

### Körfűrészgép

Kezelési útmutató



**Gyártó:**

Laguna Tools Inc  
744 Refuge Way, Suite 200  
Grand Prairie, Texas 75050  
USA  
Telefon: +1 800-234-1976  
Website: [www.lagunatools.com](http://www.lagunatools.com)

**Forgalmazó**

**IGM nástroje a stroje s r.o.**

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice  
Cseh Köztársaság, EU  
Telefon: +420 220 950 910  
E-mail: [sales@igmtools.com](mailto:sales@igmtools.com)  
Website: [www.igmtools.com](http://www.igmtools.com)

2023. 10. 18.

151-Fusion3Dro LAGUNA Table Saw Manual HU v2.01.01 A4ob



# HU-Magyar

## Kezelési útmutató

Tisztelt, ügyfelünk,  
köszönjük, hogy minket választott, és az IGM csapataja üdvözöli Önt a **Laguna Tools** gépek tulajdonosainak csoportjában. Megértjük, hogy ma számtalan fémgyártó gépet gyártó márka van a piacon, és nagyra értékeljük, hogy úgy döntött, hogy Laguna Tools gépet vásárol az IGM-től.  
Minden Laguna Tools gép az ügyfelek kívánsága szerint van megtervezve. A Laguna Tools a gyakorlati tapasztalatainak köszönhetően folyamatosan dolgozik az innovatív és professzionális gépek létrehozásán. Gépek, amelyek műalkotások létrehozására inspirálnak és amelyekkel öröm dolgozni.

### Tartalom

## 1. Megfelelőségi nyilatkozat

1.1 Garancia

## 2. A kézikönyvről

## 3. A gép jellemzői

- 3.1. A gép részei
- 3.2 Műszaki adatok
- 3.3 Fő elemek

## 4. Általános munkavédelem

- 4.1 A gép használata
- 4.2 Munkafelület
- 4.3 Személyi védelem
- 4.4 A gép használata
- 4.5 Biztonsági előírások
- 4.6 Figyelmeztetések a fűrész elemeire
- 4.7 A visszarúgás okai és a kapcsolódó veszélyek
- 4.8 Biztonsági előírások a fűrészszel való munkák végzésére
- 4.9 Elektromos csatlakoztatás
- 4.10 Zajszint
- 4.11 Földelés
- 4.12 Tájékoztató
- 4.13 Megjegyzés a gép biztonságáról és megfelelő használatáról

## 5. A gép részeinek ismertetése

Vezérlés

## 6. A gép összeszerelése

- 6.1 A gép átvétele és kicsomagolása
- 6.2 A dobozok tartalma
- 6.3 Egyes alkatrészek áttekintése
- 6.4 A gép összeszerelése
- 6.5 Telepítés/ az asztal betét eltávolítása
- 6.6 Telepítés/ Biztonsági elemek eltávolítása
- 6.7 Telepítés/ a körfűrészlap eltávolítása

## 7. A gép módosításai

- 7.1 A vonalzó módosítása
- 7.2 Az asztal módosítása
- 7.3 A tengely döntésszögének beállítása
- 7.4 A tengely dőlésének módosítása
- 7.5 Az alkatrészek módosítása
- 7.6 Adagoló és adagoló egység

## 8. A vágások típusai

- 8.1 Hosszanti vágás
- 8.2 Hosszanti szög alatti vágás
- 8.3 Kisebb munkaanyagok hosszanti vágása
- 8.4 Keresztirányú vágás
- 8.5 Szög alatti keresztirányú vágás
- 8.6 Gér vágás

## 9. Karbantartás

A fűrészgép alkatrészeinek térképe

## 10. Hibaelhárítás

---

### 1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a gyártmány megfelel a kezelési útmutató 2. old. található irányelvnek és normáknak.

#### 1.1 Garancia

Az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalat mindig arra törekszik, hogy minőségi és nagy teljesítményű terméket szállítson. A garancia érvényesítése az érvényes Kereskedelmi feltételekkel és az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalat Kereskedelmi és jótállási feltételeivel van irányítva

### 2. A kézikönyvről

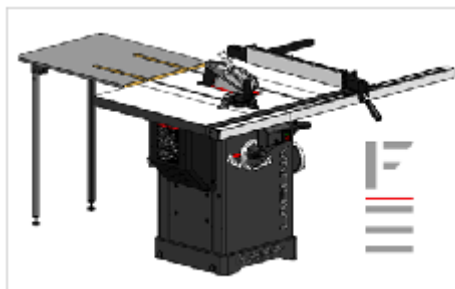
Ennek a kézikönyvnek az a célja, hogy körültekintően ismertesse új gépének beállításait, karbantartását és módosítását. Az általános biztonsági utasításokon kívül ez a kézikönyv NEM vonatkozik a famegmunkálási vagy fémmegmunkálási technikákra és a biztonságos üzemeltetéshez szükséges megfelelő biztonsági óvintézkedésekre.

Számos szervezet foglalkozik publikációkkal a gép biztonságos kezeléséről, technikájáról és megfelelő használatáról.

### 3. A gép jellemzői

#### 3.1. A gép részei

- Professzionális asztal betét (telepítve van a fűrészgépen)
- 250 mm körfűrészlap (telepítve van a fűrészgépen)
- Hasító ék (telepítve van a fűrészgépen)
- Szög vonalzó (fűrészgép oldalán van)
- Alkatrészek rögzítői (telepítve van a fűrészgépen) Hosszanti vonalzó
- A körfűrészlap védőburkolata
- Kulcs
- Szerelő kulcs



#### 3.2 Műszaki adatok

- Tápfeszültség 230V / 50Hz/ 1 fázisú
- A motor típusa Aszinkron AC motor TEFC kondenzátorral
- Teljesítmény 2200W
- Fordulatszám 2850/perc
- Áramerősség teljes megterhelésnél 14,5 A
- Indító kondenzátor 400 µF
- Kondenzátor 50 µF
- Kapcsoló típusa Mágneses túlterhelés-védelemmel
- Energia átvitel Ékszj 142J FJ

Tápkábel 2m/ H07RNF  
Dugasz (villa) CEE 7/7  
Javasolt megszakító

16 A, kikapcsolási jellemző C (16/1/C)

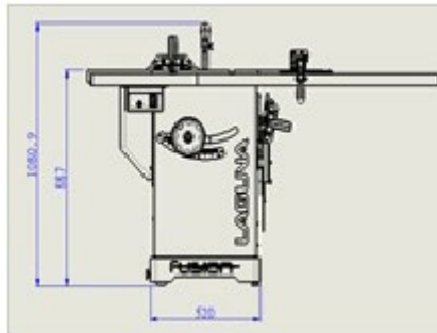
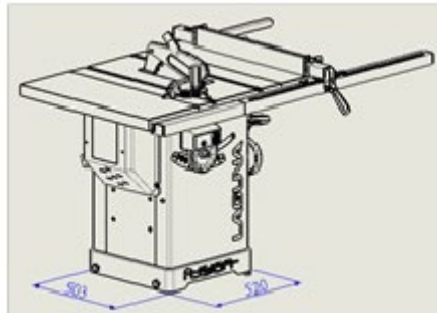
#### Általános

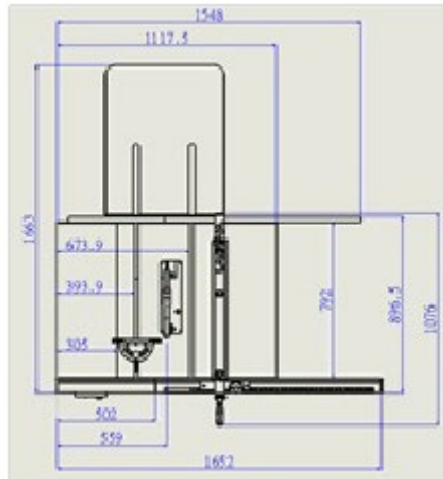
Gép lábak (HxSz) 503x 520 mm  
Méretek (Sz x H x M) 1663 mm x 1652 mm x 1081 mm  
Szállítási méretek (Sz x H x M) 1130 mm x 1100 mm x 1190 mm  
Tömeg (alkatrészek nélkül) 157 kg  
Szállítási tömeg: 202 kg  
Elszívás: Csonk átmérő 101, 6 mm  
Elszívás m<sup>3</sup>/h, min. 934 m<sup>3</sup>/h  
Zaj kibocsátás N/A

#### A körfűrészlap specifikációja

A körfűrészlap átmérője 250 mm  
A körfűrészlap rögzítése 30 mm  
Fordulatszám 3800/perc

A körfűrészlap forgása Az óramutató járásával egyirányban (rögzítés irányban)  
Hosszanti vágás vonalzóval 914.4 mm jobbra (1,320.8 mm kiegészítővel)  
Max. vágás magasság 90° 79 mm  
Max. vágás magasság 45° 56 mm  
A körfűrészlap döntésszöge 45° balra, 3° túske beállítására  
A fűrészgép mérete, a bővítéssel együtt (HxSzxV) 1117.5 mm x 1663 mm  
Az oldalsó asztal mérete (HxSz) 792 x 305 mm  
A szög vonalzó rögzítő hornya 19 és 23 mm, T-horony  
A hosszanti vonalzó típusa Állítható vonalzó excentrikus rögzítéssel  
Vezető vonalzó méretei (HxSzxM) 670 x 80 x 17 mm  
Az asztal betét típusa Professzionális asztal betét  
A betét mérete (HxSzxM) 372 x 104,5 x 13 mm  
Munka magasság (föld- asztal) 887 mm





### 3.3 Fő elemek

- A motor robusztus öntöttvas felfüggesztése.
- Öntöttvas vezérlő kerék.
- Két T horony a körfűrész mindkét oldalán.
- Sima és könnyű döntés és vágási magasság-szabályozás.
- Körfűrészlap gyorscserélő kar.
- Állítható központi kapcsoló.
- A hasító ék gyors szerelése.
- Beépített felzárható kerék.
- Hátsó kiegészítő asztal az árban benne van.

## 4. Általános munkavédelem

Figyelmeztetés: Olvassa el az összes biztonsági előírást. A biztonsági előírások nem betartása a gép károsodását és a kezelő illetve a közelben lévők sérülését okozhatja. Tartsa be az összes figyelmeztetést és előírást.

### 4.1 A gép használata

- Az asztali fűrész és az vonalzó csak a következő célokra lehet használni:
  - Laminált és nem laminált anyagok (pld. Forgácslap, MDF, bútorlap...)
  - Tömör fa
  - Gipszkarton, furnér, megfelelő befogóeszközzel
  - Dimenziósan stabil műanyagok (hőre keményedő, hőre lágyuló). Ezen anyagok vágásakor általában nem áll fenn a por, a forgács és a termikus bomlástermékek kockázata.

Eszközök:

- A kiválasztott körfűrészlap ugyanúgy meg kell, hogy feleljen a konkrét munka végzésre, mint a konkrét anyaghoz is.
  - A vágáshoz csak a 250 mm átmérőjű, keményfém mikroszemcsés fogakkal ellátott körfűrészlap felel meg, a rögzítő nyílás átmérője 30mm.
  - A vágáshoz nem szabad használni a gyorsvágásra alkalmas acél illetve a króm- vanádium körfűrészlapokat.
  - A körfűrészlapok illetve a rögzítő eszközök az EN 847-1: 2013.
- A fűrészgép elhelyezése:
- A gépet nem szabad kültéren vagy nagy nedvességtartalmú illetve robbanásveszélyes helyiségben használni.
  - A gépet megfelelő elszívó berendezéssel lehet csak használni.
  - A megfelelő környező hőmérséklet: + 10 °C - + 35 °C.
  - Tengerszint feletti magasság: 1000 m a tengerszint felett.
  - A nedvesség nem lehet több 35°C hőmérsékleten 50%-nál.

- A rendeltetészerű használat magában foglalja a megadott üzemeltetési, karbantartási és javítási feltételek, valamint a kézikönyvben szereplő biztonsági információk betartását is.
- Az asztali fűrész csak olyan személyek használhatják, szerelhetik és karbantarthatják, akik ismerik a gépet és tisztában vannak a veszélyekkel.
- Be kell tartani az ide vonatkozó baleset megelőzési előírásokat és az egyéb általánosan elfogadott műszaki biztonsági szabályokat.
- A javítást csak felhatalmazott személy végezheti. Csak eredeti csere alkatrészeket szabad használni. Semmilyen garanciát nem vállalunk a nem eredeti alkatrész használatából eredő kárért.

Figyelmeztetés: Tilos a gépet robbanásveszélyes környezetben használni!

#### 4.2 Munkaterület

- Tartsa a gépet gyerekektől illetve olyan személyektől védve, akik nem tudnak a géppel dolgozni. Ne engedélyezze, hogy a körülötte állók hozzáérjenek a géphez vagy a tápkábelhez. A munkaterületen csak a gép kezelője tartózkodhat.
- Tartsa a munkateret tisztán és jól megvilágítva. A nem tiszta munkatér korlátozhatja a gép használatát és sérülés oka is lehet.
- Győződjön meg arról, hogy a munkatér biztonságos és nem elérhető képzetlen személyek és gyerekek által. Ha lehetséges, a gépet és a munkaterületet zárja le és minden gépet kapcsolja le a tápfeszültségről.
- A gépet illetve részeit ne raktározza, és ne helyezze vizes, nedves vagy veszélyes helyre. Sohase használja a gépet nedves vagy vizes közegben; fennáll az áramütés veszélye. Az ilyen közegbe kihelyezett gép károsodását vagy személyi sérülést okozhat. Ne használja a gépet tűzveszélyes folyadékok vagy gázok közelében.
- Ne használja a gépet tűzveszélyes folyadékok vagy gázok közelében. A gép szikrát okozhat, amely begyűjthetja a port vagy a gőzöket.

#### Személyi védelem

- Legyen figyelmes, ügyeljen mit csinál, és az elektromos készülékekkel való munkák esetében használja a józan eszt. Ne használja az elektromos készülékeket se a fűrészgépet fáradtság, drog, alkohol vagy gyógyszer hatása alatt. Pillanatnyi figyelmetlenség komoly sérülés okozója lehet.
- Viseljen védő öltözéket. Viseljen védőszemüveget. Védőfelszerelés, például porvédő maszk, csúszásmentes biztonsági cipő, sisak vagy hallásvédő eszköz megfelelő körülmények között történő használat esetén csökkenti a sérülés valószínűségét.
- Biztosítsa a gép véletlenszerű indítás védelmét. A tápfeszültségre való csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló ON helyzetben (ki van kapcsolva) van.
- Kapcsolás előtt a gép felületéről távolítsa el mindent (kulcsokat, eszközöket). Bármilyen gépen hagyott eszköz, alkatrész indításkor sérülést okozhat.
- Ne dőljön a gépre. Munka közben mindig tartsa be a megfelelő egyensúlyt, és ne hajoljon a gép fölé. Váratlan helyzetekben több ellenőrzést gyakorolhat a gép felett.
- Viseljen megfelelő ruházatot. Ne viseljen laza ruhát vagy ékszereket. Ne tartsa a haját és az öltözéket a mozgó részek közelében. A mozgó részek bekaphatják a laza ruhát, az ékszereket vagy a hosszú haját.
- Ha lehetősége van a gépet elszívóhoz és hasonló eszközökhöz csatlakoztatni, ellenőrizze, hogy megfelelően vannak-e csatlakoztatva ezekhez a rendszerekhez. Az elszívó használata csökkenti a porral való érintkezés kockázatát a műhelyben.
- És ha már meg is szokta a gépen való munkát, legyen óvatos. A figyelmetlen használat különböző sérülést okozhat a pillanat töredéke alatt.
- A legfontosabb, ismerni a saját gépet. Olvassa el a kezelési útmutatót és a gépre szerelt címkéket és értse meg őket. Ismerkedjen meg a gép használatával, korlátozásaival és veszélyeivel, amelyek a gép üzemeltetéséből származhatnak.

- Használjon védőszemüveget. Bizonyos gépek használatakor a védőszemüvegen kívül egyéb arcvédőt is viselni kell. Ismerkedjen meg a védő ruházat helyes viseletével.
- Használjon hallásvédőt. Egyes gépek magas zajszinten működnek. A sérülések elkerülése érdekében mindig viseljen hallásvédőt.
- Védje magát az áramütés ellen. Kerülje a fizikai érintkezést a földelt felületekkel és a gép alkatrészeivel, amelyek elektromos veszélyt jelentenek.
- Kerülje el a véletlenszerű indítást. A tápfeszültségre való csatlakoztatás előtt győződjön meg arról, hogy a kapcsoló ON helyzetben (ki van kapcsolva) van.
- Ne távolítsa el a biztonsági elemeket. A sérülések kockázatának minimalizálása érdekében a gépen olyan alkatrészek vannak, mint például a hasító ék, a fűrészlapvédő, a lenyomó gerinc, az adagolók stb. Ezek a sérülés kockázatának minimalizálására vannak a gépen. Hagyja ezeket a kiegészítőket a helyén, ha nem rendelkezik biztonsági felszereléssel.
- Legyen mindig figyelmes és 100% figyelmet fordítson a gépre. Ennek elmulasztása súlyos sérülést okozhat a kezelőben vagy a gép körül levőkben.
- Ne hagyatkozzon a biztonsági elemekre. Ennek a gépnek a kezelője 100% felel a saját biztonságáért. A géphez adott biztonsági és védő elemek nem elegendőek a biztonság biztosításához.
- Rendszeresen ellenőrizze az alkatrészek állapotát és ezek sérüléseit. Minden használat előtt győződjön meg arról, hogy sem a gép, sem az alkatrészei nem sérültek és nem áll fenn a gép vagy az alkatrész sérülésének kockázata. Ha a gépen vagy az alkatrészén sérülést vesz észre, rögtön állítsa le a gépet és vonja ki a gépet az üzembe helyezéstől, ameddig, nem lesz lecserélve a sérült rész.

Figyelmeztetés: Minden javítási munkát képzett szakmunkás végezheti.

Figyelmeztetés: Javításhoz csak eredeti IGM-től beszerzett Laguna Tools alkatrészt használjon. Más alkatrész a gép károsodását vagy sérülést okozhat.

Figyelmeztetés: Csak ajánlott kiegészítőt használjon. Más kiegészítő a gép károsodását vagy sérülést okozhat.

#### 4.4 A gép használata

- Ne használja az eszközöket erővel. A megfelelő működéshez használja a megfelelő szerszámot és gépet. A megfelelő géppel vagy szerszámmal a munkát jobban és biztonságosabban végzi el.
- Ha nem működik a kapcsoló ne használja a gépet. Mindenféle elektromos készülék, amelyet a kapcsolóval nem lehet vezérelni veszélyesek és ki kell őket javíttatni.
- Mielőtt bármilyen beállítást elvégezne, kiegészítőket cserélne vagy tárolás előtt, húzza ki a csatlakozódugót az áramforrásból és / vagy távolítsa el az akkumulátort, ha lecsatlakoztatható. Ilyen elsődleges biztonsági előírások minimalizálják a véletlenszerű indítás kockázatát.
- Tartsa a gépeket gyermekektől elzárva, és ne engedje, hogy a gépet olyan személyek üzemeltessék, akik nincsenek megismertetve ezen előírásokkal és a géppel, vagy nem dolgoztak a géppel. A gép nem képzett felhasználó kezében veszélyes.
- Tartsa karban a gépet és a kiegészítőket. Ellenőrizze, hogy a mozgó alkatrészek megfelelően vannak-e igazítva vagy rögzítve, és hogy nem sérültek-e meg. Ha a gép meghibásodik, javíttassa meg, mielőtt újra használná. Sok sérülés a gép elégtelen karbantartásából ered.
- A vágó szerszámokat tartsa élesen és tisztán. A jó élű, megfelelően karbantartott szerszámok kevesebbszer akadnak el és könnyen kezelhetők.
- A gépet és a kiegészítőit használja az ezen utasításoknak megfelelően, figyelembe véve a munkakörülményeket és az elvégzendő munkákat. A gép nem a tervezett célú használata, sérüléseket vagy a gép károsodását okozhatja.

- A gépen lévő fogantyúkat tartsa tisztán, olaj és kenőanyag mentesen. A csúszós fogantyúk és a fogófelületek megakadályozzák a gép biztonságos kezelését és irányítását váratlan helyzetekben.
- Tartsa be a gép javasolt sebességét. A gép jobban és biztonságosabban fog üzemelni, ha be lesz tartva a helyes sebesség (fordulatszám).
- A munkához csak megfelelő eszközöket használjon. Ismerkedjen meg a gép lehetőségeivel és korlátozásaival. Egyszerűen fogalmazva: ne próbálkozzon "egy négyzet alakú munkadarabot egy kerek lyukon átnyomni".
- A munkadarabot rögzítse megfelelően. Minden fémegmunkálásnál és fémmegmunkálásnál a munkadarabot a kezelőnek megfelelő rögzítéssel, megfelelő szorítókkal és satukkal kell rögzíteni. Mindig használjon szorítót vagy satut, ha elérhető. Ezeknek használata biztonságosabb, mint a munkadarab kézzel történő tartása.
- Ennél a gépnél csak egy helyes adagolási irány van. Ne tolja a munkadarabot rossz irányba.
- Sohase hagyja a gépet egyedül forogni.  
Ne hagyja a gépet felügyelet nélkül, míg teljesen le nem áll. Ha a gép felügyelt nélkül van, csatlakoztassa le a tápfeszültségről.
- Rendszeresen tartsa karban a gépet. A tiszta és biztonságos munka biztosítására csak éles és tiszta szerszámot használjon.
- Tartsa be a kiegészítők kenési és karbantartási előírásait. A gép kábeleit rendszeresen ellenőrizze és sérülés esetén javíttassa ki. A hosszabbító kábeleket rendszeresen ellenőrizze és sérülés esetén javíttassa ki. Munka közben a keze legyen tiszta, olaj és zsír mentes.
- Világítás Biztosítsa a gép és a műhely megfelelő világítást.
- Elszívás. Üzemelés közben a gépet a fűrészpor és forgács elszívására csatlakoztassa az elszívó rendszerhez.

#### 4.5 Biztonsági előírások

- Ne távolítsa el a biztonsági elemeket. A burkolatok mindig üzemképes állapotban kellene, hogy legyenek és megfelelően kellene, hogy felszerelve legyenek. A meglazult, sérült vagy nem helyesen működő burkolatot ki kell javítani vagy ki kell cserélni.
- Mindig használja a körfűrészlap védősisakját és minden vágásnál a hasító éket. A biztonsági elemek csökkentik a sérülés kockázatát vagy a gép károsodását vágás közben.
- Bekapcsolás előtt győződjön meg arról, hogy se a védősisak, se a hasítóék nem ér hozzá a körfűrészlaphoz. Ezen részek érintkezése már indításkor veszélyhelyzetet hozhat létre.
- A hasítóéket a kezelési útmutató szerint állítsa be. A helytelen távolság, elhelyezés és igazítás a hasítóék elégtelen működését eredményezi.
- Hogy helyesen működjön, a hasítóéknek érintkeznie kell a munkadarabbal. A hasítóék nem garantálja a visszarúgás elleni védelmet, ha a fűrészgéppel nagyon kis munkadarab van vágva, amelyik nem ér el az ékig. Ebben az esetben a hasítóék sehogyan sem tud megvédeni a visszarúgástól.
- A hasítóékkal megfelelő körfűrészlapot használjon. A hasítóék megfelelő működése érdekében a fűrészlap átmérőjének meg kell egyeznie a megfelelő ék átmérőjével; a fűrészlap testének vékonyabbnak kell lennie, mint a hasítóék szélessége és a fűrészlap vágási szélessége szélesebb kell, hogy legyen a hasítóék szélességétől.

#### 4.6 Figyelmeztetések a fűrész elemeire

- Veszély: sohase közelítse az ujjait a körfűrészlaphoz. Figyelmetlenség vagy megcsúszás következtében komoly sérülést okozhat.
- A munkadarabot csak a forgásiránnyal ellenkező irányba helyezze be. A munkadarab a körfűrészlap forgásával megegyező irányú vágásakor a munkadarab valamint a kezének a vágórész alá való behúzásához vezethet.
- A hosszirányú vágás során soha ne használja a szög vonalzót a munkadarab adagolására. Keresztvágásakor a szögvonalzót



segítségével, sohasem használja a hosszanti vonalzót ütközőként. A munkadarab a hosszanti vagy a szögvonallal történő adagolásakor megnő a behúzás vagy a visszarúgás veszélye.

- Hosszanti vágáskor a munkadarabot a vonalzó és a körfűrészlap közötti résszel tolja előre. Ha a körfűrészlap és a vonalzó közötti távolság több, mint 150 mm, használja az adagolót. Ha 50 mm -től kisebb, használja az adagoló lemezt. A „kéz hosszabbító” illetve hasonló kiegészítők biztonságos távolságban tartják a kezét a körfűrészlaptól.
- Csak a gyártó által szállított adagolót vagy a gyártó útmutatása szerint elkészített kiegészítőt használja. Ezek az adagolók megfelelő távolságot biztosítanak a keze és a körfűrészlap között.
- Sohasem használjon sérült vagy rövidített adagolót. A sérült adagoló megcsúszáskor sérülést okozhat Önnek és a gépnek.
- Ne végezzen semmilyen feladatot „kézzel”. A vágáshoz és a vezetéshez mindig használja a vezető vonalzót. A „kézzel” azt jelenti, hogy a munkadarab csak kézzel van tartva és vezetve a vezető vonalzó helyett. A kézi vágás a rossz vágáshoz, a becsípéshez illetve a visszarúgáshoz vezethet.
- Sohasem dőljön előre vagy hajoljon a körfűrészlap fölé. A fűrész fölé dőlés, pld. a munkadarabhoz, sérülést okozhat.
- A hosszabb munkadarabokat, amelyek túllógnak az asztalon, tartsa párhuzamosan az asztalhoz. A túl hosszú vagy széles munkadarabok hajlamosak megdőlni vagy elfordulni, ezzel elveszítheti a munkadarab fölötti ellenőrzést, ami sérülést vagy visszarúgást eredményezhet.
- A munkadarabot egyenesen sebességgel tolja a vágáshoz. A munkadarabot vágás közben ne forgassa és ne mozgassa. Ha a gép vagy a munkadarab becsípődik, rögtön csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről és szabadítsa ki a munkadarabot. A körfűrészlap munkadarab általi becsípése visszarúgást vagy a motor túlterhelését okozhatja.
- Ne távolítsa el az anyag levágott részét, amíg a fűrész forog. Az anyag becsípődhet a vonalzó és a körfűrészlap között vagy a körfűrészlap burkolata között és a munkadarab eltávolítása sérüléshez vezethet. Kapcsolja ki a fűrészgépet és várja meg, ameddig teljesen leáll a körfűrészlap.
- Ha 2 mm-nél vékonyabb anyagot vág, használja a megfelelő vonalzót. A nagyon vékony munkadarab becsípődhet a vonalzó alá és visszarúgást eredményezhet.

#### **4.7 A visszarúgás okai és a kapcsolódó veszélyek**

- Sohasem álljon egyenesen a körfűrészlap előtt. Mindig azon az oldalon álljon, amelyiken a vezető vonalzó is van. A visszarúgás nagy sebességgel löheti ki a munkadarabot a kezelőre, ha az a körfűrészlap előtt áll.
- Sohasem hajoljon a fűrész fölé a munkadarab tartása céljából. Ellenkező esetben, véletlenül érintkezhet a körfűrészlappal vagy a visszarúgás behúzhatja az ujjait a fűrészlapra.
- Sohasem fogja és ne tolja a munkadarab levágott részét. A levágott rész fogása vagy tolása visszarúgást eredményezhet.
- A vezető vonalzót párhuzamosan állítsa be a körfűrészlaphoz. A rosszul beállított vezető vonalzó nem megfelelően tarthatja a munkadarabot és visszarúgást eredményezhet.
- Legyen nagyon óvatos a nem látható csapollással összeszerelt munkadarab vágáskor. A körfűrészlap becsípheti azt a részt, amelyik összetartja a munkadarabot és így visszarúgást eredményezhet.  
Megjegyzés: a fenti biztonsági figyelmeztetés csak azokra a gépekre vonatkozik, amelyeknél a szerkezet és az utasítások hasonló vágásokat engedélyeznek meg.
- A nagy formátumú munkadarabot a becsípés és a visszarúgás kockázat korlátozására kiegészítő segítségével tartsa. A nagy munkadarabok a saját súlyuk alatt foroghatnak. Az alátámasztások a munkadarabot egész hosszában kell, hogy tartsák.
- Legyen nagyon óvatos a csavart, göbös vagy nem szabványos munkadarab vágáskor, amelyek nem rendelkeznek egyenes felülettel a vezető vonalzó melletti vezetéshez. A csavart, nem szabványos vagy csomós munkadarab instabil, és a korong következtelenségét, elakadását és visszarúgását okozza.
- Sohasem vágjon egynél több munkadarabot egyszerre. A fűrészlap beragadhat az egyik munkadarabon, és visszarúgást okozhat.

- Amikor a fűrészét újraindítja a munkadarabban lévő fűrészlappal, központosítsa a korongot a bevágásba úgy, hogy a fogak ne ériék az anyagot. A korong hozzáérve az anyaghoz megemelné és visszarángást okozna.
- Tartsa a szerszámot tisztán, élesen és pontosan. Sohase használjon meglazult, repedt vagy kitért fogakkal rendelkező körfűrészlapot. Az éles és pontos szerszám minimalizálja a becsípés, visszarángás és pontatlan vágás lehetőségét.

#### 4.8 Biztonsági előírások a fűrészsel való munkák végzésére

- A körfűrészlap cseréjekor vagy a hasítóék vagy a fűrészlap burkolata javításakor vagy, amikor a gép felügyelet nélkül marad, mindig kapcsolja ki a fűrészgépet és csatlakoztassa le a tápkábelt. A megelőző intézkedések megakadályozzák a baleseteket.
- Sohase hagyja a működő motort felügyelet nélkül. Kapcsolja ki a gépet és ne hagyja felügyelet nélkül, míg forog a körfűrészlap. A felügyelet nélkül hagyott fűrészgép ellenőrizetlen veszélyforrás.
- A fűrészgépet jól megvilágított helyen, egyenes felületen kell elhelyezni. A fűrészgépet úgy kell elhelyezni, hogy elegendő hely legyen a különböző méretű munkadarabok kezelésére. A fűrészgép szűk, sötét és egyenetlen felületre való helyezése sérülést vagy a gép károsodását okozhatja.
- Az elszívó segítségével rendszeresen tisztítsa és távolítsa el a port a felületről valamint a fűrészgép körül. Az összegyűlt fűrészpor tűzveszélyes és öngyulladó.
- A fűrészgépet biztosítani kell. A nem biztosított fűrészgép váratlanul megdőlhét vagy felfordulhat.
- A fűrészgép bekapcsolása előtt az asztalról takarítsa le a fűrészport és távolítsa el a rajta hagyott szerszámokat, stb. Az asztalon lévő fűrészpor elvakíthatja a kezelőt vagy a körfűrészlap becsípődést okozhatja.
- Mindig a megfelelő méretű és alakú körfűrészlap rögzítőt használjon. Az a körfűrészlap, amelyik nem ül a tengelyen, bakapcsolás után ellenőrizhetetlenné válik és veszélyes lehet a kezelő személyzetre valamint a gépre.
- Sohase használjon sérült vagy nem megfelelő körfűrészlap rögzítőt (csavar, anya, alátét). Az egyedi körfűrészlap rögzítő kiegészítők kifejezetten ehhez a fűrészgéphez és biztonságos használatához készültek.
- Sohase álljon a fűrészgépre, ne használja székként. A fűrészgép feldőlhet vagy beleakadhat a körfűrészlapba.
- Győződjön meg arról, hogy a fűrészgép jó irányba van beállítva. A fűrészgépen ne használjon csiszoló vagy korong keféket. A rosszul rögzített korong vagy a nem megfelelő kiegészítő használata sérüléshez vezethet.

#### 4.9 Elektromos csatlakoztatás

- A dugasz meg kell, hogy feleljen az aljzat típushoz. Sohase javítsa a dugaszt. Ne használjon adaptereket. A nem javított és a megfelelő dugasz kiküszöböli a sérülés kockázatát.
- Legelőször is a tápfeszültséget kell lecsatlakoztatni. Bármilyen javítás, csere vagy szerviz előtt a gépet le kell csatlakoztatni a tápfeszültségről.
- Tápfeszültség  
A gép 230V/50Hz/1 fázis tápfeszültségre van tervezve.
- A gép bármilyen elektromos részének javításához vagy a csatlakoztatásához képzett villanyszerelőt kell keresni. Ha nem így tesz, k vagy részének meghibásodása vagy áramütés veszélye áll fenn.
- Elektromos csatlakozódugó  
Az Ön által megrendelt gép a különböző nemzetközi szabványok miatt nem szükséges a csatlakozódugással való szállítása. A CSATLAKOZTATÁST CSAK SZAKKÉPZETT VILLANYSZERELŐ VÉGEZHETI!  
Ügyeljen, hogy ne sérüljön meg a tápvezeték. Védje a vezetékét az éles élek vagy a gép mozgó részei által okozott sérülésektől. A sérült vezeték növeli az áramütés veszélyét.
- Hosszabbító kábelek.  
A hosszabbító kábelek megvásárlása előtt kérjen tanácsot egy képzett villanyszerelőtől. A hosszabbító kábel bármilyen sérülését azonnal javítsa ki.

- Ha a műhelyen kívül dolgozik a géppel, használjon megfelelő IP-besorolású hosszabbító kábelt. Így megelőzi az áramütés veszélyét.

- Ha a gép nedves környezetben van használva, használjon RCD-vel ellátott tápegységet. Ennek a használata csökkenti az áramütés kockázatát.

- **Elektromos védelem**

A felhasználónak a gépet legalább 16 A-s, túlfeszültség-védelemmel ellátott konnektoráramkörhöz kell csatlakoztatnia, C kioldási karakterisztika (16/1/C) és túlfeszültségvédelem.

#### 4.10 Zajszint

- **Referencia szabványok.**

A zaj kibocsátás mérése az EN ISO 112020:2010 a hangnyomás szintjének meghatározása üzemi helyzetben szabvány szerint volt mérve. Ha a mért hangnyomás szintje üzemi helyzetben meghaladja a 80 dB (A), a hangteljesítményszinteket az EN ISO 3746:2010 2010.

- **Munka feltételek.**

Az üzemi feltételek a zajszint mérésére megfelelnek az ISO 7960: 1995.

- **A vizsgálat eredményei:**

Az akusztikai nyomás szintje A 91,3 dB

Mért akusztikai nyomás szintje A 113,8 dB

Kapcsolódó bizonytalanság K= 4 dB

Háttérzaj 55 dB

A megadott értékek kibocsátási szintek, és nem feltétlenül biztonságos működési zajszintek. Noha a kibocsátási szintek és az expozíció között kapcsolat van, nem lehet megbízhatóan meghatározni, hogy szükség van-e további óvintézkedésekre vagy sem. A tényleges expozíciós szintet befolyásoló tényezők magukban foglalják a munkahely kialakítását, más zajforrásokat stb., azaz a gépek és más folyamatok számát. A megengedett expozíciós szint országunként is eltérhet. Ez az információ azonban lehetővé teszi a gép felhasználójának, hogy jobban felmérje a veszélyt és a kockázatot.

#### 4.11 Földelés

- A gép megfelelő földelése csökkenti az áramütés veszélyét.

- Kerülje az érintkezést földelt felületekkel, például csövekkel és fűtőtesttel. A földelt tárgyak érintése esetében áramütés veszélyének kockázata áll fenn.

- Ne javítsa a csatlakozódugót. Ne távolítsa el a csatlakozódugó bármelyik részét.

- Csak három vezetékes hosszabbító kábelt használjon. Ne használjon két vezetékes hosszabbító kábelt.

- A gépet csak földelt táphálózatra csatlakoztassa.

#### 4.12 Tájékoztató

Figyelmeztetés: A gép áramforráshoz való csatlakoztatása előtt, győződjön meg arról, hogy a feszültség megfelel a gép címkéjén megadott feszültségnek.

Ellenőrizze azt is, hogy a tápegység a helyi elektromos szabályok szerint megfelelő megszakítóval és csatlakozódugóval van-e felszerelve.

Eltérés esetén a gépet ne csatlakoztassa. Ha a gépet a címkén feltüntetettől eltérő feszültséggel használja, a gép elektromos alkatrészeinek meghibásodását okozhatja, amelyekre a garancia később nem vonatkozik.

Figyelmeztetés: Az csiszolás, vágás, fúrás és egyéb építkezési tevékenységek során keletkező por olyan vegyszereket tartalmaz, amelyekről ismert, hogy rákot, születési rendellenességeket vagy egyéb reprodukív károkat okoznak. Néhány példa ezekre a vegyszerekre:

- Ólom az ólmot tartalmazó festékekből.

- Kristályos szilícium-dioxid téglából, cementből és más falazatból.

- Arzén és króm a vegyileg kezelt fűrészáruból.

Az expozíciós kockázata attól függ, hogy milyen gyakran végez ilyen típusú munkát. Ezeknek a vegyi anyagoknak való kitettségének csökkentése érdekében dolgozzon jól szellőző helyen, és dolgozzon jóváhagyott biztonsági eszközökkel, például

arcmaszkkal vagy pormaszkkal, amelyeket kifejezetten a mikroszkopikus részecskék kiszűrésére terveztek.

#### 4.13 Megjegyzés a gép biztonságáról és megfelelő használatáról

A Laguna Tools által gyártott és az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalat által szállított gépek helyes használatuk esetében biztonságosak, és a CE tanúsítvánnyal együtt megfelelnek a gépek biztonságos használatának európai szabványainak is. A Laguna Tools és az IGM vállalatok semmilyen esetben sem felelősek az ezen termék üzemeltetése közben történt sérülésért vagy halálesetért. Az Ön személyes biztonsága 100% -ban az Ön felelőssége és a termék használata 100% -os figyelmet igényel.

Ha nem biztos a megfelelő munkafolyamatban, amelyre készül, NE folytassa addig, amíg kapcsolatba nem lép a Laguna Tools vagy az IGM nástroje a stroje s.r.o. vállalattal. Tanácsot adunk Önnek a gép helyes használatáról.

#### Ennek a kézikönyvnek az a célja, hogy körültekintően ismertesse új gépének beállításait,

karbantartását és módosítását. Az általános biztonsági utasításokon kívül ez a kézikönyv NEM vonatkozik a famegmunkálási vagy fémmegmunkálási technikákra és a biztonságos üzemeltetéshez szükséges megfelelő biztonsági óvintézkedésekre. Számos szervezet foglalkozik publikációkkal a gép biztonságos kezeléséről, technikájáról és megfelelő:



Figyelmeztetés a helyes biztonságos folyamatok betartására az ezen gép használatakor.

Az alábbi szimbólumok figyelmeztetnek



Tartsa az ujjait biztonságos távolságra a körfűrészlaptól.



Környezetvédelem:  
Az elektromos termékeket nem szabad megsemmisíteni a vegyes hulladékkal együtt. A megfelelő újrahasznosító központban hasznosítsa újra. Információt az újrahasznosításról a helyi hivatal vagy az eladó ad Önnek.



Viseljen porvédő maszkot vagy légzőkészüléket.



Használjon védőszemüveget.



Használjon hallásvédőt.



Javítás előtt csatlakoztassa le a feszültségről.



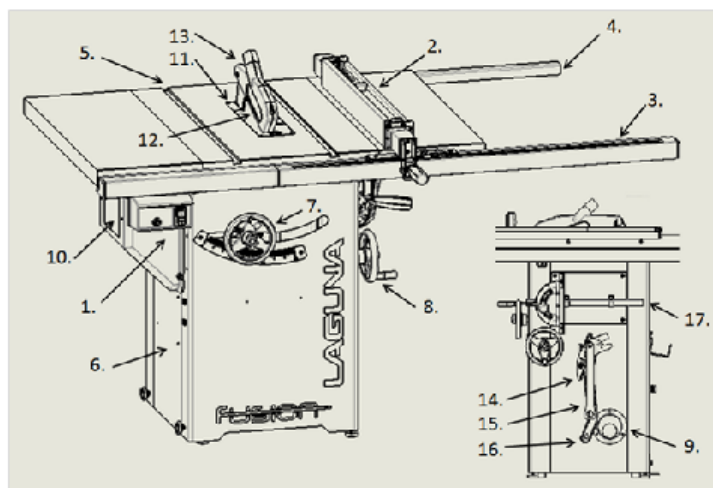
Használat előtt olvassa el az összes előírást és a kezelési útmutatót.



Viseljen védőkesztyűt.

#### 5. A gép részeinek ismertetése

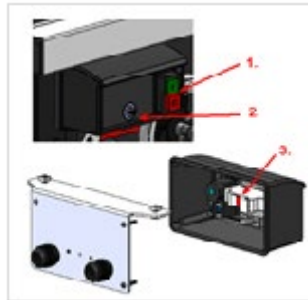
1. Start / Stop
2. Hosszanti vezető vonalzó
3. A vonalzó elülső vezetése
4. A vonalzó hátsó vezetése
5. Öntöttvas asztal hornyokkal
6. Alap mozgatható kerekkel
7. Tengelymagasság-szabályozó kerék
8. Tengelydöntés-szabályozó kerék
9. Elszívócsonk
10. A motor burkolata
11. Asztalbetét
12. Körfűrészlap
13. A körfűrészlap védőburkolata
14. Hasítók
15. Kulcs
16. Adagoló



## 17. Szög vonalzó

### 5.1 Vezérlés

#### Start/Stop/Biztosíték



1. Mágneskapcsoló
2. Biztosíték
3. Túlerhelés elleni védelem

FIGYELMEZTETÉS: A BIZTOSÍTÉK CSERÉJE ELŐTT A GÉPET MINDIG CSATLAKOZTASSA LE A HÁLÓZATRÓL

#### A körfűrészlap magasságának beállítása



A tengely magasságának beállítása szabályozza a vágás magasságát. A szabályozó kerék zárható magasság beállítóval rendelkezik. A szabályozó kerék mögött vonalzó van. Az óramutató járásával egyirányban felfelé mozgató, az ellenkező irányba az asztal lefelé engedése.

FIGYELMEZTETÉS: NE PRÓBÁLKOZZON A RETESZELT KERÉK MANIPULÁCIÓJÁVAL.

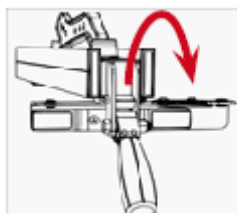
#### A körfűrészlap megdöntése



A körfűrészlap megdöntésének szabályozója a szekrény jobb oldalán van. Középen van a megdöntés retesze. Az óramutató járásával egy irányba- balra, az ellenkező irányba- jobbra.

FIGYELMEZTETÉS: NE PRÓBÁLKOZZON A RETESZELT KERÉK MANIPULÁCIÓJÁVAL.

#### Reteszelő kar



A hosszanti vonalzó excenterrel történő rögzítése szilárdan rögzíti a vonalzót a hosszirányú vezetés bármely pontján.

## 6. A gép összeszerelése

Ügyeljen: A gép nagyon nehéz. A gép mozgatásához legalább két ember szükséges.

Figyelmeztetés: **NE CSATLAKOZTASSA** a tápfeszültségre, amíg a gép nincs teljesen összeszerelve. Ne módosítsa vagy telepítse az alkatrészeket, ha a készülék feszültség alatt van.

Figyelmeztetés: A problémák és a sérülések elkerülése érdekében a gép összeszerelésekor, a szerelés előtt olvassa el az egész kezelési útmutatót.

### 6.1 A gép átvétele és kicsomagolása

Ha a szállítás következtében sérülések történtek, rögzítse az egyes károkat a szállítólevelen, vagy ne vegye át a szállítmányt. Rögtön hívja fel az üzletet, ahol a gépet vásárolta.

**SZÁLLÍTÁS ÉS RAKTÁROZÁS.** Csomagoláskor korrózió és ütés elleni védő intézkedéseket kell tenni. A gépet -25 ~ 55°C hőmérsékleten lehet tárolni.

Szállítás és tárolás közben ügyelni kell arra, hogy a gép ne kerüljön eső hatása alá és hogy ne sérüljön meg a csomagolás.

**Vigyázzon a gép szállításakor vagy kezelésekor, és az ilyen tevékenységeket hagyja az ilyen típusú tevékenységekre kiképzett személyzet számára!**

**A gép be- és kirakodásakor ügyeljen arra, hogy senki vagy semmilyen tárgy ne érje a gépet!**

**A gép súlya szerint válassza ki a megfelelő szállítási módot.**

**Győződjön meg arról, hogy a szállító berendezés minimális teherbírása megfelel a gép súlyának.**

### SZÁLLÍTÁS KICSOMAGOLÁS ELŐTT

A gép szabványos módon nagy fa ládába van csomagolva. ábra berendezés a gép és a csomagolás egyszerű szállítására.



### KICSOMAGOLÁS

1. Vegye át a fűrészgépet.
2. Csavarja ki a csavarokat a szállító ládából.
3. Vegye le a ládát a raklapról.
4. Ellenőrizze az összes alkatrészt.
5. Távolítsa el a védő olajt.

### A fűrészgép átvétele



Ilyen állapotban van a gép elküldve az üzletből.

### Csavarja ki a csavarokat a ládából.



Használjon akkumulátoros csavarhúzózt vagy csillagcsavarhúzózt és csavarja ki a láda aljából a csavarokat. Ezeket a csavarokat ki lehet dobni.

### A láda leemelése a fűrészgépről



A láda leemeléséhez a raklapról két ember szükséges. A fűrészgéppel együtt dobozokban vannak kiszállítva a kiegészítők.  
Megjegyzés: Az asztalbetét, a hasítóék és a körfűrészlap már fel van szerelve a fűrészgépre. A többi kiegészítő (szög vonalzó, a körfűrészlap szereléséhez való kulcs) a dobozban van, vagy a szekrény oldalán.

### Ellenőrizze a csomag tartalmát



1. Vonalzó, kulcsok, adagoló, a körfűrészlap védőburkolata
2. A vonalzó rövid profilja, kulcs készlet
3. A profil hosszabbik része.

### A tartósító olaj eltávolítása



Távolítsa el a védő csomagolást és a tartósító olajt törölje le törülközővel.

A gép öntöttvas és acél alkatrészei védőolajjal vannak kezelve a korrózió ellen, a gép üzembe helyezése előtt a gép összes részét zsírtalanítani kell műszaki alkohollal vagy műszaki benzinnel.

Figyelem: Az olajjal átitatott törülköruha komoly tűzveszélyt jelenthet. Semlegesítse meg megfelelő módon.

Javaslat: A munkafelület tisztán tartásához és mint korrózió elleni védelemként használjon megfelelő védő viaszt. Ezzel csökken az üzemeltetés közbeni sűrűdés. A rozsda eltávolításához használjon megfelelő rozsda eltávolító szert.

### 6.2 A csomag tartalma

Vezető vonalzó

Adagoló

A körfűrészlap védőburkolata

Szerelési szerszámok

A kiegészítők rögzítői ( A vonalzó rögzítők a gépházra vannak felszerelve.)

Hátsó 2. profil

Elülső 2. profil

Szerelési alkatrészek

Hátsó 1. profil

Elülső 1. profil

Fel vannak szerelve a gépre

Asztalbetét

Hasítóék

250 mm körfűrészlap

Szög vonalzó

Kulcs

A kiegészítők rögzítői

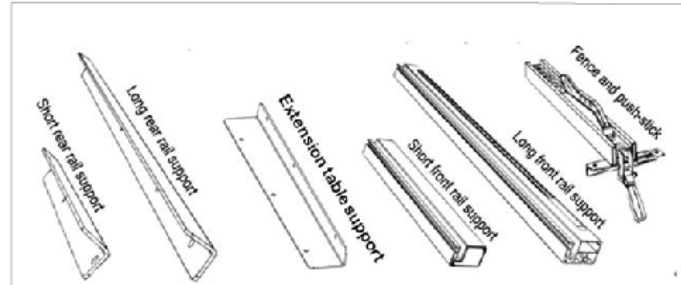
Az asztal szélesítése

Megjegyzés: A vezető vonalzó első profilja két részből áll- hosszú és rövid. A vezető vonalzó hátsó profilja két részből áll- hosszú és rövid.

MEGJEGYZÉS: Biztonsági okokból ez a gép bal oldali vezető vonalzóval nem kerül kereskedelmi forgalomba. Ez nem hiányzó alkatrész.

### 6.3 Egyes alkatrészek áttekintése

Az új gépet nagyrészt az ISO 91001 szerinti tanúsított gyárban már összeszerelték, ahol a gépet gyártották. Bizonyos részeket a felhasználó kell, hogy felszerelje. A gép összeszerelése előtt, kérjük olvassa el a következő javaslatokat.

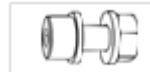


Short rear rail support – A vonalzó hátulsó rövid profilja  
Long rear rail support – A vonalzó hátulsó hosszú profilja  
Extension table support – A bővítmény hátulsó támasztéka  
Short rear rail support – A vonalzó elülső rövid profilja  
Long rear rail support – A vonalzó elülső hosszú profilja  
Fence and push-stick – Hosszanti vezető vonalzó

A körfűrészlap védőburkolata



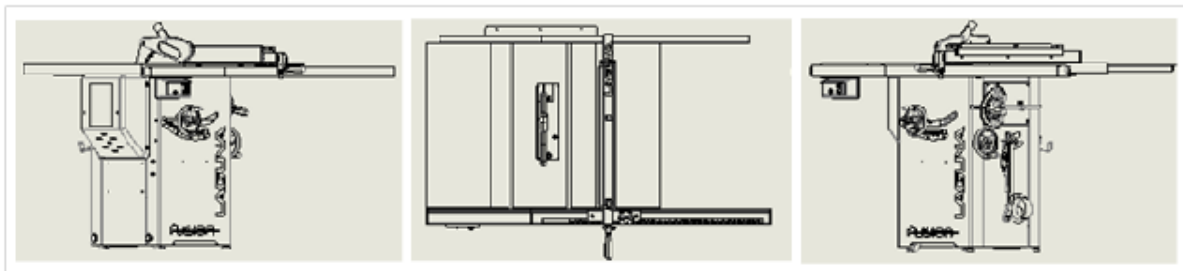
5) M8x1.5+ alátét + alátét+ anya



(5) Négyzetfejű csavar 8x1.5 + alátét+ anya



A kiegészítők rögzítői (2. lépés)



### 6.4 A gép összeszerelése

1. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó rövid profilját
2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját
3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg

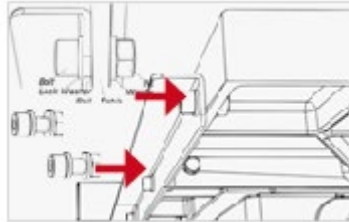


4. Az asztal elülső részén a T- horonyba helyezze be a csavart
5. Tolja be a vonalzó elülső profiljának hosszú részét
6. Tolja be a vonalzó elülső profiljának rövid részét
7. Csatlakoztassa őket egymás közt
8. Mindkét elülső profilt igazítsa a körfűrészlaphoz
9. Egyenesítse ki és rögzítse
10. Helyezze fel a vonalzót

Hozza egyensúlyba a fűrészgépet az állítható lábakkal az alapon.

#### 1. Csavarozza fel a hátulsó rövid profilt

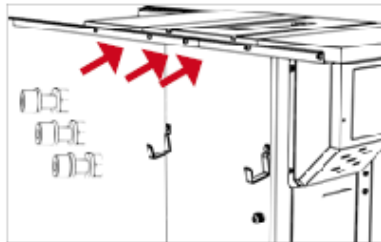
Használja a mellékelt kulcsot és az imbuszkulcsot és lazán húzza meg a (2) csavarokat, az alátéteket és az anyákat az elülső vezető vonalzó rövid részén és az asztal bal oldali hátulsó részén. **NE HÚZZA MEG ERŐSEN:** Ezeket a csavarokat nem kell erősen meghúzni, majd csak akkor, ha a profil összes része rögzítve lesz.



#### 2. Csavarozza fel a vonalzó hátulsó hosszú profilját

Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.

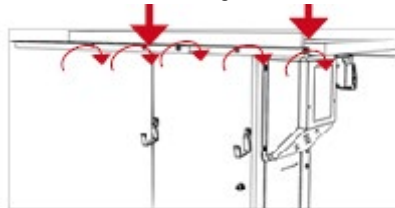
MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



#### 3. Igazítsa meg a hátulsó profilt és húzza meg.

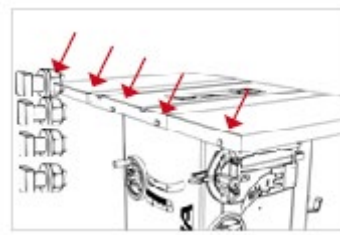
Ismételje meg az 1. lépést a vonalzó elülső profiljának hosszabb részére a csavarok (3), alátétek és anyák segítségével. Az 1. lépésnek megfelelően szerelje össze.

MEGJEGYZÉS: Ha még nem rögzítette csavarokkal a vonalzó rögzítőit, akkor most már megteheti.



#### 4. Helyezze be a négyszögfejű csavart az asztal elülső részébe

Húzza meg a négyszögfejű csavart (59, alátétet (5) és anyát (5), de ne húzza meg erősen. Elegendő néhány fordulat. Készítse elő a vonalzó profiljait (2).



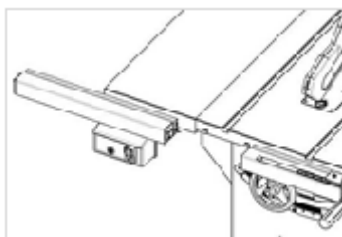
#### 5. Helyezze be a hosszú profilt

Tolja be a vonalzó hosszú elülső profilját. **NE HÚZZA MEG ERŐSEN:** Ezeket a csavarokat nem kell erősen meghúzni, majd csak akkor, ha a profil összes része rögzítve lesz.



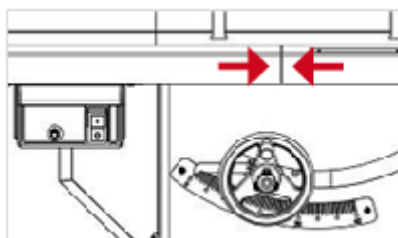
6. Tolja be a profilt a retesszel

A profil rövid részét tolja rá az első négyszögfejú csavarra. **FONTOS:** Az vonalzó profil mindkét részének összeszerelése előtt helyezze be a kapcsoló szerelvényeit. **NE HÚZZA MEG ERŐSEN:**



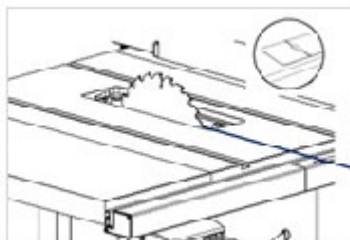
7. Egyenesítse ki mindkét részt

Egyenesítse ki a vonalzó profiljának elülső részeit és csatlakoztassa őket egymás között a csatlakoztató túske segítségével.



8. Igazítsa a körfűrészlaphoz

Egyenesítse ki a vonalzó profiljának elülső részeit és csatlakoztassa őket egymás között a csatlakoztató túske segítségével.



9. Helyezze fel a vonalzót

Helyezze a fűrészgépre az elülső majd a hátulsó vonalzót. A fűrészgépre helyezés előtt győződjön meg, hogy a reteszelő kar nyitott helyzetben van-e.



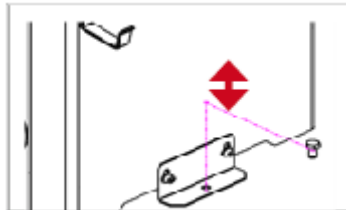
10. Egyenesítse ki a fűrészgép helyzetét

A fűrészgép stabilitásának szabályozásához a felületen használja a gépház hátsó részén lévő két állítható lábat. A kisebb reteszeltető csavarokkal a bal oldalon biztosíthatja a fűrészgép mozgatására való kereket.



#### 11. A gép földhöz való rögzítése

Csavarok segítségével rögzítse a gépet a padlóhoz.

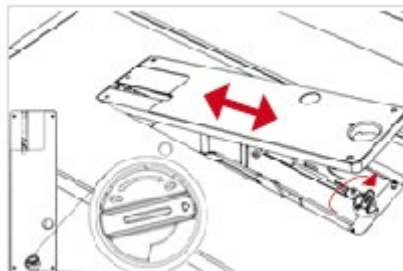


#### 6.5 Telepítés/ az asztalbetét eltávolítása

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Helyezze be az asztal hátsó betétjét.
3. Helyezze be a teljes asztalbetétet.
4. Rögzítse a betétet az excentrikus retesszel.
5. Az orsós csavarokkal az asztalhoz képest állítsa be a betétet.

Megjegyzés: A fűrészgéphez adott asztalbetétben a körfűrészlap körül nincs felesleges hely. A betét a gyárban van kivágva. Ezért a vágás után a fűrészben por maradhat.

#### Az asztalbetét szerelése



**FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÜRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE.**  
Az asztalbetét eltávolítására vagy beszerelésére ki kell nyitni a reteszeket. Ezután helyezze fel a hátsó részt majd az előlő részt.

#### A betét igazítása



A betét helyzetének módosításához használja az orsós csavarokat.

Figyelem: Győződjön meg arról, hogy a betét az asztal szintje alatt van. Ha a betét magasabban van magától az asztaltól, akadályozhatja a munkadarab előretolását, sérülést okozhat illetve növelheti a visszarúgás kockázatát.

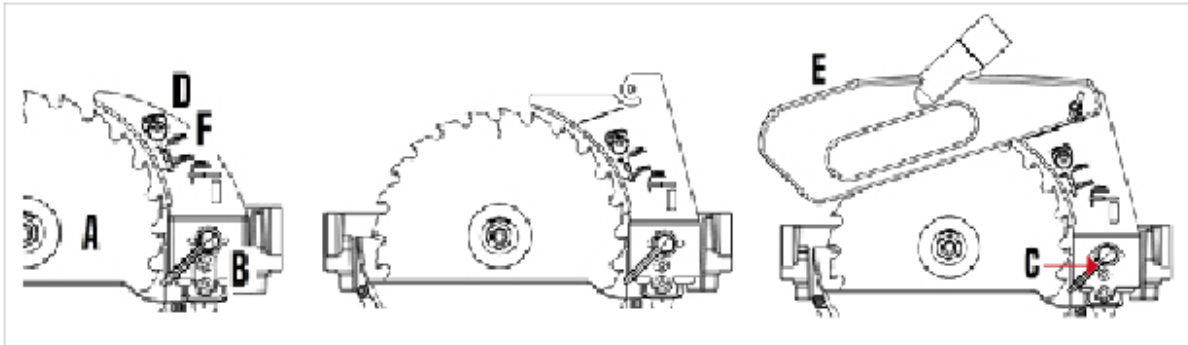
#### 6.6 Telepítés/ Biztonsági elemek eltávolítása

- A: Körfűrészlap
- B: A hasítóék meglazításának mechanizmusa
- C: A hasítóék meglazítására szolgáló kar

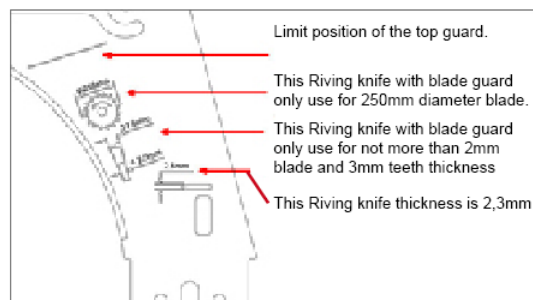
D: Hasítóék

E: A körfűrészlap védőburkolata

F: A körfűrészlap javasolt paraméterei



• Megjegyzés a hasítóékhoz (1. jelzés a körfűrészlap védőburkolatának helyes helyzetére, 2. ezt a hasítóéket csak a 250 mm körfűrészlaphoz használja, 3. ezt a hasítóéket csak a 2 mm vastagságú körfűrészlap testhez és a 3 mm vastagabb fűrészfogakhoz használja. 4. A hasítóék vastagsága 2,3 mm.)



Limit position of the top guard. - jelzés a körfűrészlap védőburkolatának helyes helyzetére.

This Riving knife with blade guard only use for 250mm diameter blade. - Ezt a hasítóéket csak a 250 mm körfűrészlaphoz használja.

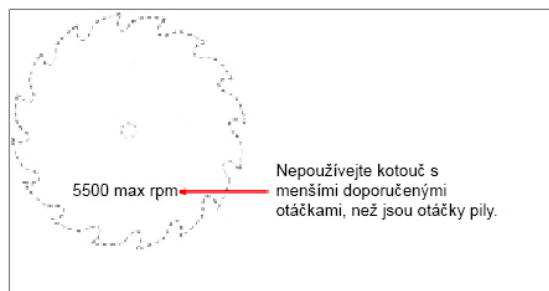
This Riving knife with blade guard only use for not more than 2mm blade and 3mm teeth thickness.

- Ezt a hasítóéket csak a 2 mm vastagságú körfűrészlap testhez és a 3 mm vastagabb fűrészfogakhoz használja.

This Riving knife thickness is 2,3mm - A fog szélessége 2,3 mm

Figyelmeztetés: A géppel csak a Laguna vállalatától származó hasítóékek voltak bevizsgálva. Ezért figyelmeztetjük más márkájú kiegészítők használata előtt. A sérülés kockázatának csökkentésére javasoljuk, hogy ezzel a termékkel csak a Laguna márkájú kiegészítőket használja.

• Megjegyzés a körfűrészlaphoz



No saw blade shall be used where the maximum marked speed is lower than the selected rotational speed of the saw spindle.

- Ne használjon olyan fűrészlapot, amelynek ajánlott fordulatszáma alacsonyabb a fűrész fordulatszámánál.

#### A hasítóék felszerelése

1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Győződjön meg arról, hogy a hasítóék retesze nyitva van.
3. Helyezze helyére a hasítóéket a körfűrészlap védőburkolatával együtt.
4. Győződjön meg, hogy a hasítóék helyesen van felhelyezve.
5. Reteszelve a hasítóéket.
6. Helyezze vissza az asztalbetétet.

FIGYELMEZTETÉS: Ha a körfűrészlap nincs egy síkban a hasítóékkal, a kezelési útmutató szerint végezze el a beállítását.

3. Helyezze be a hasítóéket



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCSEN CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. A betét kiszerezése és a reteszelő mechanizmus kinyitása után (a szürke kar felemelése), helyezze be a hasítóéket a nyílásba.

4. Ütközésig tolja balra



Óvatosan helyezze a hasítóéket a nyílásba és tolja be. Győződjön meg, hogy a hasítóék stabilan ül a nyílásban és teljesen be van tolván a reteszelő mechanizmusig. Fogja meg az éket, a másik kezét hagyja szabadon, hogy kezelni tudja a reteszt.

5. Reteszelve a szürke karral.

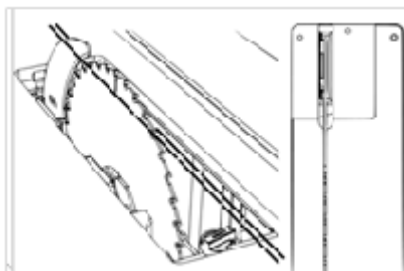


Bal kezével fogja stabilan az éket a jobb keze ujjával zárja be a reteszt.

6. Helyezze vissza az asztalbetétet



Emelje meg a körfűrészlap védőburkolatát és helyezze be az asztalbetétet. Reteszelve a betétet.



**FIGYELMEZTETÉS:** Győződjön meg arról, hogy a hasítóék egy síkban van a körfűrészlappal. Ha nincsenek egy síkban, olvassa el a kezelési útmutató erre vonatkozó fejezetét.

### 6.7 A körfűrészlap cseréje

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Távolítsa el a körfűrészlap védőburkolatát, a hasítóéket és az asztalbetétet.
3. A körfűrészlap döntésszögét állítsa 0 fokba és reteszelve.
4. A körfűrészlapot minél jobban tolja ki.
5. Reteszelve a körfűrészlapot (piros kar).
6. Csavarja le a tengely anyáját.
7. Vegye le vagy helyezze fel a körfűrészlapot.

**FIGYELMEZTETÉS:** Győződjön meg arról, hogy a körfűrészlap fogai a fűrészgép eleje felé mutatnak (az ábra szerint).

2. Távolítsa el az összes tartozékot



**FIGYELMEZTETÉS:** GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÜRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. Az anyához való hozzáféréshez távolítson el minden védelemet a fűrészgépről.

3. A döntésszöget állítsa 0 fokra.



A körfűrészlap döntésszögét állítsa 0 fokra és reteszelve le a kereket, a véletlen mozgás megakadályozása miatt.

4. A körfűrészlapot minél jobban tolja ki



5. Reteszelve le a körfűrészlapot



6. Távolítsa el a karimát és az anyát



## 7. A gép módosításai

Az Ön Laguna gépe munkára készen van beállítva, de javasolt kétszer is leellenőrizni, hogy biztonságos az üzemeltetése.

### 7.1 A vonalzó módosítása

A vonalzó felszerelése:

A vonalzó a körfűrészlap jobb oldalán kell, hogy legyen. Ebben a helyzetben a vonalzót szabadon mozgathatja. A vonalzót sohase lehet a körfűrészlap bal oldalán használni.

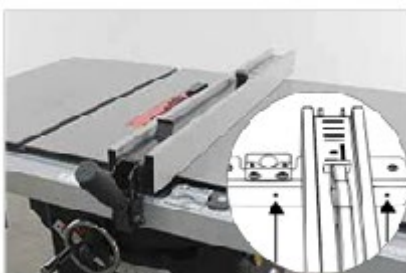
1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. A kireteszelt vonalzót mindkét kézzel kell mozgatni.
3. Helyezze a vonalzót a profilba.
4. Ellenőrizze a reteszt és állítsa be szükség szerint.

2. Helyezze be a vonalzót a horonyba



Az vonalzót és a rögzítőkart tartva emelje fel a kart és nyissa ki a reteszt. Helyezze a vonalzót a vezetőbe.

3. Ellenőrizze a reteszt



A vonalzót a körfűrészlap jobb oldalán bárhová helyezheti. Ha probléma merül fel a retesszel, állítsa be az első profil csavarjait.

A vonalzó skálájának beállítása:

A skálát minden alkalom után nullázni kell, amikor a vonalzó profilja el van távolítva vagy az asztal javítva, módosítva van. A vonalzó a pontos vágás miatt nullázni kell.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Tolja a vonalzót a körfűrészlaphoz.
3. Lazítsa meg a nagyító rögzítését.
4. Szükség szerint állítsa be
5. Húzza meg a nagyító rögzítő csavarjait.

#### Helyezze be a vonalzót a horonyba



**FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE.** Tolja ki a körfűrészlapot és tolja hozzá a vonalzót, úgy hogy ne érintkezzenek. A megfelelő távolság biztosítására a körfűrészlap és a vonalzó közé toljon be egy összehajtogatott papírlapot.

#### Állítsa be a vonalzó nézőkékjét



Csillagcsavarhúzó segítségével lazítsa meg a nagyító rögzítő csavarjait. Állítsa be a nagyítót és húzza meg a csavarokat. **MEGJEGYZÉS:** Ha a nagyító beállítása nem elegendő a vonalzó nullázására, lásd a fűrészgép szerelési szakaszának 8. lépését.

A hosszanti vonalzón 2 nagyító található, amelyek az anyag szélességének beállítására szolgálnak, attól függően, hogy az alumíniumprofil magasságban vagy szélességben van-e beállítva a hosszanti vonalzón.

A csúszópersely beállítása:

Lehetséges, hogy a profil mindkét oldalán vagy a végén be kell állítani a csúszóperselyek magasságát. A vonalzó 1-3 mm-re kell hogy legyen az asztaltól, hogy elkerülje a karcot.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Lazítsa meg a vonalzó rögzítését.
3. Az előlő profil magasságának beállításához használjon imbuszkulcsot.
4. A hátulő profil magasságának beállításához használjon kulcsot.

#### Előlő beállító csavar





Az első beállító csavarok beállításához használja a mellékelt imbuszkulcsot, ezt a süllyesztett nylon csavarok felemeléséhez kell használni, ameddig nem érintkeznek a vonalzó első profiljával.

#### Hátsó beállító csavar



A hosszanti vezető vonalzó igazítása a körfűrészlaphoz:

A fűrészgépet csak abban az esetben használja, ha a vonalzó párhuzamosan van beállítva a körfűrészlaphoz. **MEGJEGYZÉS:** Ha nem érti az ebben szakaszban lévő információt, nézze meg a fűrészgép beállítása szakaszt: A hosszanti vezető vonalzó igazítása a körfűrészlaphoz: A körfűrészlapot az asztal hornyaihoz képest párhuzamosan kell beállítani, hogy a vonalzó párhuzamosan lehessen beállítani a körfűrészlaphoz.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. A vonalzót a beállító csavarok nyílásain keresztül helyezze a fűrészgépre.
3. Mindkét oldal szabályozásához használjon imbuszkulcsot.
4. Állítsa be és ellenőrizze a vonalzó helyzetét.

**Figyelem:** Az vonalzó és a fűrészlap párhuzamosságát nem feltétlenül szükséges a gyárban beállítani. A munka megkezdése előtt mindenképpen győződjön meg a körfűrészlap és az vonalzó párhuzamosságáról.

#### A vonalzót a csavar nyílásokon keresztül kell behelyezni



**FIGYELMEZTETÉS:** GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÜRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. Fordítsa fejjel lefelé az vonalzót, hogy lássa a csavarokat a nejlonvezetők beállításához.

#### A beállításához imbuszkulcsot használjon



A csavarokat az imbuszkulcs segítségével állítsa be. Állítsa be és ellenőrizze a vonalzó helyzetét.

#### 7.2 Az asztal beállítása

Az asztal igazítása a körfűrészlaphoz:

Ellenőrizni kell az asztal és a vonalzó párhuzamosságát. Ezt az ellenőrzést vonalzó vagy szögmérő segítségével végezheti el. A méréshez egyéb kiegészítőket is alkalmazhat, még több információ a [www.igm.cz](http://www.igm.cz)

Ok



Multifunkcionális szögvonalzó. Megjegyzés: Ez a mérési módszer karcolásokat hagyhat a fűrészgépen.

**Jobb**



Szögmérő a szögvonalzóon,

**Legjobb**



Speciális horonyba szerelhető szögmérő.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Végezze el az első méréseket.



**FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE.** Távolítsa el az összes kiegészítőt és a betétet az asztalról, a körfűrészlapot állítsa merőlegesen az asztalhoz a legmagasabb helyzetbe. Végezze el az első méréseket, kb. egy centiméterre a fűrészlap fogától, ahogyan az ábrán is látható.

3. Végezze el a második méréseket

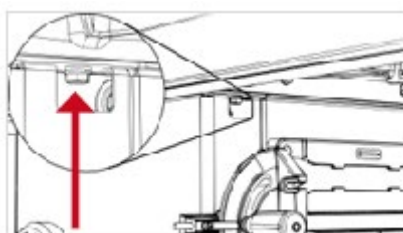


A vonalzó lassan vezesse a horonyban. Végezze el a méréseket másodszer is és hasonlítsa össze az eredeti mérettel. Az asztalt szükség szerint állítsa be. A beállítás előtt lazítsa meg a 3. csavart, lásd a 4. lépést.

4. Lazítsa meg az asztal 3 csavarját.

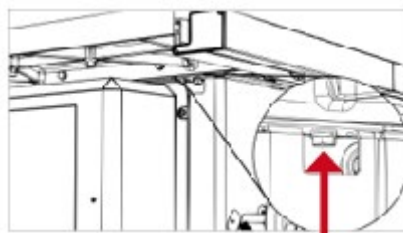
5. Szükség szerint állítsa be.

#### A csavarok meglazítása



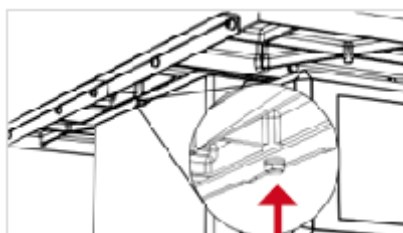
Lazítsa meg az asztal és gépház jobb oldali csavarjait.  
(A vonalzó rögzítő felett).

#### A csavarok meglazítása



Lazítsa meg az asztal és gépház bal oldali csavarjait.  
(a motor burkolata felett).

#### A csavarok meglazítása



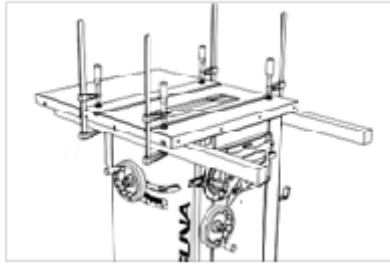
Lazítsa meg az asztal és gépház hátsó részének csavarjait.

Az oldali asztalbővítőmény beállítása és felszerelése (lehet, hogy a gyárban fel lett szerelve):  
Javasoljuk, hogy az oldal bővítőmények felszereléséhez kövesse az ajánlott eljárást. E lépések végrehajtásával zökkenőmentes átmenetet érhet el a bővítőmény és az asztal között, a két szilárd tartó és négy szorító segítségével.

1. Csatlakoztassa le a gépet a tápfeszültségről!
2. Rögzítse a bővítőményt az asztalhoz a kapcsok segítségével.
3. Támassza alá a bővítőményt.
4. Állítsa be és a mellékelt csavarok segítségével rögzítse a bővítőményt.

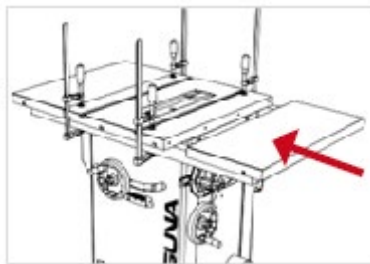
Közlemény: A kapcsok megkarcolhatják az asztal felületét. Az asztal és a kapocs közé tegyen egy darab szövetet vagy puha fát.

2. Végezze el az első méréseket



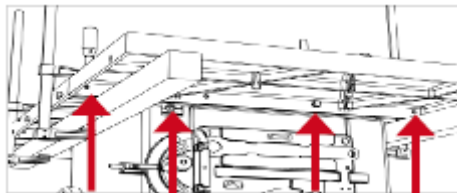
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCSEN CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. A két fa támaszt az ábra szerint rögzítse alulról az asztalhoz. Egyenes és erős támaszokat használjon.

3. Végezze el a második méréseket



A támaszokra helyezze az asztal szélesítést.

4. Csavarozza oda vagy állítsa be



4 db. M10 csavarra és alátétre lesz szüksége. A csavarok meghúása előtt, győződjön meg arról, hogy az asztal és a kiegészítés felülete egy szinten van.

### 7.3 A tengely döntésszögének beállítása

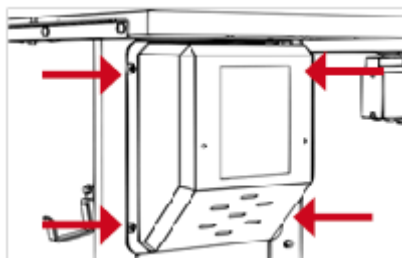
A tengely döntésszöge határértékének módosítása

A döntésszög határértékét szögmérővel ellenőrizheti. Ha a tengely döntésszöge nincs 0-45 fok között a következő lépések szerint állítsa be.

1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Távolítsa el a motor burkolatát.
3. Távolítsa el a kiegészítő szerelvény fedelét.
4. Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart.
5. Szükség szerint állítsa be.
6. Szükség szerint állítsa be a skálát és a kijelzőt is.

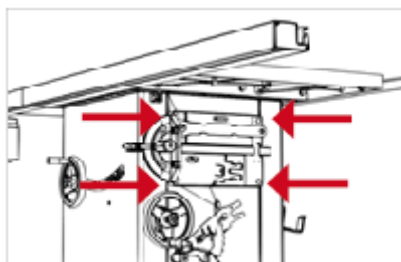
Figyelmeztetés: A fűrészgép gyári beállítása 0-45 fokos döntésszöget engedélyez. Ennek a tartománynak a módosítása a körfűrészlap és a betét érintkezését vonhatja maga után. Ennek a tartománynak a módosítása csak 0-45 fokig engedélyezett.

2. Távolítsa el a motor burkolatát



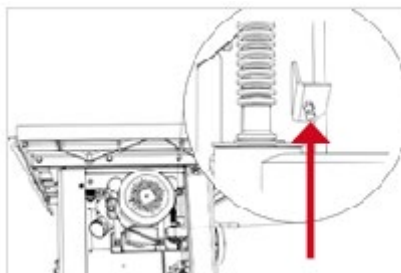
FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÚRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE  
A körfűrészlap döntésszögének beállítására szolgáló csavar egyszerű hozzáféréséhez csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a motor burkolatát. A motor burkolatát összesen 4 csavar tartja.

3. Távolítsa el a burkolatot a tartókról



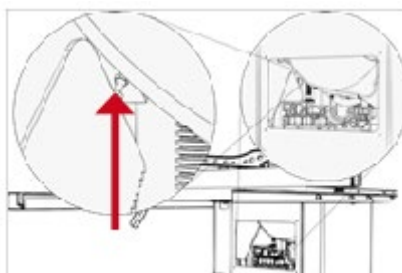
A jobb oldalon lévő csavar könnyebb hozzáféréséhez, csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a kiegészítő burkolatát a tartókról. Összesen 4 db csavar van ebben a burkolatban.

4. Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart



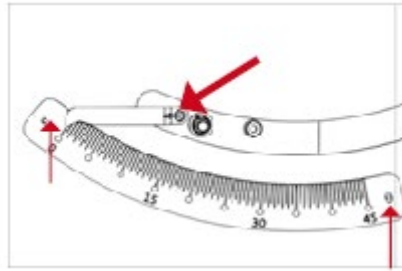
Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart. A csavart lazán húzza meg.

5. Szükség szerint állítsa be



Itt megtalálja a döntésszög beállító csavart. A csavart lazán húzza meg.

6. (Szükség) szerint állítsa be a skálát.



Állítsa be a skálát és a mutatót a gépházban.

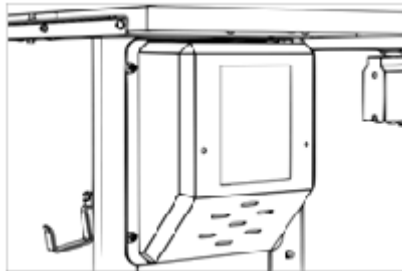
### A meghajtó szíj feszessége

Jó a meghajtó szíj és a fűrészgép összteljesítményének gyakori ellenőrzése. Ha a fűrészlap megcsúszik, vagy úgy tűnik, hogy nincs elégségesen meghajtva, lehetséges, hogy a meghajtó szíj nem eléggé feszés. A szíj feszesség beállításának útmutatását lejjebb találja.

1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Távolítsa el a motor burkolatát.
3. Itt megtalálja a szíj feszességének beállító csavarját.
4. A motor súlyának segítségével feszítse meg vagy lazítsa meg a szíjat.

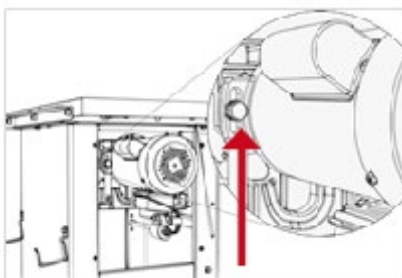
Figyelmeztetés: A SZÍJAT NE FESZÍTSE TÚL! A motor súlya elégségesen feszíti meg a szíjat. Úgy feszítse meg, hogy a szíj ne csússzon.

### Távolítsa el a motor burkolatát



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÜRÉSZGÉP NINCSEK CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. A motorhoz való egyszerű hozzáféréshez csillagcsavarhúzó segítségével távolítsa el a motor burkolatát. A motor burkolatát összesen 4 csavar tartja.

### A szíj beállító csavar helye



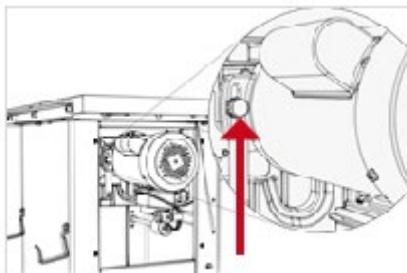
A szíj beállítása előtt leghamarabb állítsa be, hogy a körfűrészlap merőleges legyen az asztalhoz, majd emelje feljebb vagy engedje le a fűrészlapot, hogy kb. 5 cm-re legyen. Lazítsa meg a szíj beállító csavart. Ezután a motor mozgásával állítsa be a szíj feszességét

### A meghajtó szíj cseréje:

1. A fűrészgépet csatlakoztassa le a tápfeszültségről!
2. Távolítsa el minden asztalbetétet, a körfűrészlapot és egyéb kiegészítőket.
3. Távolítsa el a motor burkolatát.
4. Távolítsa el a porvédőt.
5. Lazítsa meg a szíj beállító csavart és a motor megemelésével lazítsa meg a szíjat.
6. Távolítsa el a szíjat. MEGJEGYZÉS: lehetséges, hogy a tengelyt is lejjebb kellesz engedni, hogy hozzáférjen a szíjhoz.
7. Cserélje ki a szíjat.

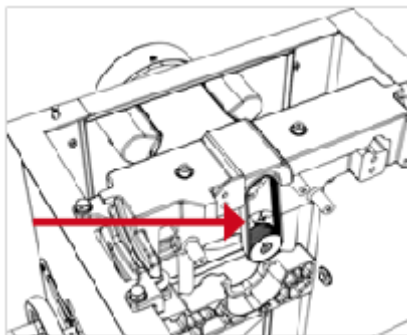
Figyelmeztetés: A SZÍJAT NE FESZÍTSE TÚL! A motor súlya elégségesen feszíti meg a szíjat. Eléggé feszítse meg a szíjat, hogy ne csússzon meg

#### A szíj feszességének beállító csavarja



FIGYELMEZTETÉS: GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FŰRÉSZGÉP NINCS CSATLAKOZTATVA A TÁPFESZÜLSÉGRE. MEGJEGYZÉS: A fűrészgép asztal nélkül van az ábrán. NE TÁVOLÍTSA EL A FŰRÉSZGÉP ASZTALÁT. A szíjat egyszerűen a sz asztal eltávolítása nélkül is beállíthatja vagy kicserélheti.

#### Hozzáférés a szíjhoz



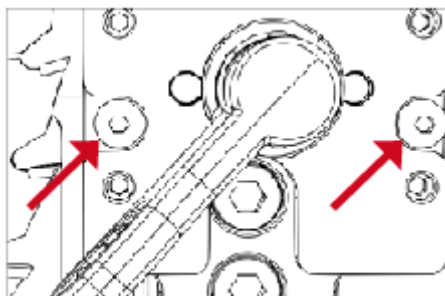
#### 7.4 A biztonsági elemek beállítása

A hasítóék rögzítő mechanizmusának és az elszívás beállítása (biztonsági intézkedések)

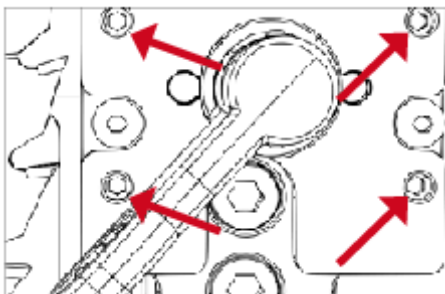
A hasítóék és a körfűrészlap védőburkolata a helyes működés végett pontosan kell, hogy beállítva legyenek a körfűrészlappal.

A hasítóéket csak a rajta lévő ábra szerinti

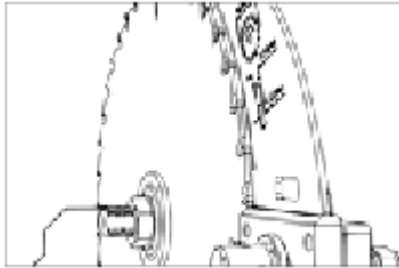
körfűrészlappal lehet használni. Megjegyzés: ha az ék reteszelő karját nem lehet lezárni, vagy nagyon mereven mozog- a rögzítő szerkezet hátsó részén lévő csavarral állítsa be. Le kellesz venni a motor burkolatát.



Lazítsa meg a középső csavarokat. Ez a két csavar tartja a mechanizmust a beállító csavarok és a tengely között.



Szükség szerint állítsa be a csavarokat és állítsa be az éket és a körfűrészlap védőburkolatát. Állítsa be és ellenőrizze.



A beállítás alatt az éket lassan tolni lehet. - A FÜRÉSZGÉPEN VÉGZETT MINDEN MUNKA ELŐTT ELLENŐRIZZE AZ ÖSSZES ALKATRÉSzt.

A hasítóék beállítása:

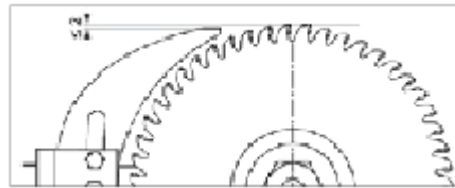
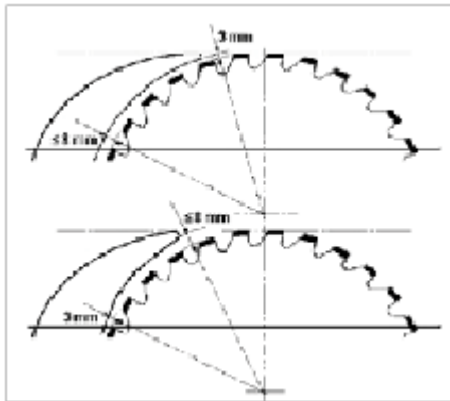
A körfűrészlap cseréje után mindig ellenőrizze a hasítóék helyes helyzetét!

A hasítóék és a körfűrészlap között 3- 8 mm kell, hogy legyen.

A hasítóék legmagassabb pontja és a körfűrészlap legmagassabb foga között legalább 2 mm kell, hogy legyen.

A hasítóék legalább 0,2 mm vastagabb kell, hogy legyen mint a fő körfűrészlap.

A gép bekapcsolása előtt győződjön meg arról, hogy a körfűrészlap jól van-e biztosítva!



**Elszívás:**



A fűrészgép alján megtalálhatja az elszívó kimenetet, amelyre az elszívó berendezést csatlakoztatni lehet (nem része).

A levegő áramlat legmagassabb sebessége 20 m/s. Ha a levegő áramlat sebessége nem éri el a 20 m/s ( az EN 12779:2004+ A1:2009 szabvány szerint), biztosítson más elszívó berendezést. A gép kezelője pormaszkot kell, hogy viseljen.

1. A 100 mm tömlőt tolja rá az elszívó csomagra és rögzítse bilincsel.
2. Győződjön meg arról, hogy a tömlő jól van rögzítve.
3. A kívánt levegő áramlat: 934 m<sup>3</sup>/óra
4. Biztosítson nyomásesést minden olyan porkimenetre, amelyek légáramlási sebessége: 1500Pa
5. Az elszívóból kiáramló levegő sebessége: száraz fűrészpor: 20 m/s, a nedvesség tartalma 18%, a nedves fűrészpor: 28 m/sec

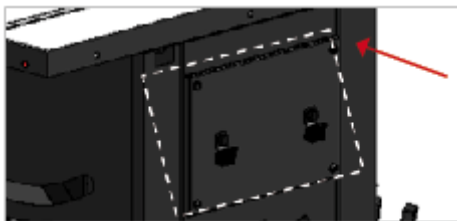
Figyelmeztetés: A fűrészgép bekapcsolása előtt kapcsolja be az elszívót, a gép kikapcsolásakor először a gépet kell kikapcsolni, majd csak ezután az elszívó berendezést.

Megjegyzés: A berendezés megfelelő teljesítménye érdekében a tömlőt jól kell tömíteni a csomagon.

Figyelmeztetés: A fűrészgép bármelyik részének lecserélése előtt kapcsolja ki a gépet.



Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.

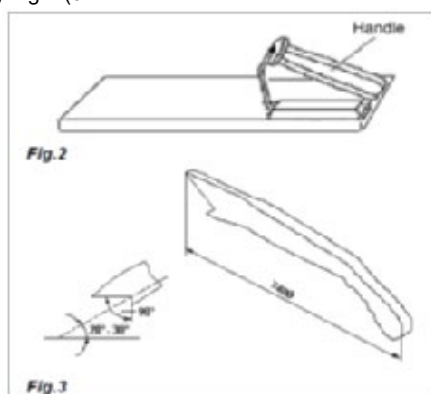


Távolítsa el az oldalsó panelt és tisztítsa meg a fűrészportól.



### 7.5 Adagoló és adagoló egység

Munka közben használja az adagoló egységet (84. ábra- nem része a szállítási készletnek) és az adagolót (85. ábra)



A 120 mm kisebb anyag méretre vágásakor biztonsági okokból használja a hosszabbított kezet (kis méretű anyagok adagolója). Az adagoló egységet a vékony anyagok adagolására illetve a munkaanyag vonalzóhoz való szorítására használja. Az adagoló egységet egyszerűen is elkészítheti, lásd az ábrát.

Figyelmeztetés: Csak a gyártó által szállított adagolót vagy a gyártó útmutatása szerint elkészített kiegészítőt használja. Ezek az adagolók megfelelő távolságot biztosítanak a keze és a körfűrészlap között.

Figyelmeztetés: Sohase használjon sérült vagy rövidített adagolót. A sérült adagoló megcsúszáskor sérülést okozhat Önnek és a gépnek.

## 8. A vágások típusai

Figyelmeztetés: Mindig használjon szemvédőt, pormaszkot és hallásvédőt.

Megjegyzés: A fűrészgépen mindig csak fát vágjon.

### 8.1 Hosszanti vágás



A fa hosszanti irányú vágását a szélesség csökkentése céljából hosszanti vágásnak nevezzük. Hosszanti vágáskor a munkadarabot mindkét kézzel kell fogni és ugyanúgy tolja a fűrészlaphoz, mint a vezető vonalzóhoz, hogy egyenes vágást kapjon.

- Sohase végezzen hosszanti vágást a vezető vagy a szögvonalzó nélkül, használatuk nélkül visszarúgást eredményezhet a gép.

- Mindig használja a hasítóéket és a fűrészlap védőburkolatát. Az ék megakadályozza, hogy a fűrészlap megfogja a munkadarabot, és ezzel védi a kezelőt a visszarúgástól vagy a motor lelassításától. A fűrészlap védőburkolata biztonságos távolságban tartja az ujjait és ezzel együtt csökkenti a fűrészpor szét fúvását.

- Egyes munkákhoz szükség lehet az ék és a fűrészlapvédő eltávolítására, de ezeket a műveleteket követően újra kell telepítenie a fűrészre.

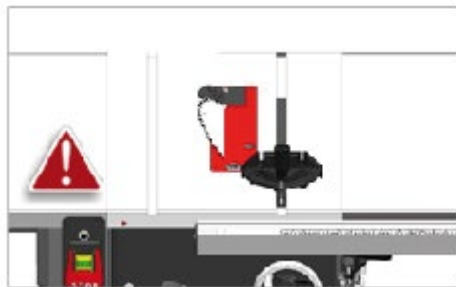
A vágás végén a fa vagy az asztalon marad, átdől az asztal végén vagy a földre kerül (vagy a hátsó asztalon). Hagyja a fa többi részét az asztalon, és csak a fűrész kikapcsolása után vegye le az asztalról (ha nem elég nagy ahhoz, hogy biztonságosan eltávolítható legyen).

Ha a munkadarab nagyon vékony, biztonságosabb a kéz hosszabbítót használni, mint kézzel tolni előre. Csúszásgátló felületkezeléssel ellátott adagolók megvásárolhatók vagy saját maga is elkészítheti a műhelyében. A nagyon vékony munkadarab vágáskor javasoljuk az anyag jobb vezetéséért, egy kisebb fa darab használatát a munkadarab és a vezető vonalzó között.

**FIGYELMEZTETÉS:** Hagyja a fűrészlapvédőt a hasítóékhez rögzítve és ledöntve. Ha nem így tesz, a következmény komoly sérülés vagy haláleset lehet.

**FIGYELMEZTETÉS:** Sohase közelítse a test bármelyik részét a forgó fűrészlaphoz. Minden vágás után a gépet kapcsolja ki és várja meg míg teljesen megáll, és csak ezután vegye el a levágott munkadarabot.

## 8.2 Hosszanti szög alatti vágás



A hosszanti szög alatti vágás ugyanúgy megy végbe, mint a hosszanti, csak megdöntött fűrészlappal. A fűrészlapot 0- 45 fokig lehet beállítani. Ezt a vágást a szög alatti vágáshoz vagy a szélek ferde vágásához használják.

A szög beállításakor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a védőburkolattal és a hasítóékkal egy síkban van.

### A digitális leolvasó kalibrálása

**1. lépés** Állítsa a tárcsát a munkaasztalra merőlegesen 0°-ra a skálán, nyomja meg a ZERO gombot a visszaállításhoz, a kijelzőn 0.0 jelenik meg.

**2. lépés** Forgassa el az öntöttvas kereket 45°-kal, nyomja meg és tartsa lenyomva a SET gombot.

**3. lépés** Miközben lenyomva tartja a SET gombot, nyomja meg és tartsa lenyomva a ZERO gombot 3 másodpercig.

A ZERO gomb felengedésekor a 45° jelenik meg.

## 8.3 Kisebb munkaanyagok hosszanti vágása

Ne próbálkozzon hosszanti vágással, ha a munkadarab nagyon vékony. Ez a fajta vágás arra kényszeríti a kezét, hogy túl közel álljon a fűrészlaphoz, ami súlyos sérülésveszély kockázatát jelenti. A keskenyebb munkadarabok hosszanti szétvágására javasoljuk a kézhosszabbító vagy az adagoló egység használatát.

## 8.4 Keresztirányú vágás

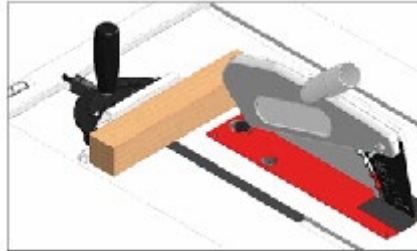
A munkadarab hosszának megrövidítését haránt irányú vágással keresztirányú vágásnak nevezzük.

Kisebb vagy négyzet alakú munkadarabok esetén lehetőség van keresztirányú vagy hosszanti vágásra. A keresztirányú vágáskor mindig használja a szögvonalzót; sohase vágja az anyagot vonalzó nélkül. A szög vonalzót mindkét horonyban használhatja, a kezelők többsége a bal oldali hornyot használja. Szög alatti vágáskor (megdöntött fűrészlappal) azt a hornyot használja, amellyel vágás közben nem fog érintkezni a fűrészlap védőburkolatával.

A keresztirányú vágáskor tolja a munkadarabot a szögvonalzóhoz és kikapcsolt motorral közelítse a vonalzót a munkadarabbal együtt a fűrészlaphoz, a megjelölt vágás ellenőrzése céljából (lásd az ábrát). Vegye el a munkadarabot a fűrészlaptól. Zárja le a fűrészlap védőburkolatát és végezze el a vágást. Vágás után távolítsa el a levágott darabokat.

#### A szögvonalzó beállítása

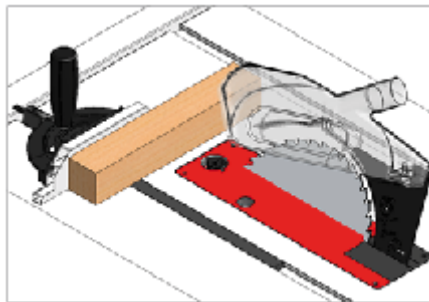
Merevség a horonyban - a szögvonalzó nagyobb merevsége érdekében az asztal hornyában 2 állítócsavar található a szögvonalzó hosszanti profiljában. Ha nagyobb merevséget szeretne elérni az asztal hornyában, csak húzza meg jobban a csavarokat (minél jobban becsavarja a csavart a profilba, annál nagyobb a merevség). Csak lazítsa meg a csavarokat a kisebb merevség érdekében.



Figyelmeztetés: A gömbölyű munkadarab szög alatti vágáskor fontos a munkadarab forgásának megakadályozása megfelelő kiegészítővel vagy a darab fogásával.

#### 8.5 Szög alatti keresztirányú vágás

Ugyanolyan a munkamenet mint a keresztirányú vágásnál, csak megdöntött körfűrészlappal. A szög beállításakor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a védőburkolattal és a hasítóékkal egy síkban van.

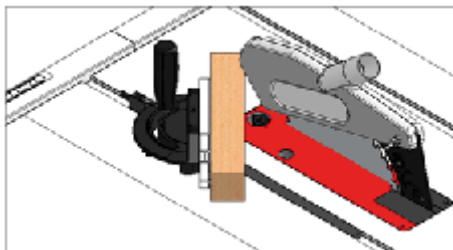


#### 8.6 Gér vágás

Ugyanolyan a munkamenet mint a keresztirányú vágásnál, csak a szögvonalzón szög van beállítva.. A munkadarabot tartsa erősen és lassan tolja a fűrészlaphoz.

#### A vonalzó beállítása

A vágási szög beállítása a vonalzóon - a szögvonalzó +60° - -60°-ra állítható. A vonalzó fogantyújának meglazításával a vonalzó elején lévő szabályozógomb felemelésével és elfordításával beállíthatja a kívánt vágási szöget. A profilban többféle szögben kialakított bevágások vannak.



### 9. Karbantartás

Szeretné a Laguna gépet a leghosszabb ideig munkaképes állapotban tartani, tartsa be a javasolt karbantartási előírásokat és a következő utasításokat.

Minden nap ellenőrizze:

- A csavarok állapotát
- A körfűrészlap állapotát
- A hasítóék vagy a körfűrészlap védőburkolatának állapotát

- A vezetékek állapotát
- Egyéb sérülések

Minden héten ellenőrizze:

- A asztal felületének és a T - hornyok tisztaságát
- Az öntöttvas részek tisztaságát
- A hosszanti vonalzó tisztaságát

Hónapos karbantartás

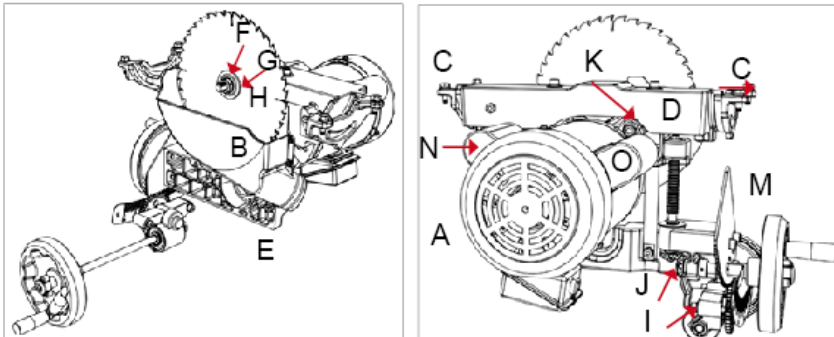
- Tisztítsa ki és porszívózza ki a fűrészgép és a motor belsejét.
- Ellenőrizze a szíj feszességét, sérülését és elhasználtságát.

Minden 6-12 hónapban:

- A mozgó függesztő részek kenése.
- A csigahajtómű kenése
- A vezető csavar kenése
- Az áttétek és a meghajtó kenése

### 9.1 A fűrészgép alkatrészeinek térképe

- A. Motor
- B. Elszívó csonk
- C. Rögzítő függesztés
- D. Felső függesztés
- E. Alsó függesztés
- F. A tengely anyája
- G. Karima
- H. Körfűrészlap
- I. Megdőntés áttétel
- J. Magasság beállító áttétel
- K. Ékszíj
- L. Csigahajtómű
- M. Dönthető lemez
- N. Indító kondenzátor
- O. Kondenzátor



## 10. Hibaelhárítás

<p><b>A gép nem indul és lecsap a megszakító</b></p> <p>Lehetséges ok</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Meghibásodott az indító kondenzátor.</li> <li>2. A motor rosszul van csatlakoztatva.</li> <li>3. Hibás csatlakoztatás.</li> <li>4. Kapcsoló hiba (Start/Stop).</li> <li>5. Motor hiba.</li> <li>6. Meghibásodott a kondenzátor.</li> <li>7. Túlterhelt vagy hibás a megszakító.</li> <li>8. Hibás vagy kikapcsolt feszültség.</li> <li>9. A dugasz/ aljzat hibás vagy rosszul van felszerelve.</li> </ol>	<p>Lehetséges megoldások</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ellenőrizze le/ hiba esetén cserélje ki.</li> <li>2. Javítsa ki a motor bekötését.</li> <li>3. Ellenőrizze le/ javítsa ki az elszakadt, meglazult/ elhasználódott vezetékeket.</li> <li>4. Cserélje ki a kapcsolót.</li> <li>5. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki.</li> <li>6. Ellenőrizze le/ hiba esetén cserélje ki.</li> <li>7. Biztosítson megfelelő nagyságú megszakítót, javítsa ki/ cserélje ki a gyenge megszakítót.</li> <li>8. Győződjön meg arról, hogy a csatlakoztatás be van kapcsolva/ megfelelő feszültséggel rendelkezik.</li> <li>9. Ellenőrizze a vezetékeket és csatlakozásokat; javítsa ki.</li> </ol>
<p><b>A gép nagyon hangos és nagyon rezeg.</b></p> <p>Lehetséges ok</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Meglazult a motor vagy valamelyik alkatrész.</li> <li>2. A körfűrészlap sérült.</li> <li>3. A motor függesztése meglazult/ eltört.</li> <li>4. Rosszul van beállítva a gép.</li> <li>5. Meglazult a szíjtárcsa.</li> <li>6. Meglazult vagy elkopott a szíj.</li> <li>7. Meglazult vagy sérült a szíjtárcsa.</li> <li>8. Magsérült a tengely csapágya.</li> <li>9. Magsérült a motor csapágya.</li> </ol>	<p>Lehetséges megoldások</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ellenőrizze/ cserélje ki a sérült csavarokat/ anyákat, és újból csavarozza oda folyékony csavar biztosítóval.</li> <li>2. Cserélje ki hullámos/ sérült fűrészlapot; élezze meg az életlen körfűrészlapot.</li> <li>3. Húzza után/ cserélje ki.</li> <li>4. Húzza meg a szerelési csavarokat; igazítsa meg/ állítsa be a gépet.</li> <li>5. Újból húzza után/ cserélje ki a szíjtárcsát.</li> <li>6. Állítsa be a szíj feszességét/ cserélje ki.</li> </ol>

	<p>7. Igazítsa meg/ cserélje ki a tengelyt, a szíjtárcsát, a beállító csavarokat és a kulcsot.</p> <p>8. Cserélje ki a csapágyházat; cserélje ki a tengelyt.</p> <p>9. A tengely forgatásával ellenőrizze; az ugráló/ meglazult tengely a csapágy cseréjének szükségességét mutatja.</p>
<p><b>A gép üzemelés közben kikapcsol vagy úgy tűnik, hogy nem elegendő a teljesítménye.</b></p> <p>Lehetséges ok</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Az előretolás sebessége nagyobb szükségesnél.</li> <li>2. Nem megfelelő anyag.</li> <li>3. A szíj megcsúszik a tárcsán.</li> <li>4. Megsérült a motor csapágya.</li> <li>5. Sérült a kapcsoló.</li> <li>6. Túlmelegedett motor.</li> <li>7. Görbe munkadarab, a vezető vonalzó rossz beállítása.</li> <li>8. Nem elegendő géperő; rossz fűrészlap.</li> <li>9. Hibás kondenzátor.</li> <li>10. A szíj kicsúszik a szíjtárcsából.</li> <li>11. Rossz motor bekötés.</li> <li>12. Hibás dugasz/ aljzat.</li> <li>13. Motor hiba.</li> </ol>	<p>Lehetséges megoldások</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Csökkentse az előretolás sebességét.</li> <li>2. Csak fát vágjon (max. nedvesség 20%).</li> <li>3. Cserélje ki a meglazult szíjat vagy a tengelyt.</li> <li>4. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki.</li> <li>5. Ellenőrizze az érintkezőket/ a csatlakozások helyességét.</li> <li>6. Tisztítsa ki a motort, hagyja kihűlni és csökkentse a munkaterhelést.</li> <li>7. Egyenesítse ki vagy cserélje ki a munkadarabot; állítsa be a vezető vonalzót.</li> <li>8. Csak jó körfűrészlapot használjon; csökkentse az előretolás sebességét és a vágás magasságát.</li> <li>9. Ellenőrizze/ hiba esetén cserélje ki.</li> <li>10. Állítsa be a szíj feszességét/ cserélje ki</li> <li>11. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki.</li> <li>12. Kösse be helyesen a motort.</li> <li>13. Ellenőrizze/ javítsa ki/ cserélje ki.</li> </ol>

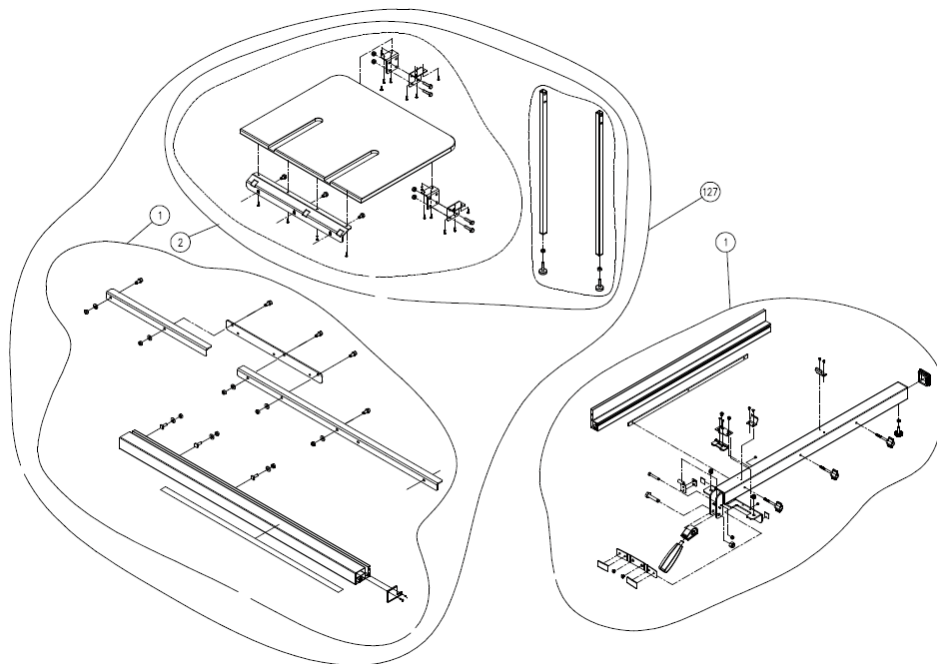
#### FIGYELMEZTETÉS:

1. A csatlakoztatást csak szakképzett villanszerelő végezheti. Mindig győződjön meg arról, hogy a gép megfelelően van földelve.
2. A fűrészgép összes vezetéke az elektromos installáció után legalább IP2X védelemmel kell, hogy rendelkezzenek.
3. Minden vezető rész csatlakoztatva kell, hogy legyen a védelmi áramkörhöz.
4. A gépházat be kell zárni.

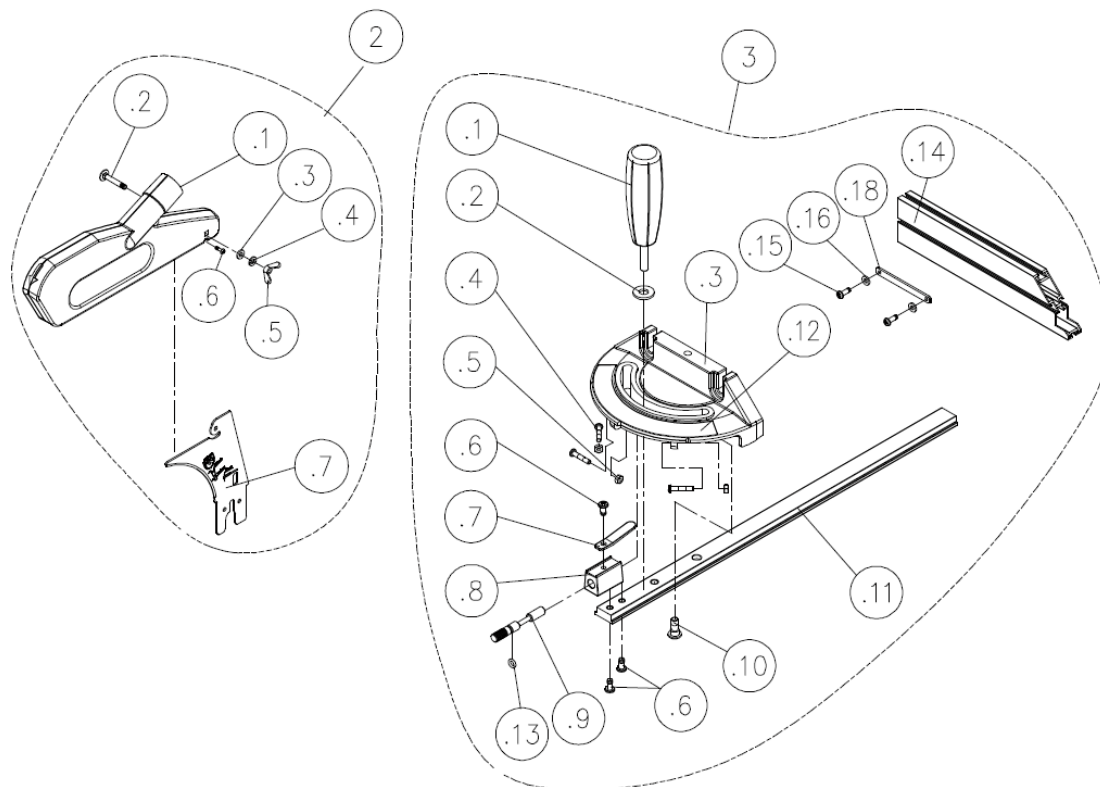
#### FIGYELMEZTETÉS:

1. A gép körül elegendő helyet kell biztosítani a könnyű megközelítéshez.
2. A gép jól megvilágított és jól szellőző helyen kell, hogy legyen összeszerelve és üzemeltetve.
3. A végfelhasználónak biztosítani kell a túlfeszültség-védőket a helyszínen.

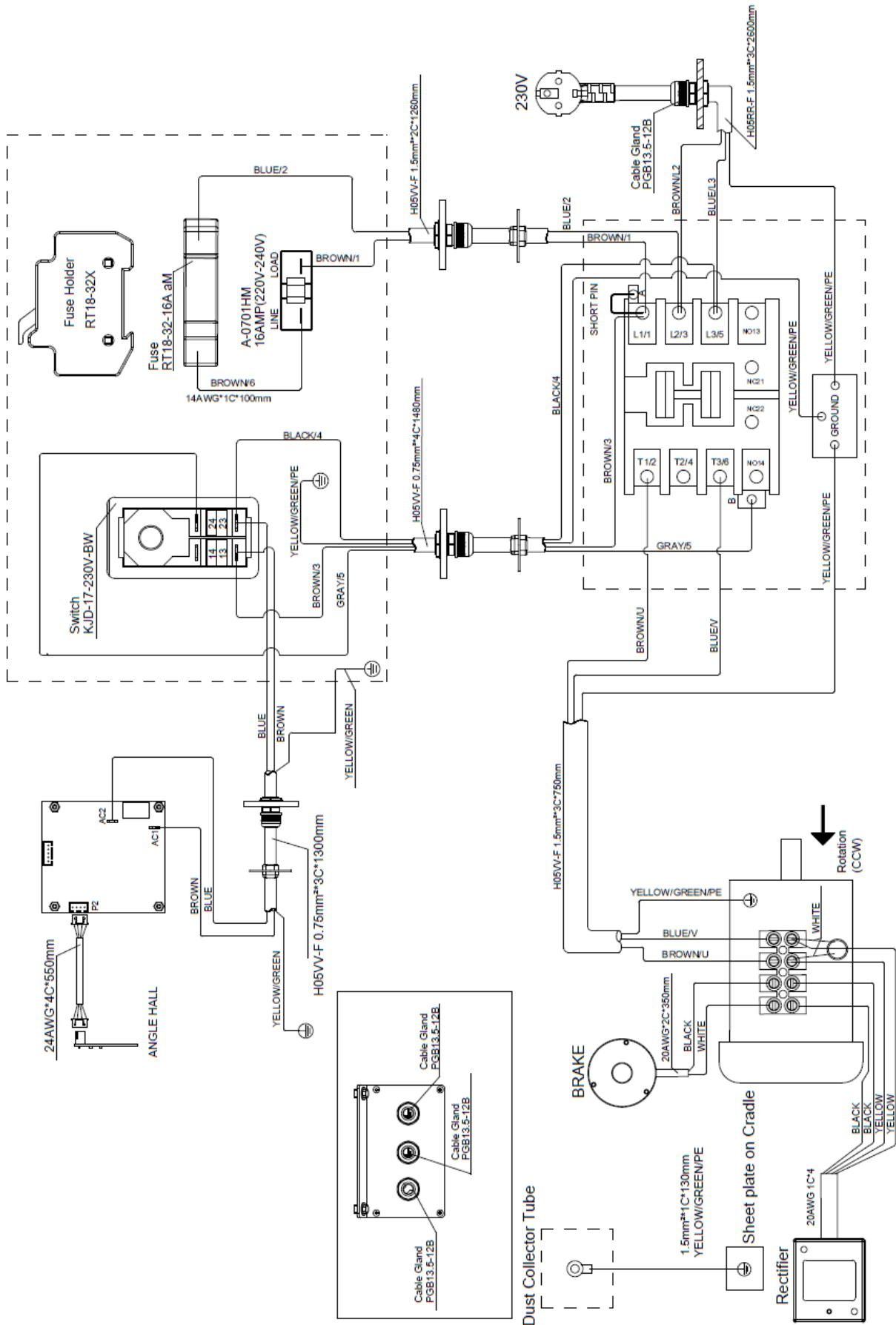
#### Alkatrészek



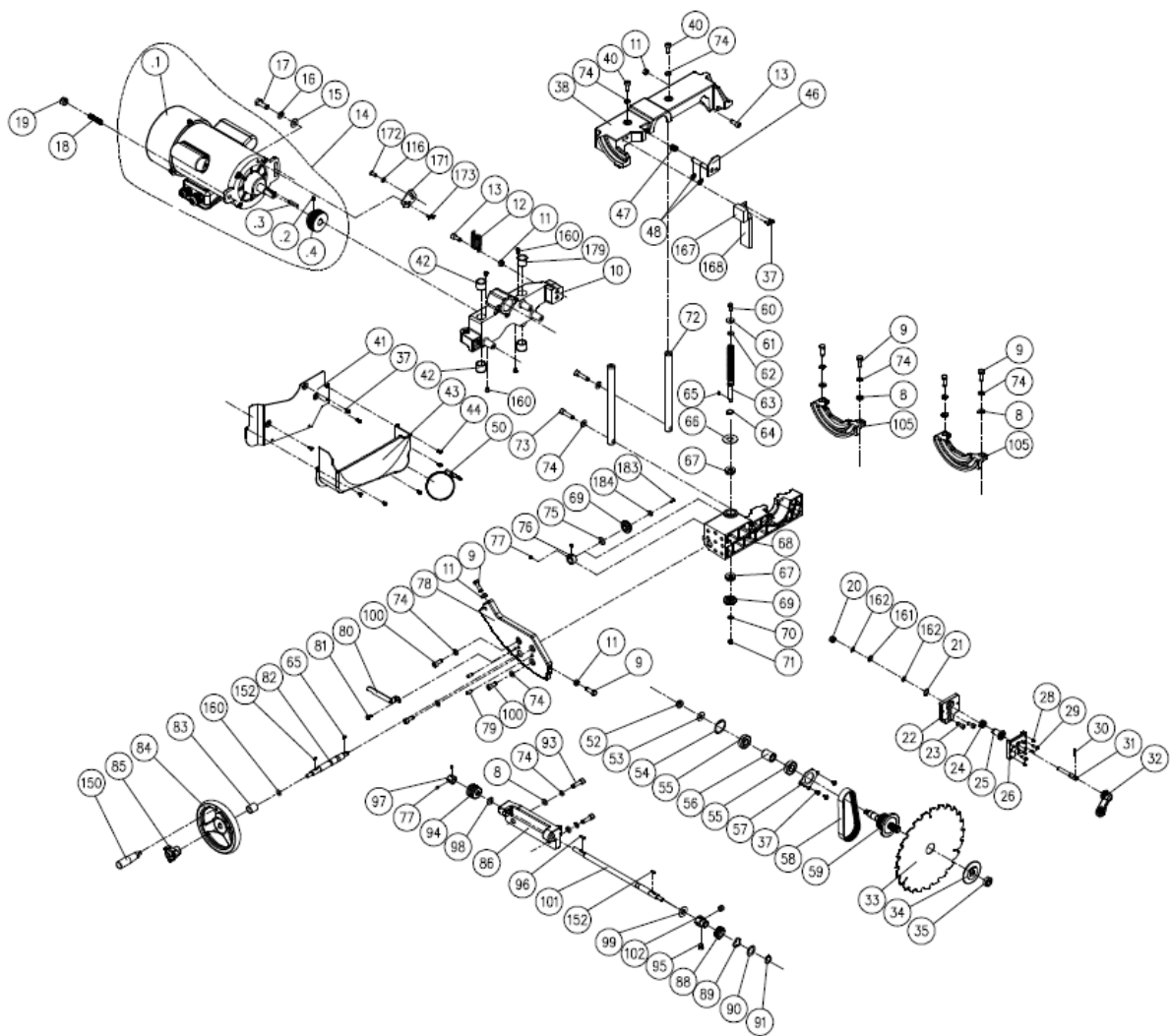
Szög vonalzó/ a körfűrészlap védőburkolata



A Fusion3Dro F3 230V csatlakoztatás diagramja

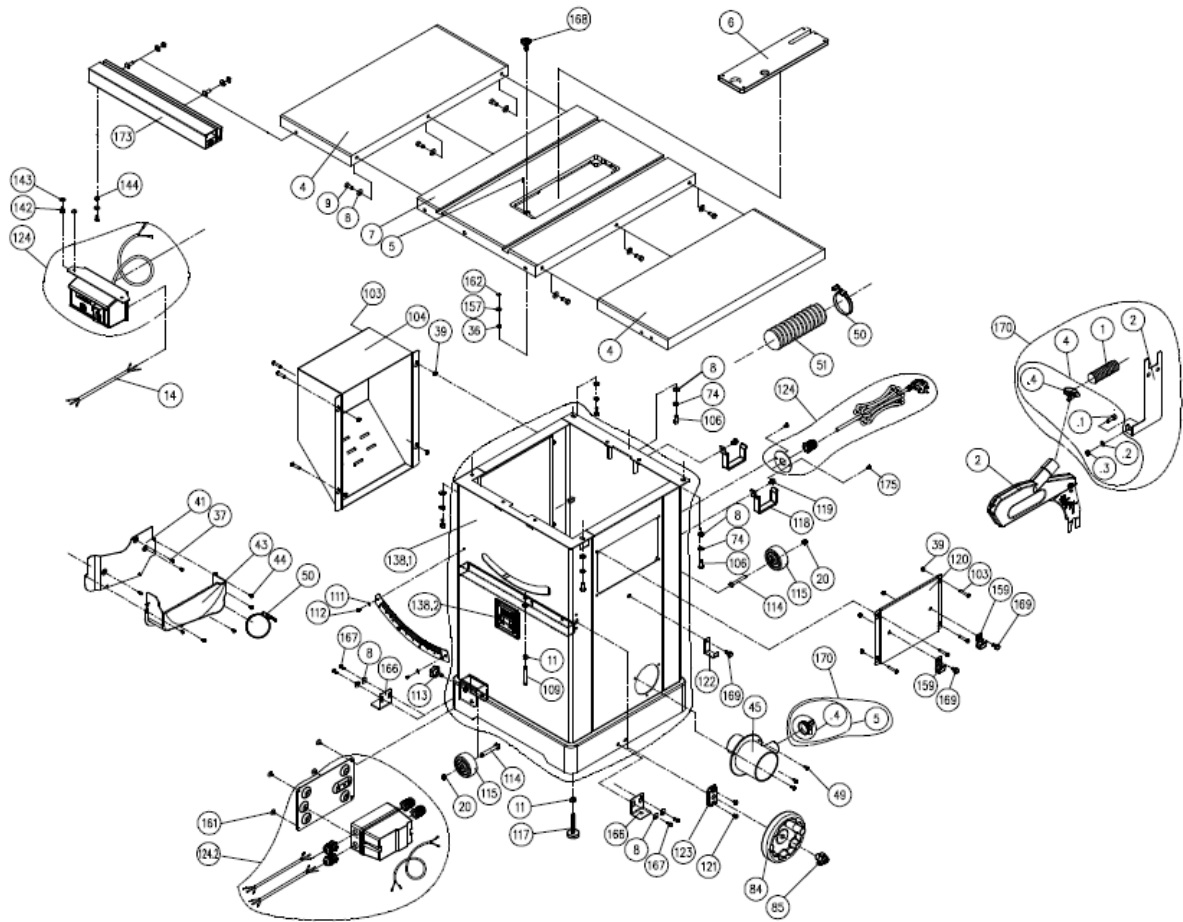


## A motor és függesztése





# Gépház



## Az alkatrészek listája

1	925200-001	Fence Assembly	L\H (800mm)	1
2	924708-001	Blade Guard Assembly		1
3	925228-001	US Type Miter Gauge Assembly		1
4	051437-008	Extension Table		2
5	011001-103	Spring Pin	3*10	1
6	924793-001	Table Insert Assembly		1
7	051426-008	Table		1
8	006001-049	Flat Washer	8.5*16*2.0t	18
9	000003-105	Hex. Screw	M8*1.25P*25	12
10	051370-008	Up-down Bracket	for F3	1
11	008006-100	Hex. Nut	M8*1.25P(13B*6.5H)	5
12	280258-905	Spring	for F3	1
13	290065-901	Round Head Shoulder Screw		2
14	901216-001	Motor Assembly	2100W*230V*50HZ*-1PH for F3	1
	381257-902	Motor Pulley	50HZ	1
15	006001-069	Flat Washer	10*20*3.0t	1
16	006307-100	Spring Washer	10.2*18.5	1
17	000004-103	Hex. Screw	M10*1.5P*30	1
18	360863-901	Motor Fixing Shaft		1
19	008308-100	Lock Nut	M10*1.5P(17B*12H)	1
20	008306-100	Lock Nut	M8*1.25P(13B*9H)	3
21	010005-000	Retaining Ring	STW-14	1
22	130359-903	Bracket for Riving Knife		1
23	000104-104	Cap Screw	M8*1.25P*16	2
24	280259-901	Spring		1
25	130363-903	Bushing		1
26	110073-000	Bracket for Riving Knife		1
28	001902-710	SET Lock Screw	M6*1.0P*8	4
29	000804-106	Round Head Screw	M5*0.8P*16	2
30	361251-905	Pin		1
31	361250-901	Fixing Knob		1
32	110071-000	Lock Handle		1
33	390040-000	Saw Blade	250mm x 30mm x 40T	1
34	130388-000	Sawblade Clamp		1
35	380205-901	Nut	TW5/8"-12/(in)	1
36	008302-100	Lock Nut	M5*0.8P(8B*6H)	1
37	002503-101	Round Head Socket Lock Screw	M5*0.8P*12	8
38	051369-008	Upper Trunnion	for F3	1
39	008304-100	Lock Nut	M6*1.0P(10B*6H)	8
40	002601-107	Locking CAP screw	M8*1.25P*25	2
41	174773-000	Fixing Plate		1
43	251398-615	Dust Hood		1
44	002002-101	Round Head Phillip Screw	M5*0.8P*8	5
45	251418-615	Adaptor		1
46	174716-019	Arbor Lock Handle		1
47	280260-901	Spring		1
48	010206-000	Retaining Ring	ETW-9	2
49	000303-104	Pan Head Screw	M5*0.8P*12	3
50	042608-000	Clamp	60-80mm(I.D.)	2
51	042620-008	Dust Hose	2.5"(I.D.)*800mm	1
52	008316-200	Lock Nut	M10*1.5P(17B*8H)	1
53	006001-075	Flat Washer	10.3*22*2.0t	1
54	010103-000	Retaining Ring	RTW-35	1
55	030211-002	Ball Bearing	6003	2
56	190270-901	Spacer		1
57	174305-901	Fixed Plate		1
58	014360-000	Poly-V-Belt	139J-7(PU-Bando)	1
59	361351-902	Arbor		1
60	000002-103	Hex. Screw	M6*1.0P*16	1
61	006001-020	Flat Washer	6.2*20*3.0t	1
62	006007-114	Flat Washer	6.4*16*1.6t	1
63	361245-901	Lead Screw		1
64	010007-000	Retaining Ring	STW-16	1
65	012002-003	Key	4*4*8	2
66	174324-000	Washer		1
67	031011-001	Bearing	51100	2
68	090324-000	Trunnion		1
69	381474-000	Bevel Gear	for F3	1
70	006001-025	Flat Washer	6.4*16*1.0t	1
71	008317-300	Lock Nut	M6*1.0P(10B*5H)	1
72	361246-000	Column		2
73	002601-108	Locking CAP screw	M8*1.25P*35	2
74	006305-100	Spring Washer	8.2*15.4	16
75	006001-078	Flat Washer	10.5*19*1.5t	1
76	190273-901	Spacer		1
77	000202-101	SET Screw	M5*0.8P*5	4
78	051469-000	Worm Gear Plate		1
79	011004-103	Spring Pin	6*25	2
80	175012-156	Pointer		1

81	002402-101	Round Head Lock Screw w/Washer		1
82	361429-901	Shaft		1
83	251455-615	Bushing		1
84	924505-001	Handwheel Assembly	for F3	2
85	920703-001	Fixing Knob		2
86	051470-000	Worm Shaft Bracket		1
88	660229-000	Magnetic Ring		1
89	006706-100	Wave Washer	WW-18	1
90	006001-203	Flat Washer	18*28*1t	1
91	010009-000	Retaining Ring	STW-18	1
93	000104-110	Cap Screw	M8*1.25P*30	2
94	360709-901	Worm Shaft		1
95	001902-109	SET Lock Screw	M6*1.0P*6	2
96	012002-006	Key	4*4*16	1
97	130126-903	Lock Ring		1
98	006006-120	Flat Washer	20*10.2±0.1*2±0.1	1
99	006004-167	Flat Washer	13.5*26*0.8t	1
100	000104-108	Cap Screw	M8*1.25P*25	3
101	361428-901	Shaft		1
102	381463-901	Fix Bushing		1
103	000304-113	Pan Head Screw	M6*1.0P*30	8
104	174789-196	Motor Cover		1
105	051135-000	Trunnion Support		2
106	000003-104	Hex. Screw	M8*1.25P*20	4
107	174315-904	Arbor Wrench		1
109	000003-115	Hex. Screw	M8*1.25P*55	1
111	006001-001	Flat Washer	4.3*10*1.0t	2
112	000302-102	Pan Head Screw	M4*0.7P*8	2
113	004001-101	Knob	5/16"-18NC*3/4"	2
114	000003-316	Hex. Screw	M8*1.25P*60	2
115	250399-615	Wheel		2
117	230041-000	Leveling Foot		2
118	170541-904	Slide Shelf		2
119	049201-101	Hex. Screw w/Flat Washer	M8*1.25P*16/(13B*6.5H)	2
120	175077-196	Side Cover		1
121	001603-102	Round Head Screw w/Washer		2
122	170965-904	Fix Plate		1
123	250407-615	Worm Shaft Bracket		1
124	938124-001	Magnetic Switch Assembly	w/VDE Plug for F3	1
125	043322-000	O-Ring	P11	1
127	924794-001	36" Rail w/Rear Table Assembly		1
127.1	924711-001	36" Rail Assembly		1
127.2	924796-001	Rear Table Assembly		1
130	251362-615	Push Sticks		1
133	040002-000	Hex. Wrench	2.5mm	1
134	040006-000	Hex. Wrench	6mm	1
135	174569-904	Open Wrench	10"13	1
138.1	925170-001	Cabinet w/DRO Assembly	for F3	1
138.2	950848-001	DRO Assembly		1
142	000002-101	Hex. Screw	M6*1.0P*12	2
143	006001-033	Flat Washer	6.7*16*1.0t	2
144	008603-100	Square Screw	M6*1.0P(10B*5H)	2
145	012002-005	Key	4*4*12	2
157	006001-137	Flat Washer	5.3*16*1.5t	1
159	170542-904	Hook		2
160	002504-102	Round Head Socket Lock Screw	M4*0.7P*6	4
161	002402-102	Round Head Lock Screw w/Washer	M5*0.8P*10-5*16*1.5t (for F3 only)	4
162	006701-100	Wave Washer	WW-6	1
164	006001-045	Flat Washer	8.5*16*1.0t	1
165	006702-100	Wave Washer	WW-8	2
166	174711-000	Fix Plate		2
167	000003-102	Hex. Screw	M8*1.25P*16	4
168	251358-615	Knob		1
169	049201-102	Hex. Screw w/Flat Washer	M8*1.25P*12/(13B*5.5H)	3
170	924854-001	Over Head Guards Assembly	36"	1
171	200108-000	Sponge		1
172	174772-000	Plate		1
173	924807-001	Front Rail (L) Assembly		1
175	000304-102	Pan Head Screw	M6*1.0P*10	2
177	002504-701	Round Head Socket Lock Screw	M4*0.7P*10	1
178	006003-199	Flat Washer	4.3*14*2.0t	1
179	381479-000	Bevel Gear	for F3 only	1
180	000802-101	Round Head Screw	M8*1.25P*16	1
181	000002-104	Hex. Screw	M6*1.0P*20	1
182	175166-904	Fixed Plate		1



IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,  
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, EU  
+420 220 950 910, [www.igmttools.com](http://www.igmttools.com)