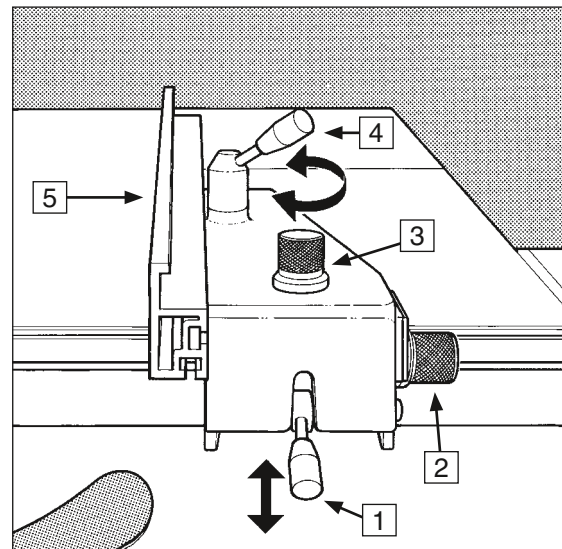


Abb.23

Justierung der Skala (Abb.24)

Je nach Sägeblattstärke muss die Skala neu genullt werden, d.h. verschieben der Skala, welches wie folgt vorgenommen wird. Stellen Sie zuerst den Parallelanschlag auf eine beliebige Stellung und schneiden Sie ein Probestück ab.

Messen Sie nun die genaue Breite dieses Werkstückes mit einem Massband oder Schieblehre. Lösen Sie die Inbusschraube (1) und verschieben Sie die Skala bis die gemessene Breite an der Vorderkante des Parallelanschlages am Lineal abzulesen ist.

Schrauben Sie danach die Inbusschraube (1) wieder fest.

Der Anschlagring (2) soll nur soweit nach vorne auf die Führungsstange (3) geschoben werden, dass es unmöglich ist mit dem Anschlaglineal das Sägeblatt zu berühren.

Nach der Einstellung Ring (2) mittels Inbusschraube festziehen.

Befestigung des Rollbocks an die Maschine (Abb.25)

Ihre Maschine ist je nach Ausstattung mit einem Rollbock ausgerüstet. Die Befestigungsplatte (1) wird mit den beiden Schrauben (4) an der Maschine befestigt.

Durch Lösen des Rändelknopfes (2) kann der Rollbock nach der Seite weggeschwenkt werden, dazu erst den Rändelknopf (3) lösen, damit die Rollwalze (1) abgesenkt werden kann.

Die Rollwalze mit Haltearm kann ganz ausgehängt werden. Die Grundplatte (1) verbleibt auf dem Maschineständer.

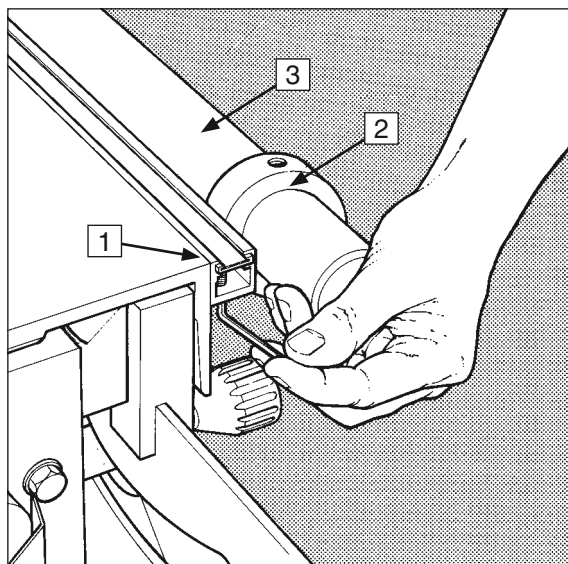


Abb.24

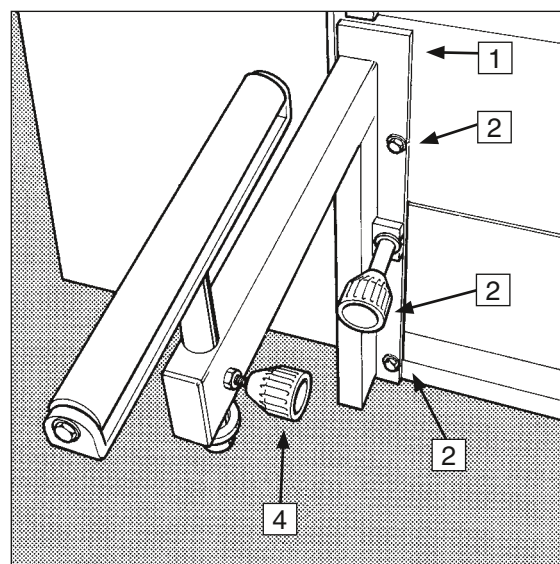


Abb.25

Breite und schmale Sägeschutzhaube

(Abb.26-27)

Gemäß Normen und anwendbarer Verordnungen soll der Sägeschutzhaube immer eingestellt werden, gerade den Übergang des Holzes oder Arbeitsstücke erlaubend.

Die Anpassung der Höhe kann mit dem Griff (1 und 2) getan werden, die vorher angepasste abgestufte Skala (3) benutzend. Der Schutz kann nicht unter der bestimmten Maßnahme gehen. Während den Schutz zu blockieren, um zu vermeiden das er selbständig steigt. Der Griff (2) dient ebenso als ein Höhe-Halt, um zu vermeiden, dass der Schutz zu hoch nach dem behandelten Arbeitsstück steigt. Der Wächter hat einen veränderlichen "Rock." Entfernen die Schraube (1), dann der kleine Rock und den größeren einstellen, wieder mit der Schraube schließend.

Achtung: es ist offensichtlich dass für spezielle Aufgaben es notwendig ist spezifischen Schutz anzuwenden.

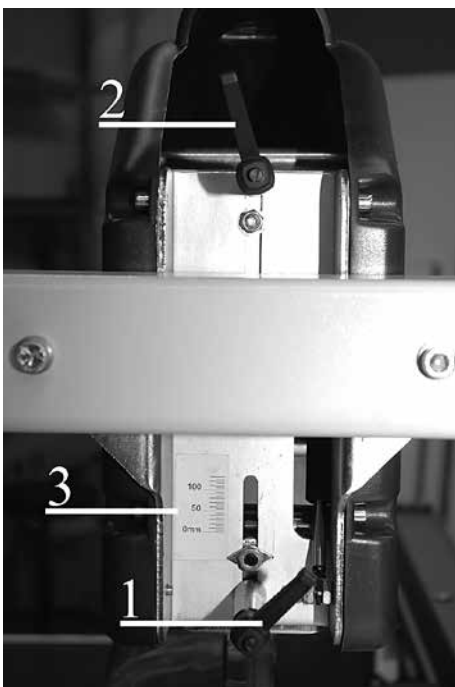


Fig.26

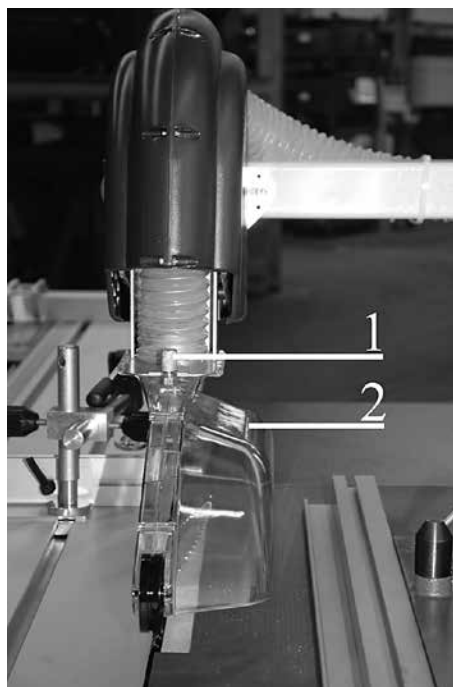


Fig.27

Optische drehzahl-anzeige (Abb.28)

Sobald Sie den Hauptschalter einschalten können Sie auf der Maschinen- vorderseite die eingestellte Drehzahl ablesen. Wenn Sie nun den Riemen auf eine andere Drehzahlstufe umlegen, müssen Sie immer den Drehzahl-Detektor (1) mitverschieben. Dieser Detektor rastet spürbar in die entsprechenden Drehzahlposition ein.

Vor dem Einschalten sich vergewissern ob der Riemen frei läuft, und nicht am Detektor-Gabel anliegt, und ob das verwendete Werkzeug für die vorgewählte Geschwindigkeit geeignet ist (siehe Drehzahl-Diagramm). Ihre Maschine ist mit 3 Drehzahlstufen ausgestattet, 3000-4000 und 5000 U/min.

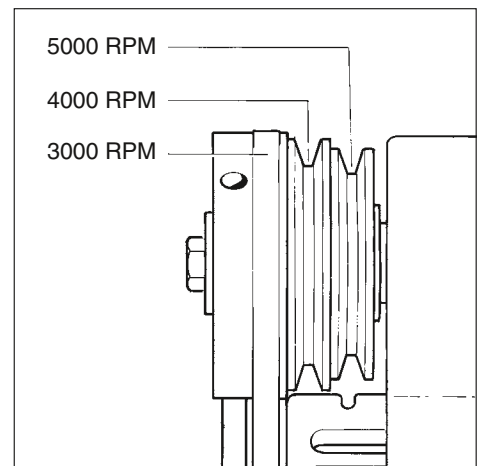


Abb.28

Wechseln und Spannen des Riemens

(Abb.29-30)

Vor dem Riemenwechsel sollte immer der Hauptschalter auf Pos. "0" gestellt werden. Öffnen Sie zuerst die Maschinentüre.

Entspannen Sie nun der Klemmhebel (1) und drehen Sie den Hebel nach links.

Den Riemen in die entsprechende Scheibenstufe einlegen und den Drehzahl- Detektor (2) dementsprechend nachschieben. Riemenspannhebel (1) nach rechts drehen zum Spannen, bis dieser in den Spannsektor (3) einschnappt.

Achtung : der Riemen darf nicht überspannt werden, da das zu vorzeitigem Verschleiss führt. Spannen Sie den Riemen nur soweit, bis die gewünschte Kraftübertragung erreicht ist. Ist der Riemen jedoch nicht mehr in einem guten Zustand, muss dieser ausgetauscht werden (Bestellnr. N8207 = XPA 800 Quadpower).

VORRITZSÄGE-RIEMEN

Zum Nachspannen Schrauben (Abb.30,1+2) lösen und Motor nach unten drücken und in dieser Position Schrauben wieder anziehen.

Beim Wechseln des Riemens verfährt man wie vorher, jedoch sollte man zum leichteren Wechseln den Motor entfernen.

(Riemen Bestellnr. N8232 = 140 J8).

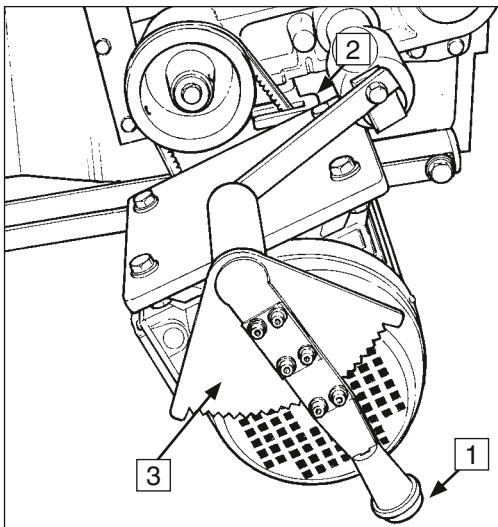


Abb.29

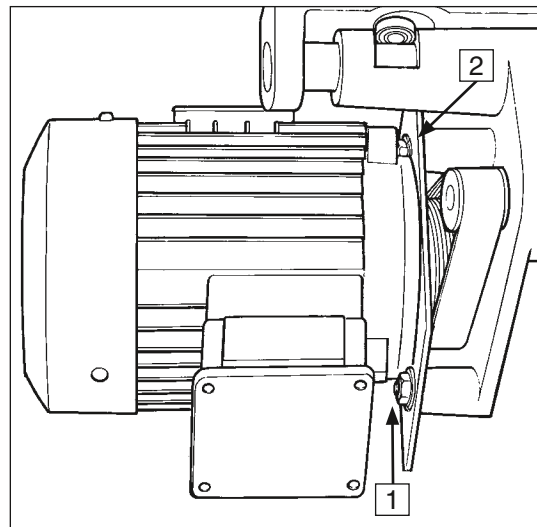


Abb.30

Wartung und Pflege der Maschine

Alle Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten an der Maschine dürfen nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter durchgeführt werden.

Um die Lebensdauer und Präzision Ihrer Maschine zu erhöhen empfehlen wir dringend den Besäumwagen, im speziellen die Laufwegschienen wochentlich von Spänen und Staub zu reinigen. Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand.
Alle bewegende Teile sowie Achsen und Führungsstangen sollten auch wochentlich gesäubert werden und mit einem sehr feinem Öl oder am besten Rostlösemittel sowie z.B. "Caramba" oder "WD40" eingespritzt werden. Alle Kugellager sind in staubdichter Ausführung und benötigen keine Wartung.

Achtung : Beim Gebrauch von Harzlösungsmitteln sollte die Feuergefährlichkeit beachtet werden.

Die Nichtdurchführung der angeführten Wartungsarbeiten führt zum Garantieverlust.

Fehlersuche und Behebung

Maschine läuft nicht an, nachdem die Start-Taste gedrückt worden ist :

- Hauptschalter ein ?
- Ist der Vorwahlschalter in der richtigen Position ?
- Sind die Endschalter in der richtigen Position ?
- Ist die Stromversorgung vorhanden ? —> Vorsicherung prüfen
- Wurde der Motor überlastet ? —> wenn ja, Bi-Relais abkühlen lassen

Nach Einschalten des Hauptschalters fällt sofort die Vorsicherung aus :

- Vorsicherung zu nieder dimensioniert
- Maschineninterner Kurzschluss

Maschine schaltet während des Laufs unerwartet ab :

- Aus-Taster gestossen ?
- Wurde der Motor überlastet ? —> wenn ja : Bi-Relais abkühlen lassen

Nachlassen der Durchziehungskraft des Riemens :

- Keilriemenspannung überprüfen
- abgenutzter Keilriemen ?
- stumpfes Werkzeug ?

Vibriieren der Maschine mit laufendem Werkzeug :

- Unwucht im Werkzeug überprüfen

Schwenkung oder Höhenverstellung schwergängig :

- Klemmknopf klemmt —> Klemmung öffnen
- Spindel verschmutzt —> reinigen und neu einfetten

Kreissägemotor läuft nicht an :

- Sägeblattwechselklappe nicht geschlossen —> schliessen
- Maschinetüre hinten steht offen —> schliessen

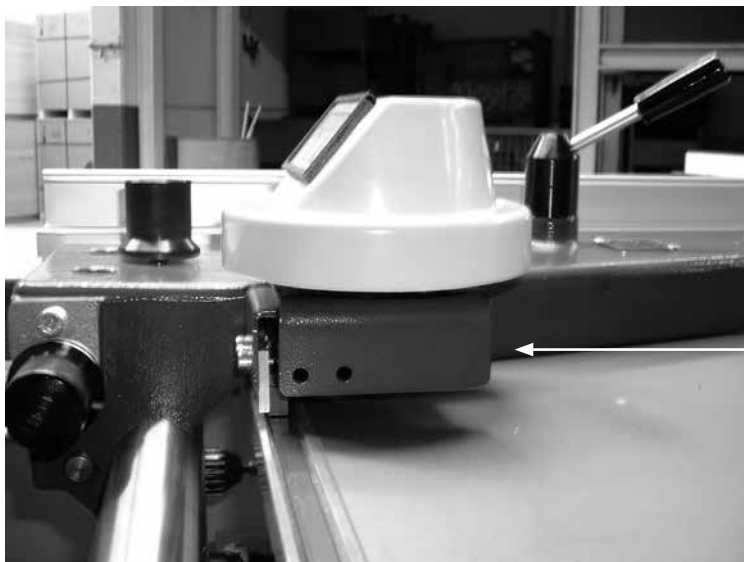
Option A5216: Nachrüstpaket Digital Ablesung für Parallelanschlag

Montageanweisung für Formatsägen Z Reihe

Digitale Ablesung am Parallelanschlag aufbauen mittels vorgebohrter Löcher.
Auf älteren Maschinen müssen die Löcher noch gebohrt werden.
Magnetband-Halteprofil am Säge Tisch aufschrauben auf 1 mm unter Tischoberkante



Bei der Montage darauf achten, daß der Sensor sich in der Mitte vom Magnetband befindet.
Die Höheneinstellung vom Sensor wird eingestellt auf 0,5 mm maximal.
Darauf achten, daß die Höhe vom Sensor sich auf die volle Länge vom Magnetband
zwischen 0,5 mm liegt.



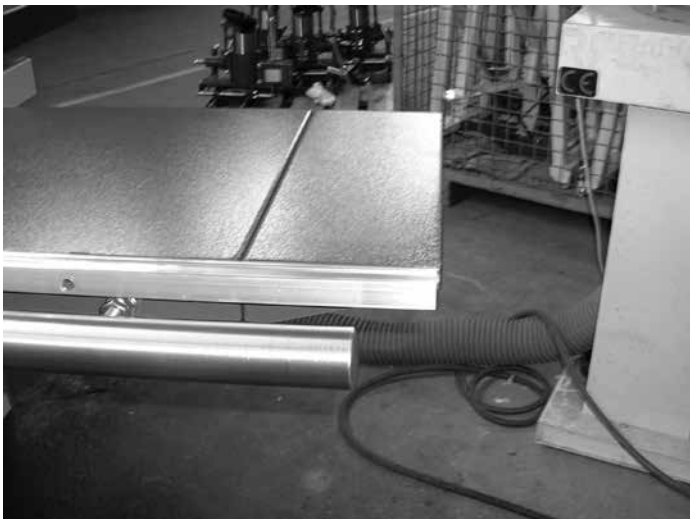
Die Höhen- und Breitereinstellung ist einfach: Parallelschlag umkippen und nach Lösen der verschiedenen Schrauben kann der Sensor verstellt werden.
Nach der Justierung alle Schrauben festziehen



Die Nullung wird wie folgt vorgenommen: Schieben Sie den Parallelanschlag nach links bis das Aluprofil die Zähne vom Sägeblatt berühren, und drücken Sie gleichzeitig die beiden Tasten F und SET, jetzt steht die Ablesung auf 0. Schieben Sie jetzt den Anschlag um einige mm nach rechts und schieben Sie den Anschlag-Stopring gegen den Anschlag und schrauben Sie den Ring mittels



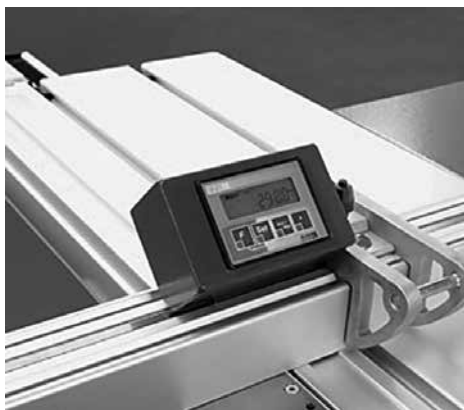
Inbusschraube fest. Jetzt ist es unmöglich mit dem Anschlaglineal das Sägeblatt zu berühren. Nach jedem Sägeblattwechsel muss der Skala neu auf Null eingestellt werden.



Der mitgelieferten Tischverbreiterung ermöglicht wie vorher einen Schnitt von 1380 mm und dient ebenfalls als Schutz für die Magnetskala.

Option A5218 : Digitale “Flip-Stop” Gehrungsschlag

Für alle Maschinen Z und NZ, ist der digitale Klapanschlag, ein absolutes Messgerät für den Gehrungsschlag, ein optionales Element. Mehr Information über die Einstellungen der 90° Neigung nach der Hauptsägeblatt, finden Sie unter “Einstellungen der Gehrungsschlag”



Stellen Sie das magnetisches Band.

ACHTUNG:

Das magnetisches Band der Z-Serie ist kürzer als das magnetisches Band der NZ-Serie. Das magnetisches Band stellend, empfehlen wir, den Unterschied, nach das richtige stellen des magnetischen Bandes, zu entfernen.

Das digitale Messgerät wird in die führende Schiene auf dem Gehrungsschlag gestellt. Es ist sehr wichtig, vor Ändern der Einstellung des Systems, nachzuprüfen ob die aktive Weise des Systems Abs ist und nicht Incr. Die Weise des Systems können Sie ändern mittels drücken des Knopfes Incr/Abs.

Kalibrieren des Systems: Stellen Sie das 300 Mm lange Stück Z1253 gegen den Gehrungsschlag, genau ein Sägezahn der Hauptsäge erreichend. Drängen Sie den Flip-Stop gegen das erwähnte 300 Mm lange Element Z1253. Drücken Sie, gleichzeitig, die Knöpfe <<F>> + <<Set>>. Sie werden bemerken, dass 300.0 an der Anzeige erscheint. Das System ist kalibriert. Sie können ein neuen Nullpunkt schaffen mit verwendung des Knopfes Incr/Abs.

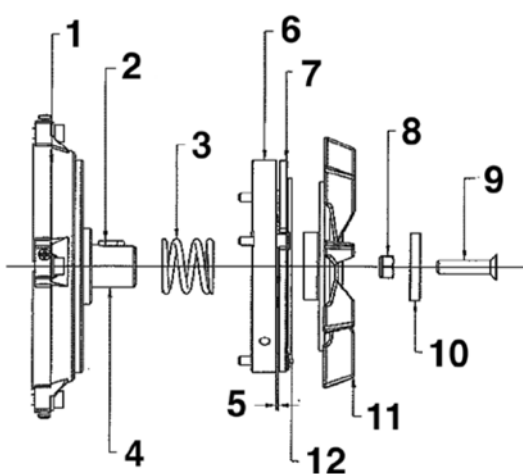
Den Klapanschlag erhebend und Kontakt mit dem magnetischen Band unterbrechend, bleiben die Einstellungen gespeichert, so dass es unnötig sein wird, das System jedes Mal nach Verlust des Kontaktes mit dem magnetischen Band, neu zu kalibrieren.

Das System nicht benutzend, wird es nach einer Zeitperiode von 20 Minuten automatisch ausgeschaltet. Um das System neu zu aktivieren, drücken Sie einfach einen der Knöpfe.

Nachjustierung der Bremse des Hauptsägemotors

Falls der Bremszeit 10 Sekunden überschreitet ist es notwendig die Bremse nachzustellen.
Die Justierung wird wie folgt vorgenommen: mittles ausgeschalteten und verriegelten Hauptschalter, einem Imbußschlüssel auf die Schraube die das Lüfterrad an der Motorwelle festhält aufstecken und ein 1/16 Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen um den Luftspalt zwischen Bremscheibe und Bremse verringern um damit die Bremszeit zu verkürzen.

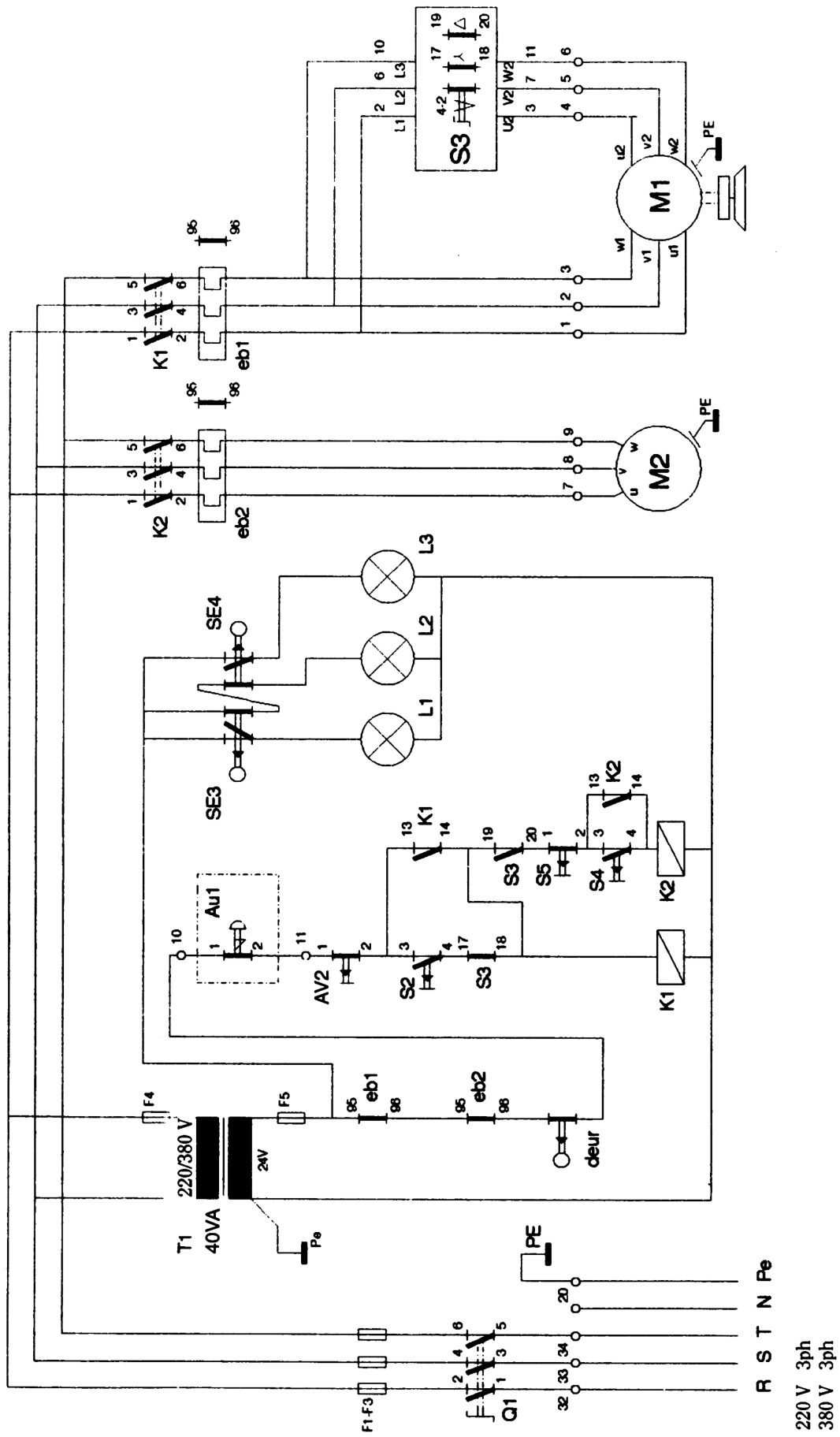
Mit dem Probelauf des Motors feststellen ob der Bremszeit die 10 Sekunden nicht überschreitet.
Falls notwendig, weitere Nachjustierungen vornehmen.
Der Luftspalt zwischen Bremse und Scheibe ist werksseitig auf 0,25 mm eingestellt.

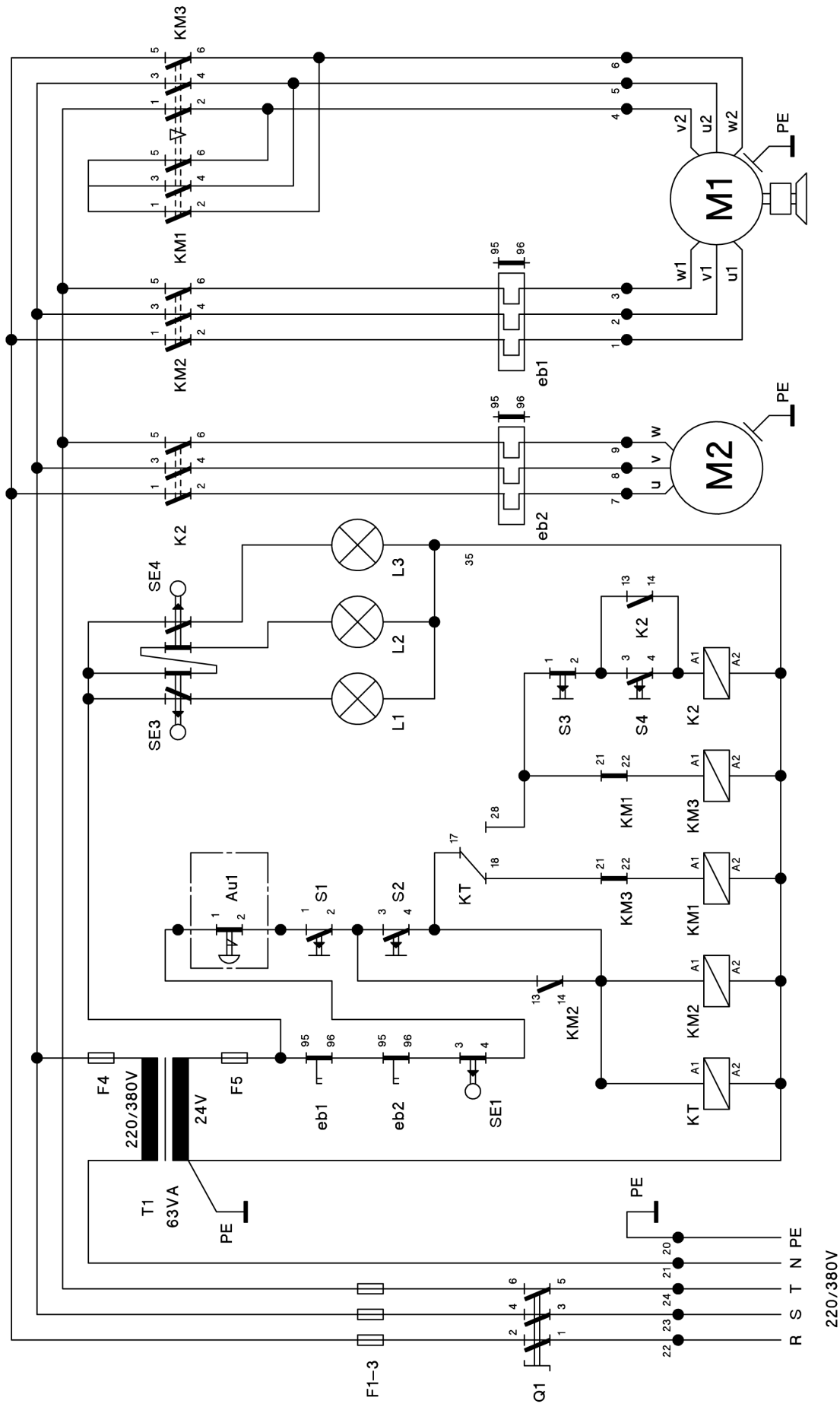


- 1 Motorgehäuse
- 2 Keil
- 3 Feder
- 4 Motorwelle
- 5 Luftspalt
- 6 Magnetspule
- 7 Beweglicher Scheibe
- 8 Feststellmutter
- 9 Justierschraube
- 10 Scheibe
- 11 Lüfterrad
- 12 Bremsbelag

Namenliste elektrische Teile

			<u>Artikelnummer</u>		
Q1	Hauptschalter		N 8443		
F1-2-3	Sicherungen 10x38 mm	4-5,5KW 380V = 16A 4KW 220 3ph = 16A 7,5KW 380V = 25A 5,5KW 220 3ph = 25A 7,5KW 220 3ph = 40A	N 8537 N 8537 N 8542 N 8542		
F4	Sicherung Primär	10x38 mm 1A	N 8454		
F5	Sicherung Sekundär	10x38 mm 2A	N 8553		
F	Sicherungshalter Legrand		N 8534		
T1	Steuertrafo	220-380-24V 30VA 63VA auto start	manuell start N 8470 N 8563		
eb1	Motorschutz Relais	7-11A 380V 4KW 4-6A 380V 4KW 9-13A 380V 5,5KW 5-8A 380V 5,5KW 12-18A 380V 7,5KW 7-11A 380V 7,5KW 12-18A 220V 3ph 4KW 7-11A 220V 3ph 4KW 17-34A 220V 3ph 5,5KW 9-13A 220V 3ph 5,5KW 24-34A 220V 3ph 7,5KW 12-18A 220V 3ph 7,5KW	manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start	N 8491 N 8474 N 8476 N 8475 N 8477 N 8491 N 8477 N 8491 N 8487 N 8476 N 8435 N 8477	
eb2	Motorschutz Relais Vorritzmotor	1,4-2A 380V 0,55KW 2,8-4,4A 220V 3ph 0,55KW	N 8469 N 8489		
SE1	Endschalter		N 8506		
AU1	Not-Aus Taste		N 8502		
AU2	Not-Aus Taste		N 8502		
S1	Start Taste		N 8500		
			CE 24V	Normal	
K1	Leistungs-Schütz Hauptsägemotor	4KW 380V SK11 4KW 380V SK-R11CX 5,5KW 380V SK11 5,5KW 380V SK-R11CX 7,5KW 380V SK21 7,5KW 380V SK21 4KW 220V 3ph SK21 4KW 220V 3ph SK21 5,5KW 220V 3ph SK21 5,5KW 220V 3ph SK21 7,5KW 220V 3ph SK25 7,5KW 220V 3ph SK25	manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start manuell start auto start	N 8457 N 8557 N 8457 N 8557 N 8461 3x N 8461 N 8461 3x N 8461 N 8461 3x N 8461 N 8566 3x N 8461	N 8467 N 8555 N 8467 N 8555 N 8580 3x N 8580 N 8465 3x N 8465 N 8465 3x N 8465 -
K2	Leistungs-Schütz Vorritzsägemotor	0,55KW 380V SK10 0,55KW 220V 3ph SK10	N 8459 N 8459	N 8462 N 8460	
S4	Stop Taste		N 8480		
S3	Stern-Dreieck Schalter		N 8447		
S2	Start Taste		N 8500		
SE3-4	Endschalter Drehzahlanzeige		N 8506		
L1-L2-L3	Drehzahlanzeige Leuchte 24V			N 8439	
			Bremse	Normal	
M1	Hauptsäge Bremsmotor	4KW 380/660V 5,5KW 380/660V 7,5KW 380/660V 4KW 220/380V 5,5KW 220/380V 7,5KW 220/380V	M 353 M 358 M 386 M 351 M 359 M 384	M 352 M 356 M 393 M 350 M 354 M 394	
M2	Vorritzsäge Motor	0,55KW 220/380V	M 1470		



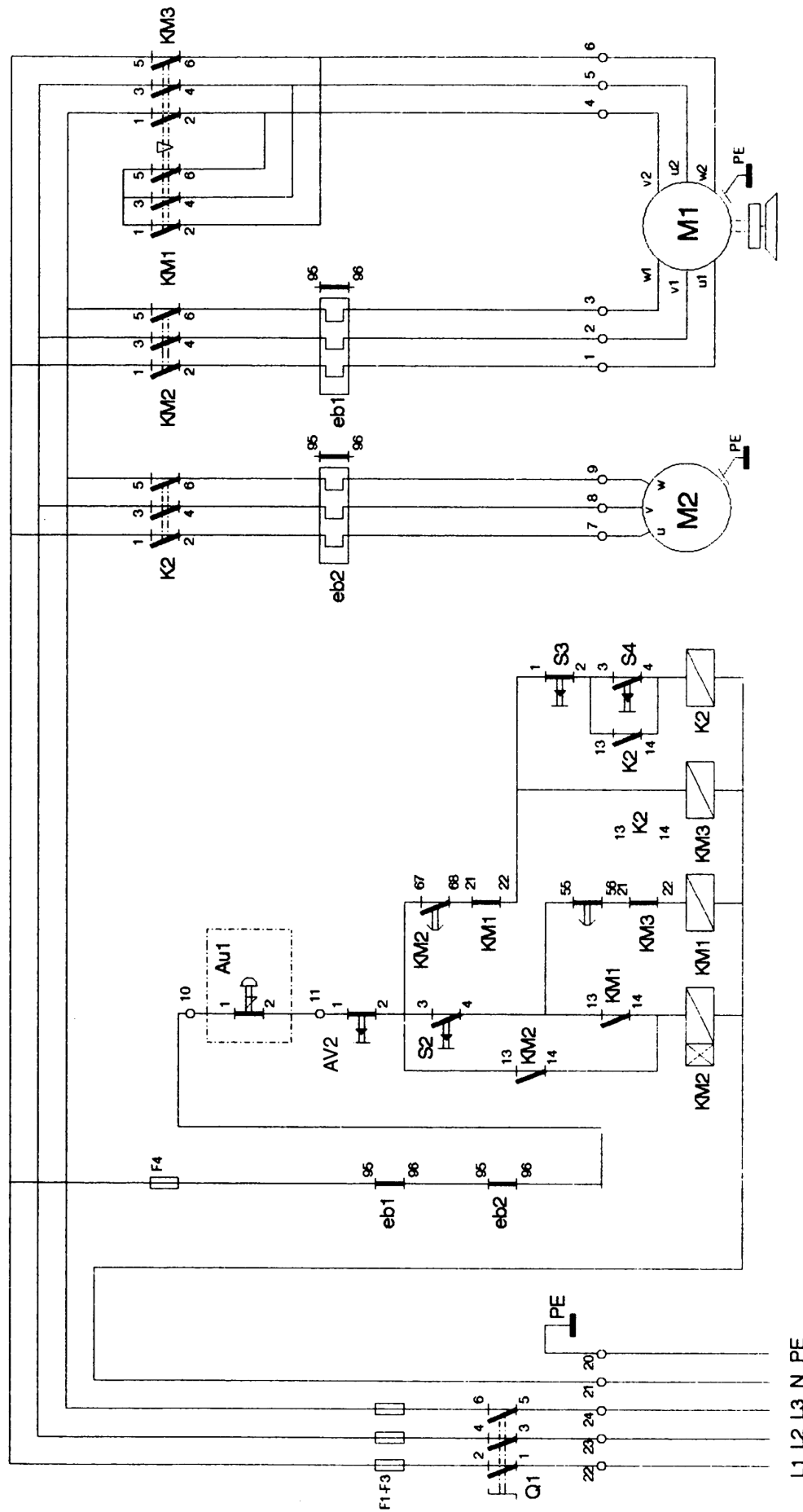


220/380V

ROBLAND CE AUTO 

Z0992

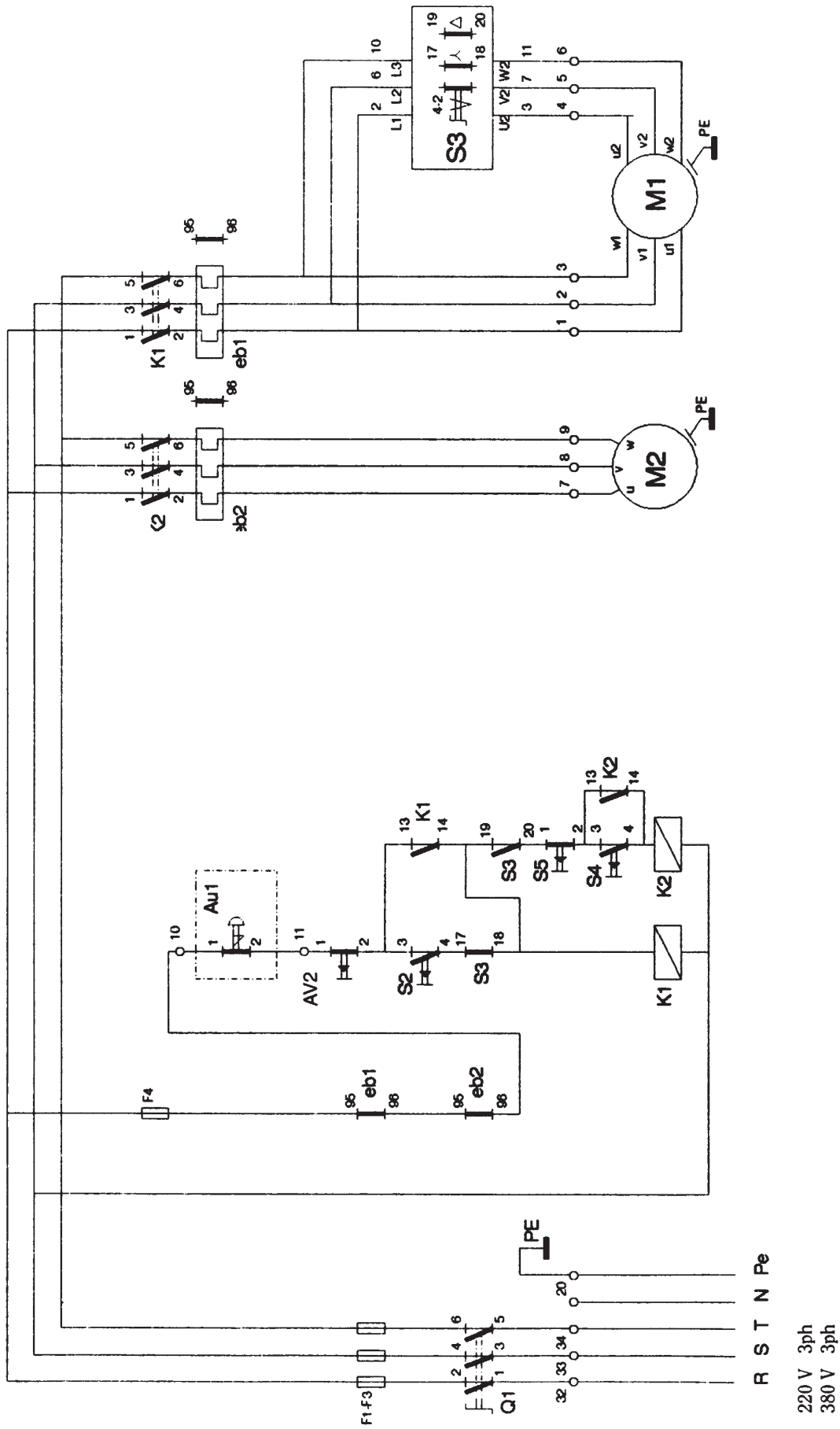


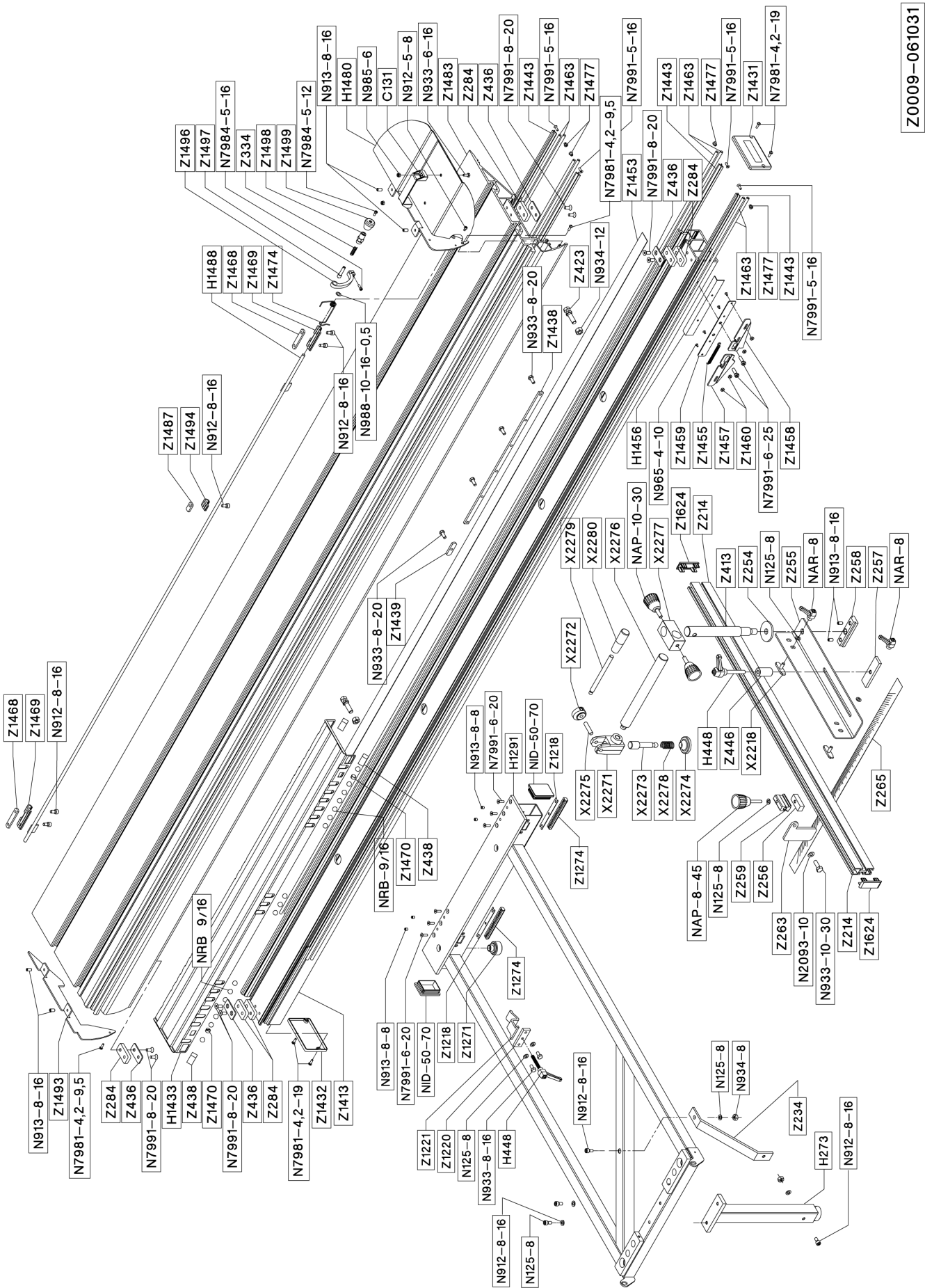


L1 L2 L3 N PE

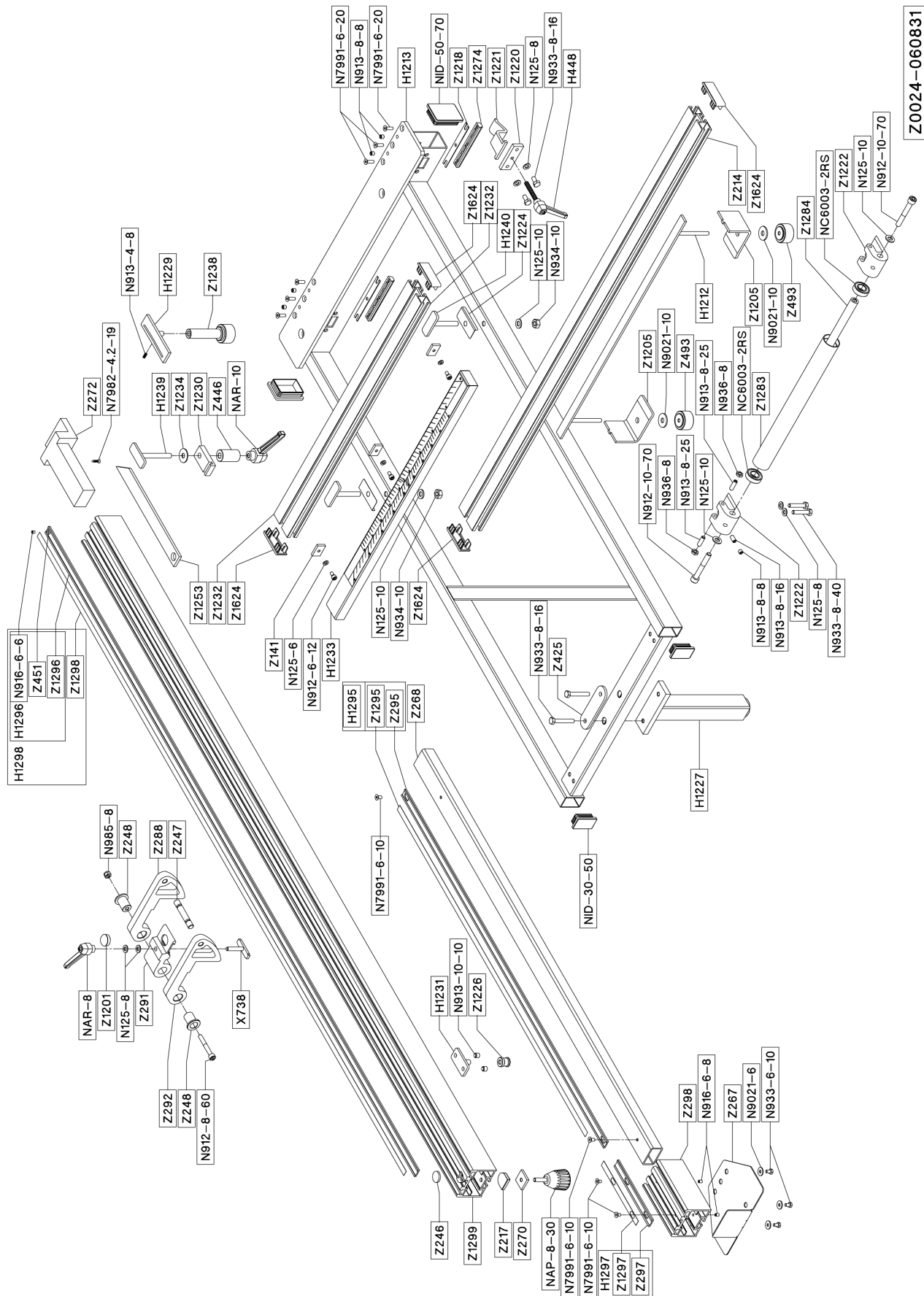
220 V 3ph
380 V 3ph





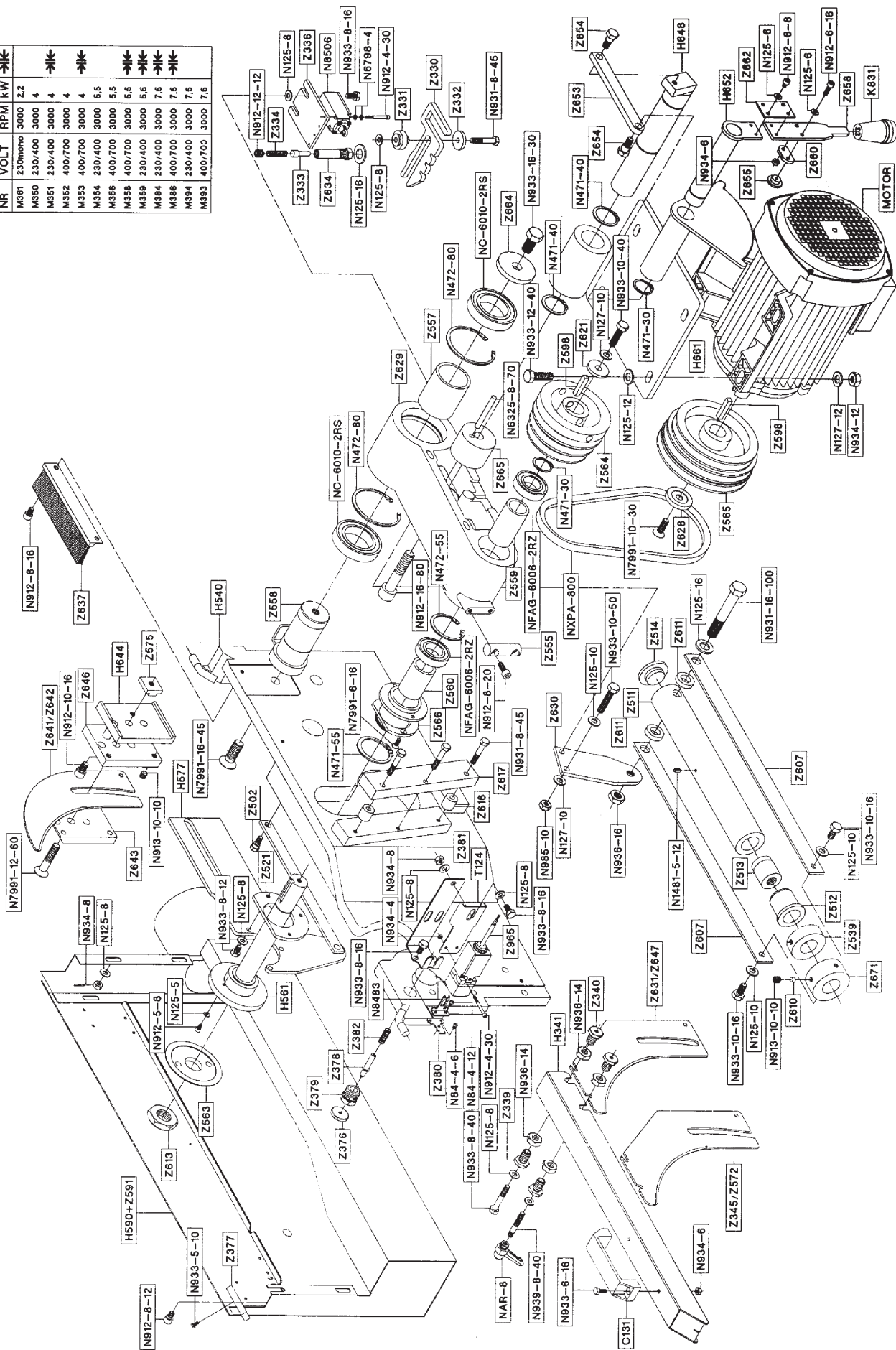


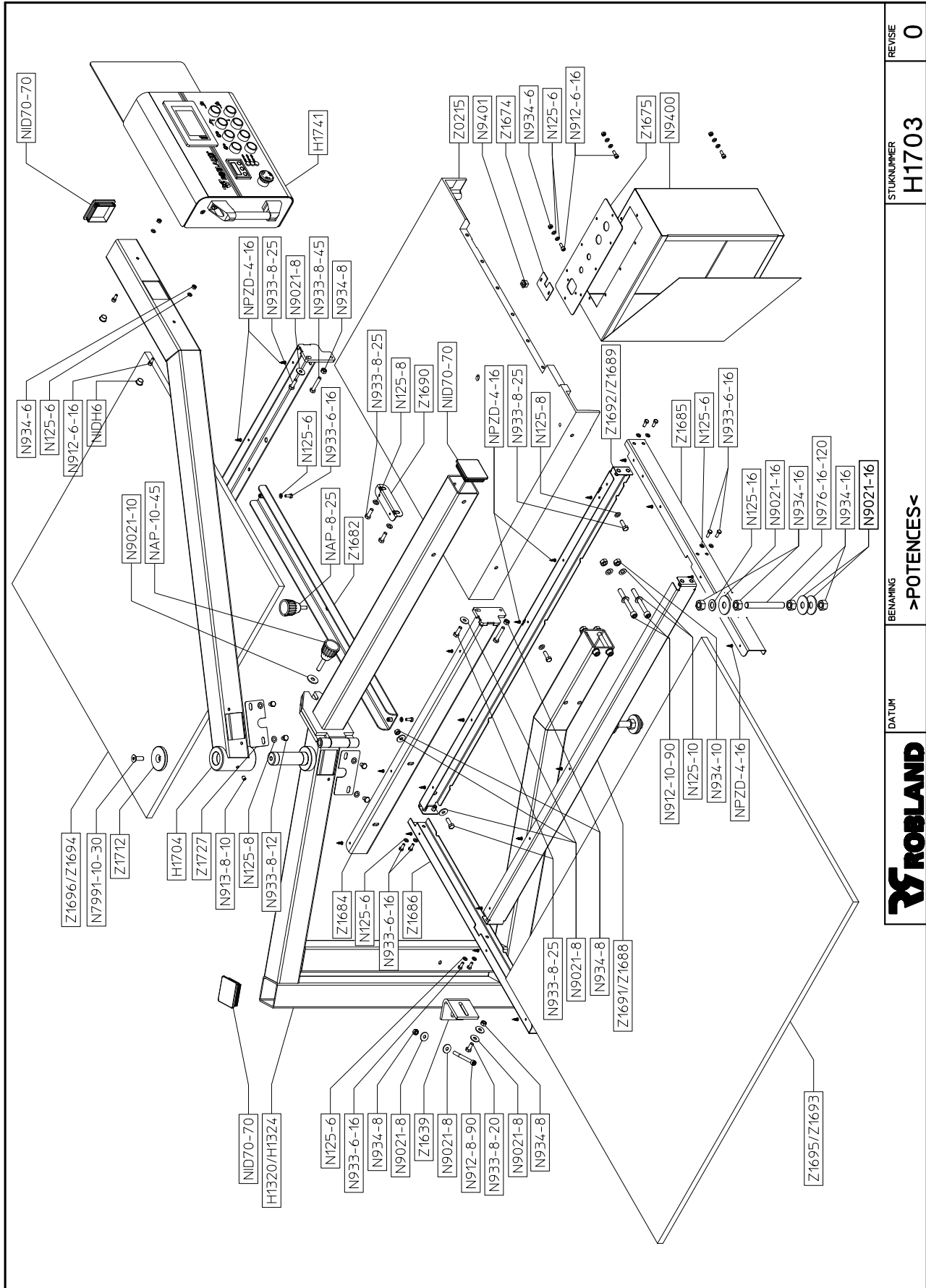
Z0009-061031



Z0024-060831

MOTOR NR	VOLT	RPM	KW	Icon
M861	230/400	3000	2.2	Icon
M850	230/400	3000	4	Icon
M851	230/400	3000	4	Icon
M852	400/700	3000	4	Icon
M853	400/700	3000	4	Icon
M854	230/400	3000	5.5	Icon
M856	400/700	3000	5.5	Icon
M858	400/700	3000	5.5	Icon
M859	230/400	3000	5.5	Icon
M884	230/400	3000	7.5	Icon
M886	400/700	3000	7.5	Icon
M894	230/400	3000	7.5	Icon
M893	400/700	3000	7.5	Icon





STUKNUMMER **H1703**

REVISIE **0**

BENAMING **>POTENCES<**

DATUM **ROBLAND**



Robland

Kolvestraat 44
8000 Brugge - Belgium
Tel.: +32 50 458 925
Fax: +32 50 458 927
www.robland.com