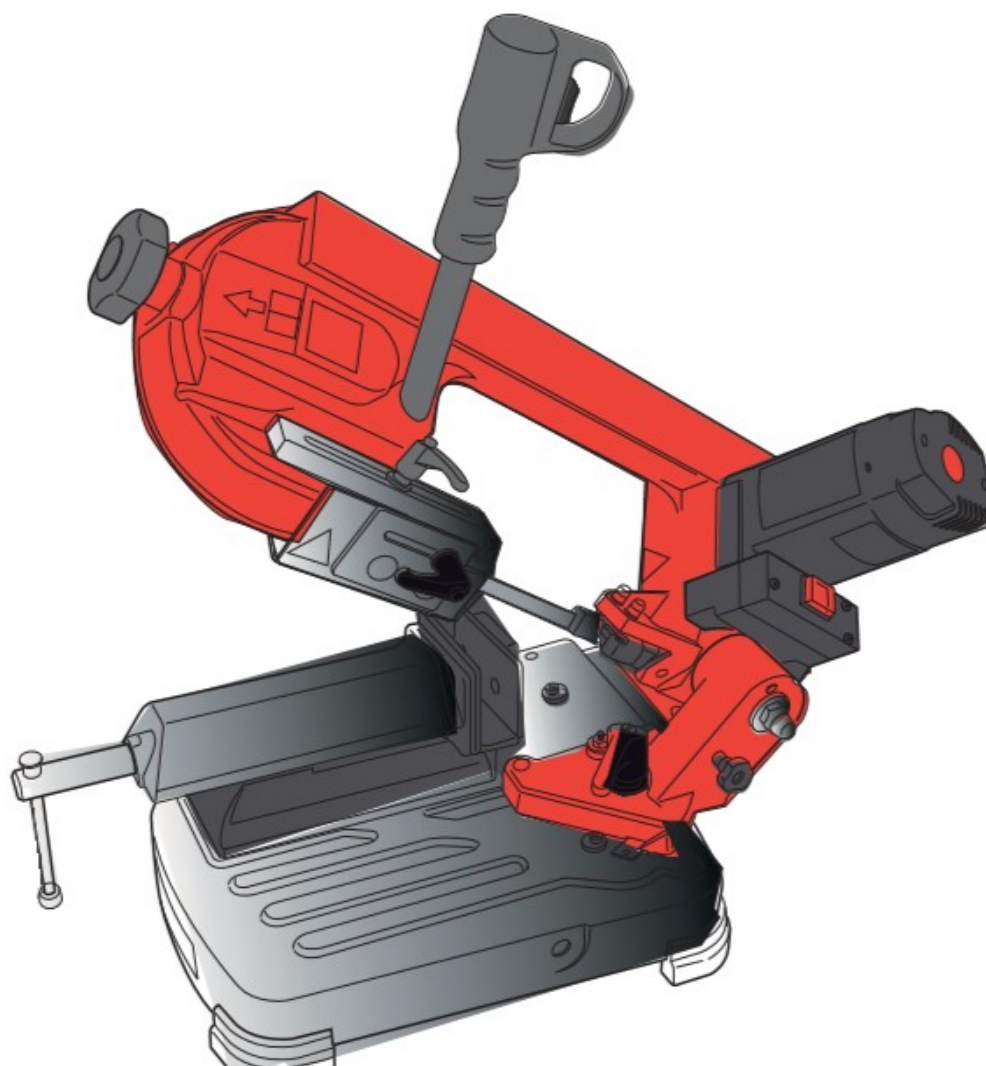


femi

Metallbandsåg 782 XL



“PROFESSIONAL”

www.femi.it

VERKTER
Verktyg för hem och industri

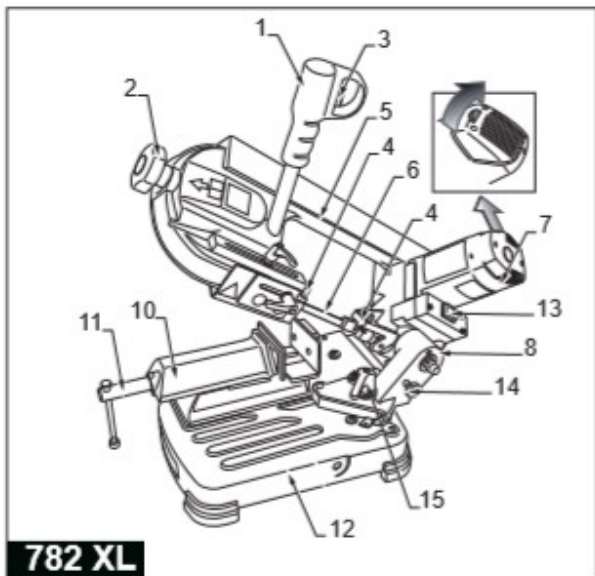
www.verkter.se

BRUKSANVISNING

| | |
|---|--|
|  | FARA-VARNING! |
|  | OBS! |
|  | FÖRBUD |
|  | FÖRBJUDET ATT ANVÄNDA ARBETSHANDSKAR |
|  | RÄTT |
|  | FEL |
|  | INNAN DU FORTSÄTTER, LÄS BLADET "ALLMÄNNA SÄKERHETSBESTÄMMELSER" |
|  | LÄS SIDAN SOM ÄR MÄRKT MED SYMBOLEN |
|  | JUSTERINGAR |
|  | MONTERING |

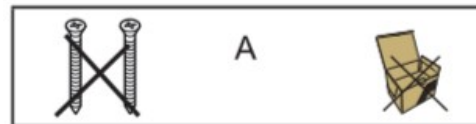
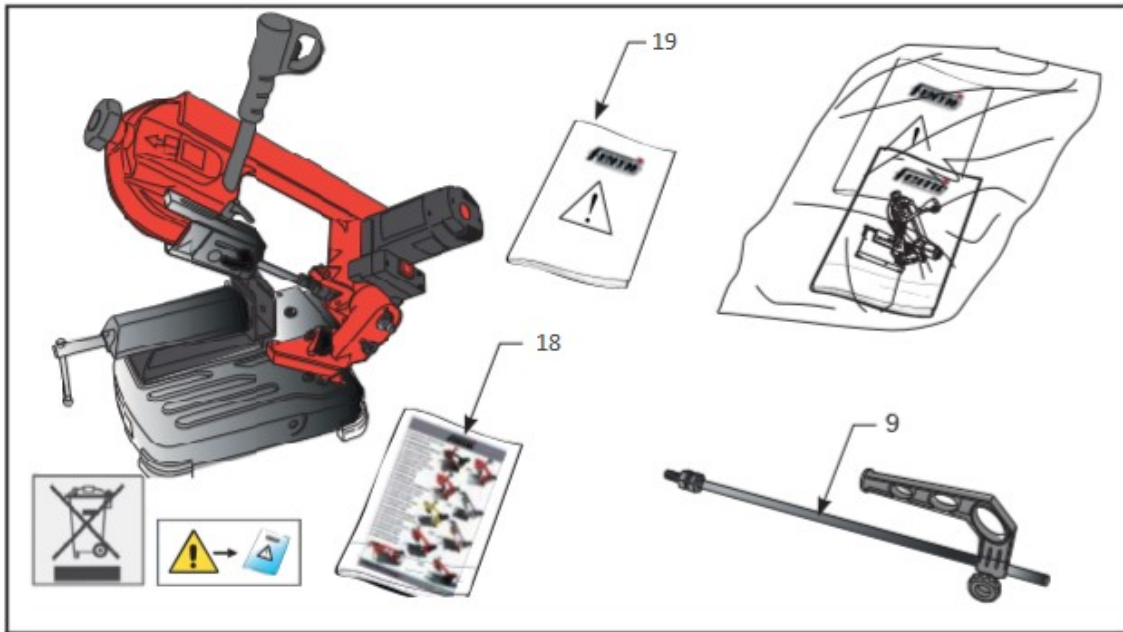
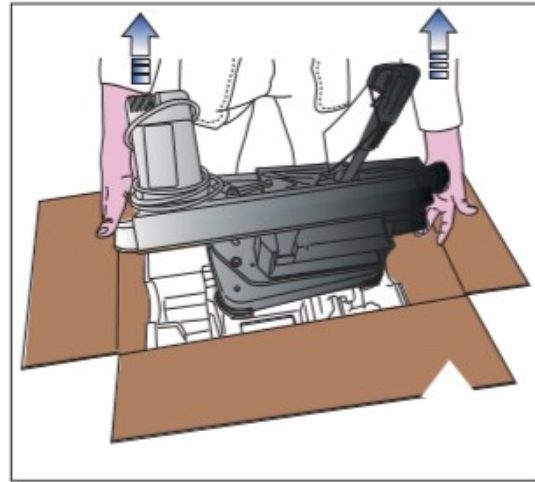
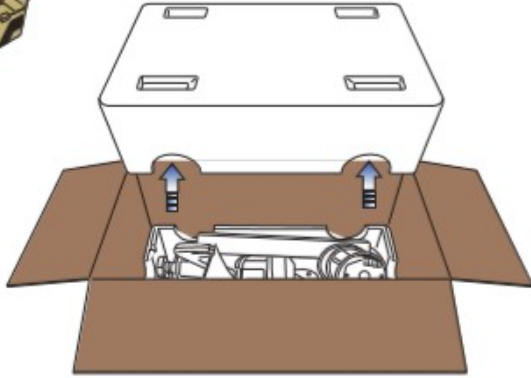
| | |
|---|---|
|  | ANVÄNDNING |
|  | UNDERHÅLL |
|  | MÅTT OCH AVSTÅND SOM SKA RESPEKTERAS |
|  | RISKER VID KAPNING OCH SKÄRNING |
|  | STARTA MASKINEN |
|  | STÄNG AV MASKINEN |
|  | ÅTGÄRDER SOM SKA UTFÖRAS MED FÖRSIKTIGHET |

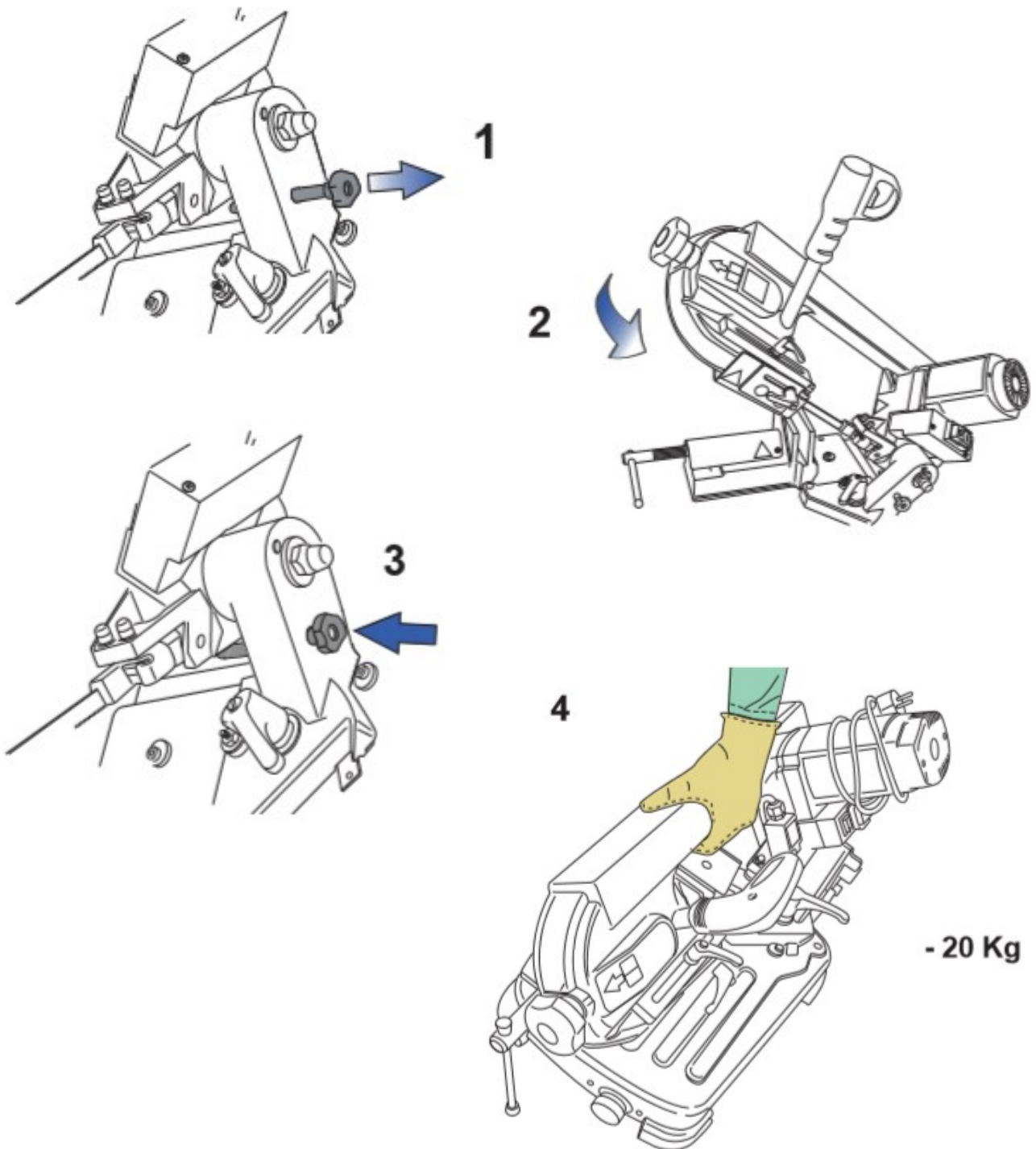
| | |
|---|--|
|  | ÅTGÄRDER SOM SKA UTFÖRAS MED KRAFT |
|  | EFFEKT |
|  | KAPNING-/FRAMMATNINGSHASTIGHET |
|  | SPÄNNING / FREKVENNS |
|  | HASTIGHET |
|  | BULLER |
|  | VIKT |
|  | KAPNING KAPACITET |
|  | PLACERING AV ARBETSSTYCKET I SKRUVSTÄDET |
|  | VINKEL FÖR KAPNING/ROTATION AV HUVUD |
|  | FÖREMÅL SOM SKA ÅTERVINNAS |



1. Kontrollhandtag
2. Handratt bladspänning
3. Startknapp
4. Glidande bladskena
5. Maskinstomme
6. Blad
7. Motor
8. Vridfäste

9. Stångstopp
10. Skruvstäd
11. Manöverdon skruvstäd
12. Bottenplatta
13. Huvudströmbrytare
14. Låsstift arm
15. Låshandtag vridfäste
16. Nödstoppsknapp för „OBEROENDE KAPNING“
17. Spak för snabb glidning med skruvstad
18. Bruksanvisning
19. Manual „ALLMÄNNA SÄKERHETSBESTÄMMELSER“

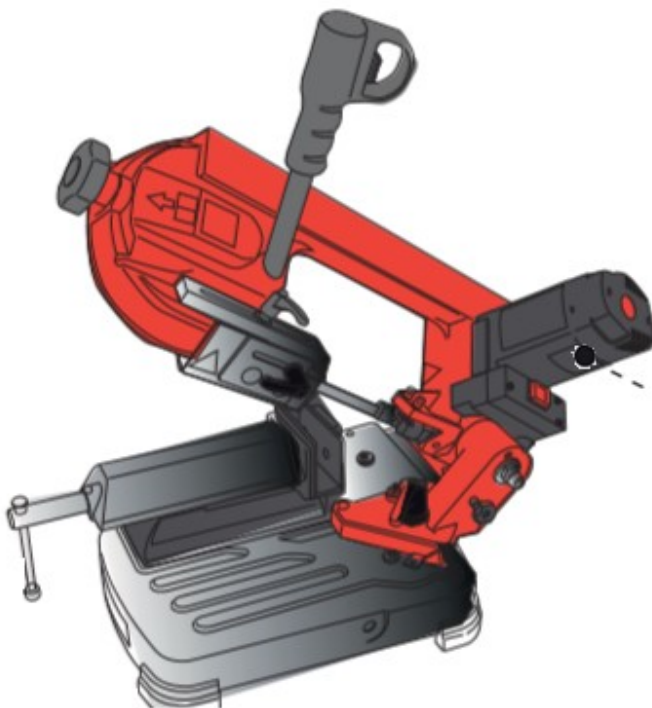










EGENSKAPER OCH DATA FÖR MOTOR S4

PERIODISKT ÅTERKOMMANDE MOTORDRIFT MED START, MED EN DRIFTTID MED KONSTANT BELASTNING VID ANGIVEN EFFEKT PÅ 20% (1 MIN.) / 60% (6 MIN.), OCH EN VILOPERIOD PÅ 20% (4 MIN.) / 60% (4 MIN.).



| | |
|---|---|
| ART. | COD. |
| V | W |
| Hz | A |
| S4-20% 1min/4min | |
| n_r min ⁻¹ | m/min |
|  | |
| Art. <input type="text"/> | Cod. <input type="text"/> |
| V <input type="text"/> | Hz <input type="text"/> |
| W <input type="text"/> | A <input type="text"/> |
| n_r min ⁻¹ <input type="text"/> | m/min <input type="text"/> |
| www.femi.it | |
|  |  |
|  | |

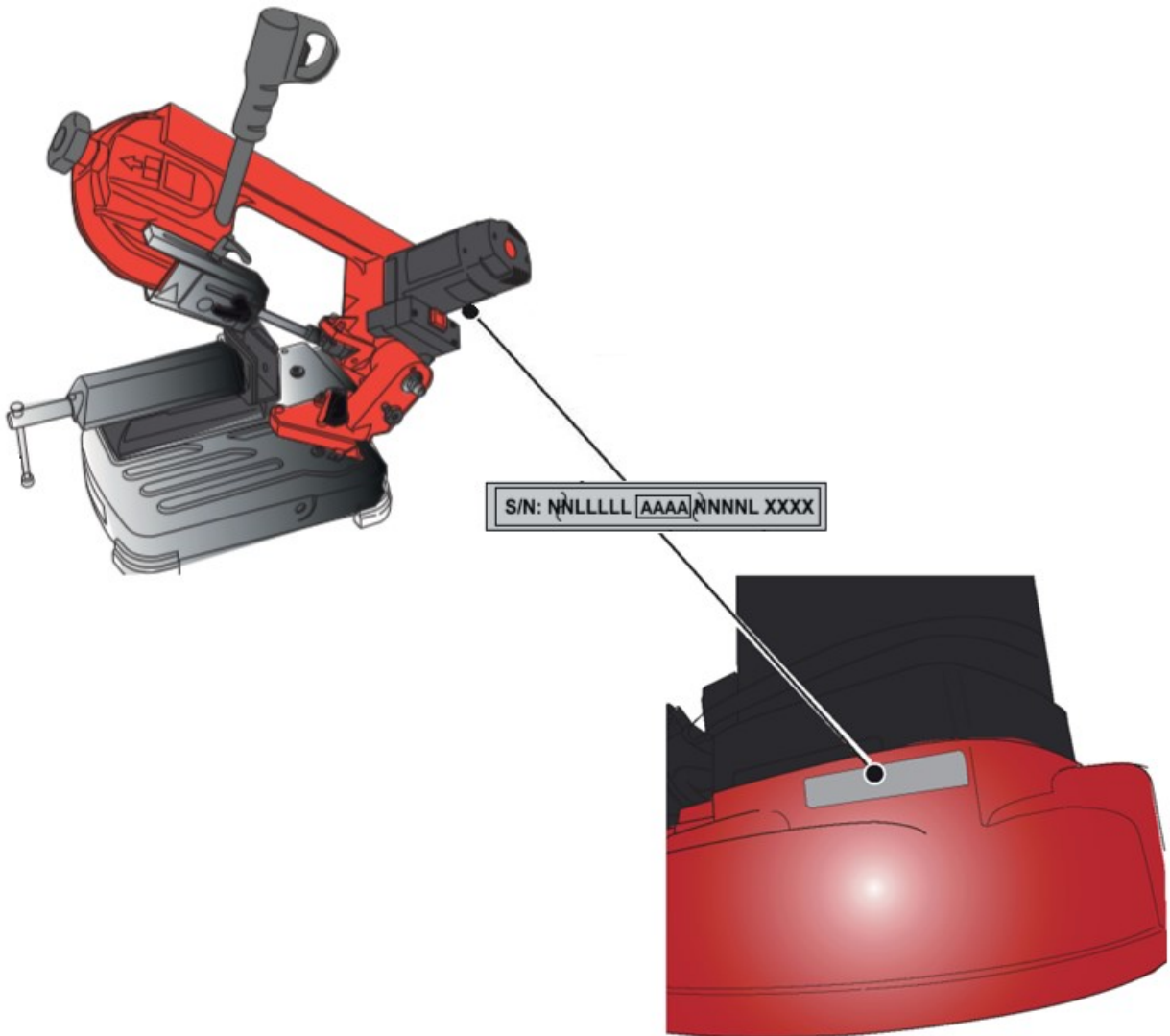


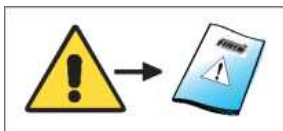
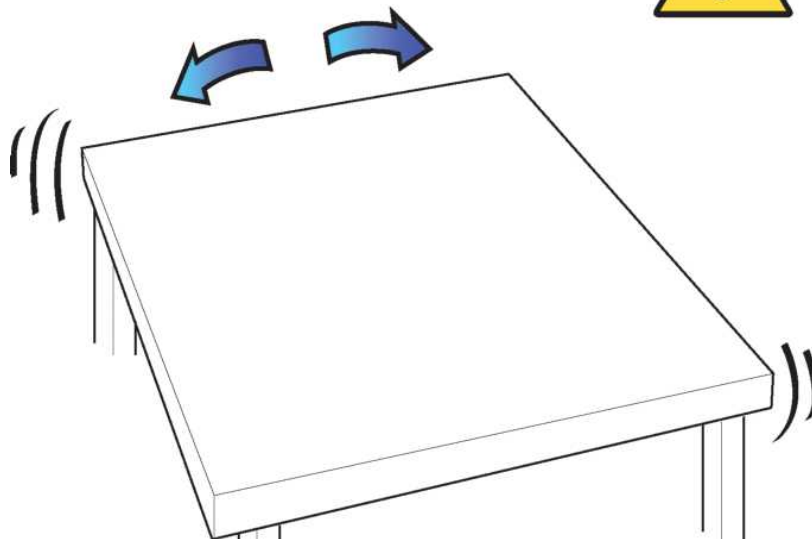
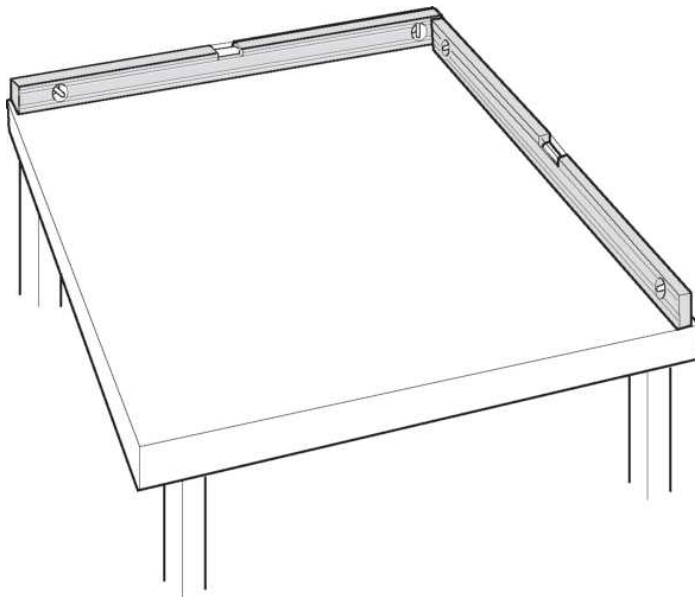
| S mm | L x P mm | Material | Spindel | S mm | L x P mm | Material | Spindel |
|---------|-------------|----------|---------|---------|-------------|----------|---------|
| <30 | 8/12 | 50 | 2 | <3 | 18 | 80 | 4 |
| >30 | 6 | 35 | 1 | >3<5 | 14 | 60 | 3 |
| | | | | >5 | 8/12 | 50 | 2 |
| | | | | INOX | | 35 | 1 |
| | | | | ALU | | 60 | 3 |
| | | | | ALU | | 80 | 4 |

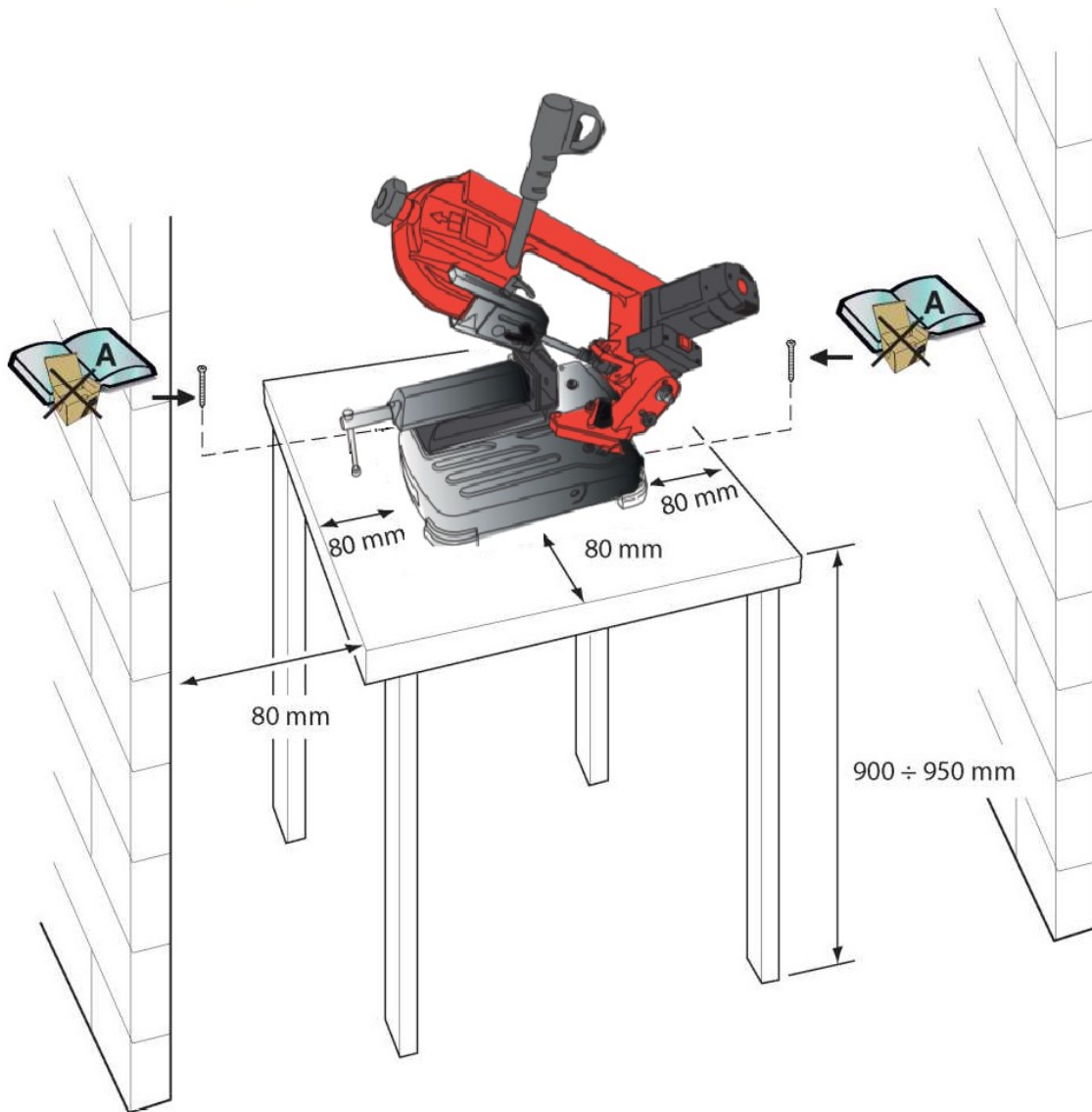
| S mm | L x P mm | Material | Spindel | S mm | L x P mm | Material | Spindel |
|---------|-------------|----------|---------|---------|-------------|----------|---------|
| <30 | 8/12 | 60 | 1 | <3 | 18 | 80 | II |
| >30 | 6 | 60 | 1 | >3<5 | 14 | 80 | II |
| | | | | >5 | 8/12 | 60 | I |
| | | | | ALU | | 60 | I |
| | | | | ALU | | 80 | II |

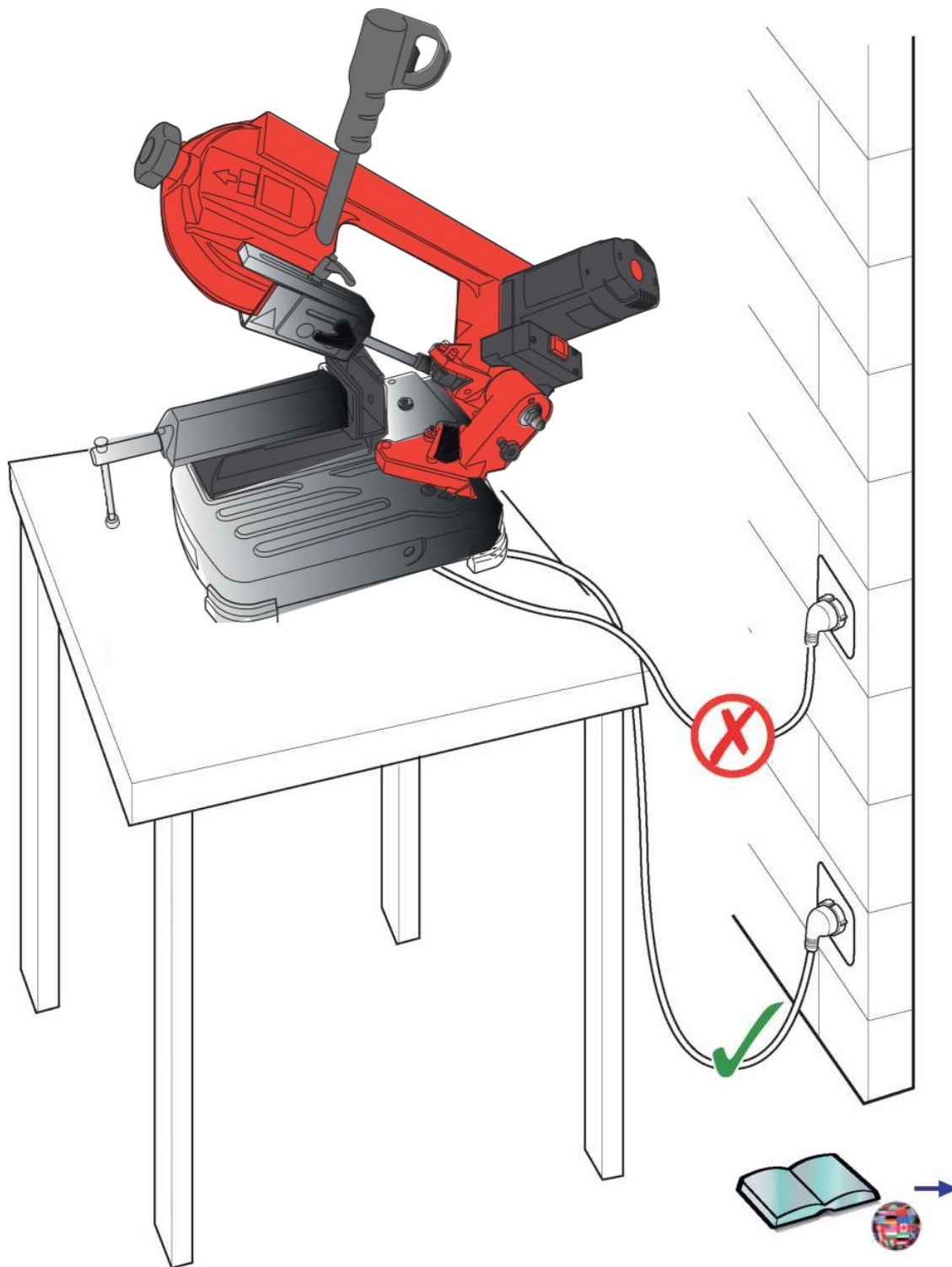
S/N: NNLLLLL AAAA NNNNL XXXX

REGISTER OCH TILLVERKNINGSÅR





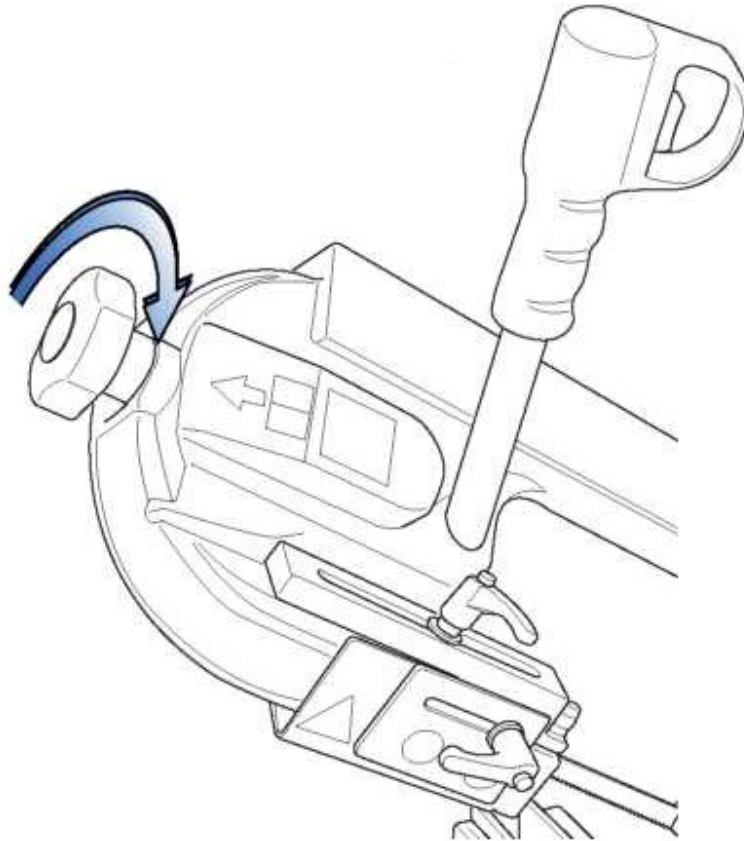




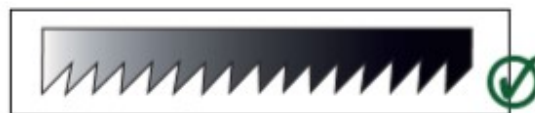
1

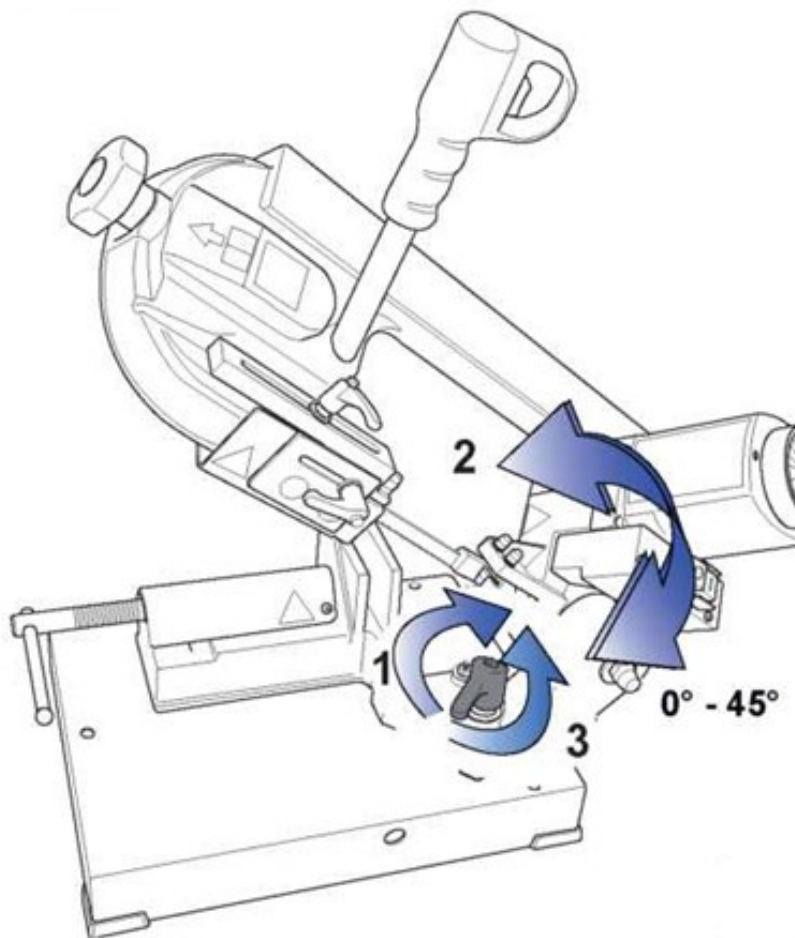


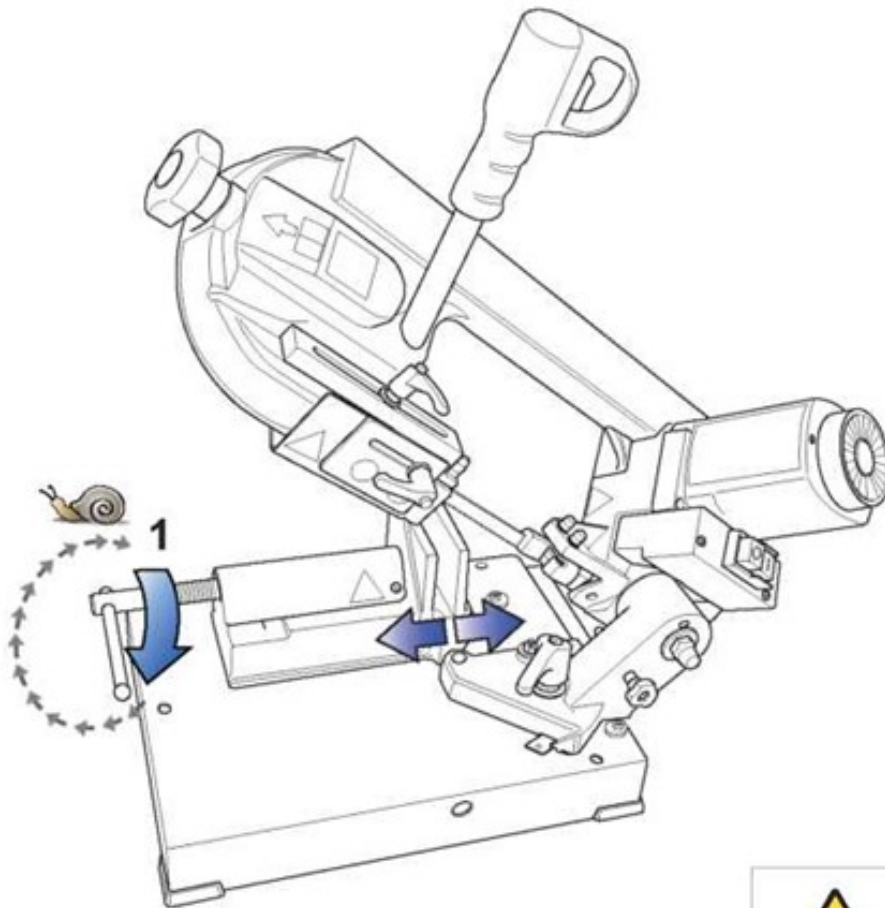
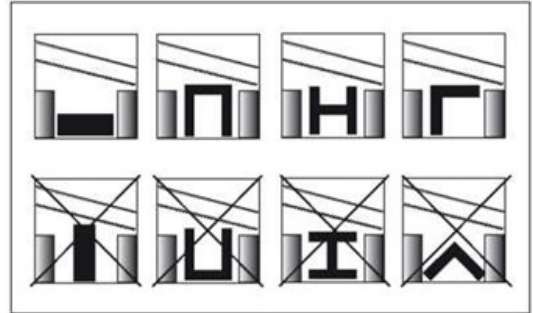
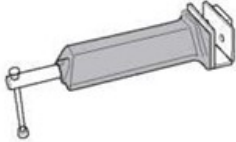
2

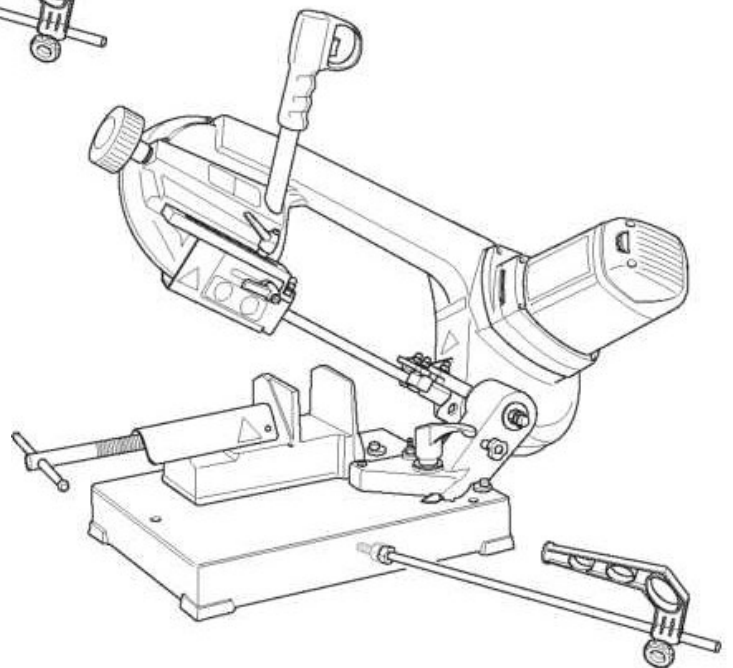
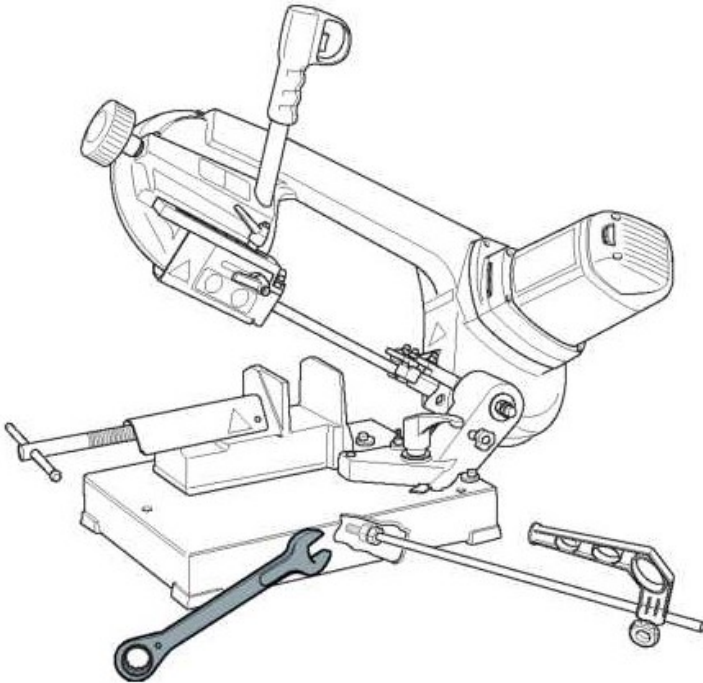


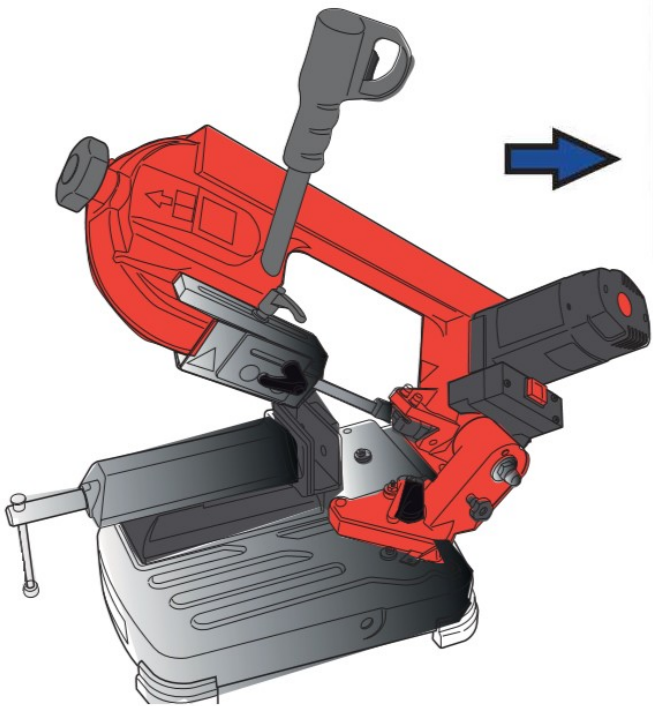
3











| S mm. | Z x 1° MÄTTAL | Mått mm | Mått mm | Mått mm | S mm. | Z x 1° MÄTTAL | Mått mm | Mått mm | Mått mm |
|----------|------------------|------------|------------|------------|----------|------------------|------------|------------|------------|
| | | | | | | | | | |
| <30 | 8/12 | 60 | I | | <3 | 18 | 80 | II | |
| | | | | | >3<5 | 14 | 80 | II | |
| | | | | | >5 | 8/12 | 60 | I | |
| >30 | 6 | 60 | I | | ALU | 60 | I | | |
| | | | | | ALU | 80 | II | | |



ANVÄNDNING


TILLÅTEN ANVÄNDNING - Maskinen har tagits fram och tillverkats för att kapa nedkylt metalliskt material funktion under vilken arbetsstycket bibehålls av ett skruvstöd under bearbetningen, och skärbladet hålls i kapningsposition av operatören som ställer sig i den främre delen under användning.

O TILLÅTEN ANVÄNDNING – DET ÄR förbjudet att:

- bearbeta icke metalliskt/organiskt material och/eller livsmedel.
- bearbeta material som på grund av bearbetningen kan avge skadliga ämnen.
- använda någon typ av smörjmedel under kapningen.

Maskinen är inte lämpad för att användas i en miljö med explosionsrisk. 

KVARSTÅENDE RISKER

Risk för kapning och skärning - Denna risk anges med symbolen: 

Foranståttningar, der skal iværksættes

Försiktighetsåtgärder som ska vidtas:

- Använd inte arbetshandskar under kapningsfasen.
- Håll händerna långt borta från arbetsområdet.
- Avlägsna inte kapnings- eller klipprester medan verktyget roterar.

Risk för friktion eller nötning - Denna risk beror på att bladet roterar.

Försiktighetsåtgärder som ska vidtas:

- Använd inte arbetshandskar under arbetsfasen.
- Håll händerna långt borta från arbetsområdet.
- Avlägsna inte kapnings- eller klipprester medan verktyget roterar.

Risk för att fasta material kastas ut - Denna risk beror på att verktyget roterar.


Försiktighetsåtgärder som ska vidtas:

- Bär alltid personlig skyddsutrustning under arbetsfasen: skyddsglasögon, arbetsskor.
- För inte ansiktet i närheten av kapningsområdet.
- Låt det kapade arbetsstycket falla till maskinens bottenplatta.
- Undvik absolut att placera händerna i närheten av kapningsområdet innan huvudet är på max. höjd och bladet har stannat helt.
- Minska trycket i kontaktögonblicket mellan bladet och arbetsstycket för att undvika att bladet går sönder.
- På sågar med elektronik ingriper den amperometrisk begränsaren vid överdrivna kapningstryck.
- Minska kapningstrycket för att skydda maskinen.



INFORMATION OM BULLER

De värden som anges för buller är emissionsnivåer och är inte nödvändigtvis säkra arbetsnivåer. Medan det finns ett samband mellan emissionsnivåer och exponeringsnivåer kan detta inte tillförlitligt användas för att fastställa om ytterligare försiktighetsåtgärder krävs eller inte. Faktorer som påverkar arbetstagarens verkliga exponeringsnivå inkluderar exponeringens varaktighet, egenskaperna hos miljön, andra bullerkällor, till exempel antalet maskiner och andra angränsande arbeten. Dessutom kan exponeringsnivåerna variera från land till land. Denna information gör det möjligt för maskinens användare att göra den bästa värderingen av farorna och riskerna.

Du bör använda personlig skyddsutrustning för att skydda hörseln, som hörselskydd eller öronproppar. 

INFORMATION OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET

Maskinens elektromagnetiska emissioner överstiger inte gränserna som är fastställda enligt standarderna för användningsvillkoren.



Kontrollera att det finns ett termomagnetiskt skydd i matningssystemet som skyddar alla ledare mot kortslutningar och överbelastningar.

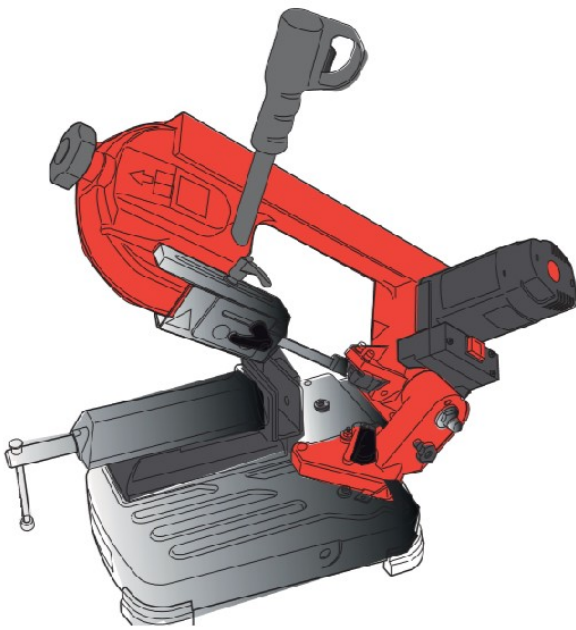
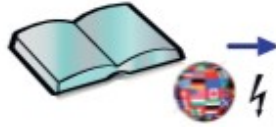
Vibrationer- Det kvadratiska medelvärdet för den frekvensvägda accelerationen i hand-arm-systemet vid normal kapning med korrekt slipade blad är mindre än 2,5 m/s².


Testerna är utförda enligt standard UNI EN ISO 5349-1 och 5349-2.



Vibrationerna under den faktiska användningen av maskinen kan skilja sig från de angivna eftersom det totala vibrationsvärdet beror på vilket sätt maskinen används.

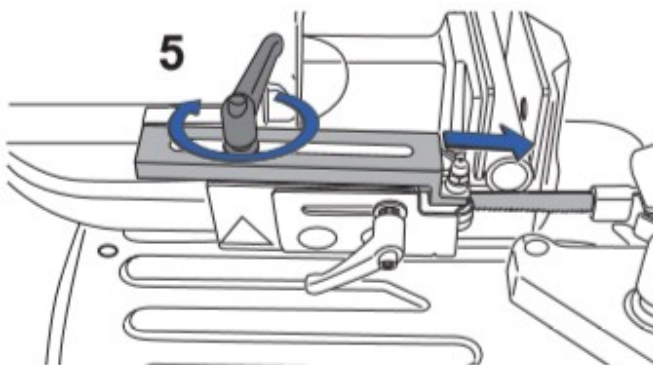
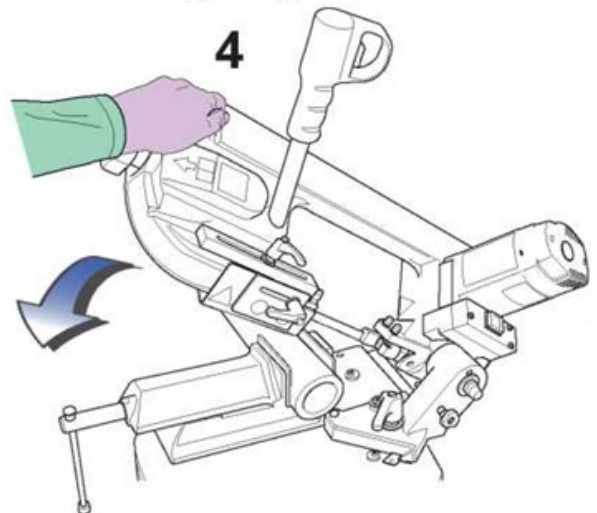
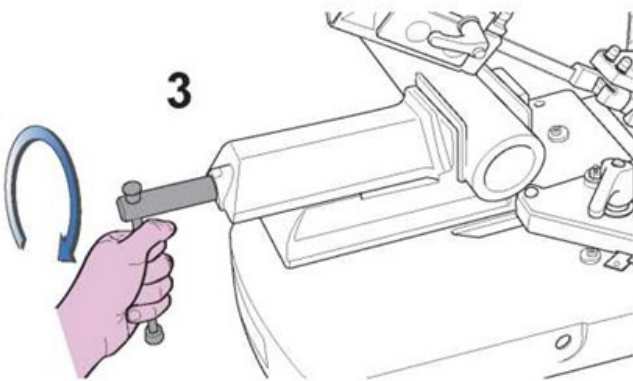
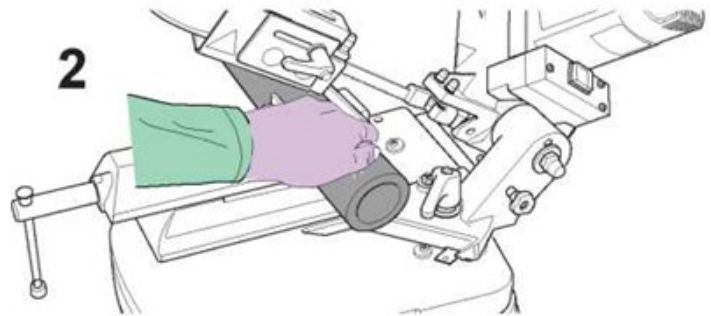
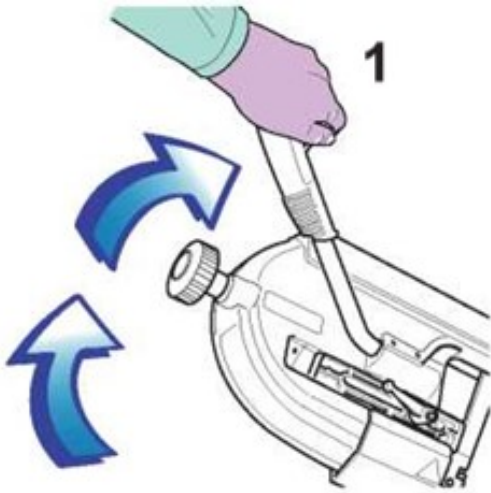
Det är därför nödvändigt att fastställa de lämpligaste säkerhetsåtgärderna för att skydda operatören baserat på en uppskattning av exponeringen vid faktiska användningsförhållanden.

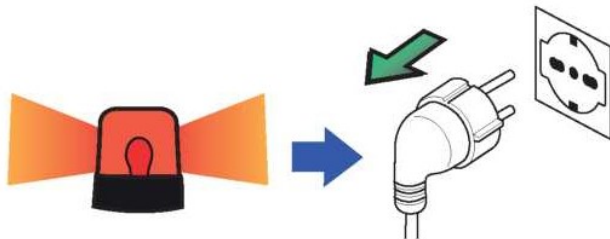
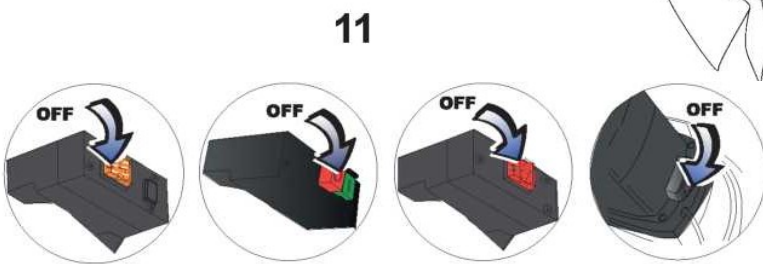
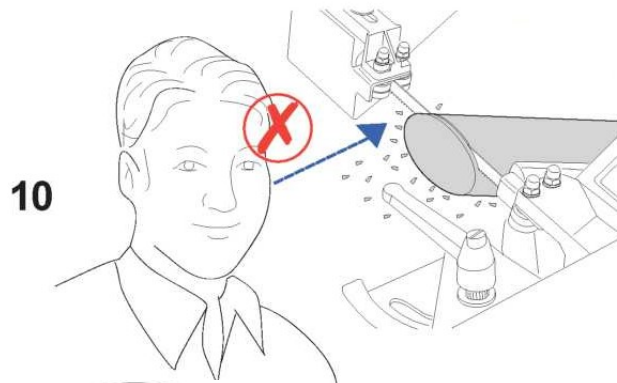
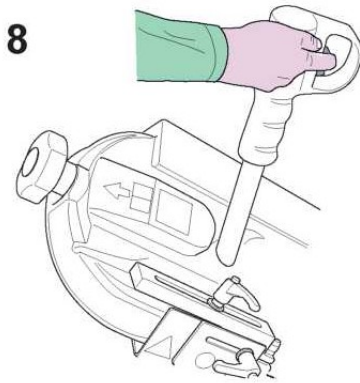
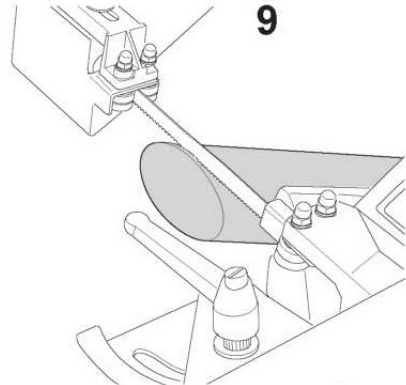
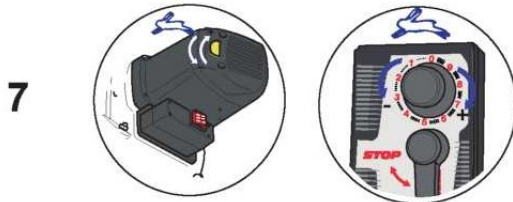


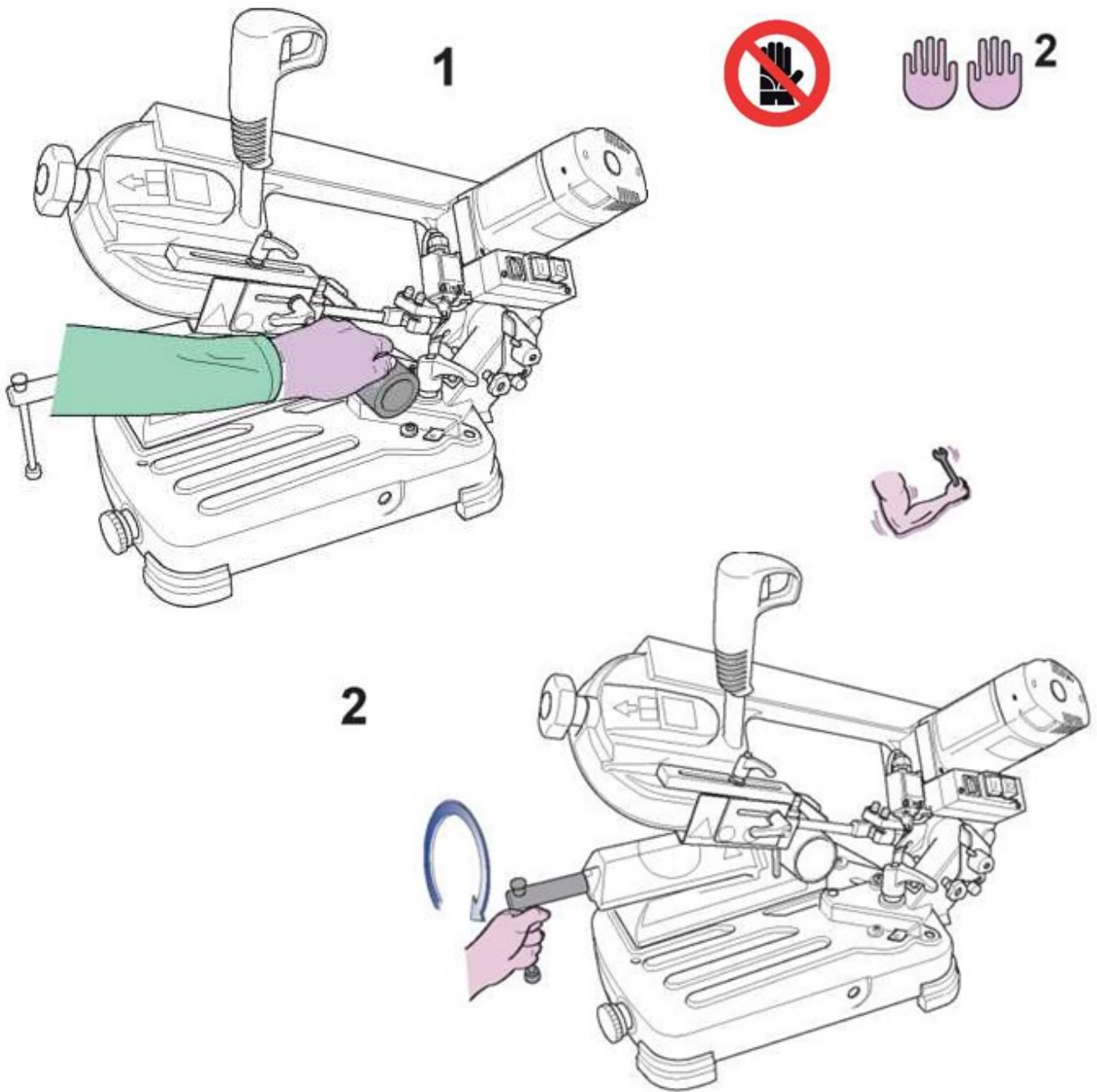


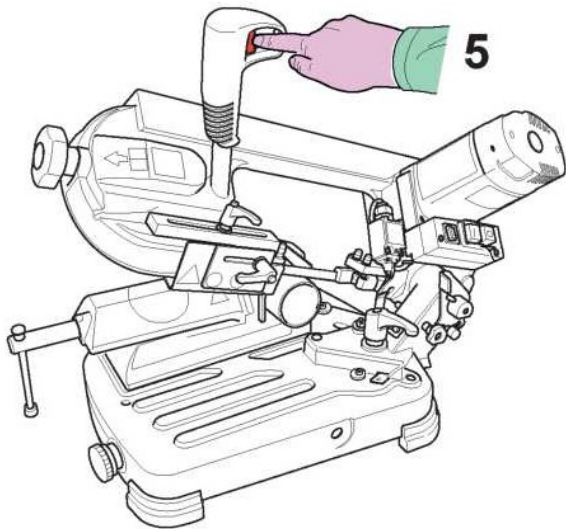
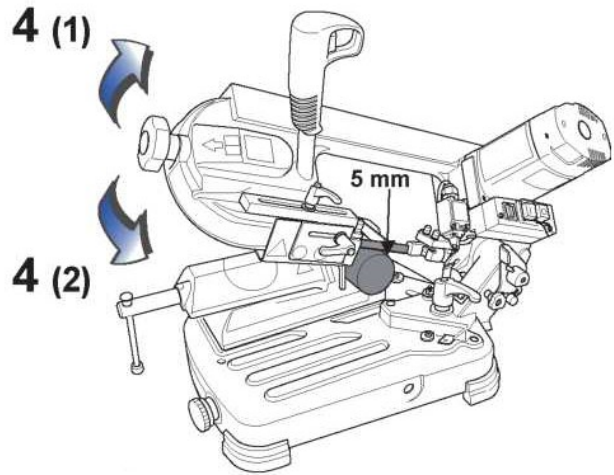
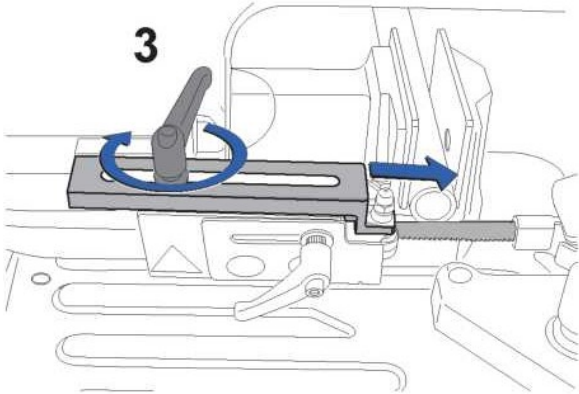
| | |
|----------------------------------|------|
| ART. | COD. |
| V | W |
| Hz | A |
| 54-20% 1min/4min | |
| n _s min ⁻¹ | |
| m/min | cm/s |

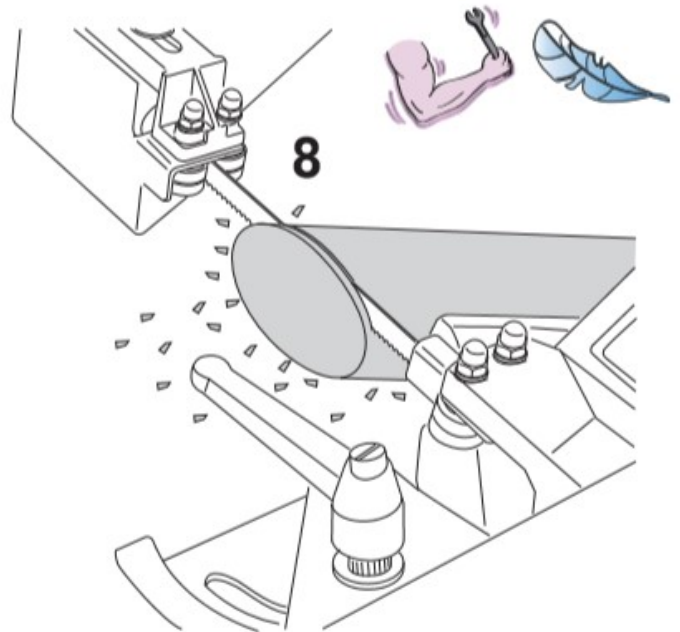
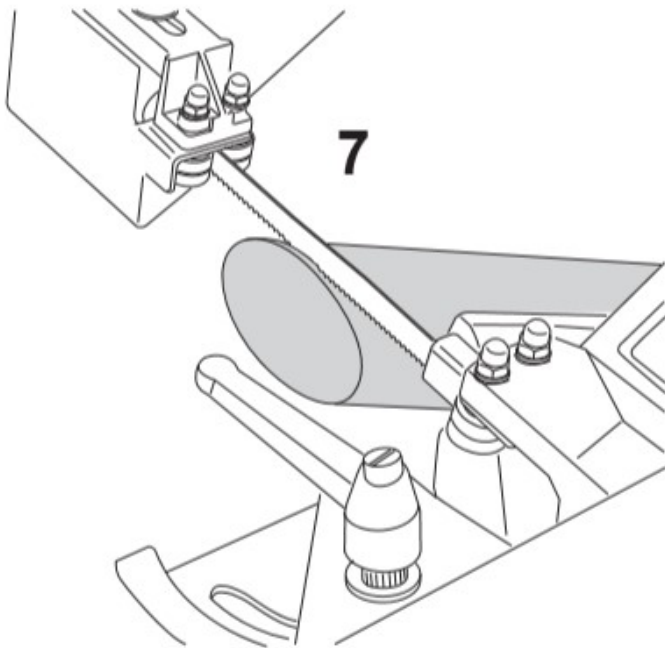
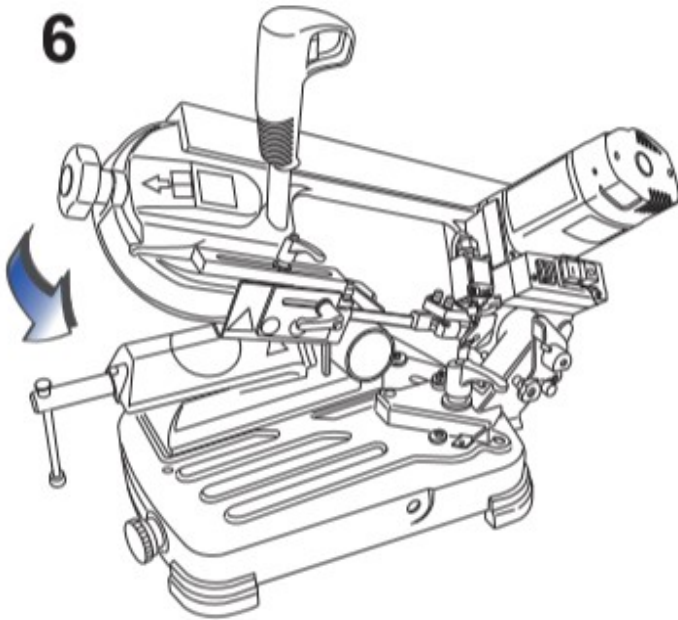


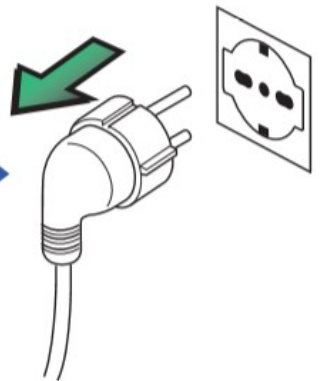
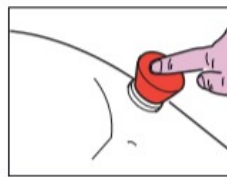
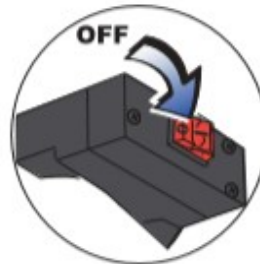
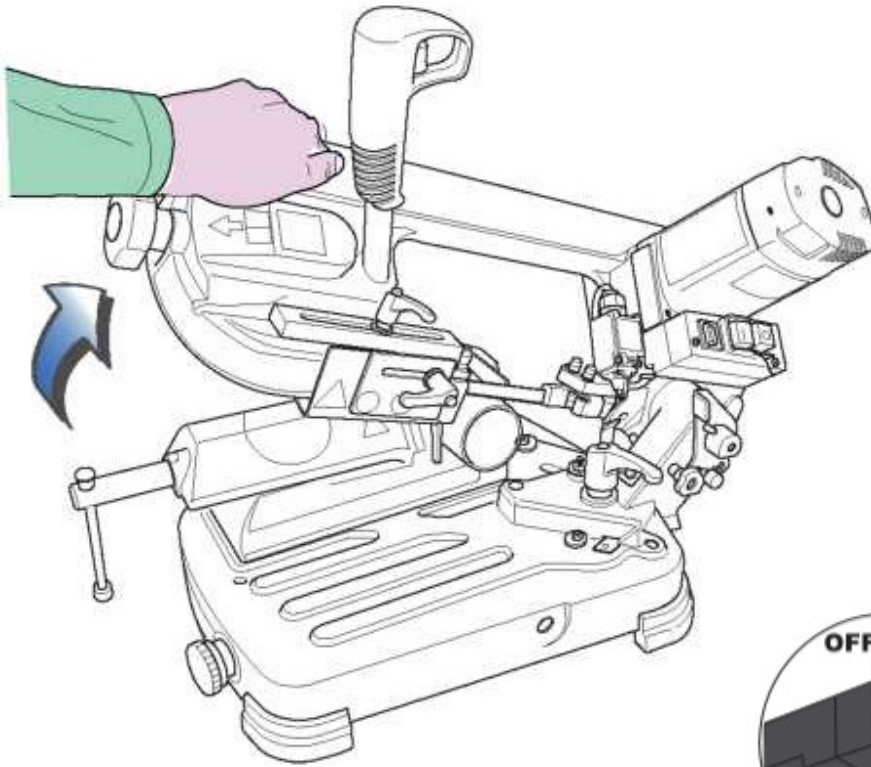


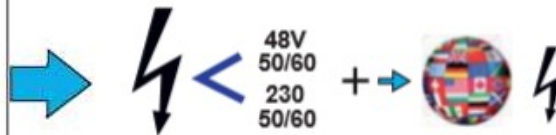
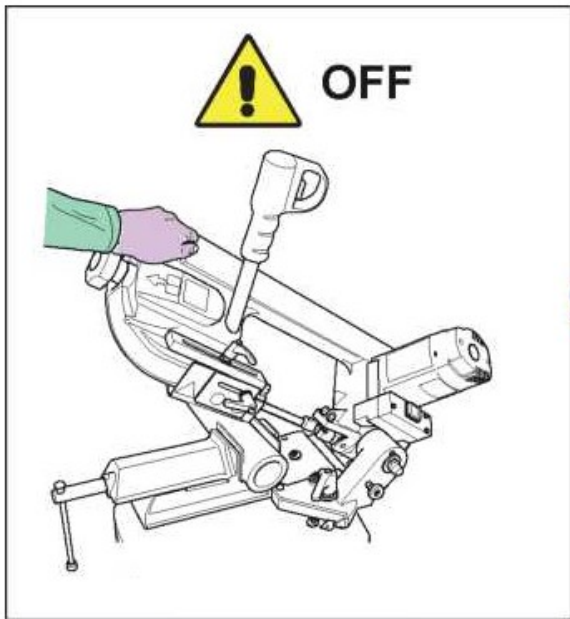




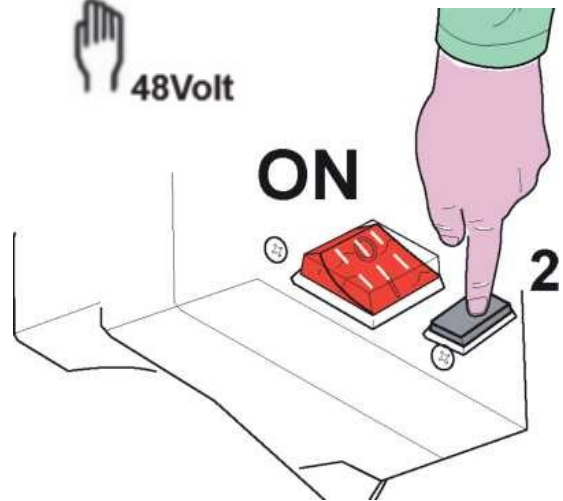








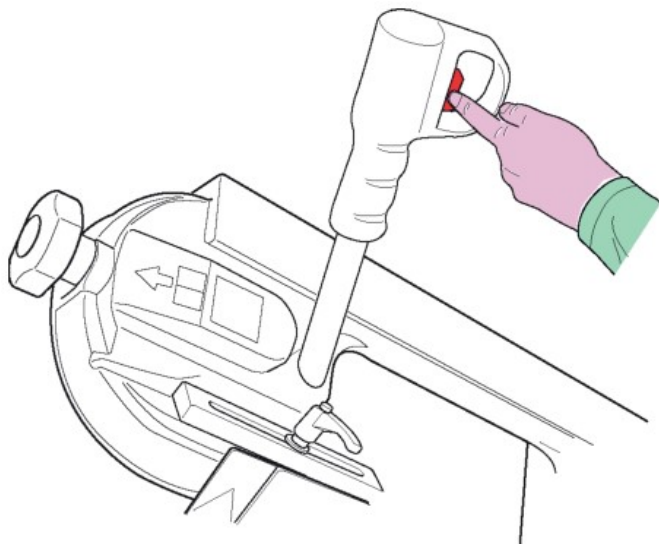
ON



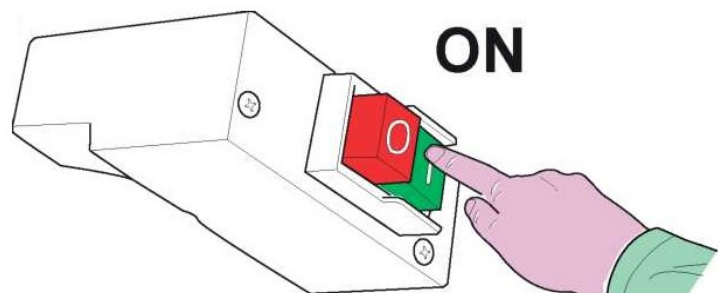
2



CLICK! ... 3/4 sec...CLICK!



ON



UNDERHÅLL



STOPPA MASKINEN OCH LÅT DEN SVALNA INNAN DU UTFÖR NÅGOT UNDERHÅLLSARBETE.



- Ta på dig skyddshandskar.
- Kontrollera kompatibiliteten för det begagnade bladet.
- Kontrollera kompatibiliteten för det nya bladet.



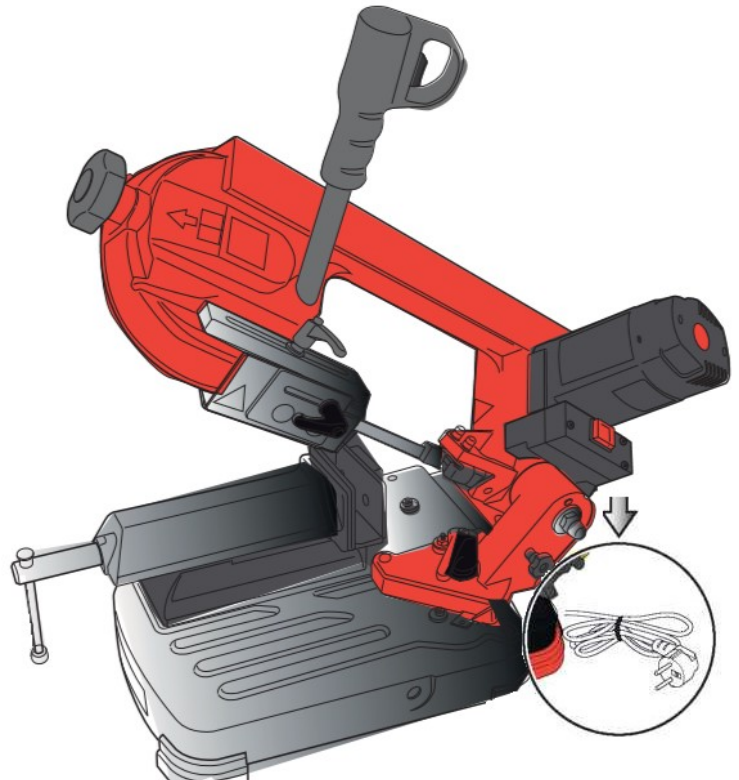
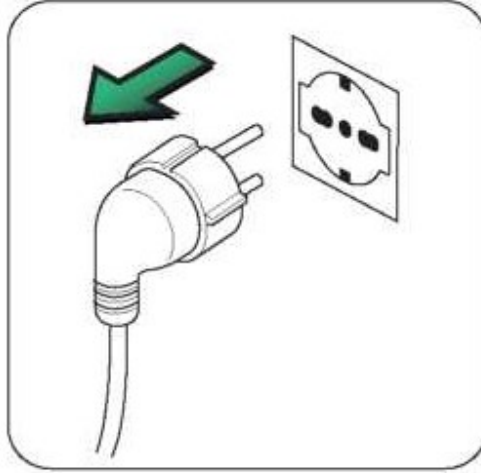
- Kontrollera att bladet inte stöts ut vid öppningen av skyddet.

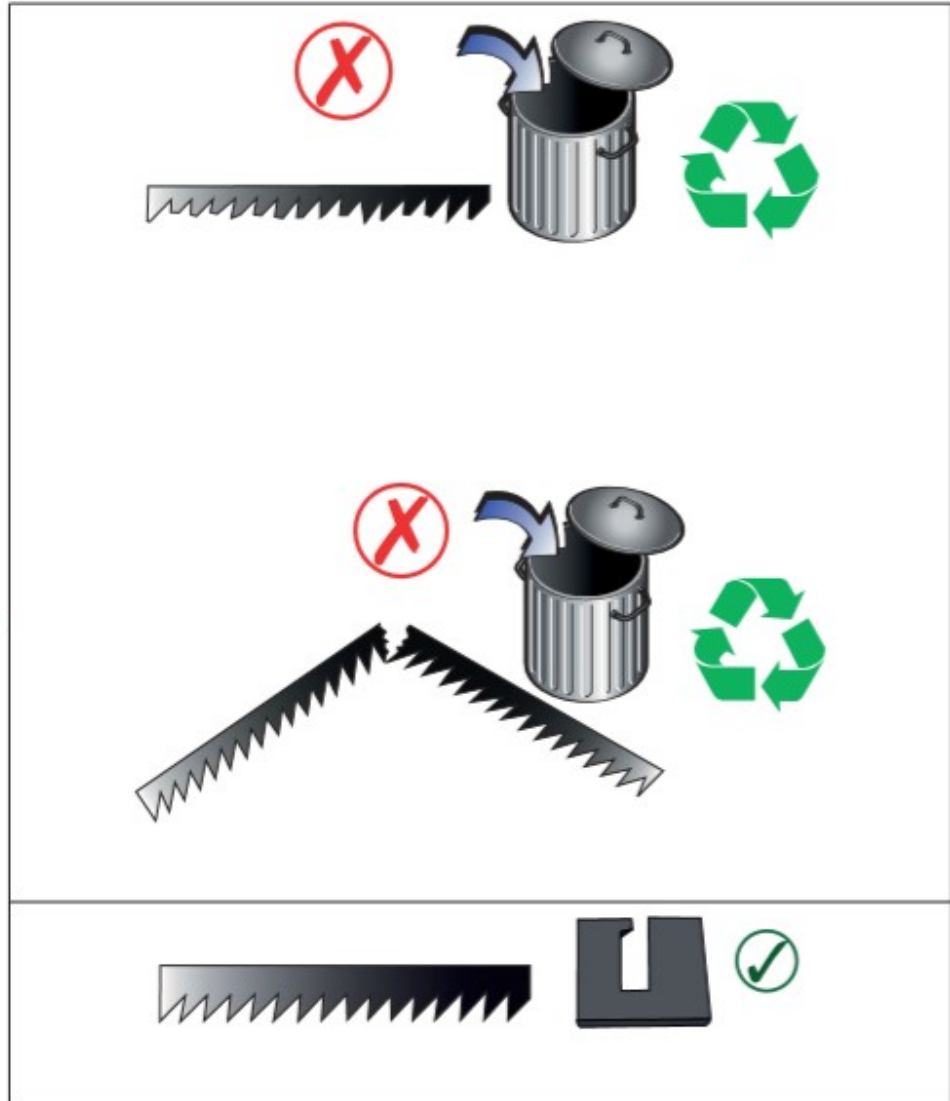
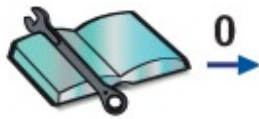
ANPASSNING AV DET NYA BLADET

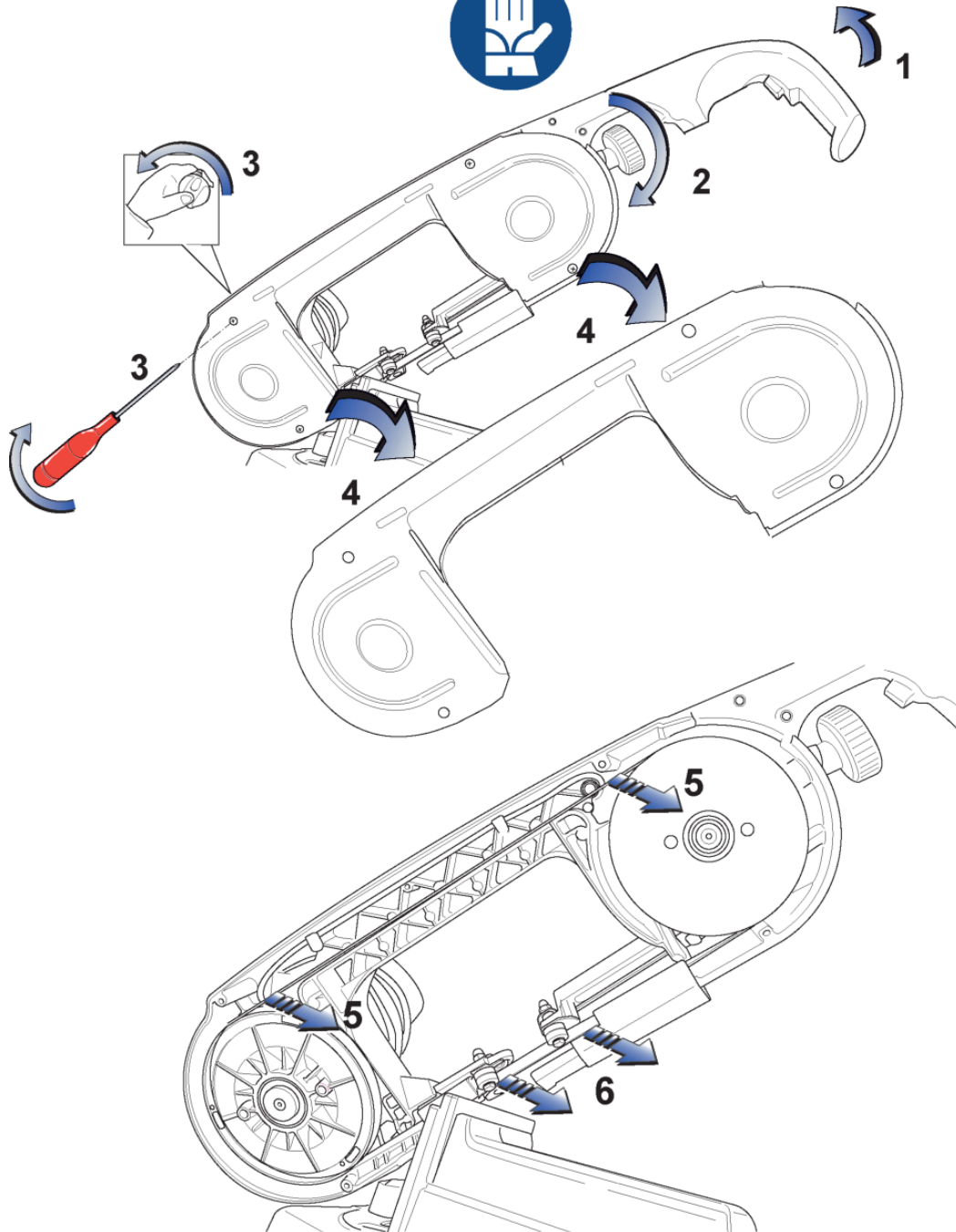
För att uppnå maximal bladprestanda är det nödvändigt att göra en anpassning genom att utföra tre kapningar samtidigt som det utövas ett svagt tryck mot arbetsstycket.

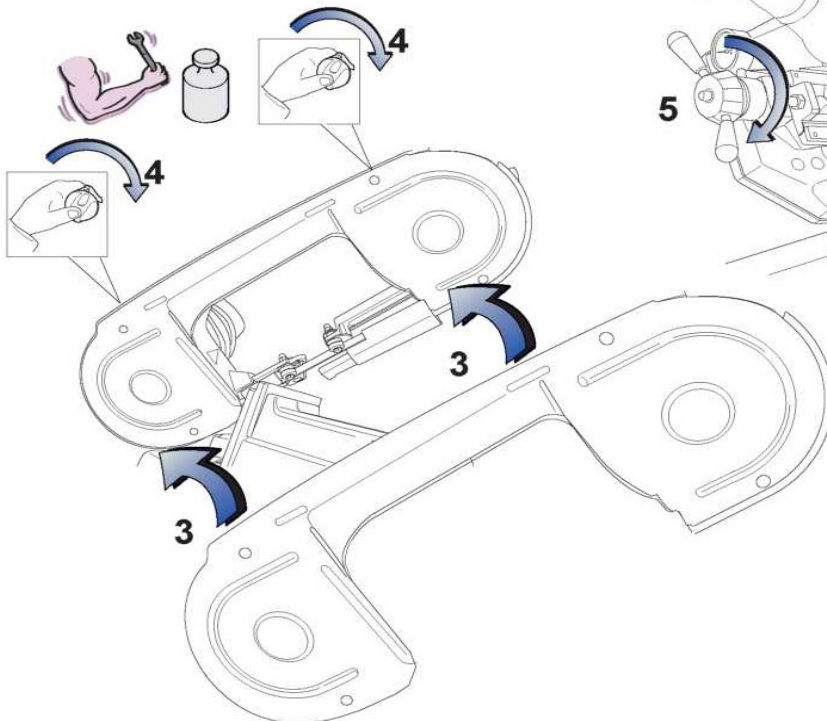
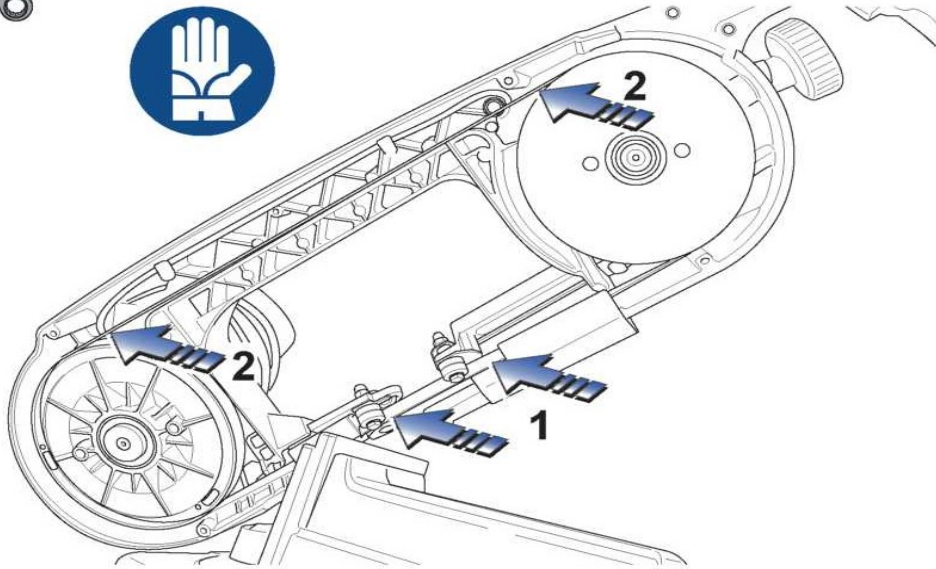


SVAGT TRYCK: Betänk att till exempel kapning av massivt stål (t.ex. C40) med 50 mm diameter måste göras med svagt tryck i cirka 4 minuter. Efter genomförd anpassning kan samma arbetsstycke utan problem kapas på cirka 2 minuter.



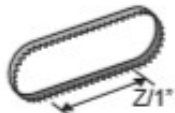























ANVÄNDNING AV BLADET

| | | |
|--|---|---|
|  0 |  mm |  Z/1° |
| 782 XL | 1330x13x0,65 | 8/12° |

KAPNINGSKAPACITET

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|--|--|---|--|--|--|
|  |  0° |  0° |  0° |  45° |  45° |  45° |  60° |  60° |  60° |
| 782 XL | 105 | 95x95 | 100X85 | 65 | 65X65 | 65X60 | / | / | / |






| | | | | | |
|---------------------|--|---|--|--|--|
| |  (W) |  (V/Hz) |  (n 1/min) |  (kg) |  ISO EN 3746 |
| 782 XL (48V) | 560 | 48V 50/60 | 70 - 1V | 16 | mm 60x60x3 L _p 83,2 dB(A) L _p ^w 96,7 dB(A) K _{pA} ^w 3 dB |
| 782 XL | 950 | 230V 50/60 | 60/80 - 2V | 16 | mm 60x60x3 L _p 83,2 dB(A) L _p ^w 96,2 dB(A) K _{pA} ^w 3 dB |





ELSCHEMA

| | VOLT - Hz  |  |
|-----------|--|---|
| SV | 230 - 50 | http://www.iec.ch/worldplugs/map.htm |

| SV GUIDE TILL FELSÖKNING | | |
|--|--|--|
| PROBLEM / FEL | MÖJLIG ORSAK | FÖRESLAGEN ÅTGÄRD |
| Motorn fungerar inte | <ol style="list-style-type: none"> 1. Motor, strömkabel eller kontakt är defekt. 2. Brända säkringar på elpanel. 3. Det saknas spänning i elnätet. 4. Motorns överhettningsskydd har utlösts.  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Låt specialiserad personal kontrollera maskinen. ⚠ FARA – VARNING UNDBIK ABSOLUT ATT REPARERA MOTORN SJÄLV: DET KAN VARA FARLIGT. 2. Kontrollera säkringarna, och byt ut dem om nödvändigt. 3. Kontrollera att det finns spänning i elnätet. 4. Släpp startknappen och vänta på den normala återställningen av överhettningsskyddet (några minuter). |
| Utlöst överhettningsskydd | <ol style="list-style-type: none"> 1. Överhettning av motorn. 2. Överbelastning av motorn på grund av överdrivet kapningstryck. 3. Motorfel. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollera att det inte finns några hinder i vägen för motorns luftintag. 2. Utför kapningen med korrekt tryck mot arbetsstycket. 3. Låt specialiserad personal kontrollera maskinen. |
| Inexakthet hos kapningsvinkel vid 0° – 45° | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kalibreringen av stoppen (26) är inte korrekt. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kalibrera genom att lossa fästskruvarna och placera om stoppen. |
| Inexakthet i kapningens vinkelräthet | <ol style="list-style-type: none"> 1. Överdrivet kapningstryck (på rör och profiler). 2. Bladets tandning är inte korrekt i förhållande till materialet som ska kapas. 3. Kapningshastigheten är inte korrekt i förhållande till arbetsstycket som ska kapas. 4. Inställningen av de glidande och excentriska bladskenorerna är inte korrekt. Fel placering av arbetsstycket i skruvstället. 5. Dålig bladspänning. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Minska kapningstrycket. 2. Kontrollera kapningsparametrarna i kapningstabellen 3. Kontrollera inställningen av bladskenorerna 4. Kontrollera placeringen och åtdragningen av arbetsstycket i skruvstället. 5. Kontrollera bladspänningen. |
| Kapningsresultatet är grovt eller vågigt | <ol style="list-style-type: none"> 1. Bladet är nedslitet eller har inte korrekt tandning för tjockleken på arbetsstycket som kapas. 2. Överdrivet kapningstryck. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollera kapningsparametrarna (bladets tandning, kapningshastighet) i kapningstabellen 2. Minska kapningstrycket. |
| Bladet tenderar att åka ur skenorerna | <ol style="list-style-type: none"> 1. Överdrivet slitage hos remskivornas gummibeläggning. 2. Bladet slirar på remskivorna | <ol style="list-style-type: none"> 1. Låt specialiserad personal kontrollera och eventuellt byta ut remskivorna. 2. Använd absolut inte någon typ av smörjmedel eller kylvätska för kapningen. Låt specialiserad personal kontrollera och eventuellt byta ut remskivorna. |

SV FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

enligt EU-direktiv 2006/42/EG Bilaga II.A

FEMI S.p.A. – Via Del Lavoro 4 – IT-40023 Castel Guelfo – (BO)
ITALIEN

försäkrar att maskinen:

- **MANUELLA SÄGAR – SÄGAR FÖR OBEROENDE KAPNING**
(Serie **PROFESSIONAL** (se etikett – sid. 133)

producerad i (se etikett – sid. 133):

- uppfyller bestämmelserna i direktiv 2006/42/EG och genomförandebestämmelserna;
- dessutom uppfyller följande bestämmelser och motsvarande genomförandebestämmelser: 2014/30/EU, 2014/35/EU, 2011/65/EU och 2012/19/EU.

Person med tilladelse til at udforme det tekniske dossier:

MAURIZIO CASANOVA

Presso - Στη διεύθυνση - Kopà ar - Su - În cadrul - Za spoločnosť:
FEMI SpA Via del Lavoro, 4
40023 Castel Guelfo - (BO) ITALY.

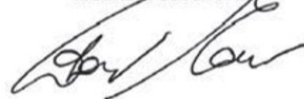
Henvisninger til harmoniserede standarder

EN ISO 12100
EN 13898
EN 60204-1
EN 55014-1, EN 55014-2
EN 61000-3-2, EN61000-3-3



Castel Guelfo (BO) Italy 20/04/2016

FEMI S.p.A.
Il Presidente del Consiglio
Maurizio Casanova



Ingombro per etichetta
FAC-SIMILE





Via Del Lavoro, 4
40023 CASTEL GUELFO (BO) - Italy

Tel: +39-0542/487611
Fax: +39-0542/488226

E-mail: infocom@femi.it
www.femi.it

6.90.17.98 Rev. 1 2018-09-26



www.verkter.se