



141-MX48

Vorschubapparat 230V

DE-Bedienungsanleitung



Distributor:
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Tschechische Republik, E.U.
Telefon: +49 30 23322428
E-mail: verkauf@igmtools.de
Website: www.igmtools.de

2023-09-04

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



PDF ONLINE
www.igmtools.info

Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Sicherheitshinweise!

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten!

Lieber Kunde,

dieses Handbuch enthält Informationen und wichtige Hinweise für die Montage und den korrekten Gebrauch des Vorschubparats MX48.

Dieses Handbuch ist Teil der Maschine und es wird daher nicht empfohlen, es an einem anderen Ort als in der Nähe der Maschine aufzubewahren, damit Sie oder andere Personen, die die Maschine bedienen, jederzeit darauf zugreifen können.



Bitte lesen und befolgen Sie die Sicherheitshinweise!

Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Maschine zum ersten Mal verwenden. Die Maschine wird Ihnen gefallen arbeiten besser und verringern dadurch das Risiko von Arbeitsfehlern, Schäden an der Maschine und Verletzungen des Bedieners.

Aufgrund der kontinuierlichen Weiterentwicklung können Design, Konstruktion, Bilder und Inhalte des Geräts geringfügig variieren. Wenn

Sollten Sie jedoch Fehler im Handbuch finden, teilen Sie uns diese bitte per E-Mail mit: verkauf@igmttools.de.

INHALT	S.		
1. KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	2	5.4 Installationsverfahren	6
2. GARANTIESERVICE	3	6. ARBEITEN MIT DER MASCHINE	10
3. SICHERHEIT	3	6.1 Grundeinstellungen Vorschubapparat	10
3.1 Anleitung	3	7. NETZANSCHLUSS UND ERDUNG	11
3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	3	8. GESCHWINDIGKEITSEINSTELLUNG	13
3.3 Risiken	4	9. AUSTAUSCH DER ROLLEN	15
3.4 Wichtiger Hinweis	4	10. WARTUNG UND INSPEKTION	15
3.5 SICHERHEITSREGELN	4	11. ANLEITUNG ZUM ARBEITEN MIT VORSCHUBAPPARAT	16
4. MASCHINENSPEZIFIKATIONEN	5	12. ERSATZTEILLISTE	18
4.1 Beschreibung der Maschine	5		
4.2 Technische Daten	5		
4.3 Lieferumfang	5		
5. TRANSPORT, AUSPACKEN UND MONTAGE	5		
5.1 Transport und Auspacken	5		
5.2 Montage (Zusammenbau)	6		
5.3 Notwendige Werkzeuge	6		

1. KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

Unten unterzeichnet: IGM nástroje a stroje s.r.o. Adresa: Ke Kopanině 560
Tuchoměřice, Praha-západ, Postleitzahl 252 67 Tschechische Republik
Tel. +49 30 23322428

Zertifizierung

Produkt: Power Feeder
Model: **MX48**

Hersteller: CO-MATIC Machinery Co., Ltd., No.
473-16,

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

Wir erklären dies in eigener Verantwortung

Das in diesem Handbuch beschriebene Produkt entspricht den Anforderungen

folgenden Normen: EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 953, EN 60204-1, EN ISO 11202, EN 55014-1, EN 55014-2 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, 2002/95/EC.

Signed: Ivo Mlej
Managing Director



2. GARANTIESERVICE

Für die Geltendmachung der Garantie gelten die jeweils gültigen Geschäftsbedingungen der Firma IGM Werkzeuge und Maschinen s.r.o. Die aktuelle Version ist unter www.igmttools.de verfügbar.

3. SICHERHEIT

3.1. Belehrung-

Diese Maschine ist für die Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen geeignet. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Pridlichkeit der in dieser Anleitung beschriebenen regäulechen Bedienungs- und Wartungsarbeiten.

An der Maschine dürfen nur Personen arbeiten, die mit der Bedienung und Wartung beschäftigt sind sich der möglichen Risiken bewusst sein. Noten Sie das gesetzlich vorgeschriebene Mindestalter. Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden. Beim Arbeiten müssen alle Sicherheits- und Schutzelemente angebracht sein.

Hinweise Sie finden neben der Bedienungsanleitung auch die Sicherheitshinweise und Sondervorschriften Ihres Landes sowie die allgemein verankerten Regeln der Technik für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen.

Für Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung entstehen, haften weder der Hersteller noch der Lieferant. Das Risiko trägt jeder Nutzer selbst.

Gewährleistungsansprüche können nicht geltend gemacht werden, wenn gegen die genannten Grundsätze verstoßen wird:

- Ungeeignete Arbeitsumgebung: hohe Luftfeuchtigkeit, schmutzig.
- Schäden, die durch unsachgemäße Montage der Maschine und unsachgemäße Lagerung entstehen.
- Verwendung einer beschädigten Maschine.
- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung: Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Reinigung und Maschinenwartung.
- Verwendung nicht autorisierter Ersatzteile.

Für die Geltendmachung der Garantie gelten die jeweils gültigen Geschäftsbedingungen der Firma IGM Werkzeuge und Maschinen s.r.o. Die aktuelle Version ist unter www.igmttools.de verfügbar.

3.2. Allgemeine Sicherheitshinweise

Bei unsachgemäßer Handhabung kann die Maschine gefährlich sein.

Lesen Sie vor Arbeiten an der Maschine die Bedienungsanleitung vollständig durch und befolgen Sie alle Anweisungen

Beachten Sie die Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung.

Schützen Sie diese Bedienungsanleitung vor Schmutz und Feuchtigkeit und geben Sie sie beim Verkauf der Maschine weiter an den neuen Besitzer.

Es sind keine Veränderungen oder Umbauten an der Maschine gestattet.

Überprüfen Sie täglich vor Arbeitsbeginn den einwandfreien Betrieb der Maschine und die Funktion der Schutzeinrichtungen
Abdeckungen. Erkannte Mängel an der Maschine oder eine beschädigte Schutzabdeckung umgehend beseitigen.
Betreiben Sie die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand.

Schützen Sie langes Haar mit einer Mütze oder einem Haarnetz. Tragen Sie enge Kleidung, Armbänder,
Legen Sie die Ringe und Ketten weg. Tragen Sie nur Arbeitsschuhe, niemals Freizeitschuhe oder Sandalen.
Befolgen Sie die persönlichen Schutzvorschriften.

Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Benutzen Sie immer einen Gehörschutz. Die Werkzeuge sind scharf und können zu schweren Verletzungen führen. Gehen Sie daher stets vorsichtig damit um.

Stellen Sie die Maschine so auf, dass genügend Platz zum Bedienen und Greifen des Werkstücks vorhanden ist. Die Maschine muss stehen
auf einem stabilen Untergrund und muss ausreichend beleuchtet sein. Tragen Sie bei Arbeiten in staubiger Umgebung immer eine Schutzmaske.

Achten Sie auf die richtige Beleuchtung.

Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel Ihre Arbeit nicht beeinträchtigt. Halten Sie die Arbeitsfläche sauber.
Niemals
Greifen Sie nicht in die laufende Maschine.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Machen Sie die Arbeit mit Bedacht. Arbeiten Sie niemals unter Einfluss
Rauschmittel wie Alkohol oder Drogen.

Achten Sie auf die Bewegung von Kindern um die Maschine herum, während diese läuft. Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsbereich verlassen.

Achten Sie beim Arbeiten auf Finger und andere Körperteile. Betreiben Sie die Maschine niemals ohne Schutzabdeckungen.
Stellen Sie nichts auf die Maschine.

Nur ein Elektriker darf einen Fehler im elektrischen Anschluss beheben. Ersetzen Sie ein beschädigtes Elektrokabel sofort.

Führen Sie alle Änderungen oder Wartungsarbeiten an der Maschine nur bei ausgeschalteter Stromquelle durch.

3.3 Risiken

Auch bei bestimmungsgemäßem Gebrauch der Maschine können Gefahren auftreten.
Gefahr durch umherfliegendes Werkstück.
Vorsicht vor Lärm und Staub.
Augen-, Gehör- und Staubschutz verwenden.
Verwenden Sie ein geeignetes Absauggerät!
Achten Sie auf beschädigte Elektrokabel.

3.4. Wichtige Warnung

Benutzen Sie das Vorschubparat nur in geeigneter Umgebung.
Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsbereich gut belüftet und beleuchtet ist.
Vermeiden Sie feuchte oder nasse Umgebungen.
Betreiben Sie die Maschine bei Temperaturen von +5° bis +40°C.
Luftfeuchtigkeit von 30 % bis 95 %.

3.5. SICHERHEITSREGELN

Das Werkzeug muss die Betriebsgeschwindigkeit erreichen, bevor Sie mit dem Vorschub beginnen. Überlasten Sie das Werkzeug nicht, indem Sie das Material zu schnell in den Schnitt einführen.

Halten Sie Ihre Hände IMMER von rotierenden Teilen fern.
Unterstützen Sie übergroße Werkstücke für eine bessere Stabilität.

Schalten Sie immer zuerst das Vorschubparat und dann die Maschine aus, der das Werkstück zugeführt wird.
Ziehen Sie immer das Netzkabel ab, bevor Sie Reparaturen oder Einstellungen vornehmen.

4. MASCHINENSPEZIFIKATIONEN

4.1 Beschreibung der Maschine

- 1 Vorschubparat-Basis
- 2 Verriegelungshebel (Drehen des Vorschubaparats)
- 3 höhenverstellbare Halterung mit Ausleger
- 4 Feststellhebel (Höhenverstellung)
- 5 Stall Vorschubparat
- 6 Steuergriff zum Heben (drehen, um die Höhe zu ändern)
- 7 Verriegelungshebel (Verlängerung des Arms)
- 8 armiges Vorschubparat
- 9 Schraube (Vorschubparat-Stellgelenk)
- 10 Verriegelungshebel (Vorschubaparat drehen)
- 11 Verriegelungshebel (Vorschubaparat-Winkel)
- 12 Motor
- 13 Steuerrad für die Armverlängerung (drehen, um den Arm zu bewegen)
- 14 Griff-Vorschubaparat
- 15 Einzugswalze

4.2 Technische Daten

Typ	MX48
Motoreingang (230V)	750W
Arm Reichweite	460mm
Max. Werkstückhöhe	250mm
Anzahl der Vorschubrollen	4
Vorschubrollengröße	120x60mm
Vorschubgeschwindigkeit	3.5-32m/Min.
Gewicht mit Ständer	62 kg

4.3 Lieferumfang

Vorschubparat
Spalte Vorschubaparat
Arm-Vorschubparat
Gelenk zur schnellen Verstellung
Bohrplan für den Sockel im Maßstab 1:1
Manual

5. VERSAND, AUSPACKEN UND MONTAGE

5.1 Transport und Auspacken

Aus Transportgründen ist die Maschine nicht komplett montiert.
Nehmen Sie das Vorschubparat aus der Verpackung und stellen Sie es auf eine ebene Fläche.
Achten Sie beim Transport auf offensichtliche Schäden, die zu Schäden an der Maschine oder der Gesundheit führen könnten.

5.2 Montage

Bei der Demontage von Metallteilen empfehlen wir eine Schmierung.

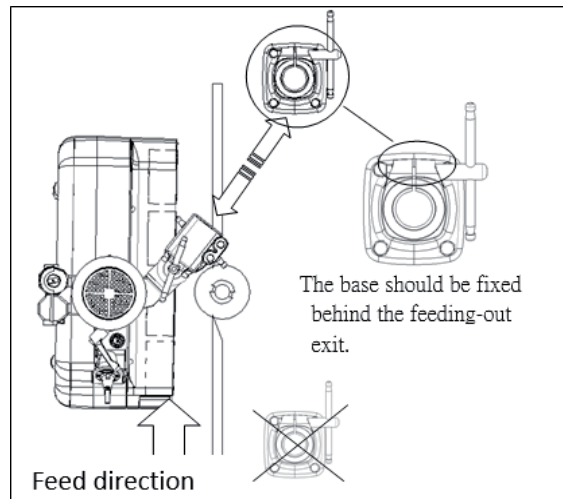
5.3 Notwendige Werkzeuge

- Elektrische Bohrmaschine, 10,2-mm-Bohrer, M12-Hammerbohrwerkzeugsatz.
- Seitenschlüssel 13", 14", 17", 19MM - Schraubenschlüssel
- Inbusschlüssel 4MM
- M12 x 50 mm lange Schraube und 4 Sätze M12 Federscheiben, die nicht im Paket enthalten sind.

5.4 Installationsvorgang

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass genügend Gewichtsunterstützung vorhanden ist, um ein Kippen des Vorschubparats beim seitlichen Kippen zu verhindern.

Bestätigung der Montageposition des Vorschubapparate-Stromversorgungssockels:



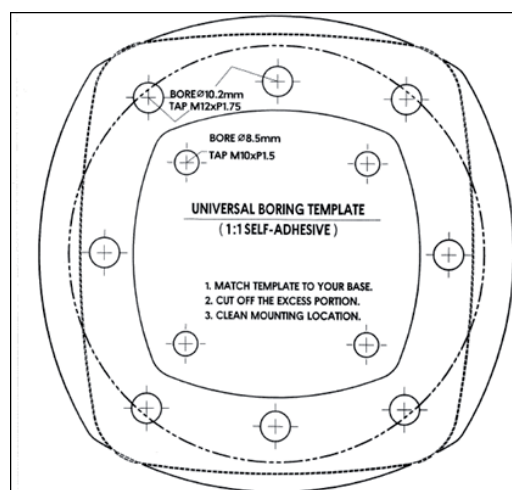
Der Sockel sollte hinter dem Futterauslass befestigt werden. Vorschubrichtung – Vorschubrichtung

BESTIMMUNG DES BOHRORTS

Für Ihren Komfort und die Bohrgenauigkeit ist im Paket eine Bohrschablone im Maßstab 1:1 enthalten.

Reinigen Sie den Bereich von Öl. Kleben Sie die selbstklebende Bohrschablone an die gewünschte Stelle. Markieren Sie es mit einem Locher.

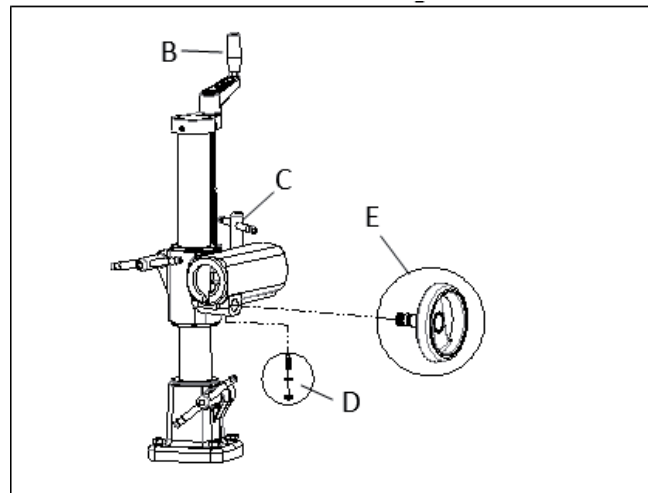
Wählen Sie die Position des Basis so, dass es keine Rillen unter dem Tisch gibt. Bereiten Sie 4 Schrauben und Federscheiben vor (nicht im Lieferumfang enthalten). Schraubengröße – M12. Länge = Basis der Vorschubapparate (Dicke) + Tischplatte (Dicke).



5.5 Montage

HINWEIS: Bitten Sie um Hilfe! Vorschubapparat ist schwer. Versuchen Sie dies nicht alleine.

Befestigen Sie die Basis mit 4 Sätzen M12-Schrauben und einer Federscheibe am Tisch.

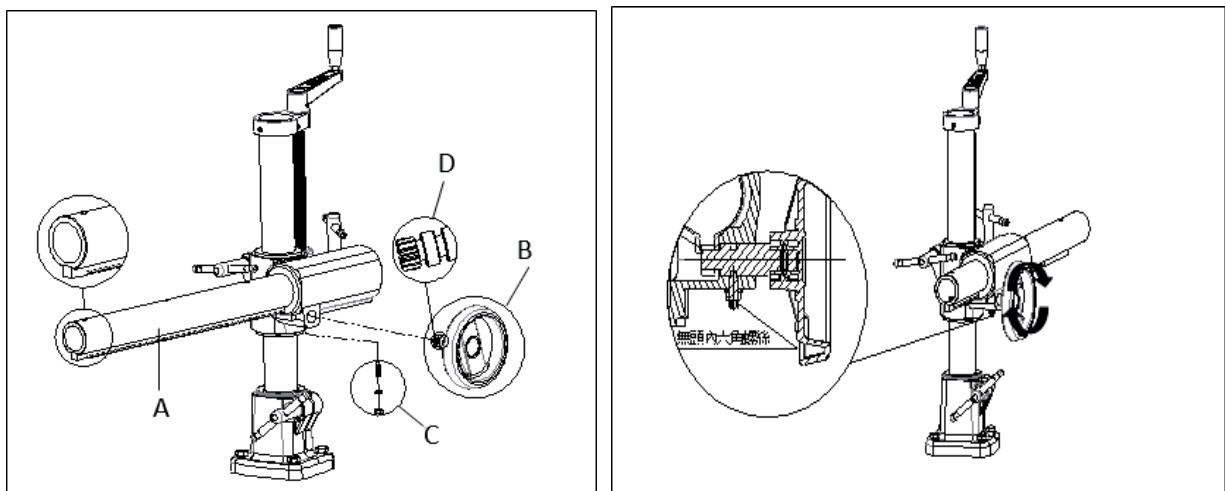


Setzen Sie den „Ständer“ in die Basis ein. Installieren Sie den Griff.

Stecken Sie den Arm des Vorschubapparats in die höhenverstellbare Halterung. Drehen Sie das Rad ein paar Umdrehungen. Ziehen Sie den Hebel fest.

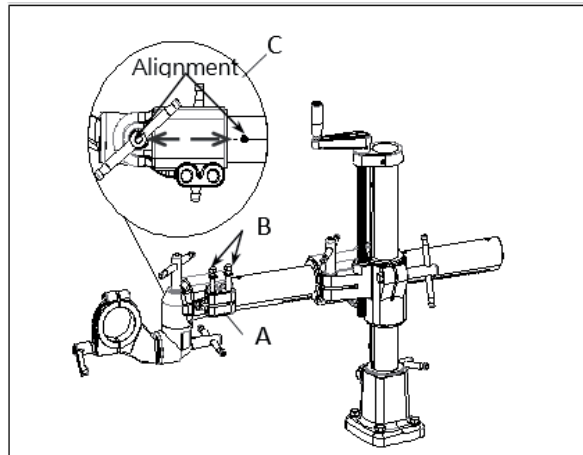
Den Arm der Vorschubapparate (A) in die höhenverstellbare Halterung einführen, mit der Hand schieben (B), an der höhenverstellbaren Halterung herum drehen und drehen und den Arm so einführen, dass die Zähne des Rades (D) ineinandergreifen richtig mit den Zähnen des Arms.

Befestigen Sie die Sechskantschraube an der höhenverstellbaren Halterung (C), drehen Sie das Griffrad und führen Sie es in den Zahnradschlitz (D) ein, damit sich die Zahnräder reibungslos drehen können, befestigen Sie die Sechskantschraube und schließen Sie die Installation ab.

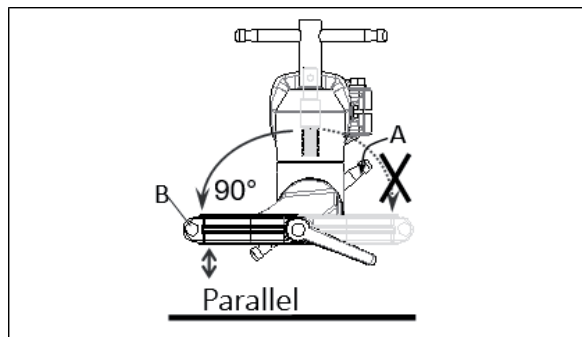


Einbau des Fixiergelenks: Schieben Sie das Ende des Arms in den Drehkonus (A) und achten Sie auf eine Ausrichtung der Gelenk- und Armachse. (C) mit den 2 mitgelieferten Schrauben befestigen. (B)

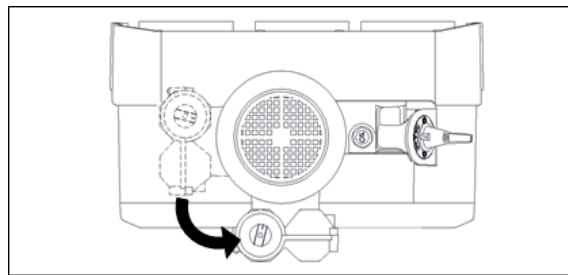
HINWEIS: Die Parallelität der Einzugswalzen kann durch den Winkel des Drehkegels beeinflusst werden.



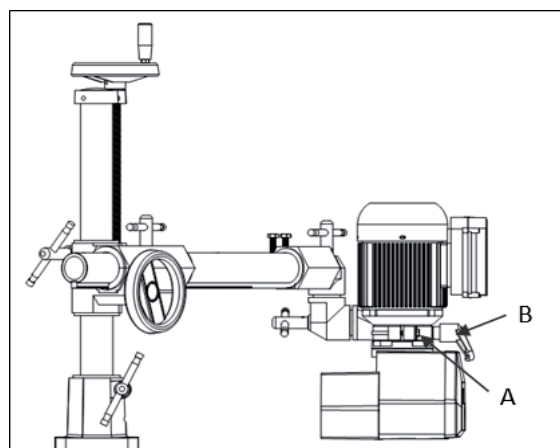
Stellen Sie die Motorhalterung ein: Lassen Sie den Hebel (A) los und bewegen Sie die Motorhalterung auf der linken Seite des Tisches in eine horizontale Position.



HINWEIS: Die Motoraufhängungsebene kann das Vorschubparat stabilisieren und parallel zum Arbeitstisch liegen. Position des Netzschalter: Aus Verpackungs- und Versandgründen wurde der Netzschalter seitlich platziert. Lösen Sie die mitgelieferte 4-Sechskantschraube und bewegen Sie den Motor für eine bequemere Steuerung nach vorne.

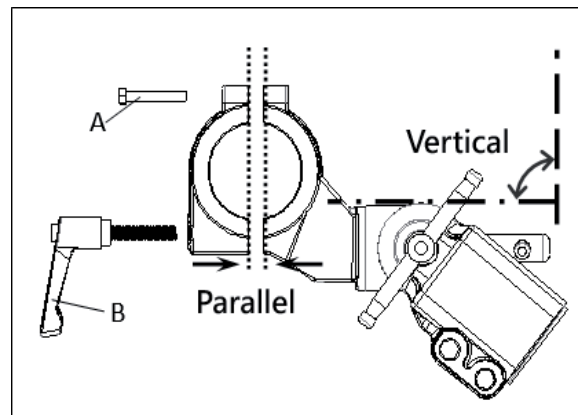


Installation des Maschinenkörpers: Lösen Sie die Sechskantschraube (A) und den Schnellspannhebel (B) und entfernen Sie die Motorklemme.



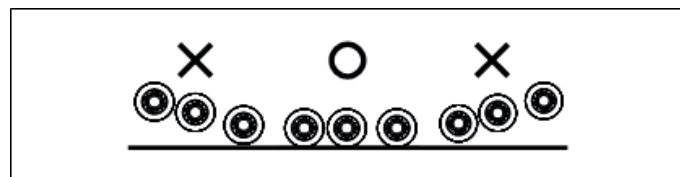
Bestätigung:

- Achten Sie darauf, dass die Sechskantschraube (A) und der Schnellspannhebel (B) gleichmäßig festgezogen sind. Lassen Sie den Schnellspannhebel los, um den Maschinenkörper zu drehen.

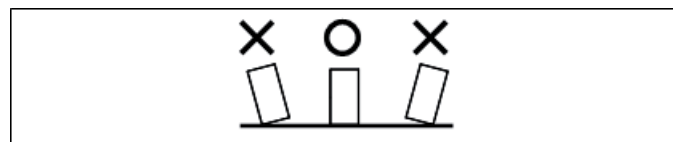


- Einstellen des Vorschubaparat-Winkels: Lassen Sie den Griff des Ständers los (A) und senken Sie das Vorschubaparat ab, um die Rollen und den Arbeitstisch in eine horizontale Position zu bringen (B).

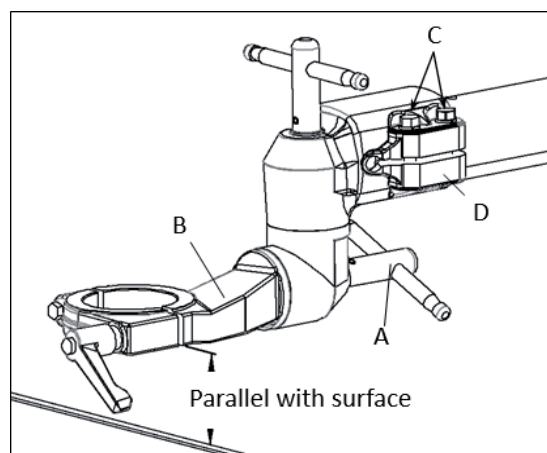
- Positionierung der Abdeckung der Einzugschwabe: Legen Sie diese auf den Tisch und richten Sie sie mithilfe der Aufhängung aus.



- Lassen Sie den Griff (A) los und stellen Sie die Höhe der Motoraufhängung ein (B).

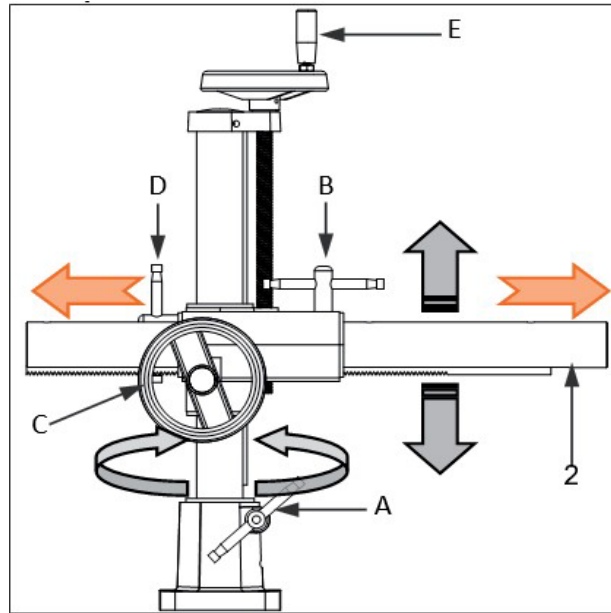


- Lösen Sie die beiden angebrachten Schrauben (C) und stellen Sie den Motoraufhängungswinkel (D) ein.



Abschluss der Installation: Überprüfen Sie, ob alle Griffe und Schrauben ordnungsgemäß befestigt sind.

6. ARBEITEN MIT DER MASCHINE



6.1 Grundbewegungen des Vorschubapparats

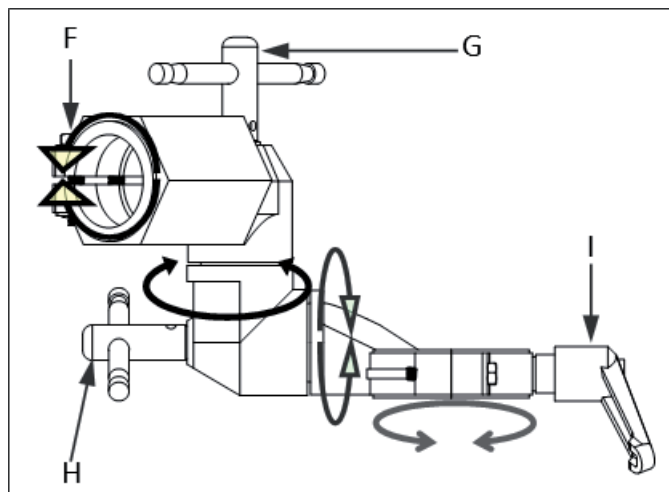
- Um sich um die Achse der Basis zu drehen: Lassen Sie den Hebel (A) los und drehen Sie das Vorschubgerät in die gewünschte Position.



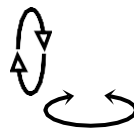
- Um den Vorschubgerät-Arm auszufahren oder einzufahren: Lassen Sie den Hebel (B) los und drehen Sie das Rad (C).



- Um den Arm anzuheben: Lassen Sie den Hebel (D) los und drehen Sie die Kurbel (E).



Armhalter: Lösen Sie die 2 angebrachten Schrauben (F)



Gelenkwinkel einstellen: Hebel (G) loslassen

Horizontalität des Aggregates zum Maschinentisch: Hebel (H) loslassen



Die Ausrichtung des Aggregates im Verhältnis zum Längslineal der Maschine: Lösen Sie den Schnellspanner (I)



Lassen Sie die Libelle (A) los, kippen Sie dann das Vorschubgerät zur Seite und sichern Sie den Hebel bis zum Anschlag.

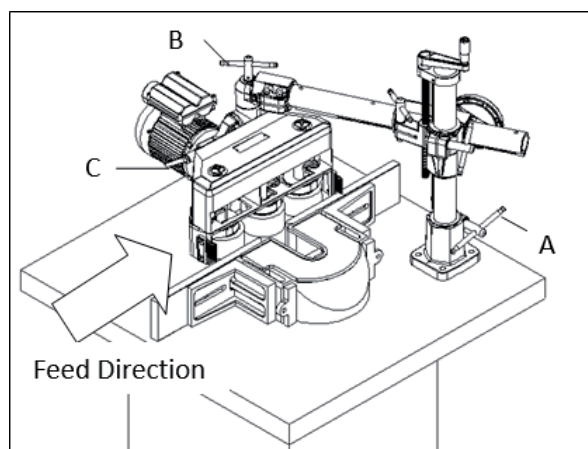
HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass eine ausreichende Gewichtsunterstützung vorhanden ist, um ein Kippen des Vorschubgeräts beim seitlichen Kippen zu verhindern.

Lassen Sie den HEBEL (B) los, drehen Sie die Maschine um 90° nach links (senkrecht zum Boden), die Rollen nach rechts, den Motor nach links, und verriegeln Sie dann den Hebel.

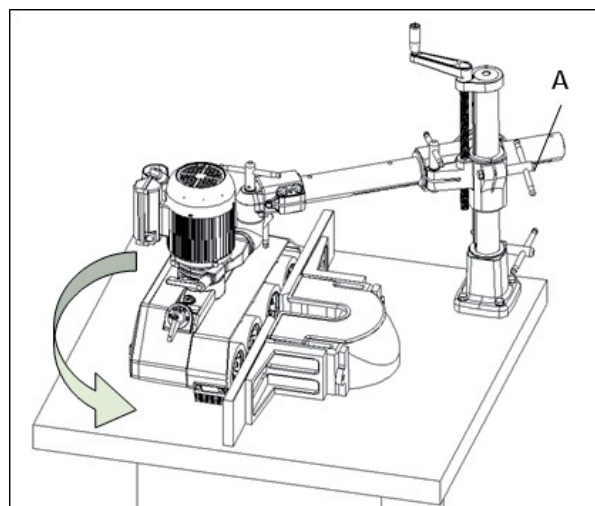
Lassen Sie den HEBEL (C) los, drehen Sie die Maschine um 90° (parallel zum Boden), schalten Sie den Netzschalter oben und die Rolle unten ein und verriegeln Sie den Hebel.

Lassen Sie den Hebel (A) los, schieben Sie die Maschine zurück über den Arbeitstisch, legen Sie die Rollen gegen das Längslineal und verriegeln Sie dann den Hebel.

Ziehen Sie alle Hebel fest an, um die Einstellung abzuschließen.



HINWEIS: Der Zweck der Toleranzlücke der Vorschubaparat-Höhenverstellung besteht darin, einen reibungslosen Betrieb der Vorschubaparat-Höhenverstellung zu ermöglichen. Ziehen Sie nach der Höhenverstellung die Vorschubaparat-Einheit in Vorschubrichtung und sichern Sie den Handhebel, damit er während der Arbeit fest angezogen ist (A).



7. STROM- UND ERDUNGSANSCHLÜSSE

HINWEIS: Lesen Sie die Motorspezifikationen, um sicherzustellen, dass Stromquelle und Spannung kompatibel sind. (Bereich: $\pm 5\%$)

Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter ausgeschaltet ist, bevor Sie die Stromquelle anschließen.

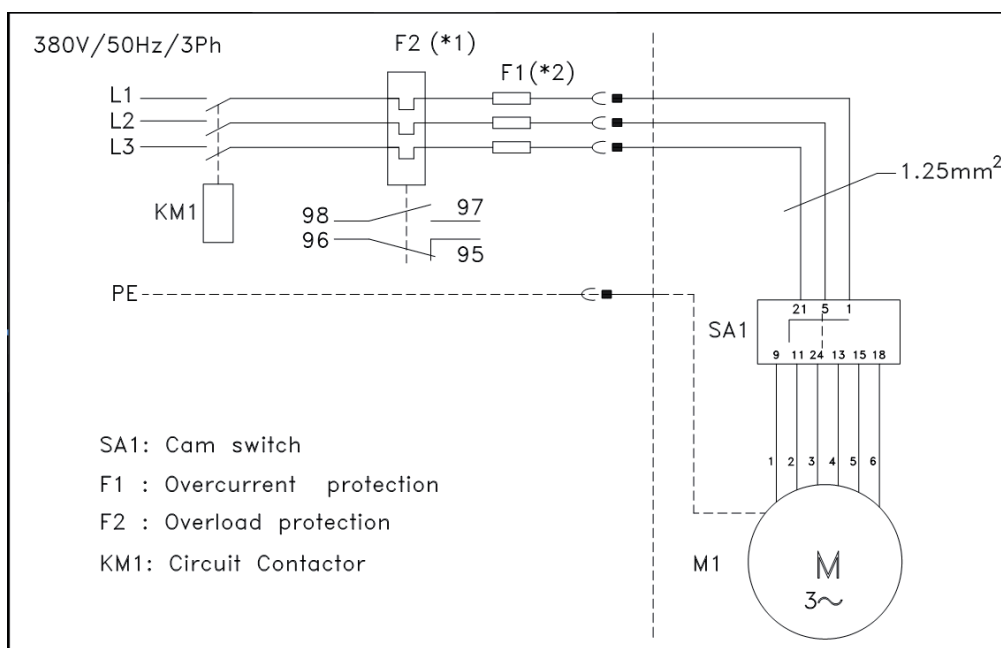
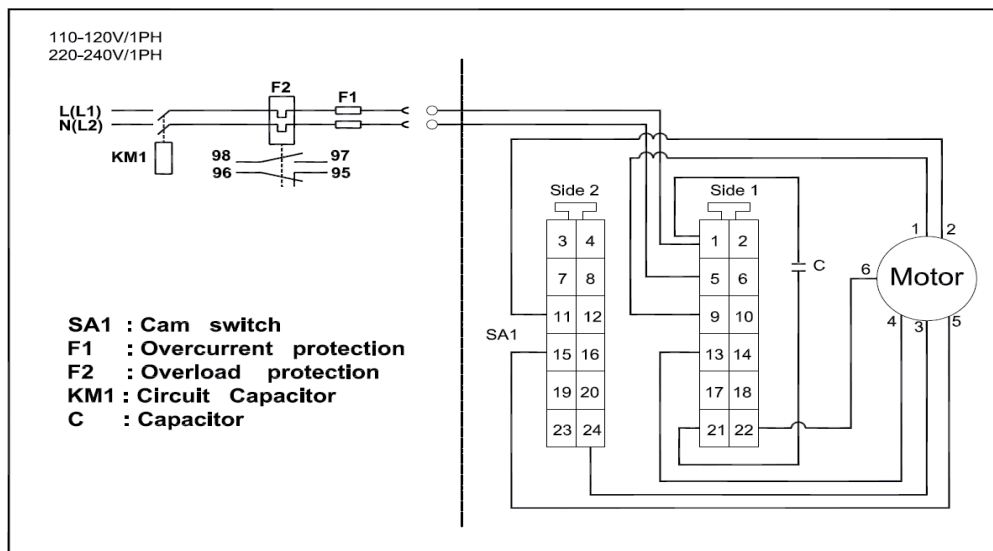
Erfordernis:

- Anschluss an den entsprechenden Stromkreis ohne Sicherungen oder an den Motorschutzschalter.
 - Das Zuleitungskabel des externen Schalters darf nicht kleiner als 12AWG sein.
 - Die Verkabelung des Schalters muss den nationalen oder örtlichen Elektrovorschriften entsprechen.
 - Verwendung eines Verlängerungskabels bei Bedarf: Bis zu 30 Meter verwenden Sie ein 12AWG-Kabel, über 46 Meter verwenden Sie ein 10AWG-Kabel.
 - Stellen Sie sicher, dass alle Erdungskabel ordnungsgemäß angeschlossen sind. Ein unsachgemäßer Anschluss kann den Motor beschädigen.
 - Stellen Sie sicher, dass das Motorerdungskabel (grün oder gelb) richtig angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich für weitere Unterstützung an einen professionellen Techniker.

Aktueller Wert Referenzwert:

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

• 34/38/44/48/04/MX



8. GESCHWINDIGKEITSREGELUNG

Achtung: Vor dem Einstellen die Stromversorgung unterbrechen. Eine angemessene Vorschubgeschwindigkeit und gut geschärfte Werkzeuge beeinträchtigen die Bearbeitungsqualität und -effizienz.

Bestimmen Sie die richtige Vorschubgeschwindigkeit entsprechend der Härte des Werkstücks
Hören Sie beim Drehen der Vorschubaparata aufmerksam zu und überprüfen Sie die Probe nach Abschluss der Arbeit noch einmal, und passen Sie die Einstellungen dann gegebenenfalls auf die gewünschte Geschwindigkeit an.

Halten Sie Ihre Werkzeuge stets scharf.

UNIT: METER/MIN

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

Geschwindigkeit ändern: Schalten Sie den Strom aus, bevor Sie die Geschwindigkeit ändern.
Drehen Sie beim Gangwechsel die Rollen, um die Kupplung und den Umwerfer richtig einzukuppeln.
Umwerfer und Schalthebel setzen sich

- Modell 34/44/04
(A) +Umwerfersteuerung (Abb. 16-1)
- Modell 38/48 (3PH)
(A) +(C)+ Umwerfersteuerung (Abb. 16-2)
- Modell 38/48 (1PH)
(B) +(C)+ Umwerfersteuerung (Abb. 16-2)
- Modell MX
(A) + Umwerfer (Abb. 16-3)

Switch	
A	
B	
C	
D	

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

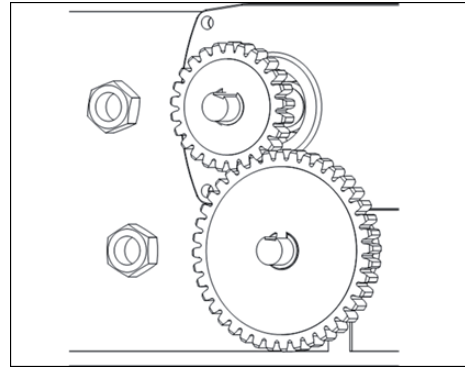
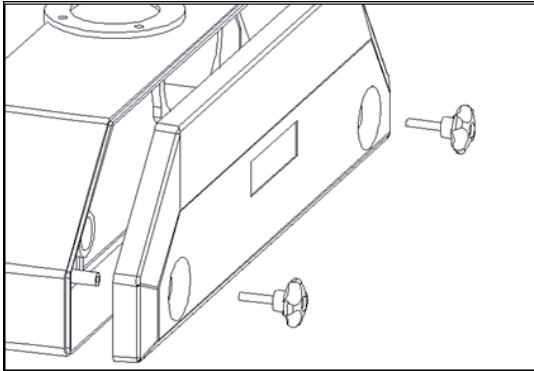
(Fig 16-3)

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

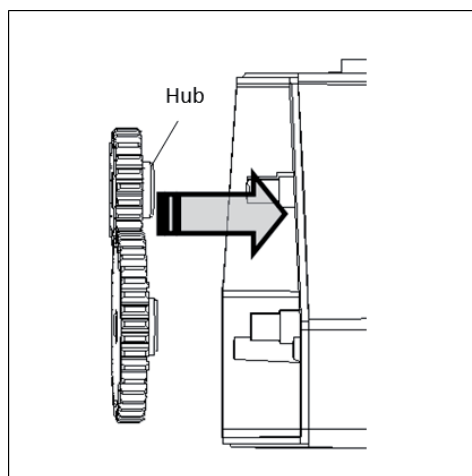
(Fig 16-2)

Pokyny k výměně převodovky.

Lösen Sie die beiden Schrauben und entfernen Sie die Abdeckung.



Lösen Sie die Sechskantschraube und ersetzen Sie das Getriebe.

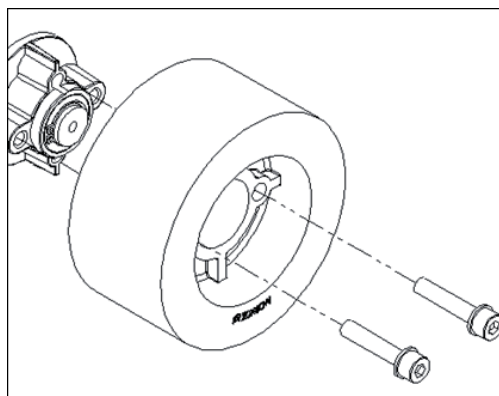


HINWEIS: Die Getriebeabtriebswelle sollte nach innen gedreht werden, um mögliche Störungen zu vermeiden.

HINWEIS: Optionaler Getriebebesatz erhältlich 34/44/04/54 Modellgeschwindigkeit (4+4=8) 38/48/68 Modellgeschwindigkeit (8+8=16)

9. AUSTAUSCH DER ROLLEN

Warnung: Trennen Sie die Stromquelle, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Lösen Sie die 2 M8-Schrauben. Ersetzen Sie sie durch brandneue Rollen und Ziehen Sie dann die Schrauben fest, um den Austausch abzuschließen.



Warnung: Überprüfen Sie nach dem ersten Gebrauch, ob alle Schrauben ordnungsgemäß befestigt sind. Die Gummis wurden einer Qualitätskontrolle und einem Haltbarkeitstest unterzogen.

- Seine Traktionsreibung und Haltbarkeit sind mit denen anderer Marken unvergleichlich. Bitte ersetzen Sie diese durch Rollen von IGM.

10. WARTUNG UND INSPEKTION

Achtung: Trennen Sie die Stromquelle, bevor Sie mit dem Betrieb beginnen.

Rollen:

Schmieren Sie die Rollen und Ketten alle 200 Stunden oder 30 Tage durch die Anschlüsse mit einer Fettpresse.

Kettenrad und Kette sollten regelmäßig gewartet werden.

Empfohlenes Schmiermittel:

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

Turbinenöl:

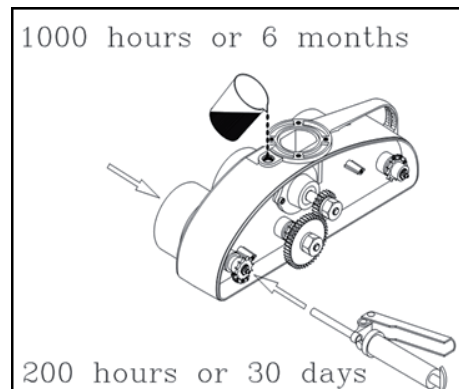
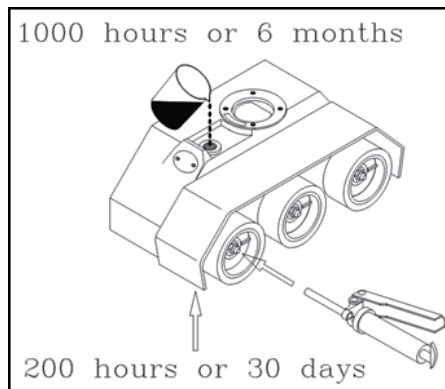
Wechseln Sie das Turbinenöl in den ersten 200 Stunden nach 30 Tagen, wenn die Maschine zum ersten Mal gestartet wird. Wechseln Sie das Öl nach 1000 Betriebsstunden oder nach 90 Tagen ab dem Kauf eines neuen Vorschubparats.

Verwenden Sie Turbinenöl der gleichen Marke oder ein gleichwertiges Öl wie unten gezeigt:

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

Turbinenölwechsel:

Bitte achten Sie beim seitlichen Verschieben des Vorschubaparats auf das Gleichgewicht des Vorschubaparats und des Arbeitstisches, drehen Sie es dann um und öffnen Sie den Ölstopfen, damit das Öl abfließen kann. Befolgen Sie die Anweisungen zum Einfüllen des Turboöls.

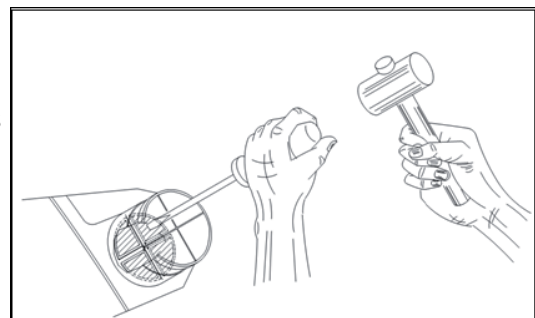


Standardmäßig mit Turbinenöl gefüllt

- 38/48 300CC (38 mm, 1-1/2")
- MX 200CC (38 mm, 1-1/2")

Pflegen Sie das Vorschubaparats nach jedem Gebrauch mit einer **Windpistole**.

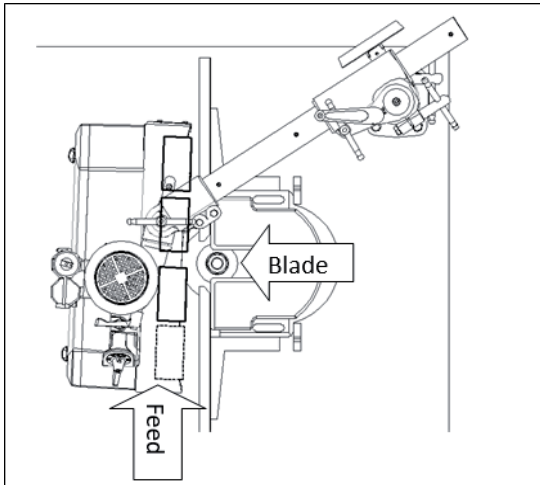
Modell MX: Verwenden Sie das Werkzeug, um das Innere des Staubsammlers herauszuhebeln. Verschließen Sie es mit Klebeband, wenn Sie es nicht verwenden.



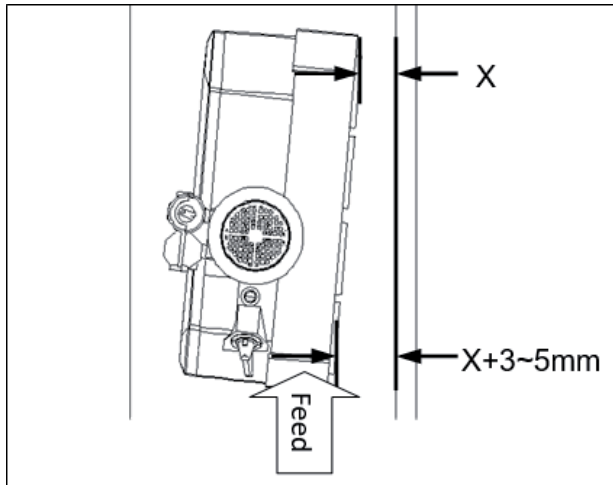
11. ANWEISUNGEN ZUM ARBEITEN MIT VORSCHUBAPPARAT

Betrieb Vorschubapparat

Vorschubrollen und Werkzeug

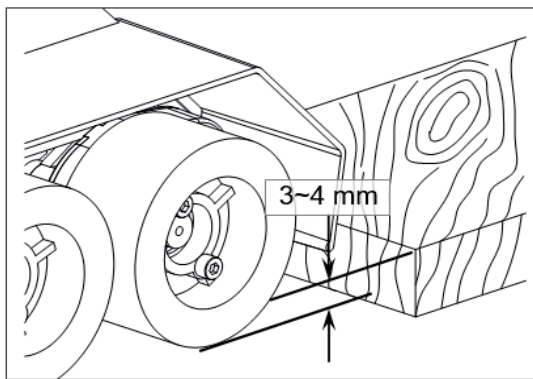


Vorschubrollen und Werkzeug



Vorschubparat-Stellung

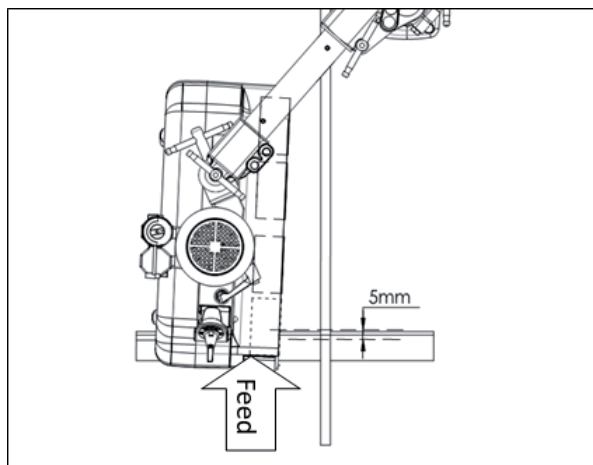
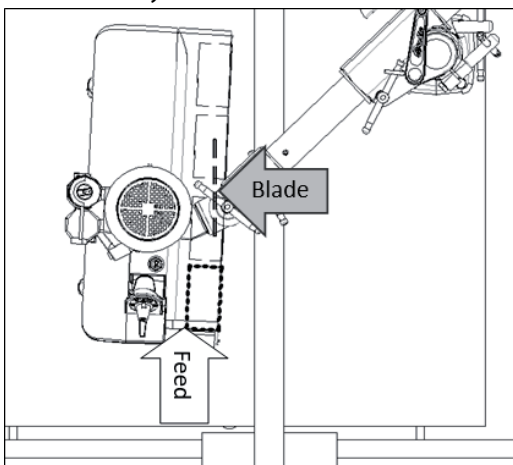
und Parallelanschlag



Pressdruck und Werkstück

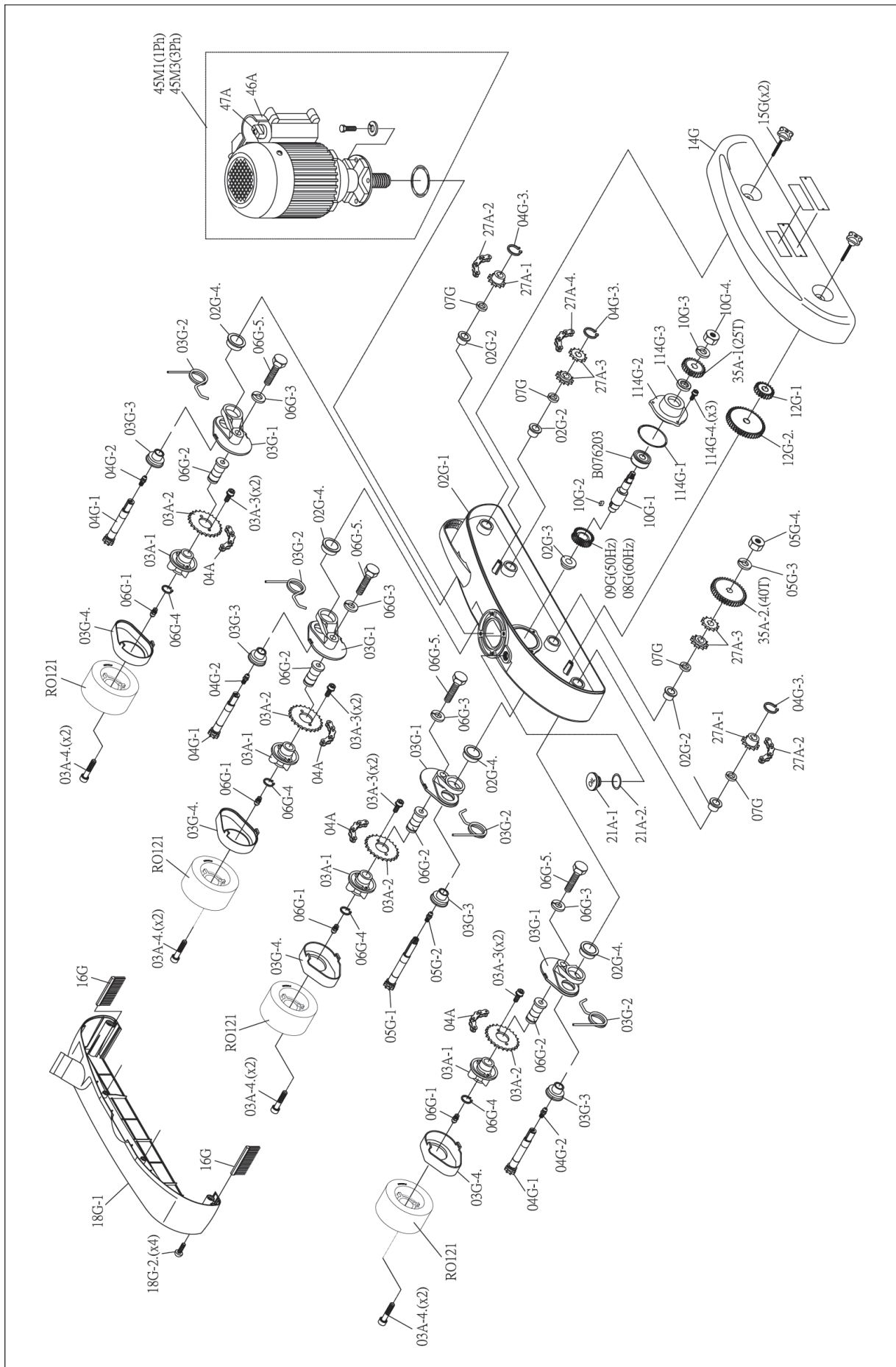
Arbeiten mit einer Tischkreissäge:

- Válce a rezný kotouč:

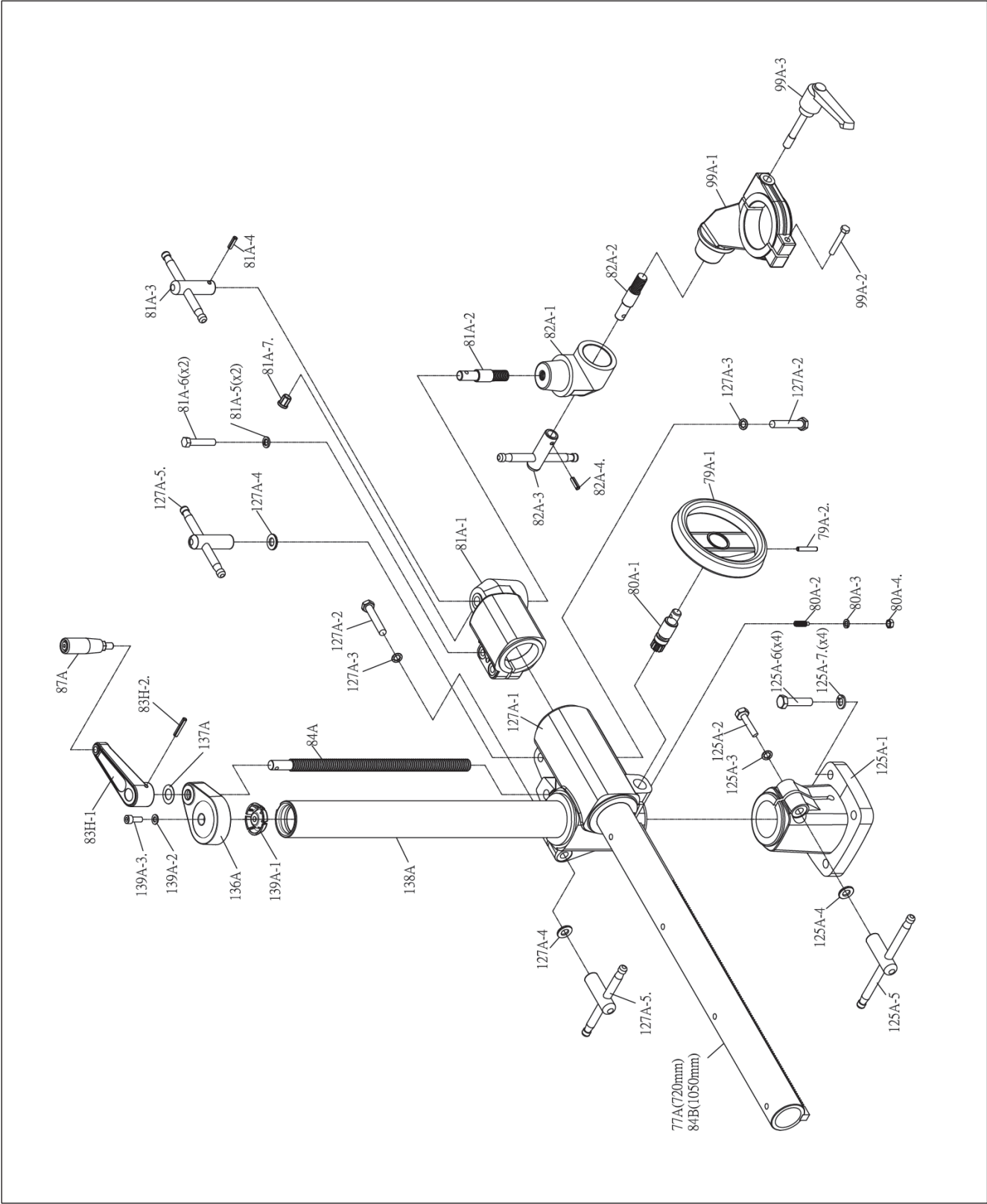


HINWEIS: Der Raum zwischen den Vorschubrollen und dem Parallelanschlag am Einlass sollte mindestens 3–5 mm breiter sein als am Auslass, um sicherzustellen, dass die Rollen das Werkstück drücken und ausreichend Druck auf den Parallelanschlag ausüben.

12. MONTAGE MX48B



ROBUSTE UNIVERSALSTÄNDER-MONTAGE



MX48 HOUSING PARTS LIST

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

HEAVY-DUTY STAND PARTS LIST

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



© 2023 IGM nástroje a stroje s.r.o.

IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke kopanině 560, Tuchoměřice, 252 67, Tschechische Republik, E.U., +49 30 23322428, www.igmttools.de