ID: 19557

SLO

KROŽNA ŽAGA ZA DRVA S TRAKOM LANCMAN

V: 1.7

SAF-X-CUT AUTOMATIC 707

tip: STR, STEL, STR+EL





NAVODILO ZA UPORABO

LANCMAN® by GOMARK

GOMARK d.o.o.
Čeplje 56,
SI-3305 Vransko, Slovenija
http://www.LANCMAN.si

Navodila so intelektualna last podjetja GOMARK d.o.o.
Vsako razmnoževanje in prepisovanje navodil brez vednosti lastnika je zato kaznivo dejanje!

Izdaja December 2024, vsebuje izjavo o skladnosti.

OPOZORILO
S TEM STROJEM LAHKO UPRAVLJA SAMO OSEBA, KI JE SEZNANJENA Z NAVODILI ZA UPORABO IN VARNOSTNIMI OPOZORILI !

V PRIMERU, DA BOSTE IZDELEK PREDALI TRETJI OSEBI, OBVEZNO ZRAVEN PREDAJTE TUDI NAVODILA ZA VARNO UPORABO, VZDRŽEVANJA IN IZVAJANJE PREGLEDOV !

KAZALO VSEBINE

IZJAVA O SKLADNOSTI **4**
GARANCIJSKA IZJAVA **4**
1. BESEDA KUPCU - UPORABNIKU **6**
2. NAMENSKA UPORABA **6**
3. SERVISNA STORITEV IN NAROČANJE REZERVNIH DELOV **6**
4. TEHNIČNI PODATKI IN OPIS STROJA **7**
4.1 Tehnični podatki stroja SAF-X-CUT AUTOMATIC 707/4 7
4.2 Tehnični podatki stroja SAF-X-CUT AUTOMATIC 707/5 8
4.3 Opis stroja 9
5. OZNAČEVANJE IN IDENTIFIKACIJA **10**
5.1 Slika z identifikacijskimi podatki o stroju in mesto tablice 10
5.2 Opozorilni znaki 10
6. ZAGON, ZAUSTAVITEV **15**
6.1 Traktorski pogon, model STR in STR+EL 15
6.2 Električni pogon – STEL in STR+EL 16
6.3 Kombiniran pogon STR+EL 17
6.4 Zagon 18
6.5 Elektronika žage SAF-X-CUT AUTOMATIC 19
7. PRIPRAVA IN DELO Z ŽAGO S TRANSPORTNIM TRAKOM **20**
7.1 Splošno 20
7.2 Delo z žago SAF-X-CUT AUTOMATIC 21
7.3 Merilo za nastavitev dolžine reza polen 22
7.4 Zaščitne ščetine – zaščita izmeta 23
7.5 Priključitev sesalne naprave 23
8. VZDRŽEVANJE **24**
8.1 Zavora s sklopko 24
8.2 Jermenski prenos 24
8.3 Kotni prenos kardanskega pogona, model STR in STR+EL 24
8.4 Hidravlični sistem 24
8.5 Olje v hidravličnem sistemu - menjava 24
8.6 Vzdrževanje oljnega filtra 25
8.7 Ostali deli 25
8.8 Žagni list 25
8.9 Pritrditev žagnega lista na vreteno 25
8.10 Menjava žagnega lista 26
9. TRANSPORT IN SKLADIŠČENJE **27**
10. NAPOTKI PRI TEŽAVAH **27**
10.1 Napotki pri težavah elektronike 27
10.2 Napotki pri ostalih težavah 29
11. POTROŠNI MATERIAL **29**
12. HIDRAVLIČNE IN ELEKTRIČNE SHEME **30**
12.1 Hidravlična shema za LANCMAN SAF-X-CUT AUTOMATIC 30
12.2 Električna shema 12 V za LANCMAN SAF-X-CUT AUTOMATIC 31
12.3 Električna shema 400 V za LANCMAN SAF-X-CUT 707 STEL 33
12.4 Električna shema 400 V za LANCMAN SAF-X-CUT 707 STR+EL 34

IZJAVA O SKLADNOSTI

CE

ES IZJAVA O SKLADNOSTI št 01./SAF-X-CUT ATM

Gomark d.o.o., Čeplje 56, 3305 Vransko s polno odgovornostjo izjavljamo, da stroj opisan v teh navodilih zaradi svoje zasnove in načina izdelave kot tudi zaradi končne izvedbe ustreza sledečim smernicam ES.
Ta izjava ne velja pri nepooblaščenih spremembah stroja.

.

ŽAGA KROŽNA LANCMAN S TRAKOM

SAF-X-CUT AUTOMATIC 707

tip: STR, STEL, STR+EL

Testno poročilo: T211-0982/19
Akreditirano telo: 1304/ SIQ, Tržaška 2, 1000 LJUBLJANA

Serijska številka in leto izdelave: na tablici izdelka!

Stroj je izdelan v skladu z zahtevami Pravilnika o varnosti strojev (Ur.list RS 75/2008, dopolnitvami Ur.list št. 66/2010 in Ur.list št. 74/2011).

UPOŠTEVANE DIREKTIVE	UPORABLJENI HARMONIZIRANI EVROPSKI STANDARDI
ES-STROJNA DIREKTIVA 2006/42/ES	SIST EN ISO 12100:2011 SIST EN 1870-6:2018 SIST EN ISO 4413:2011 SIST EN 620:2003+A1:2011
ES-NIZKONAPETOSTNA ODREDBA 2006/95/ES	
ES-ELEKTRO-MAGNETNA ZDRUŽLJIVOST 2004/108/ES	

Izmerjena raven zvočne moči na delovnem mestu	L_{PA}=95,3 dB
Zajamčena raven zvočne moči	L_{WA}=113 dB

Navedene vrednosti so vrednosti emisij in ne predstavljajo dejanskih vrednosti na delovnem mestu. Čeprav obstaja korelacija med ravnijo emisij in ravnijo hrupnih vrednosti, ne moremo zagotovo vedeti ali je potrebna dodatna zaščita ali ne. Dejavniki, ki vplivajo na dejansko količino povzročenega hrupa so odvisni od delovnega prostora, drugih virov hrupa kot tudi količina naprav in ostalih povzročiteljev hrupa. Dovoljene maksimalne meje emisije hrupa lahko variirajo od države do države. Ta informacija je namenjena uporabniku, da sam lažje pravilno oceni nevarnost in tveganje.

Čeplje, dne 20.11.2024

Odgovorna oseba:
Matjaž GOSAK

GOMARK
trgovina in proizvodnja, d.o.o.
Čeplje 52, SI-3305 VRANSKO

GARANCIJSKA IZJAVA

Izjavljamo, da ima stroj predpisane lastnosti in bo v garancijskem roku brezhibno deloval, če bo uporabljan v skladu z njegovim namenom in navodili za varno uporabo.

Garancija začne veljati z dnevom izročitve blaga potrošniku.
Datum izročitve stranka dokazuje s pravilno izpolnjenim garancijskim listom in priloženim računom, s katerim dokazuje nakup in lastništvo nad blagom.

Garancijski rok:

- **za domačo uporabo 24 mesecev (potrošniki),**
- **za profesionalno rabo 12 mesecev (industrija).**

V primeru okvare stroja, se proizvajalec GOMARK d.o.o. zavezuje, da bo okvaro odpravil v zakonsko predpisanem roku, t.j. najkasneje v 45 dneh, od prejema stroja na pooblaščeni servis.

Garancijski pogoji!
Popravila v garancijskem roku odpravljamo na pooblaščenem servisu. Stroške prevoza ali prenosa izdelka v času garancijske dobe pri dostavi iz servisnega popravila priznavamo le, če je bil stroj po predhodnem dogovoru poslan najbližjemu pooblaščenemu servisu s priloženim računom po povprečni veljavni transportni tarifi.
Pozor! Na servis sprejemamo samo očiščene stroje, v nasprotnem lahko servis zaračuna čiščenje stroja pred servisnim posegom.

Garancija preneha veljati v naslednjih primerih:
- neupoštevanje navodil za uporabo,
- če se ugotovi, da je predhodno popravilo opravljala nepooblaščena oseba,
- če so bili vgrajeni neoriginalni rezervni deli,
- malomarno ravnanje z izdelkom,
- zaradi poškodb, nastalih zaradi mehanskih udarcev po krivdi kupca ali tretje osebe,

Garancija ne velja za potrošni material, ki je naveden v navodilih.
V primeru spremembe modela izdelka zagotavljamo nadomestne dele v enakovredni alternativni izvedbi.
Prodajalec ni usposobljen za tehnično presojo glede morebitnih okvar in tako tudi ne more odločati o napakah brez mnenja pooblaščene servisno tehnične službe.
Ob reklamaciji prosimo oddajte izdelek in izpolnjen garancijski list z računom najbližji pooblaščeni servisni delavnici.

Čas zagotavljanja nadomestnih delov, priklopnih aparatov in servisiranja: 6 let.

GARANCIJA NE IZKLJUČUJE PRAVIC POTROŠNIKA, KI IZHAJAJO IZ ODGOVORNOSTI PRODAJALCA ZA NAPAKE NA BLAGU! GARANCIJSKA IZJAVA VELJA SAMO NA OBMOČJU R. SLOVENIJE!

Za garancijske pogoje jamči:
Gomark d.o.o., Čeplje 56, SI-3305 Vransko, Slovenija

GARANCIJSKI LIST SE NAHAJA NA ZADNJI STRANI NAVODIL!

1. BESEDA KUPCU - UPORABNIKU

Spoštovani kupec
Zahvaljujemo se Vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom našega izdelka. Prepričani smo, da boste z njim zadovoljni. Pred prvo uporabo je potrebno natančno prebrati in osvojiti navodila za varno uporabo in vzdrževanje, iz katerih se boste seznanili z namembnostjo, funkcionalnostjo in delovnim okoljem stroja. Navodila so sestavljena tako, da Vas seznanijo z vsemi potrebnimi dejavnostmi pred prvo uporabo stroja, vzdrževanjem in izvajanjem rednih pregledov.

V primeru, da boste izdelek predali tretji osebi, obvezno zraven predajte tudi navodila za varno uporabo, vzdrževanja in izvajanje pregledov.

Pri samem branju navodil bodite posebej pozorni na poglavja in odstavke, ki so označeni z naslednjim znakom.

Ta znak poleg teksta v navodilih še posebej poudarja pomembnost zapisa v določenem poglavju navodil.

Pridržujemo si pravico do konstrukcijskih sprememb in tehničnih izboljšav.

Vsaka delna ali celotna reprodukcija teh navodil, teksta in slik je kaznivo dejanje.

2. NAMENSKA UPORABA

Žaga SAF-X-CUT s transportnim trakom je konstruirana izključno za prečno žaganje drv (brez žebljev, vijakov, itd.) z največjo dolžino do 118 cm. Premer lesa mora znašati najmanj 5 cm in največ 35 cm, okrogli poleni do 25 cm.

Vsaka druga uporaba velja kot nenamenska. Za škode, ki nastanejo zaradi tega, nosi **TVEGANJE IZKLJUČNO UPORABNIK.**

Les za žaganje je treba hraniti blizu običajnega delovnega mesta upravljavca.
Upoštevati je treba varnostne, delovne in vzdrževalne napotke proizvajalca in dimenzije, ki so navedene v tehničnih podatkih. Žaganje drv brez previsne mize in brez zaščitnih delov žage je prepovedano.
Žago sme uporabljati, vzdrževati in servisirati le oseba, ki je z njo seznanjena in je poučena o nevarnostih. Predpisani položaj za delo z žago je pomemben in je opisan v teh navodilih. Pri drugih položajih žaganja prevzame tveganje uporabnik!
Pri vsakem delovnem postopku je treba previsno mizo namestiti v izhodiščni položaj.

Vsaka uporaba izven opisane namembnosti se šteje za nenamensko uporabo, za katero proizvajalec ne jamči varnosti in funkcionalnosti.

Vsakršne predelave in zamenjave originalnih komponent KROŽNE ŽAGE IN TRANSPORTNEGA TRAKU izključujejo jamstvo proizvajalca za varnost in funkcionalnost stroja.

Stroj smejo uporabljati, z njim ravnati in ga popravljati le osebe, ki so seznanjene z navodili ter polnoletne (najmanj 18 let).

3. SERVISNA STORITEV IN NAROČANJE REZERVNIH DELOV

Servisiranje in odpravo okvar v garancijski dobi in po njej opravlja pooblaščeni servis:
GOMARK, trgovina in proizvodnja d.o.o.,
ČEPLJE 56, SI-3305 Vransko, tel. 03/700 15 03

Pri naročanju rezervnih delov stroja vedno navedite naslednje:
- naziv stroja,
- oznako tipa stroja,
- serijsko številko stroja,
- leto izdelave stroja.

Vsi podatki potrebni za naročanje rezervnih delov stroja so napisani na tablici oz. trajni nalepki, ki je nameščena na stroju.

4. TEHNIČNI PODATKI IN OPIS STROJA

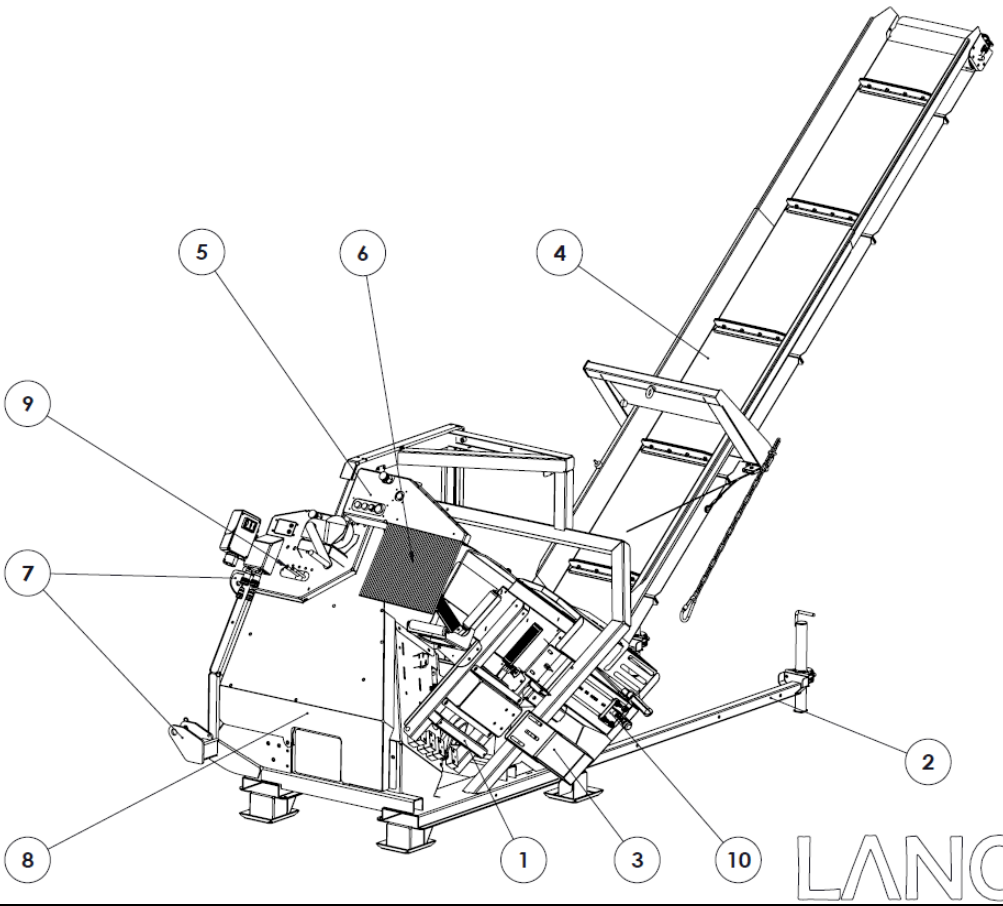
4.1 Tehnični podatki stroja SAF-X-CUT AUTOMATIC 707/4

KROŽNA ŽAGA S TRAKOM LANCMAN	***STR 4***	***STEL 4***	***STR+EL 4***
VELIKOST VxŠxD:	2460/4360×1800×1700 mm	2460/4360×1800×1700 mm	2460/4360×1800×1700 mm
PRIMEREN ŽAGNI LIST (Ø):	700 mm/ os 30 mm	700 mm/ os 30 mm	700 mm/ os 30 mm
PRIPOROČENA DEBELINA ŽAGNEGA LISTA:	6 mm	6 mm	6 mm
OBRATI NA ŽAGNEM LISTU:	1750 obr./min pri 350 obr./min na kard.gredi	1728 obr./min pri 1350 obr.motorja	1750/1728
Prestavno razmerje:	1:5	1:1.28	1:5 1:1.28
Teža:	670 kg	675 kg	695 kg
Nagib previsne mize:	34°		
Nastavitev dolžine reza:	15 cm/20cm/25cm/30cm/33cm/50cm lahko tudi brezstopenjsko z nastavitvijo vijakov od 15-52 cm		
Velikost izmetne cevi (Ø):	140 mm		
Pogon			
Pogon/priključek kat.:	Traktor/kat. I/II	ELEKTRIKA 5-POL/16A	Traktor kat. I/II + ELEKTRIKA/ 5-POL/16 A //
Napajanje elektro krmilja	**12 V/5 A**	**12 V/5 A**/ USMERNIK VKLJUČEN PRI EL.POGONU	**12 V/5 A**/ USMERNIK VKLJUČEN PRI EL.POGONU
Poraba energije P1:	12 kW	400V/ 7.5Kw	12kW// 400V/ 7.5Kw
MAX vrtljaji:	400 obr./min	1440 obr./min	400 obr/min// 1440 obr/min
Hidravlično olje:	SVG 32/14.5 ltr	SVG 32/14.5 ltr	SVG 32/14.5 ltr
Sesalni filter:	FILTER SESALNI 60MIC 1" FI100X143	FILTER SESALNI 60MIC 1" FI100X143	FILTER SESALNI 60MIC 1" FI100X143
Maksimalni tlak v sistemu:	190 bar	190 bar	190 bar
Način pogona:	kardanski priključek/ pogon žagnega lista preko jermena/hidravlika s črpalko z lastnim rezervoarjem za olje	elektro priključek/ pogon žagnega lista preko jermena/hidravlika s črpalko z lastnim rezervoarjem za olje	elektro motorni pogon žagnega lista preko jermena/hidravlika s črpalko z lastnim rezervoarjem za olje
Kotni prenos/ multiplikator:	KOTNI PRENOS/ olje SAE 90, 0.6 l	BREZ	KOTNI PRENOS/ olje SAE 90, 0.6
Jermenski prenos-jermeni:	2× 13×1.550 Li	2× 13×1.1075 Li	2× 13×1.550 Li 2× 13×1.075 Li
Hidravlična črpalka – pogon:	Preko jermena 2×AVX 13×800 LA	Preko jermena 2×AVX 13×800 LA	Preko jermena AVX 13×800 LA
Podatki za delo / Višina reza			
Min.debelina lesa **Ø**:	5 cm		
Maksimalna debelina lesa **Ø**:	24 cm		
Maksimalna dolžina lesa:	118 cm		
Transportni trak			
Dolžina v delovnem položaju:	400 cm/širina 43 cm		
Max višina transportiranja traku:	2,25 m pri 33° nagiba traku 2,74 m pri 45° nagiba traku		
Pogon transportnega traku:	hidravlični motor		
Pogon teleskopa:	teleskopski hidravlični cilinder		
Premik levo-desno:	hidravlični cilinder		
Pomik transportnega traku v delovni/transportni položaj:	hidravlični cilinder		
Pomik previsne mize:	hidravlični cilinder		

4.2 Tehnični podatki stroja SAF-X-CUT AUTOMATIC 707/5

KROŽNA ŽAGA S TRAKOM LANCMAN	*STR 5*	*STEL 5*	*STR+EL 5*
VELIKOST VxŠxD:	2650/5360×1800×1700 mm	2650/5360×1800×1700 mm	2650/5360×1800×1700 mm
PRIMEREN ŽAGNI LIST (Ø)	700 mm/ os 30 mm	700 mm/ os 30 mm	700 mm/ os 30 mm
PRIPOROČENA DEBELINA ŽAGNEGA LISTA:	6 mm	6 mm	6 mm
OBRATI NA ŽAGNEM LISTU:	1750 obr./min pri 350 obr./min na kard.gredi	1728 obr./min pri 1350 obr.motorja	1750/1728
Prestavno razmerje:	1:5	1:1.28	1:5 1:1.28
Teža:	695 kg	700 kg	720 kg
Nagib previsne mize:	34°		
Nastavitev dolžine reza:	15 cm/20cm/25cm/30cm/33cm/50cm lahko tudi brezstopenjsko z nastavitvijo vijakov od 15-52 cm		
Velikost izmetne cevi (Ø):	140 mm		
Pogon			
Pogon/priključek kat.:	Traktor/kat. I/II	ELEKTRIKA 5-POL/16A	Traktor kat. I/II + ELEKTRIKA/ 5-POL/16 A //
Napajanje elektro krmilja	**12 V/5 A**	**12 V/5 A**/ USMERNIK VKLJUČEN PRI EL.POGONU	**12 V/5 A**/ USMERNIK VKLJUČEN PRI EL.POGONU
Poraba energije P1:	12 kW	400V/ 7.5Kw	12kW// 400V/ 7.5Kw
MAX vrtljaji:	400 obr./min	1440 obr./min	400 obr/min// 1440 obr/min
Hidravlično olje:	SVG 32/14.5 ltr	SVG 32/14.5 ltr	SVG 32/14.5 ltr
Sesalni filter:	FILTER SESALNI 60MIC 1" FI100X143	FILTER SESALNI 60MIC 1" FI100X143	FILTER SESALNI 60MIC 1" FI100X143
Maksimalni tlak v sistemu:	190 bar	190 bar	190 bar
Način pogona:	kardanski priključek/ pogon žagnega lista preko jermena/hidravlika s črpalko z lastnim rezervoarjem za olje	elektro priključek/ pogon žagnega lista preko jermena/hidravlika s črpalko z lastnim rezervoarjem za olje	elektro motorni pogon žagnega lista preko jermena/hidravlika s črpalko z lastnim rezervoarjem za olje
Kotni prenos/ multiplikator:	KOTNI PRENOS/ olje SAE 90, 0.6	BREZ	KOTNI PRENOS/ olje SAE 90, 0.6
Jermenski prenos-jermeni:	2× 13×1.550 Li	2× 13×1.1075 Li	2× 13×1.550 Li 2× 13×1.075 Li
Hidravlična črpalka – pogon:	Preko jermena 2×AVX 13×800 LA	Preko jermena 2×AVX 13×800 LA	Preko jermena AVX 13×800 LA
Podatki za delo / Višina reza			
Min.debelina lesa **Ø**:	5 cm		
Maksimalna debelina lesa **Ø**:	24 cm		
Maksimalna dolžina lesa:	118 cm		
Transportni trak			
Dolžina v delovnem položaju:	500 cm/širina 43 cm		
Max višina transportiranja traku:	2,75 m pri 33° nagiba traku 3,45 m pri 45° nagiba traku		
Pogon transportnega traku:	hidravlični motor		
Pogon teleskopa:	teleskopski hidravlični cilinder		
Premik levo-desno:	hidravlični cilinder		
Pomik transportnega traku v delovni/transportni položaj:	hidravlični cilinder		
Pomik previsne mize:	hidravlični cilinder		

4.3 Opis stroja



1 – PREVISNA MIZA **2 – STABILIZACIJSKE NOGICE** **3 – DVA PODLJŠKA PREVISNE MIZE** **4 – TELESKOPSKI TRANSPORTNI TRAK** **5 – UPRAVLJALSKA PLOŠČA ŽAGE** **6 – ZAŠČITA IZMETA**	**7 – 3T TRAKTORSKI PRIKLOP** **8 – ZAŠČITA JERMENSKA PRENOSA** **9 – HIDRAVLIČNO KRMILJE ZA UPRAVLJANJE TRANSPORTNEGA TRAKU** **10 – DOLŽINSKI OMEJEVALEC S KONTAKTNIM STIKALOM**

Krožna žaga s trakom je napravljena iz močnega kovinskega nosilnega ogrodja, previsne mize, zaščite žaginega lista, transportnega traku in hidravlike.

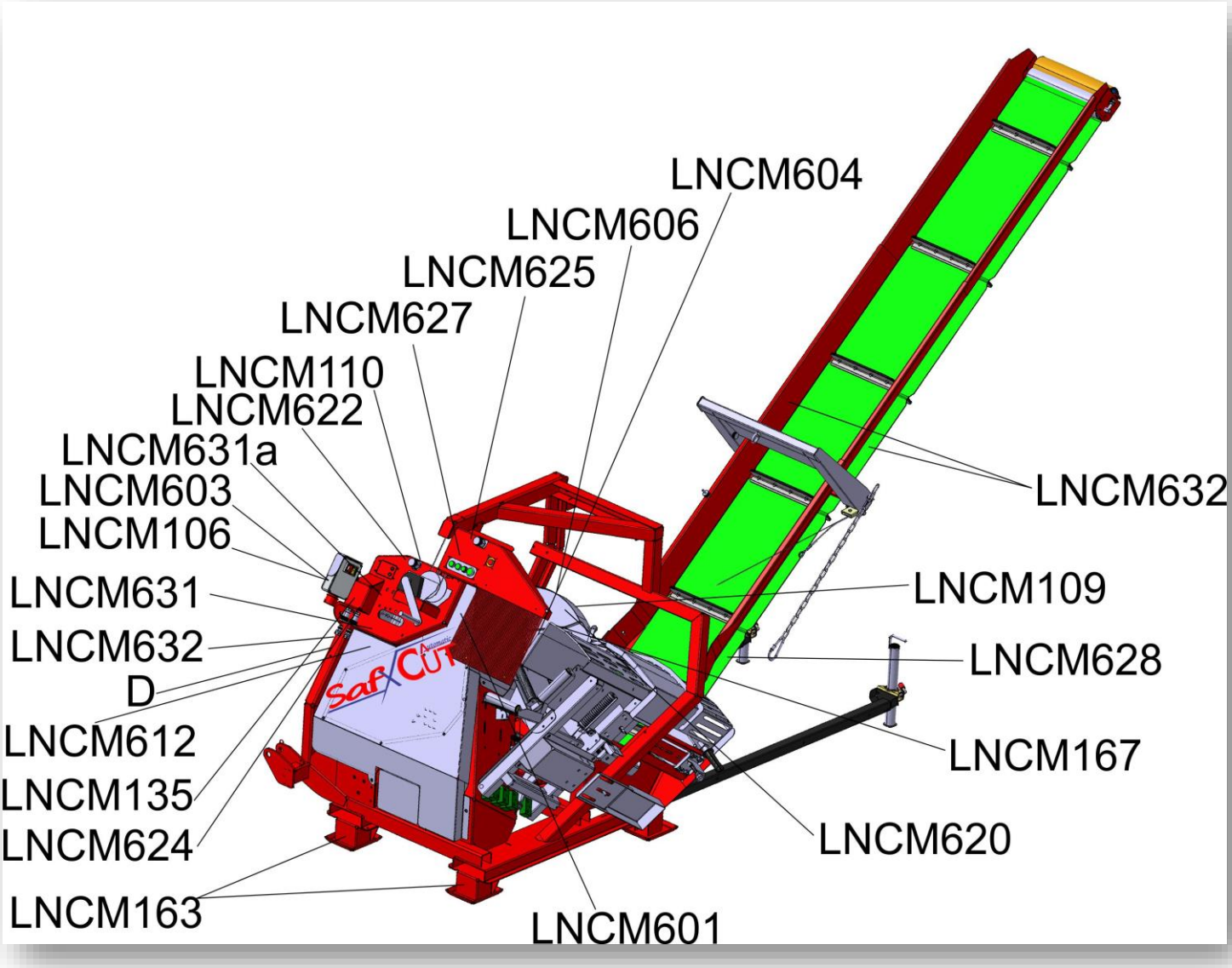
Žagi so priloženi ključi za vijačenje žagnega lista (montaža/demontaža žaginega lista), kot sledi v nadaljevanju.

A-ključ velikost 48, B-ključ velikost 30



5. OZNAČEVANJE IN IDENTIFIKACIJA

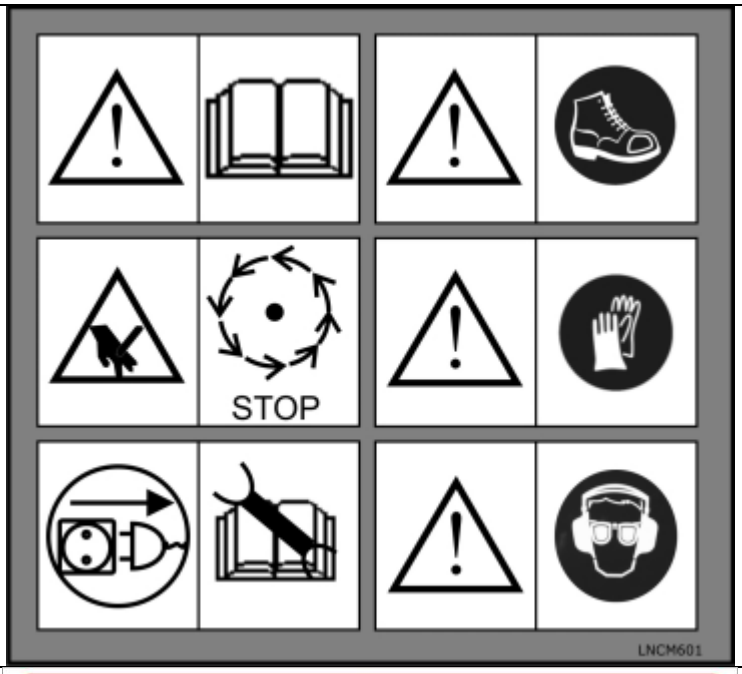
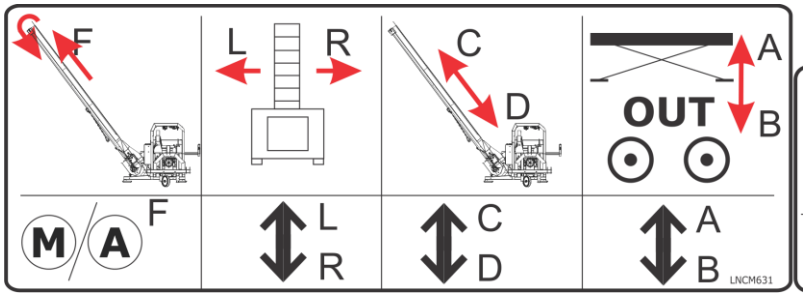
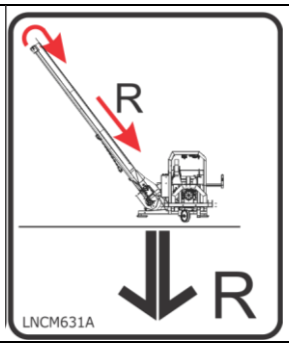
5.1 Slika z identifikacijskimi podatki o stroju in mesto tablice

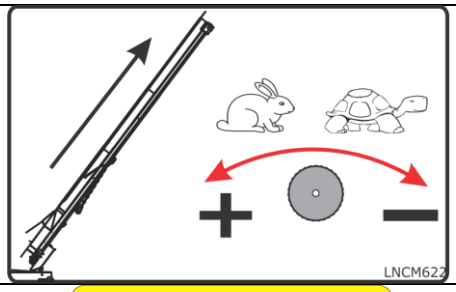
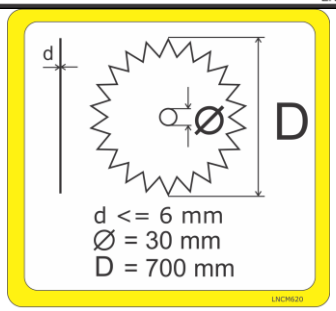
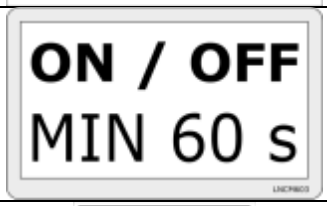
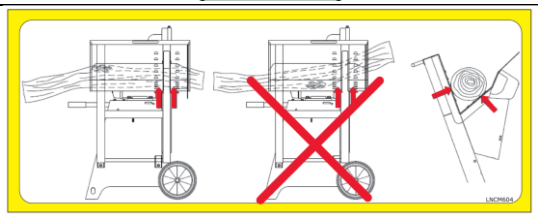
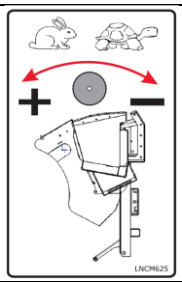
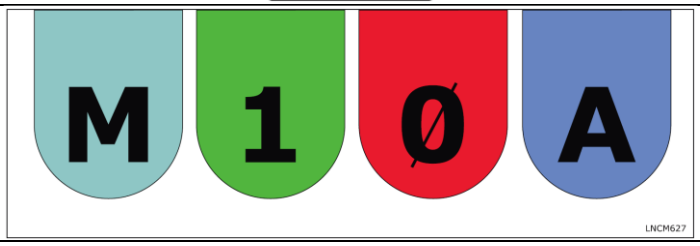


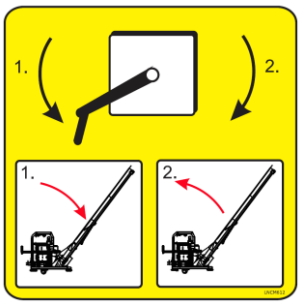
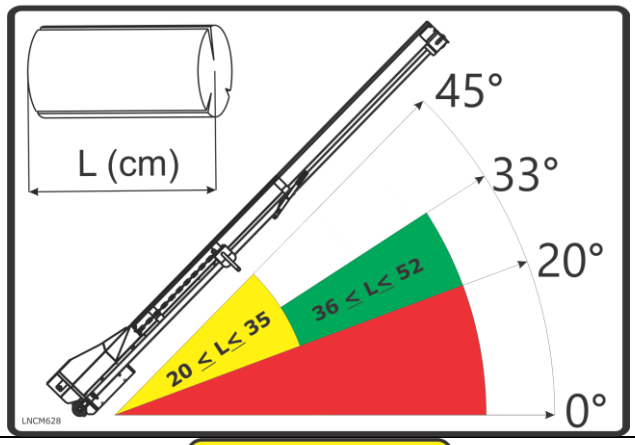
5.2 Opozorilni znaki

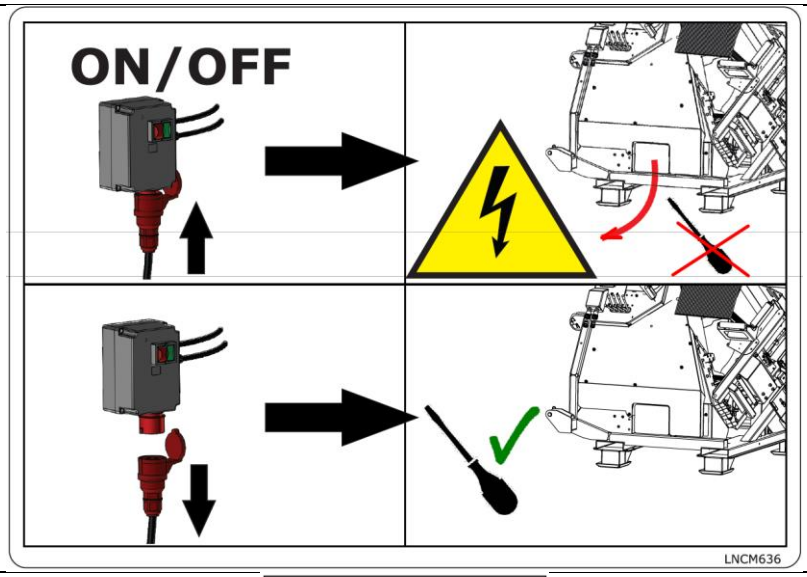
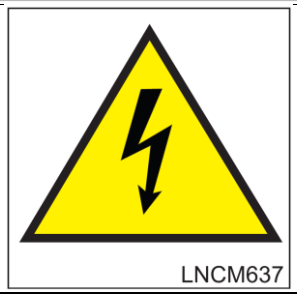
Opozorilni znaki nameščeni na krožni žagi opozarjajo delavca o nevarnostih, ki lahko nastopijo pri uporabi krožne žage (vsak piktogram je nameščen samo enkrat).

D	ŽAGA KROŽNA LANCMAN S TRAKOM Tip: SAF-X-CUT 700 III STR+EL 5m/400V/7.5kW (13748) Potrebna pogonska moč: 12 kW Max.vrtljaji na kard. osi: 350 obr/min Max.vrtljaji lista: 2700 obr/min Max.tlak: 230 bar Debelina osi: 30 mm Dol.trnsp.traku: 5 m Masa: 660 kg Leto proizvodnje: 2017 S.N.: LNCM?????H Proizvaja: GOMARK trgovina in proizvodnja d.o.o. Gomark, trgovina in proizvodnja d.o.o. Čeplje 52, SI-3305 Vransko, Slovenija	- DEKLARACIJA IZDELKA

LNCM601		**PRED UPORABO OBVEZNO PREBRATI NAVODILA ZA UPORABO!!** **NEVARNOST! OPOZORILO PRED UREZNINAMI ZARADI VRTEČEGA SE REZALNEGA ORODJA!** **POZOR! PRED VZDRŽEVANJEM, NASTAVLJANJEM IN ČIŠČENJEM IZVLECITE OMREŽNI VTIČ (STEL, STR+EL) ODSTRANITE KARDANSKO GRED (STR, STR+EL)!** **OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE OBUTVE!** **OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNIH ROKAVIC IN ZAŠČITNE OBLEKE!** **OBVEZNA UPORABA ZAŠČITNE ČELADE, ZAŠČITE OČI IN OBRAZA TER SLUŠNIKOV!!**
LNCM632		**Obvezna smer vrtenja kardanske osi.** **Makismalno 400 obr./min kardanski osi.** **Pri priključitvi kardanske gredi je potrebno paziti da sega zaščitna kardanska kapa preko zglobov kardana.** **NEVARNOST UJETJA!** *** NAMEŠČENO NA MODELIH S KARDANSKIM POGONOM.**
LNCM109		**PRAVILNA SMER VRTENJA ŽAGNEGA LISTA!**
LNCM631		**FUNKCIJE OD LEVE PROTI DESNI** **VKLOP POGONA TRANSPORTNEGA TRAKU PREKO TIPKE M/A** **POMIK TRAKU LEVO-L/DESNO-R ZA CELOTEN TRANSPOTNI TRAK (UPORABITI SAMO PRI IZTEGNJENEM TRAKU!)** **NARAZEN-C /SKUPAJ-D** **SESTAVA TRANSPORTNEGA TRAKU V DELOVNI POLOŽAJ / TRANSPORTNI POLOŽAJ.** ****DVIG-A/SPUST-B DVIŽNE MIZE**
LNCM631A		**TIPKA ZA POVRATNI GIB TRAKU** **(ZA DELOVANJE POTREBNO TIPKO DRŽATI)**

LNCM622		**REGULIRANJE HITROSTI POMIKA TRANSPORTNEGA TRAKU (REGULACIJA PRETOKA OLJA)!**
LNCM620		**VELIKOST ŽAGNEGA LISTA** **d – DEBELINA ŽAGNEGA LISTA** **Ø – DEBELILNA OSI/PREMER OSI** **D - PREMER ŽAGNEGA LISTA**
LNCM106		**NASTAVITEV SMERI VRTENJA MOTORJA NA KROŽNI ŽAGI.** ***samo pri električni izvedbi žage**
LNCM603		**MINIMALNI ČAS, KI MORA PRETEČI PO ZAUSTAVITVI MOTORJA, PREDEN LAHKO PONOVNO VKLJUČITE ELEKTROMOTOR!!!** ***samo pri električni izvedbi žage**
LNCM110		**KOLIČINA OLJA V REZEVOARJU KOLIČINA NAJ BO VEDNO MED MIN IN MAX OZNAKO!**
LNCM606		**NIVO ZVOČNEGA HRUPA**
LNCM604		**PRAVILNA UPORABA ŽAGE OZ. KAKO MORA OBDELOVANEC LEŽATI NA DELOVNI MIZI!!!**
LNCM625		**REGULIRANJE HITROSTI GIBANJA PREVISNE MIZE (REGULACIJA PRETOKA OLJA)!**
LNCM627		**KONTROLNA PLOŠČA** **1 – VKLOP** **0 – IZKLOP (IZKLOP DELOVANJA TRANSPORTNEGA TRAKU IN PREVISNE MIZE)** **M - MEHANSKO DELOVANJE** **A – AVTOMATSKO DELOVANJE**

LNCM612		**ROČNI VITEL ZA POMIK NAGIBA TRANSPORTNEGA TRAKU (2-NAVIJANJE, 1-ODVIJANJE)**
LNCM163		**MESTO ZA PRIJEM ZA NAKLAD STROJA Z VILIČARJEM!**
LNCM135 LNCM624		**ELEKTRIČNO NAPAJANJE 12V/5A. TOK >=5 A.**
LNCM628		**PREDVIDEN KOT, POD KATERIM DELUJE TRANSPORTNI TRAK, PRI RAZLIČNIH DOLŽINAH POLEN! Odrezan les dolžin 20-35 cm se lahko transportira s transportnim trakom med kotom 20° in 45°, daljši odrezani deli med 36 in 50 cm ali več, pa samo med 20° in 33° naklona glede na vodoravna tla. Pri večjem naklonu lahko prihaja do zastajanja polen.**
LNCM167		**DELI, KJER JE POTREBNO MAZANJE Z MASTJO!**
LNCMN632		**NEVARNO OBMOČJE V BLIŽINI DELOVANJA STROJA!**

LNCM 636		**KRMILNA OMARICA POD NAPETOSTJO, TUDI KO STROJ NI VKLOPLJEN. PRED POSEGOM V OMARICO IZVLEČI VTIKAČ.**
LNCM 637		**OMARICA POD NAPETOSTJO! NEVARNOST ELETKRIČNEGA UDARA!**

**OPCIJA – velja samo v primeru, da se dokupi dvižna miza.

6. ZAGON, ZAUSTAVITEV

6.1 Traktorski pogon, model STR in STR+EL

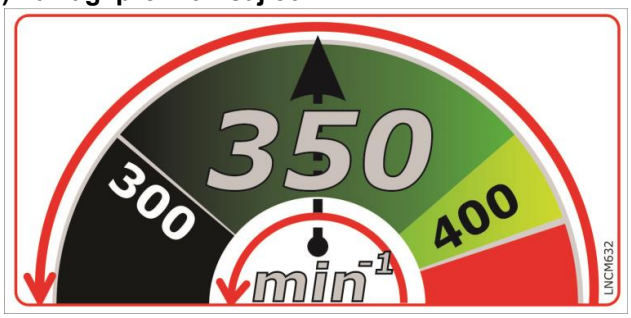
Žago s trakom priklopite na tri-točkovni priklop traktorja. Izveden priklop žage ustreza kategoriji, ki je navedena v tehničnih podatkih. Najprej priključite krožno žago na tritočkovni priklop.

Med približevanjem traktorja žagi pazite, da se nihče ne nahaja med žago in traktorjem. Nevarnost ujetja!
V področju dvigovanja hidravličnega sistema traktorja obstaja nevarnost poškodb v obliki zmečkanin in stiska.
Vse sornike zavarujte z vzmetnimi zatiki (vse priloženo)!
Dobro pritrdite roke traktorske hidravlike tako, da je stroj trdno pripet in se ne maje. Za zagotovitev varne stabilnosti, mora biti najmanj 20% teže traktorja skupaj s strojem na prednji osi traktorja.
Prepričajte se, da je nosilna kapaciteta zadnjih koles ustrezna (obvezno poglejte tehnične podatke pri navodilih traktorja).

Pred priključitvijo stroja na traktor, preberite navodila traktorja.

Priklopite kardansko gred in jo zavarujte z varnostno verigo.
Kardanska gred na pogonu žage ustreza standardni kardanski gredi s 6 zobovi.
Kardanska gred mora imeti oznako CE, primerno zaščito in verigo za zaklep. Natančno preberite navodila za kardansko gred in jo priključite tako, kot je to opisal proizvajalec kardanske gredi. Preverite, da so zaščitna sredstva na kardanski gredi in plastična kapa (zaščita) na žagi prekriti vsaj 50 mm.

Pazite na pravilno smer vrtenja traktorske kardanske gredi (slika)!



Pazite da kardanska gred ni predolga! Predolga gred lahko poškoduje kotni prenos žage, kar ni krito z garancijo.

Nastavite obrate na traktorju na minimum.
Počasi vklopite traktorsko kardansko gred in krožno žago.
Nastavite želeno hitrost vrtenja kardanske gredi na traktorju.

Maksimalna hitrost vrtenja kardanske gredi: 400 obr./min

Maksimalna hitrost vrtenja kardanske gredi je pomemben podatek in ne sme biti pod nobenim pogojem prekoračena, saj lahko povzroči poškodbe na žagnem listu.
Glej maksimalno število obratov na žagi in na žagnem listu. Nikoli ne prekoračite maksimalnega števila obratov!

Pogon žage s trakom deluje samo preko kardanske gredi traktorja pri obeh modelih.

Priključite električni priključek. Vtič je tripolni. Na traktorju morate zagotoviti 12 V in najmanj 5 A močan električni priključek. Preverite, če je elektrika priklopljena. Ko pritisnete gumb 1, mora biti gumb primerno osvetljen.

Za kakršne koli poškodbe ali okvare zaradi napačnega dovoda električne energije, proizvajalec ne nosi nobene odgovornosti.

Žaga je opremljena s sistemom za zasilno zaustavitev na mestu operaterja. V primeru nevarne situacije med delom, je potrebno za zaustavitev sistema pritisniti RDEČ GUMB za zaustavitev v sili.
Žaga je opremljena z mehansko zavoro s sklopko. Stroj se bo v tem primeru zaustavil v najkrajšem možnem času, vendar ne pozneje kot v 8 sekundah. Z enim pritiskom ročice se sprosti sklopka, ki oddvoji jermen in hkrati sproži zavoro.
Za ponovni zagon stroja, je potrebno potegniti ročico do zaskoka.
Sistem s sklopko in zavoro se uporablja pri modelu 707 STR in 707 STR+EL.



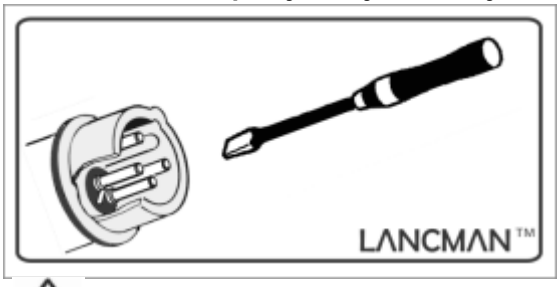


Pomembno! Po zaustavitvi gibanja žaginega lista, je potrebno izklopiti delovanje traktorja v 30 s. Pri daljšem delovanje žage s stisnjeno zavoro lahko pride do uničenja jermenskih prenosov.

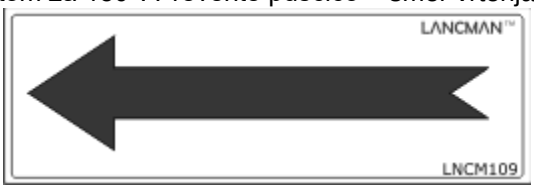
6.2 Električni pogon – STEL in STR+EL

Na stroju se uporabljajo trifazni 400 V motorji, ki uporabljajo tri električne faze in ničenje.

Pred vsako novo priključitvijo ali menjavo lokacije je potrebno preveriti pravilno smer vrtenja in po potrebi zamenjati polarnost električnega priključka (preklopite kombinacijo stikalo -vtič - fazni menjalnik).



Smer vrtenja je pravilna, če se zobje žaginega lista vrtijo proti previsni mizi (glej piktogram smer vrtenja na zaščiti žaginega lista). Če je smer vrtenja napačna, je treba smer vrtenja spremeniti tako, da dva pola faznega menjalnika (črn) v vtiču zamenjate z režnim izvijačem z rahlim pritiskom navznoter in obratom za 180°. Preverite puščico – smer vrtenja.



⚠ **Preverite smer vrtenja motorja!!**

⚠ **Ko preizkušate smer vrtenja motorja, pustite teči motor najkrajši možen čas!**

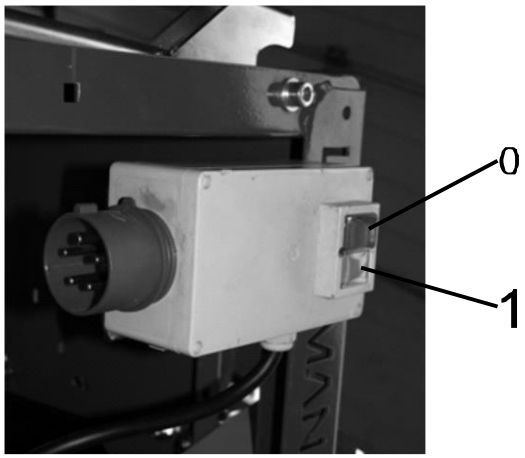
Dela na električni opremi sme izvajati le strokovnjak!
Pomembno opozorilo: To napravo se sme priključiti le na električno napajalno omrežje, katerega omrežna impedanca je manjša ali enaka Z_{Max} = 0,39 Ohm. V kolikor Vam omrežna impedanca vašega električnega omrežja ni poznana, se prosimo posvetujte z vašim elektro-podjetjem.

Stroj sme delati le preko omrežja, zavarovanega z zaščitnim stikalom kvarnega toka < 30mA.

⚠ **Preden priklopite krožno žago na električni vodnik preverite, da sta električna energija in napetost toka pravilna, zato natančno preberite tablico na elektromotorju in na krožni žagi. Omrežna napetost mora znašati 400V/50 Hz.**

Krožna žaga je opremljena s termičnim relejem, ki prekine delovanje motorja, če se motor preveč segreje.

Omrežni vodniki in podaljšani el. vodniki morajo biti 5 – žični (3P+N+Z) in moč priključka ustreznosti (glej tabelo tehnični podatki).



Omrežni priključek priključite preko vtičnice z zaščitnim kontaktom 5-polov, 400V in varovan s 16 A varovalko.

Da bi preprečili pregrevanje motorja, poskrbite da boste uporabili pravi el. vodnik (min debelina 2,5 mm/max. dolžina 15 m). Ne uporabljajte zavit, omotan kabel. Nikoli ne uporabljajte kolutnih podaljškov!

Žaga je opremljena z elektronsko zavoro. Če zelena tipka (glejte sliko) ob vklopu takoj ponovno skoči ven, motor še ni zadosti ohlajen.

Nikoli ne držite gumba za vklop!
Po izklopu motorja se žagin list po približno 10 sekundah zaustavi. Med zaviranjem in še malo časa po zaustavitvi motor brni. V tej fazi se stikala v nobenem primeru ne sme niti vklopiti niti izklopiti. Šele 1 minuto zatem, ko brnenje motorja potihne, se sme motor spet vklopiti.

ZAGON (1): PRITISNITE ZELENO TIPKO

ZAUSTAVITEV (0): PRITISNITE RDEČO TIPKO

⚠ **PRI VZDRŽEVALINH DELIH, VEDNO IZVLECITE ELEKTRIČNI VTIKAČ (PREKINITE ELEKTRIČNO NAPAJANJE) !**

Zaradi težko gibljivih vtičnih povezav se lahko CEE vtič iztrga iz ohišja stikala. V pomoč so premazi ali spreji za zaščito plastike.

Za tovrstne škode na stikalu ni garancije (mehanska poškodba).

V primeru okvare zavore motorja se krožne žage ne sme uporabljati! Pri nastali nevarnosti, npr. pri ukleščenem kosu lesa, takoj pritisnite gumb za ZASILNI IZKLOP! Motor se sicer preobremeni.

Poskrbite, da je električna energija ozemljena in da je žaga priključena na električno napetost z diferencialnim stikalom (FID stikalom).

Pri uporabi krožne žage pazite, da niso na isti tokokrog priključeni dodatni porabniki, ker lahko to vodi v danih okoliščinah do sprožitve varovalke.
Če postane motor zaradi preobremenitve prevroč, se preko vgrajenega preobremenitvenega stikala samodejno izklopi. Motor se sme ponovno vklopiti šele, ko se je ohladil na temperaturo površine približno 30°C.

Motor in stikalo se ne smeta čistiti s curkom vode, visokotlačnim čistilnikom ali podobnimi napravami! Obstaja nevarnost električnega udara in uničenja.

Poleg tega je prepovedano uporabljati žago na prostem v mokrem vremenu! Obstaja nevarnost električnega udara!

6.3 Kombiniran pogon STR+EL

Pri kombiniranem pogonu žage je potrebno vedenje, da se v primeru uporabe enega izmed pogonov, vrtita oba pogona. Kar pomeni, da v kolikor želite uporabljati električni pogon, je potrebno odklopiti kardansko gred iz pogona. Pogon je varovan s končnim stikalom na način, da preprečuje vklop stikala električnega pogona, v kolikor, so vrata pogona odprta – **VARNOST!**



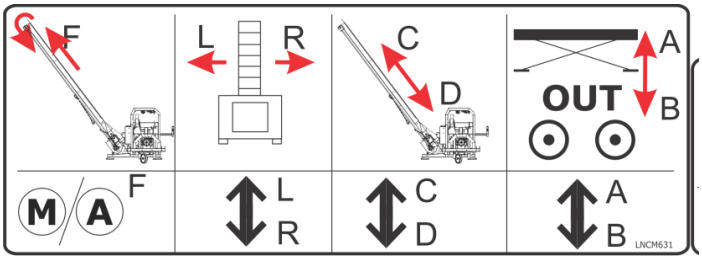


S tem je tudi preprečeno, da bi se po pomoti uporabljata oba pogona hkrati.

6.4 Zagon

Najprej pripravite transportni trak v delovni položaj. Najprej je potrebno pripraviti stabilizacijske nogice traku, da je trak stabilen i ni nevarnosti prevrnitve. Izvlečemo teleskopske nogice traku in postavimo na skrajni zunanji rob. S tem omogočimo stabilnost traku tudi pri najbolj iztegnjenem transportnem traku.

Najprej odstranite verigo, na kateri visi transportni trak!
Potem raztegnete transportni trak s pomočjo hidravlike iz transportnega v delovni položaj.



Funkcije delujejo na način, da deluje samo ena funkcija hkrati. Prednost ima funkcija, ki je bliže levi strani!

FUNKCIJE OD LEVE PROTI DESNI

M/A-VKLOP TRANSPORTNEGA TRAKU

L - POMIK TRAKU LEVO/R – POMIK TRAKU DESNO ZA CELOTEN TRANSPOTNI TRAK (UPORABITI SAMO PRI IZTEGNJENEM TRAKU)

C- SESTAVA TRAKU V DELOVNI POLOŽAJ-NARAZEN/ D-SESTAVA TRAKU V TRANSPORTNI POLOŽAJ -SKUPAJ

ZA UPORABO PRI DVIŽNI MIZI – A-DVIG, B-SPUST



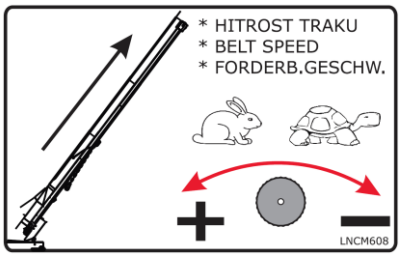
Ob tem pazite, da ima trak pravilen nagib, da se pri raztegovanju kje ne more ujeti transportni trak! Lahko pride do poškodbe in trganja traku! Paziti na višinske ovire. Primeren naklon za delovanje transportnega traku 30°<α<45°.



Pomik traku levo-desno se izvaja s pomočjo vmesne ročke – glej sliko zgoraj – srednji piktogram.

Ko je trak lepo napet, vizualno preverite, če je vse v redu za nadaljevanje dela.

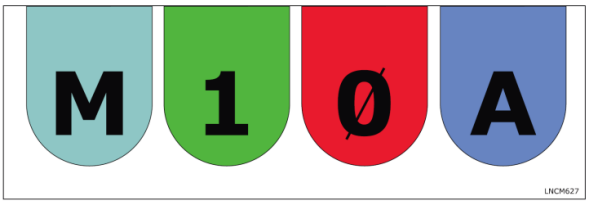
Napravite še poskusni zagon transportnega traku. V kolikor se pojavijo težave, takoj prekinite operacijo in preverite kje je nastala težava (ujetje traku, ujetje ploščice) in jo odpravite.



Stroj ima tudi možnost reguliranja pomika hitrosti transportnega traku.
Poleg piktograma, slika desno, je regulator pretoka olja, s katerim dosežemo regulacijo hitrosti traku (omejevalec pretoka olja).

Pred pričetkom dela preverite smer vrtenja žaginega lista. Glej nalepljeno puščico na zaščiti lista – smer vrtenja!
Za zagon delovanja žaginega lista pri modelu STR, je potrebno najprej zagnati delovanje kardanske gredi preko vklopa/izklopa pogona na traktorju.
Nikoli ne premikajte stroja z iztegnjenim transportnim trakom. V tem primeru lahko pride do poškodb transportnega traku!

Previsna miza za odrez polen deluje s pomočjo hidravlike, ki je vpeta med ogrodjem žage in previsno mizo. Celotna logika delovanja mehanizma je kontrolirana preko glavnega računalnika žage. Za pričetek delovanja mehanizma za pomikanje previsne mize, je potrebno pritisniti gumb 1 (celotna kontrolna plošča je narejena tako, da ko je gumb vklopljen, v ozadju gumba sveti luč).



Pred pričetkom dela vedno preverite, da je kanal v previsni prazen, da ni v njem lesa, lesnih ostankov ali kakšnega drugega materiala, tujka. Za kontrolo delovanja napravite en rez z vklopom tipke M, istočasno se vklopi TRANSPORTNI TRAK, ki deluje še 15 s po zadnjem vklopu. Tipko držite toliko časa, da napravi en hod. Ko previsna miza doseže skrajno pozicijo, se dotakne končnega stikala in s tem izklopi delovanje pomika. Spustite gumb. Miza se medtem samodejno s pomočjo vzmeti vrne v začetni položaj. V kolikor je bil pomik prehiter ali prepočasen, z nastavnim gumbom nastavite željeno hitrost pomika previsne mize. Ob tem pazite, da premik ni prehiter glede na hitrost odreza. Ob prehitrem pomikanju previsne mize lahko pide do poškodbe stroja ali delov stroja, kar ni krito z garancijo.
Za avtomatski način dela pritisnite tipko A (delovanja avtomatskega načina dela ne morete preveriti drugače kot da v kanal previsne mize vstavite leseno poleno). Za zaustavitev delovanja kontrolne plošče pritisnite tipko 0.



V primeru potrebe po zaustavitvi v sili, pritisnite rdečo gobico (Slika levo pri modelu STEL in slika desno pri modelu STR in STR+EL)!



Ko ste opravili sestavitev traku, preverili delovanje traku, delovanje previsne mize in preverili še delovanje žage, lahko pričnete z delom.

6.5 Elektronika žage SAF-X-CUT AUTOMATIC



ZELENA tipka – Start tipka, vklopi krmilje in omogoči delovanje previsne mize.
RDEČA tipka – Izklop tipka, izklopi krmilje in onemogoči delovanje previsne mize in delovanje transportnega traku.
MODRA tipka – Vklop avtomatskega režima delovanja, tipalo žage avtomatsko zaznava obdelovanec in sproži premik previsne mize v smeri rezanja. Istočasno se vklopi delovanje transportnega traku.
ČRNA TIPKA – s pritiskom črne tipke, se vklopi en gib za odrez previsne mize. Za celoten gib, je potrebno držati črno tipko ves čas. Istočasno se vklopi delovanje transportnega traku, ki deluje še 15 sekund po zadnjem stisku tipke.
ZELENA luč– Je vklopljena, ko je krmilje aktivno, omogoča ročni pomik previsne mize.
MODRA luč – je vklopljena, ko je aktivno avtomatsko delovanj; v primeru ročnega proženja se izklopi.

Na žagi SAF-X-CUT AUTOMATIC smo uporabili različne alarme za diagnosticiranje in preprečevanje napačnega delovanja žage.
Pomembno! Vsak alarm se po 1 minuti samostojno izklopi!
Pred tem, pa jih je pa mogoče ročno izklopiti s pritiskom na **ZELENO-RDEČO-MODRO** tipko hkrati, za kratek čas, 1 s.
Ko se alarm ugasne, je za ponovno delovanje potrebno ponovno vklopiti krmilje z **ZELENO** tipko in nato po želji za avtomatsko delovanje - **MODRO** tipko. **Alarmi se sprožajo samo v avtomatskem režimu delovanja**.
ČRNA tipka – Ročni vklop ventila za pomik previsne mize (mora biti vklopljena zelena lučka). V primeru pritiska črne tipke, se izklopi avtomatski režim delovanja.
Diagnostika napak je opisana podrobneje v poglavju odpravljanje napak.

7. PRIPRAVA IN DELO Z ŽAGO S TRANSPORTNIM TRAKOM

7.1 Splošno

Žaga s transportnim trakom je konstruirana tako, da jo lahko uporablja le ena oseba hkrati. Na stroju ne smejo nikoli delati dve ali več oseb! Neupoštevanje navodila za uporabo oz. napotkov lahko vodijo do poškodb in tudi do smrtne nevarnosti upravljavca.

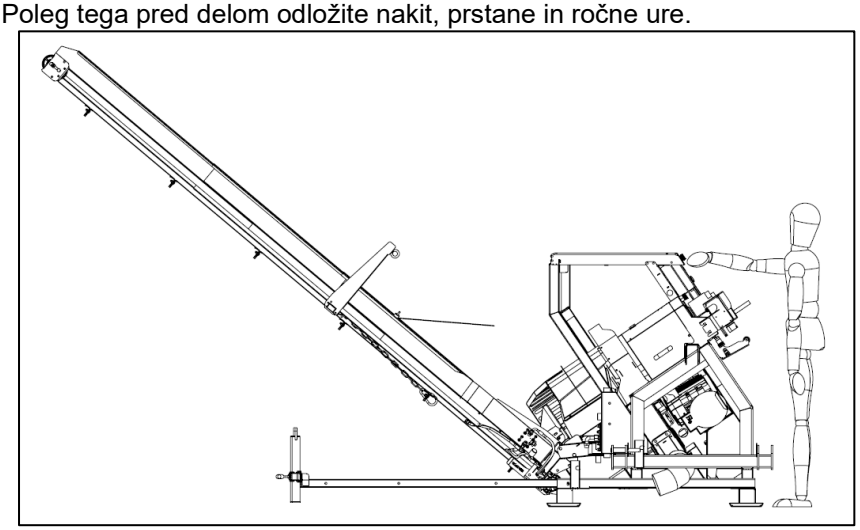
Varnostne napotke posredujte vsem osebam, ki delajo na stroju!

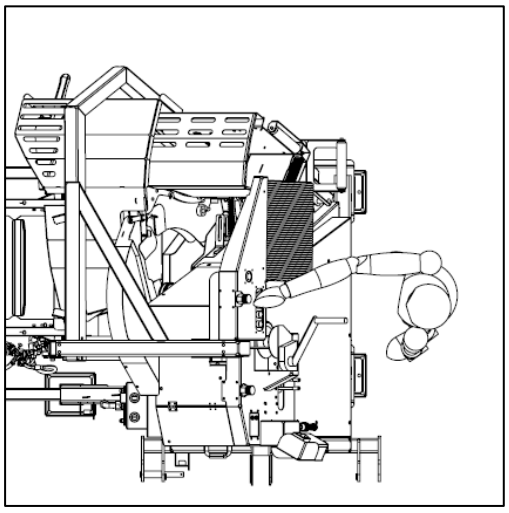
Pomembno je, da so vsi uporabniki primerno poučeni o uporabi, nastavljanju in upravljanju previsne krožne žage. Uporabnik mora biti seznanjen o faktorjih, ki vplivajo na izpostavljenost hrupu (kot so žagini listi, ki so konstruirani posebej za to, da zmanjšajo emitirani hrup, pa tudi o vzdrževanju žaginega lista in previsne krožne žage).

Poleg tega mora biti uporabnik poučen o faktorjih, ki vplivajo na eksplozijo prahu. Uporabnik mora dobro poznati vrsto materiala, ki se ga žaga. Pomembno je tudi, da uporabnik ve, kje je izmet prahu in ostalega odpada, tako da lahko ukrepa (sesalnik na mestu nastanka) in namenska nastavitev sesalnih pokrovov, deflektorjev, lovilnikov ostružkov.

Pri delu nosite čelado z mrežno zaščito obraza, slušno zaščito, varnostno obutev in tesno prilegajočo se delovno obleko!

Poleg tega pred delom odložite nakit, prstane in ročne ure.





Slika zgoraj kaže, kje je mesto upravljanja s strojem!
Pazite, da je stroj postavljen na ravna tla s trdo podlago in je stabilen. To pomeni, da je podlaga nedrsljiva, brez tresljajev ter stabilna. Poskrbite, da so tla okoli stroja brez odpadkov, kot so ostružki in odrezani obdelovanci. Vse zaščitne in varnostne priprave morajo biti montirane na žagi.
Poleg tega je treba poskrbeti za zadostno osvetlitev.
Za pravilno delovanje žage je potrebno žago postaviti na vodoravno površino brez naklonov (0°) tako, da je omogočen pravilen nagib žage, kot ga je določil proizvajalec!
Pred zagonom stroja opravite preverjanje funkcij.
Po prvih 3 obratovalnih urah pričvrstite vse matice in vijake, nato vsakokrat po 25 obratovalnih urah.
Preverite omrežne priključne kable, ne uporabljajte poškodovanih priključnih kablov. Poskrbite, da se napravi, ki je priključena na omrežje, ne bodo približevali otroci. Oseba, ki upravlja stroj, mora biti stara najmanj 18 let, vajenci najmanj 16 let, vendar le pod nadzorom (pozor, upoštevajte nacionalne predpise). Upravljavec naj bo pri delu zbran in se ne sme pustiti motiti med delom.

Stroj se sme zaradi manjkajočih sesalnih priprav za odvajanje prahu uporabljati le na prostem in ne v zaprtih prostorih (nevarnost zaradi lesnega prahu). V nasprotnem je potrebno na krožno žago namestiti sesalno napravo, ki ustreza standardu EN 12779:2004. Upoštevajte iztek orodja- žagnega lista. Redno skrbite za čisto delovno okolje. Mesto upravljanja stroja naj bo brez lesnih odpadkov in drugih okoli ležečih delov.
Na žago nameščajte samo nabrušene žagine liste brez razpok in brez drugih deformacij (zvit žagni list ni primeren).

Nikoli ne odstranjujte ali kako drugače spreminjajte varnostnih naprav na stroju (stikalo z električno zavoro, zaščitni pokrov žagnega lista)!

Nikoli ne pustite delovati stroja brez nadzora!

Pred vsako uporabo preverite stanje krožne žage in predvsem stanje zaščitnega pokrova žaginega lista in stanja žaginega lista! V primeru poškodb, pokličite servis ali zamenjajte žagni list z novim! Ne upravljajte žage, dokler niso napake odpravljene.

Za odpravljanje motenj ali odstranjevanje ukleščenih lesenih kosov zaustavite stroj. To napravite tako, da pritisnete tipko 0 in izvlecite omrežni vtič (pri električni žagi) ali zaustavite traktor in odklopite kardansko gred (pri kardanski žagi)!



Previdno pri delu: nevarnost poškodb za prste in roke zaradi vrtečega se rezalnega orodja.

Treske ter žagovino je treba sproti odstranjevati iz stroja v skladu z zahtevami, da se ne ovira varnosti na delovnem mestu. Odvod žagovine mora biti prost. Ko se napravi večji kup žagovine pod listom, ga odstranite, ker lahko v nasprotnem zobje žagnega lista pričnejo metati žagovino nazaj. Le-teh se v bližini žaginega lista ne sme odstranjevati z roko.

Med delom nikoli ne segajte v bližino žagnega lista. Če je potreba po odstranitvi kakšnega lesenega odžaganega dela ali treske, napravite to pri zaustavljenem stroju.

Pri žaganju krivega lesa, mora biti kriva stran usmerjena proti reži žaginega lista, da se prepreči prevrnitev in zagozditev lesa med postopkom rezanja. S prehitrim pomikom (nastavitev hitrosti giba) previsne mize proti žaginemu listu je motor oz. pogon močneje obremenjen. Zaradi tega se lahko les v žaginem listu zagozdi (nevarnost preobremenitve motorja/sistema!)
Instalacije, popravila in vzdrževalna dela na električnih instalacijah smejo izvajati le strokovnjaki.
Ob zapuščanju delovnega mesta izklopite motor - **izvlecite omrežni vtič!**

Uporabiti se smejo le žagni listi, ki so narejeni v skladu s standardom EN 847-1:2005+A1:2007!

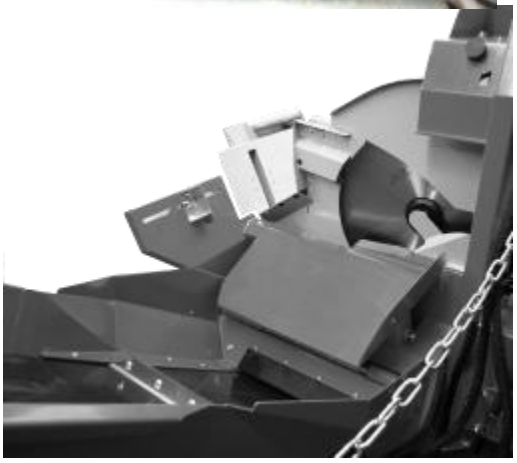


Potrebno je izvajati ukrepe za čiščenje, servisiranje in redno odstranjevanje ostružkov in prahu, zaradi preprečevanje nevarnosti požara.

Previdno pri delu s transportnim trakom!
Pri delu je potrebno vedno računati, da lahko iz traku nenadzorovano padejo obdelovalni deli lesa. Nevarno in prepovedano se je zadrževati v bližini traku.

Med delom nikoli ne segajte v območje lijaka transportnega traku!
V primeru čiščenja tresk in ostalih lesenih delov je potrebno najprej zaustaviti vir pogona krožne žage in zaustaviti delovanja traku. Po tem se lahko izvede čiščenje in odstranjevanje tujkov!

Žaga s trakom se lahko uporablja samo na prostem (nikoli v zaprtem prostoru)!



7.2 Delo z žago SAF-X-CUT AUTOMATIC

Delo z žago SAF-X-CUT je enostavno. Polnjenje previsne mize, ki je napravljena pod kotom 34°, poteka od zgoraj na način, kot kaže slika.

AVTOMATSKI NAČIN DELA

Pred začetkom dela, je potrebno na kontrolni plošči žage vklopiti z gumbom delovanje elektronike, ki uravnava delovanje previsne mize (gumb 1). Gumbi so osvetljeni tako, da se vidi, da so vklopljeni (sveti lučka). Preverite, če deluje v pravilno smer – izmet! Nato pritisnite tipko A, za avtomatski način delovanja žage (sveti lučka).

Nato lahko pričnete z delom. Poleno vstavite v odprtino tako, da zdrsi do merilnega dela -omejevalca. Pod težo polena bo kontakt oddal signal za delovanje pomika. Žaga sedaj opravi odrez polena s pomočjo pomika hidravličnega cilindra. Previsna miza se nato samodejno vrne v začetni položaj, poleno zdrsi proti merilnemu delu in ko ta sproži stikalo, se rez ponovi. Previsna miza ponavlja gibe toliko časa, dokler je v koritu še kaj materiala, ki sproža stikalo za gib. Zadnji odmik ostanka polena, ki ga ni potrebno več rezati, napravi žaga sama.

V kolikor katerikoli izmed gibov ni bil napravljen avtomatsko, ga lahko sprožite z ročnim vklopom na gumb M. Gib mize sledi toliko časa, kolikor dolgo držite stisnjen gumb.
Ko je kanal previsne mize prazen, vstavite novo poleno za odrez. In tako delajte naprej. Pri tem velja opozorilo, da med predolgim delom opravite počitek, ki ga telo potrebuje.

ROČNI NAČIN DELA
Pri ročnem načinu dela, mora biti za delovanje kontrolne plošče vklopljen gumb 1. Vstavite les v previsno mizo tako, da le ta zdrsi v kanal previsne mize. Ko se les ustavi, pritisnite gumb (M) na kontrolni plošči tako, da se previsna miza premakne v smeri odreza s pomočjo hidravlike. Gumb je potrebno držati tako dolgo, da je odrez polena zaključen. Nato je potrebno gumb popustiti. Previsna miza se sama vrne v prvotni položaj s pomočjo vzmeti. Nato bo les po kanalu sam zdrsel do omejevalca za naslednji odrez. Cikel je potrebo ponavljati toliko časa, da je kanala v previsni mizi izpraznjen. Nato lahko v kanal previsne mize za odrez vstavite novo poleno.

Takoj ko se spusti gumb, se previsna miza samodejno vrne v začetni položaj.
Sistem ima zaradi varnosti vgrajeno tudi končno stikalo, ki izklopi delovanje hidravlike na previsni mizi za 2 sekunde takrat, ko previsna miza pride v skrajni položaj za odrez.
S tem je zagotovljeno, da ne bi zaradi predolgega držanja stikala, prišlo do poškodbe sistema.
Sistem ima tudi stikalo v sili, za zaustavitev v primeru nevarnosti. Pri električnem pogonu, stikalo izklopi celotno delovanje žage, pri kardanskem pogonu pa izklopi delovanje hidravčličnega sistema previse mize.

VARNOST
Zgornji del previsne mize je zaprt. S tem je zagotovljena večja varnost upravljalca.
Kljub temu je potrebno med delom uporabljati zaščito za glavo in obraz, saj lahko med delom prihaja do izmeta manjših žaganih delov iz kanala previsne mize!

⚠ **MED DELOVANJEM PREVISNE MIZE ŽAGE, NIKOLI NE SEGAJTE V ODPRTINO ZA ODREZ !**

⚠ **ZA PRAVILNO DELOVANJE ŽAGE MORA BITI VEDNO VKLOPLJEN TRANSPORTNI TRAK!**

⚠ **NASTAVITEV DOLŽINE ODREZA POLENA NAPRVITE VEDNO PRI ZAUSTAVLJENI IN UGASNJENI ŽAGI!**

⚠ **MED ŽAGANJEM NE ODSTRANJUJTE ROČNO MALIH DELOV IZ ŽAGE!**



7.3 Merilo za nastavitev dolžine reza polen

Žaga ima serijsko vgrajeno merilo za nastavitev dolžine reza polen. Merilo ima že pred-nastavljene pozicije za hitro nastavitev dolžine – 15cm, 20cm, 25cm, 30cm, 33cm in 50cm, omogočeno pa je tudi brezstopenjsko nastavljanje željene dolžine reza polen, tako da se merilno/omejevalen del nastavi z vijaki.

Merilo ni umerjeno s strani pooblaščene organizacije in služi samo za lažjo orientacijo!

⚠ **Nastavitev dolžine reza nastavljajte SAMO IN IZKLJUČNO PRI ZAUSTAVLJENI ŽAGI!**

Na merilnem delu je nameščeno kontaktno stikalo, ki deluje pod potisno ploščo, ki je na nameščena na pomičnem merilu. To stikalo je namenjeno izključno avtomatskemu načinu sprožanja pomika previsne mize (avtomatski način dela). Ob vsakem sproženju kontakta, opravi previsna miza en gib.

7.4 Zaščitne ščetine – zaščita izmeta



Žaga s trakom SAF-X-CUT AUTOMATIC ima nad previsno mizo nameščene ščetine, ki preprečujejo izmet drobnih delov med žaganjem. Ko se ščetine obrabijo/polomijo, jih je potrebno nadomestiti z novimi.

⚠ **NIKOLI NE ŽAGAJTE LESA BREZ NAMEŠČENIH ZAŠČITNIH ŠČETIN!**

7.5 Priključitev sesalne naprave

Žaga s trakom SAF-X-CUT AUTOMATIC ima napravljen usmerjen zbirnik žagovine na prednji strani pod priklopom tako, da je izmet usmerjen preko cevi premera 140 mm.
Sesalna naprava se preko ustrezne gibke cevi priključi na izmetno cev žage. Objemka in sesalna cev nista del pribora žage. Odsesovalna naprava mora ustvariti pretok zraka s hitrostjo 28 m/s^{-1}.
OPOZORILO: Pri izmetu žage so lahko prisotni tudi večji deli, kot os treske, delni odžaganci. Ti deli lahko poškodujejo sesalno napravo!

8. VZDRŽEVANJE

8.1 Zavora s sklopko

Zavora je del varnostnega sistema, zato je potrebna periodična kontrola. Zavoro je potrebno testirati vsaka 2 meseca ali vsakih 100 ur- kar je prej. Žago je potrebno priklopiti na pogon in jo pustiti delovati. Nato pritisnite rdeč gumb za izklop v sili. Žagni list se mora zaustaviti v manj kot 10 sekundah. V kolikor je rezultat OK, se lahko žaga uporablja naprej. V nasprotnem, pa je potrebno popravilo/servis zavore ali sklopke. Obrnite se na pooblaščeni servis!

8.2 Jermenski prenos

Vsakih 100 ur namastite z mastjo ležaje glavne pogonske osi.







Vsakih 100 delovnih ur preverite napetost jermena. Napetost jermena preverite tako, da jermen primete z roko in naj ima manj kot 30 mm zračnosti (od osnovne osi poti jermena +/-15 mm. Glej sliko levo.

8.3 Kotni prenos kardanskega pogona, model STR in STR+EL

Po opravljenih prvih 250 urah, zamenjajte olje v pogonu/kotnem prenosu žage. Uporabljajte olje SAE 90, nato menjajte olje vsakih 1.000 ur oz. najmanj na pet let.
Olje s starostjo izgublja viskoznost in s tem slabša mazanje.
Staro olje odložite med ustrezne odpadke na posebnem odlagališču. Odpadno olje ne sodi med komunalne odpadke.

Pri modelu STR+EL je pogon zaščiten s pokrovom, ki povezano s končnim stikalom. V primeru, žago poganja električni motor, mora pokrov zakriti pogon tako, de je prekinitveno stikalo vklopljeno.

8.4 Hidravlični sistem

- Pred vsakim delom preverite stanje hidravlične napeljave (cevi). Posebej bodite pozorni na morebitne mehanske poškodbe. Poškodovana hidravlična cev lahko pod visokim tlakom poči in olje brizga ven, kar je zelo nevarno!
- Maksimalna količina olja ustreza ko je leča za nivo olja polna.
- Ko je olje na oljekazu na višini 60% ustreza minimalni količini olja.
- V tem primeru takoj dolijte zadostno količino olja.
- Za dolitje olja odvijte čep rezervoarja in s pomočjo ustreznega lijaka nalijte/dolijte olje.



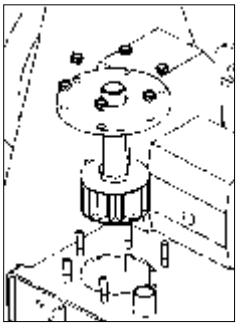
8.5 Olje v hidravličnem sistemu - menjava

Opozorilo! Uporabljeno olje odstranite v skladu z okoljevarstvenimi predpisi. Preverite veljavne okoljevarstvene predpise. Opomba: Pred menjavo olja mora biti transportni trak v transportnem položaju – pospravljen skupaj.

Prva menjava olja naj bo po 250 urah dela na žagi s transportnim trakom, vsaka naslednja pa na vsakih 1.000 ur ali najmanj 1 × na 24 mesecev.

1. Odvijte čep na rezervoarju.
2. Pripravite posodo za odpadno olje za ca 20 l in jo postavite pod čep na dnu rezervoarja.
Odvijte magnetni čep na dnu rezervoarja in ga pred ponovnim nalivanjem očistite.
3. Spustite ven staro olje. Vrnite čep na dno rezervoarja in ga zatesnite s tesnilno maso. V rezervoar nalijte novo olje kvalitete, kot je opisano pod točko 4 **(glej tehnične podatke krožne žage s trakom)** oz. toliko, da sega olje do gornjega nivoja oljekaza, ko je vsa hidravlika žage v transportnem položaju oz. položaju za skladiščenje.

8.6 Vzdrževanje oljnega filtra



Oljni filter prvič zamenjajte pri prvi menjavi olja, t.j. 250 delovnih urah. Možno je, da pri prvi menjavi najdete aluminijaste ostružke, kar je posledica čiščenja hidravličnega sistema novega stroja.
Filter zamenjajte po 1.000 urah oz. prej, če odkrijete mehanične poškodbe ali luknje.

8.7 Ostali deli

Zglobne dele pri previsni krožni žagi po potrebi narahlo naoljite.

8.8 Žagni list

Upravljavec mora izbrati le žagine liste, ki so po premeru in debelini primerni za stroj glede na tip stroja. Opisano v tehničnih podatkih stroja.
Uporabiti se smejo le žagni listi, ki so narejeni v skladu s standardom
EN 847-1:2005+A1:2007.
Pri tem je potrebno paziti, da ima žagni list dovoljene maksimalne obrate 2200 obratov/minuto! *Upoštevajte maksimalno število vrtljajev žaginih listov!*

POZOR:
Premer žaginega lista se sme z brušenjem zmanjšati za največ 5 %!
Pred vsako uporabo žage preverite žagin list. Uporabljajte le dobro nabrušene in razperjene žagine liste.
Ostro nabrušen žagin list povečuje delovno zmogljivost in zmanjšuje nevarnost udarca nazaj. Spet slabi oz. topi žagini listi zahtevajo veliko porabo moči in lahko vodijo do preobremenitve motorja.

Če žagin list ni dovolj oster, lahko hitro pride do pregrevanja. Dovolj zgodaj ga zamenjajte z nabrušenim žaginim listom. Zaradi pregrevanja lahko v žaginem listu nastanejo razpoke. Razpokane žagine liste je treba zamenjati.

Žagin list pred rjo zaščitite z rahlim maščenjem ali oljenjem.

⚠ **Žagni listi na stroju so narejeni iz trde kovine z 42 zobmi. Pri delu NE SMEJO v lesu tičati niti žeblji niti drugi trdi predmeti. Pri žaganju se lahko odlomijo ploščice na vidia listu ali kako drugače poškodujejo zobi žagnega lista.**

⚠ **Žagin list ni konstruiran za tovrstno uporabo. Ob neupoštevanju tega napotka, so garancijski zahtevki neupravičeni!**

8.9 Pritrditev žagnega lista na vreteno

Za pritrditev žagnega lista uporabljajte vedno originalno prirobnico žage (kot jo je predpisal proizvajalec)!
Če je premer vretena manjši kot premer izvrtine žaginega lista, je treba za premostitev razlike uporabiti prirobnične puše, ki jih predvideva proizvajalec. Ohlapni vmesni obročki ali puše niso primerni.

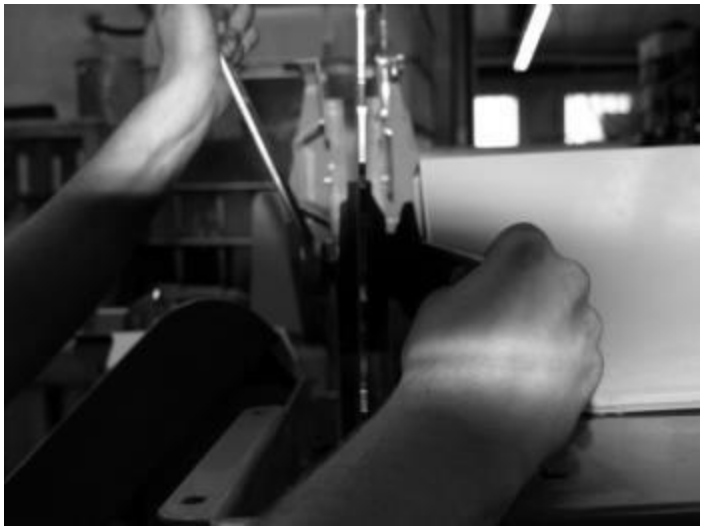
8.10 Menjava žagnega lista

Krožno žago izklopite iz pogona (izvlecite omrežni vtič ali izklopite kardansko gred).
Odvijte in snemite vijake zaščitnega pokrova (4 vijaki).





Odstranite zaščitni pokrov žagnega lista.





Vzemite priložena ključa št. 48 in 30. S ključem 48 fiksirajte matico prirobnice (s tem fiksirate žagni list), nato s ključem št. 30 odvijačite matico, ki je vpeta v os pogona žagnega lista. Matico odvijete do konca, odstranite prirobnico žaginega lista. Nato odstranite žagni list s snemanjem. Žagni list vedno držite z obema rokama. ***Pri odstranjevanju in nameščanju žagnega lista obvezno uporabljajte ustrezne zaščitne rokavice, da preprečite ureznine!***

Pred vstavljanjem nabrušenega žaginega lista, le-tega preglejte glede razpok ali drugih poškodb (preizkus zvena)! Nov žagin list vstavite v obratnem zaporedju, čvrsto pritrdite matico na os žagnega lista tako, da si pomagate z držanjem prirobnice s ključem 48. Pri tem pazite, je zaščita žaginega lista pozicionirana tako, da previsna miza in deli na njej tečejo gladko pri gibih in ne povzročajo stikov (trkov)!

9. TRANSPORT IN SKLADIŠČENJE



Pri transportiranju žage, previsni del žage zaprite z obstoječim aretirnim mehanizmom (glej slika desno).

Transportni trak pospravite v transportni položaj, kot kaže slika desno
.
Pozor! Pred namestitvijo transportnega traku v transportni položaj, je potrebno dolžinski omejevalec namestiti na dolžino 25 cm. V nasprotnem se lahko zgodi, da se pri dviganju transportnega traku poškodujejo deli stroja, kar ni krito z garancijo. Prav tako se je potrebno pred tem prepričati, da na traku ni več lesa ali drugega transportnega materiala.

Žaga s trakom se lahko transportira samo priključena na traktor.



Pri transportu na cesti upoštevajte cestno prometne predpise. Največja dovoljena hitrost je 25 km/h.
V primeru, da ste s priključkom zasenčili luči na traktorju (vlečnem vozilu), morate na skrajni zadnji del stroja namestiti montažne luči (npr. magnetne luči, luči na aluminijasti palici…)

Žaga naj bo skladiščena na enak način kot je pripravljena za transport. Pri skladiščenju mora biti žaga postavljena na ravno trdno podlago tako, da se ne more prevrniti.

10. NAPOTKI PRI TEŽAVAH

10.1 Napotki pri težavah elektronike

ZELENA luč – Je vklopljena, ko je krmilje aktivno, omogoča ročni pomik previsne mize.
MODRA luč – je vklopljena, ko je aktivno avtomatsko delovanj; v primeru ročnega proženja se izklopi.

Na žagi SAF-X-CUT AUTOMATIC smo uporabili različne alarme za diagnosticiranje in preprečevanje napačnega delovanja žage.
Pomembno! Vsak alarm se po 1 minuti samostojno izklopi!
Pred tem, pa jih je pa mogoče ročno izklopiti s pritiskom na **ZELENO-RDEČO-MODRO** tipko hkrati, za kratek čas, 1 s.
Ko se alarm ugasne, je za ponovno delovanje potrebno ponovno vklopiti krmilje z **ZELENO** tipko in nato po želji za avtomatsko delovanje - **MODRO** tipko. Alarmi se sprožajo samo v avtomatskem režimu delovanja.
ČRNA tipka – Ročni vklop ventila za pomik previsne mize (mora biti vklopljena zelena lučka), v primeru pritiska, se izklopi avtomatski režim.



INDIKACIJA	NAPAKA	VZROK	REŠITEV
ALARM 1 (Utripa ZELENA lučka)	Alarm 1 se sproži, ko previsna miza ne doseže notranjega stikala S3 v času 5 sekund. To se lahko zgodi med normalnim delovanjem, če je pot previsne mize onemogočena zaradi zunanjih vplivov ali je prepočasna in v času 5 sekund ne doseže notranje pozicije.	Pot previsne mize je bila fizično onemogočena.	Preverite ali je pot previsne mize čista, med ogrodje in previsno mizo se lahko zagozdijo lesni odpadki in treske.
		Previsna miza je prepočasna oz. se sploh ne premika.	Nastavite ventil pretoka olja za previsno mizo tako, da bo pomik previsne mize hitrejši.
		Končno stikalo na ogrodju se je razstavilo ali odmaknilo.	V kolikor stikalo ni mehansko poškodovano, ga je potrebno ponovno nastaviti tako, da ga previsna miza v notranji poziciji povozi in sklene signal.
ALARM 2 (Utripa MODRA lučka)	Alarm 2 se sproži, ko je v okvari mehanizem za zaznavanje drv. Krmilje zazna napako, ko krmilje kljub vklopljenim avtomatskem delovanju prejema signal, da je drvo neprekinjeno prisotno 5 sekund.	Plošča za proženje stikala na dolžinskem omjevalcu je mehansko poškodovana.	Preverite ploščo za proženje stikala na mehanizmu za zaznavanje drv, v kolikor je mehansko poškodovana jo je potrebno zamenjati ali popraviti.
		Klapa na mehanizmu za zaznavanje drv se sploh ne odmakne.	Očistite okolico klape, težave lahko povzročajo lesni odpadki in treske, ki se zagozdijo v mehanizmu za zaznavanje drv.
			V primeru da težava ni zaradi nečistoče, ponovno nastavitev vzmet, ki skrbi za odmik klape, tako da avtomatsko odskoči, ko klapo sprostite.
		Končno stikalo na mehanizmu za zaznavanje drv se je razstavilo ali odmaknilo.	V kolikor stikalo ni mehansko poškodovano, ga je potrebno ponovno nastaviti tako, da ga plošča za zaznavanja polen na mehanizmu povozi in sklene signal.
ALARM 3 (Utripa ZELENA in MODRA lučka)	Alarm 3 se sproži, ko miza ne doseže zunanje pozicije v času 5 sekund po tem, ko je zaznana notranja pozicija previsne mize.	Pot previsne mize je bila fizično onemogočena.	Preverite ali je pot previsne mize čista, med stikalo in previsno mizo se lahko zagozdijo lesni odpadki in treske.
		Previsna miza je prepočasna.	Vzmeti ki skrbijo za povratek mize v zunanjo pozicijo niso pravilno nastavljene, potrebno jih je ponovno nastaviti in napeti.
		Končno stikalo na ogrodju se je razstavilo ali odmaknilo.	V kolikor stikalo ni mehansko poškodovano, ga je potrebno ponovno nastaviti tako, da ga previsna miza v zunanji poziciji povozi in sklene signal.
ostalo			Pokličite servis!

10.2 Napotki pri ostalih težavah

Kaj je lahko vzrok, če

… se material za žaganje kadi?	Žagin list je montiran narobe. Žagin list je top-nenabrušen. Smer vrtenja je napačna (obrnite fazo).
… je zmogljivost žaganja slaba?	Top-nenabrušen žagin list! Žagin list ni zadostno razperjen! Žagin list je obložen s smolo!
…list ne teče naravnost	Zvita os žagnega lista! Potrebno zamenjati os žagnega lista.
…transportni trak se ne premakne	Zaprt pretočni regulacijski ventil (nastavitev hitrosti). Odvijte vijak na ventilu tako, da povečate pretok.
…transportni trak se ne sestavi popolnoma	Preverite nivo olja v rezervoarju. Po potrebi ga dolijte.
…ob pritisku gumba 1 na kontrolni plošči, lučke ne gorijo.	Preverite, če je priključek z enosmernim tokom 12V in 5 vsaj A vključen.
…previsna miza neprekinjeno deluje.	Pod kontaktno ploščo na dolžinskem omejevalcu je ujet leseni del, ki preko plošče vzdržuje kontakt. Popolnoma zaustavite delovanje žage in očistite kanal pod in med kontaktno ploščo.

V primeru večjih težav, pokličite pooblaščeni servis.

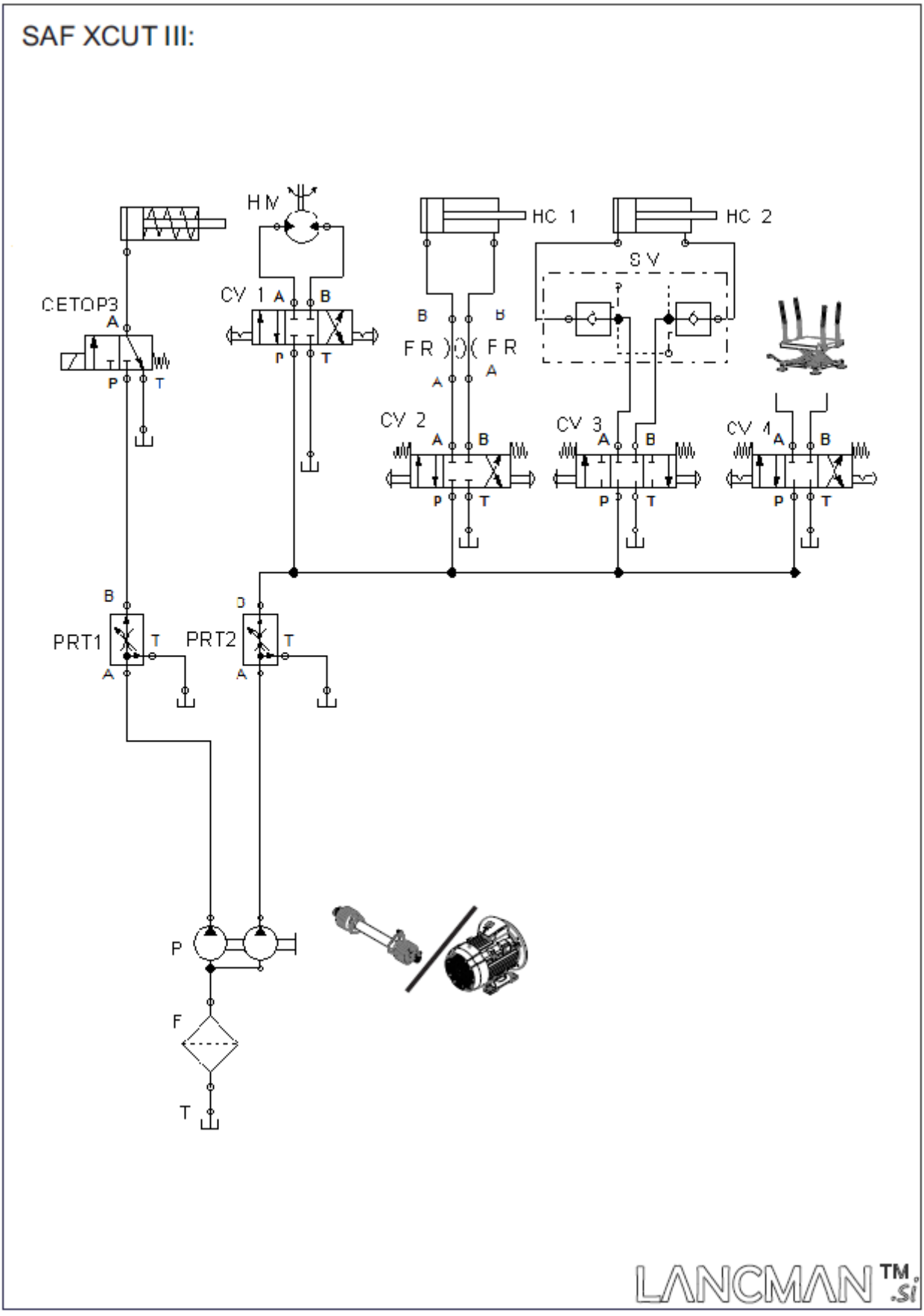
11. POTROŠNI MATERIAL

Med potrošni material krožne žage SAF-X-CUT se šteje:
- kontaktna električna stikala,
- olje, oljni filter,
- obraba in poškodovanje aluminijastih distančnikov na previsni mizi,
- jermeni,
- obraba in mehanske poškodbe žaginega lista.

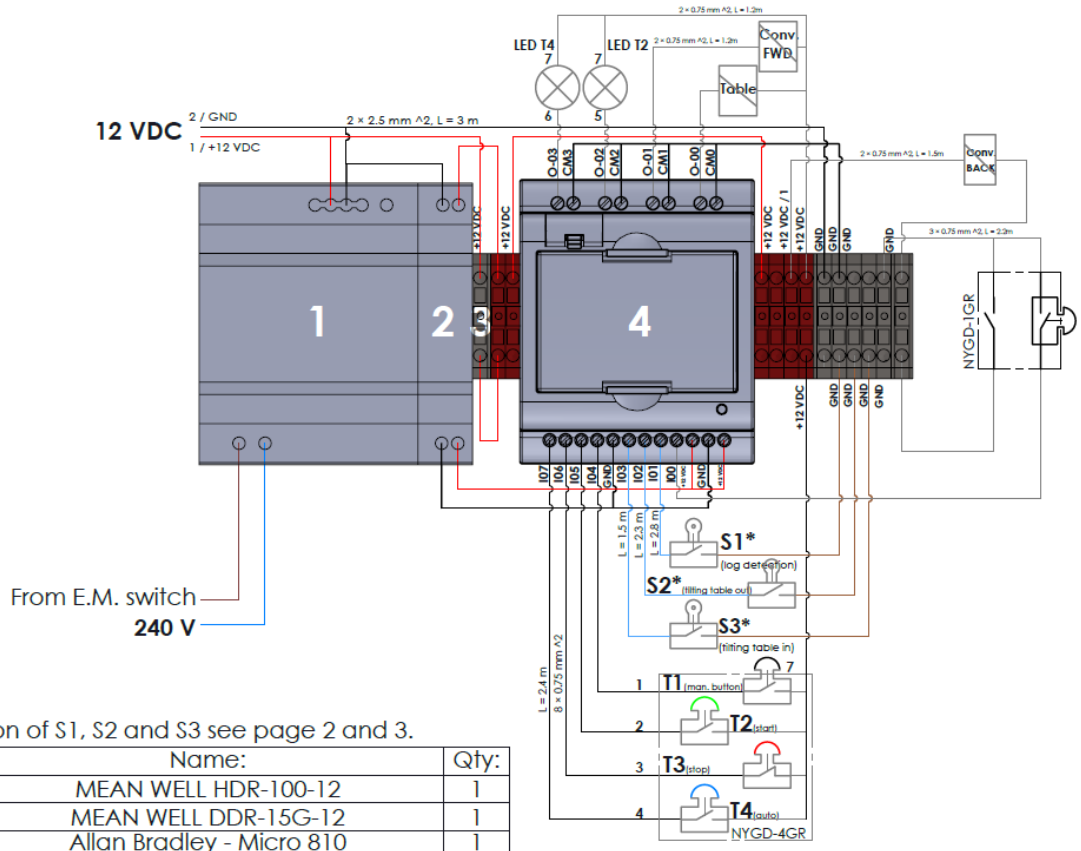
Potrošni material ni predmet reklamacij.

12. HIDRAVLIČNE IN ELEKTRIČNE SHEME

12.1 Hidravlična shema za LANCMAN SAF-X-CUT AUTOMATIC

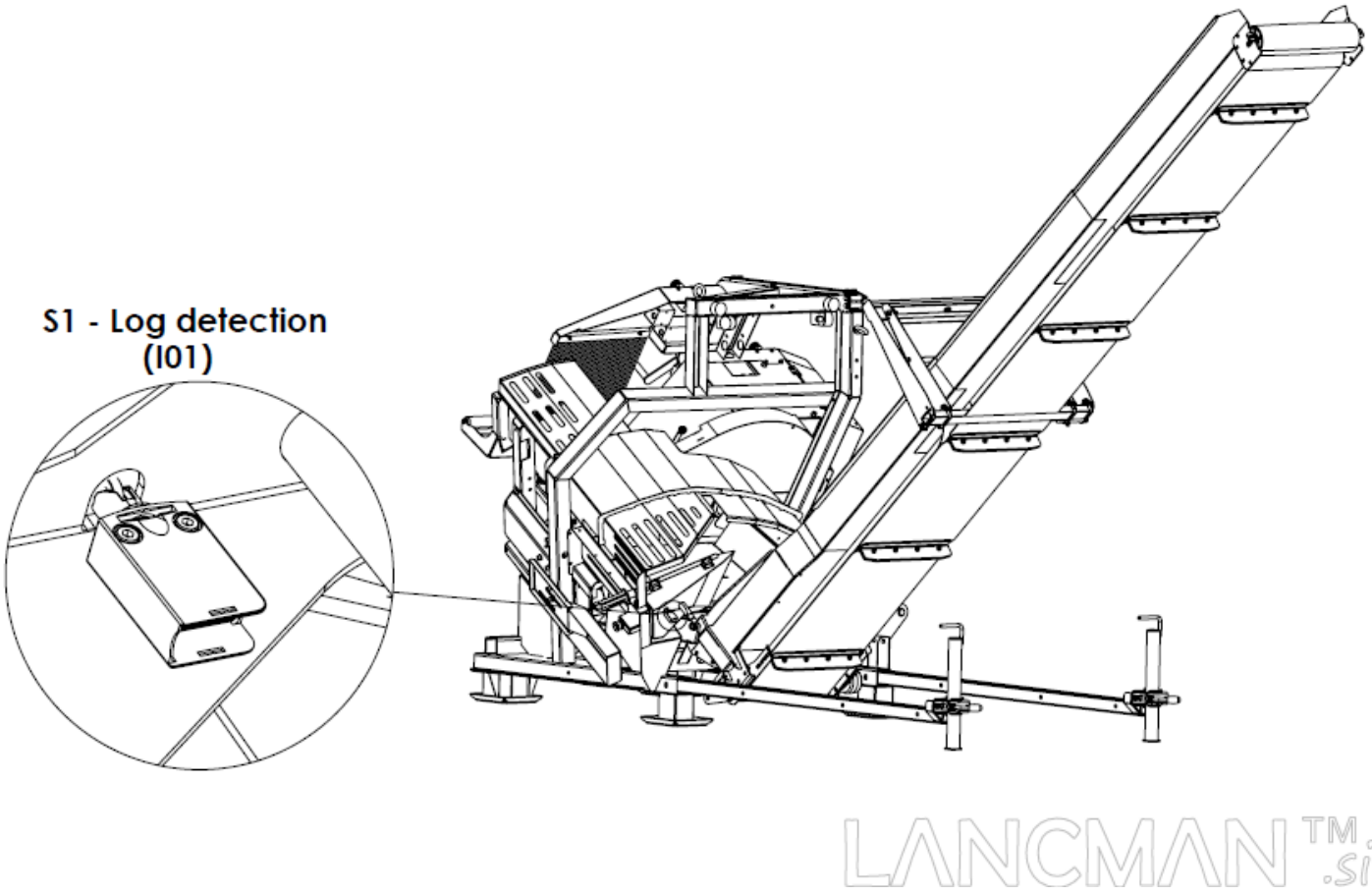


12.2 Električna shema 12 V za LANCMAN SAF-X-CUT AUTOMATIC

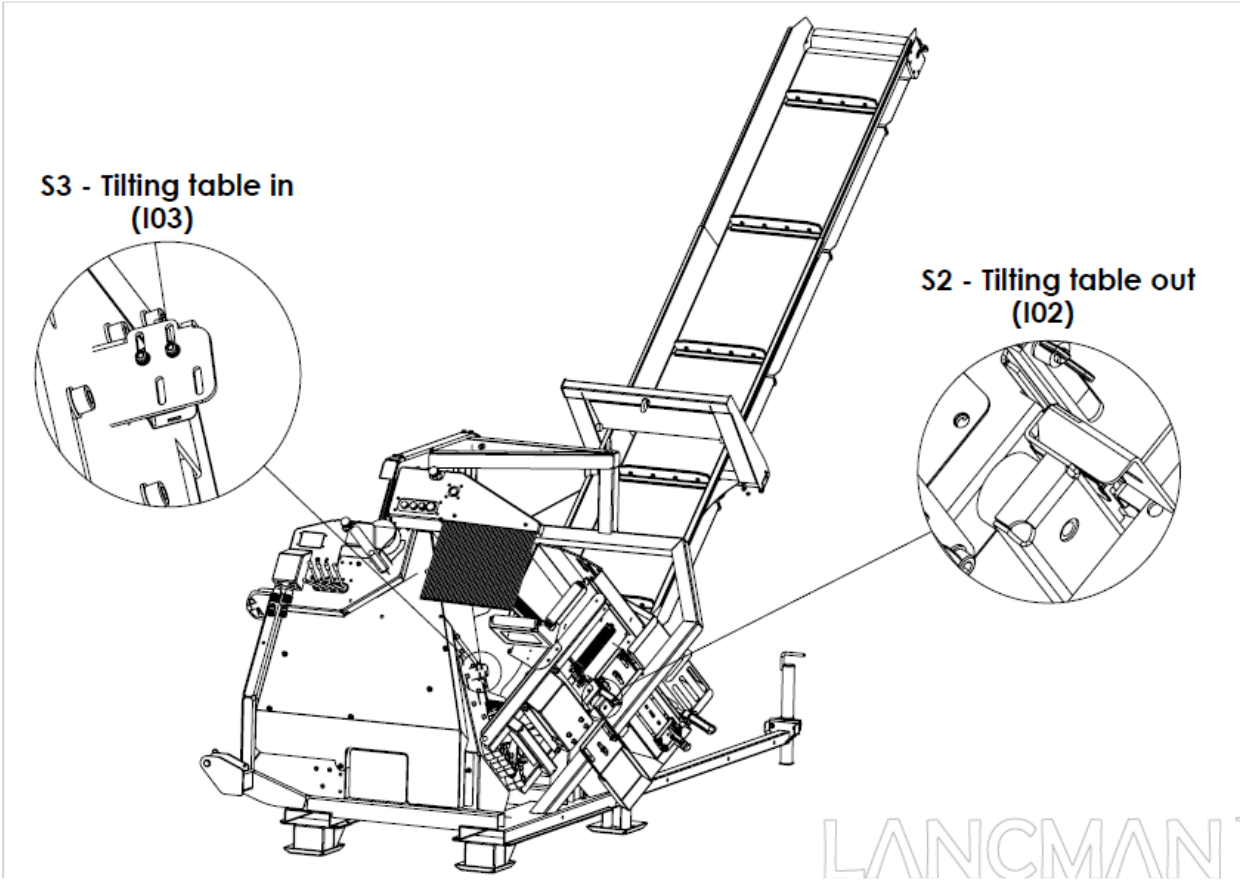


* to see position of S1, S2 and S3 see page 2 and 3.

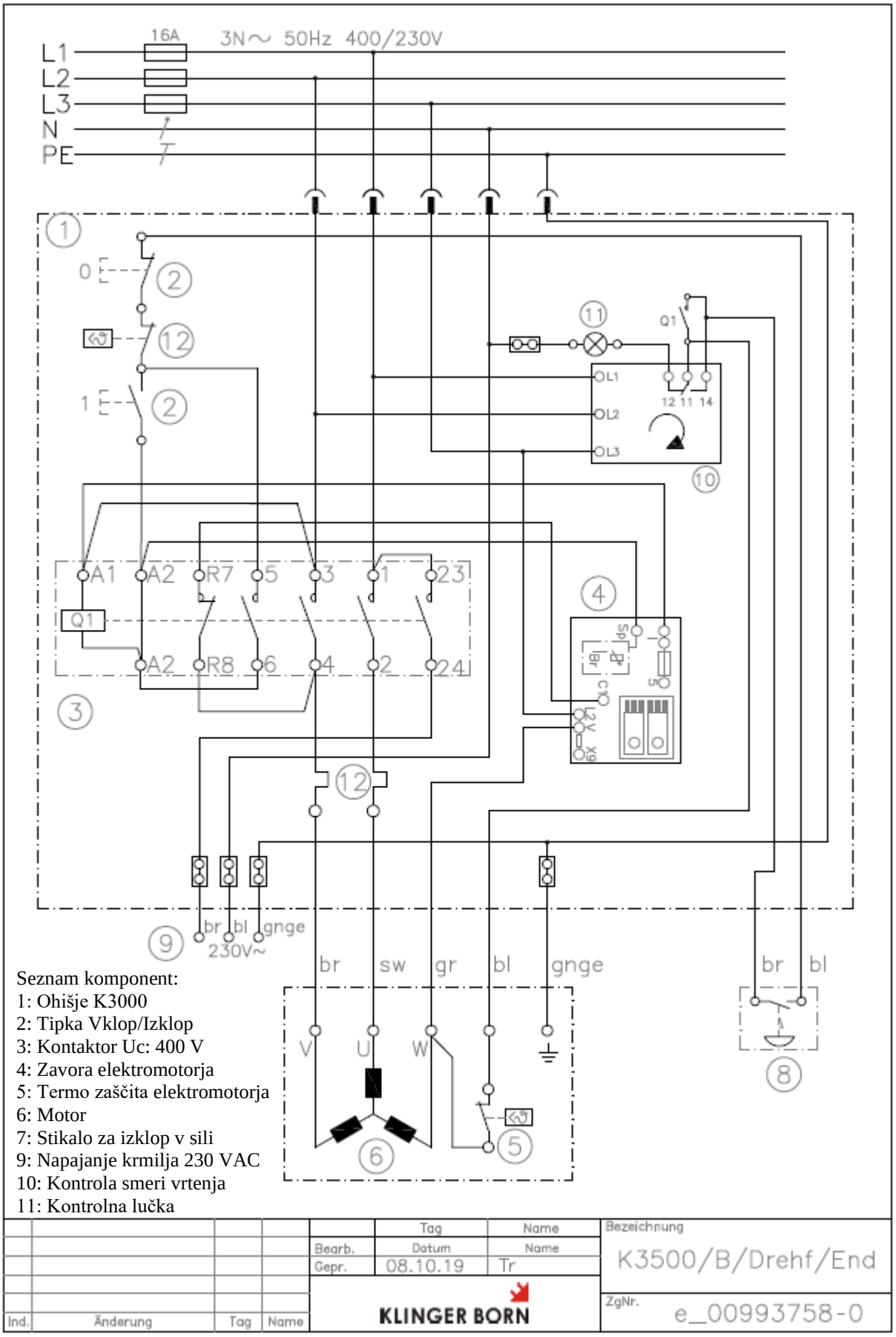
Nr.	Ident:	Name:	Qty:
1	15777	MEAN WELL HDR-100-12	1
2	15778	MEAN WELL DDR-15G-12	1
3	14769	Allan Bradley - Micro 810	1
4		10A Fuse	1



LANCMAN TM .si


S3 - Tilting table in
(I03)
S2 - Tilting table out
(I02)
LANCMAN

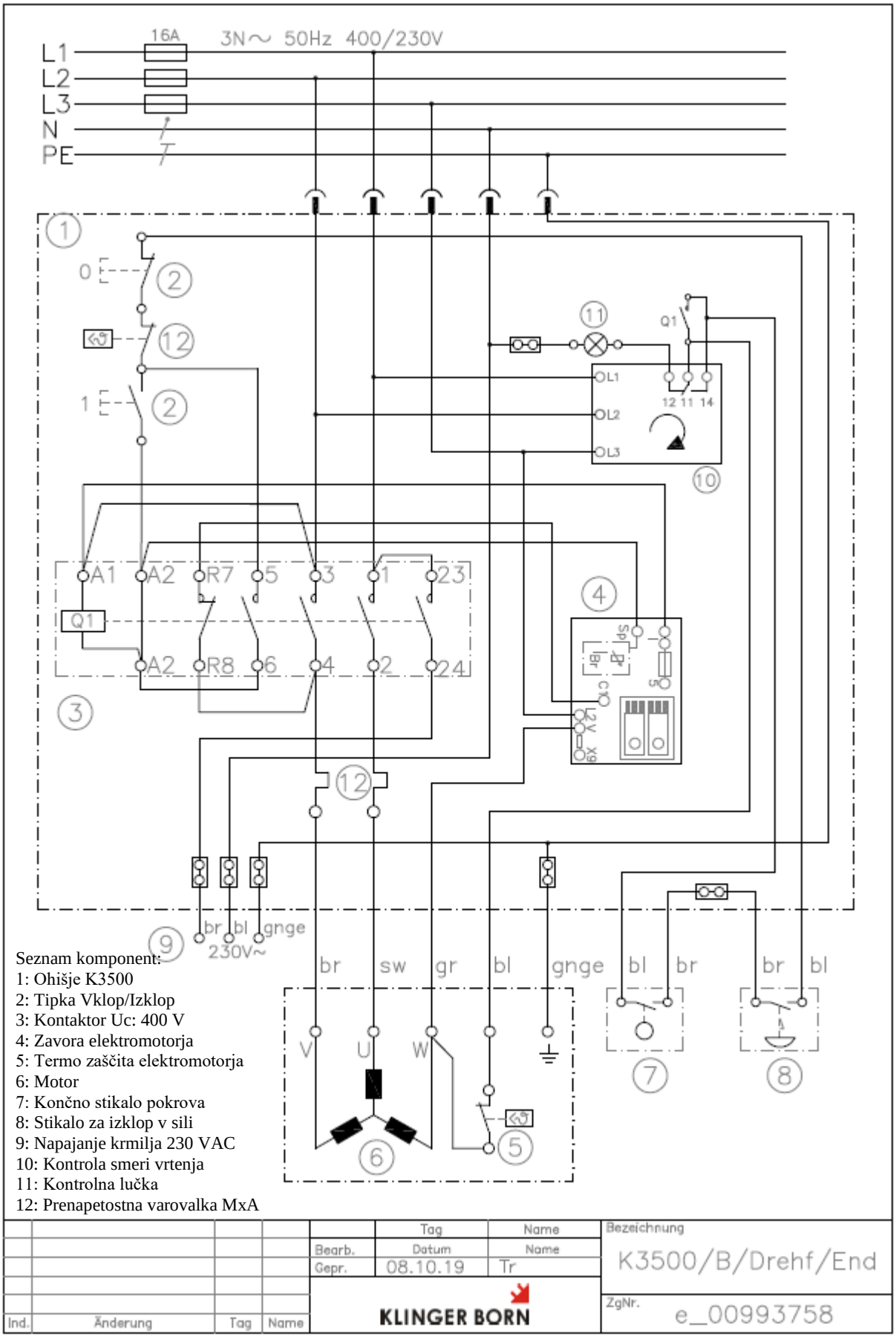
12.3 Električna shema 400 V za LANCMAN SAF-X-CUT 707 STEL



Seznam komponent:
1: Ohišje K3000
2: Tipka Vklop/Izklop
3: Kontaktor Uc: 400 V
4: Zavora elektromotorja
5: Termo zaščita elektromotorja
6: Motor
7: Stikalo za izklop v sili
9: Napajanje krmilja 230 VAC
10: Kontrola smeri vrtenja
11: Kontrolna lučka

Ind.	Änderung	Tag	Name		Tag	Name	Bezeichnung
				Bearb.	Datum	Name	K3500/B/Drehf/End
				Gepr.	08.10.19	Tr	
				KLINGER BORN			ZgNr. e_00993758-0

12.4 Električna shema 400 V za LANCMAN SAF-X-CUT 707 STR+EL



Seznam komponent:
1: Ohišje K3500
2: Tipka Vklop/Izklop
3: Kontaktor Uc: 400 V
4: Zavora elektromotorja
5: Termo zaščita elektromotorja
6: Motor
7: Končno stikalo pokrova
8: Stikalo za izklop v sili
9: Napajanje krmilja 230 VAC
10: Kontrola smeri vrtenja
11: Kontrolna lučka
12: Prenapetostna varovalka MxA

Ind.	Änderung	Tag	Name		Tag	Name	Bezeichnung
				Bearb.	Datum	Name	K3500/B/Drehf/End
				Gepr.	08.10.19	Tr	
				KLINGER BORN			ZgNr. e_00993758

GARANCIJSKI LIST • JAMSTVENI LIST • GARANTNI LIST CERTIFICATE OF GUARANTEE • GARANTIESCHEIN • CERTIFICATO DI GARANZIA • ZÁRUČNÝ LIST • ZÁRUČNÍ LIST • JÓTÁLLÁSI JEGY • GARANTIE • CERTIFICADO DE GARANTÍA • CERTIFICATE OF WARRANTY • CERTIFICAT DE GARANTIE

NAZIV IZDELKA•PROIZVOD•PRODUCT•PRODUKT•PRODUIT• PRODUCTO • PRODUS

TIP/TYPE/TYP/TIPO/TIP:

SER.ŠT. • SER.NR. • SER.NO. • NÚMERO SERIAL • SERIA DE FABRICATIE:

- Ime, sedež in žig prodajalca:
- Naziv, sedište i pečat poduzeća:
- Reseller full name and address:
- Name, Sitz und Stempel des Unternehmens:
- Jméno, adresa razitko prodávajiciho:
- Meno, adresa a pečiatka predajcu:
- A terméket forgalmazó cég neve, székhelye és bélyégzoje:
- Concessionnaire nom, lieu et cachet:
- Nobre, dirección y sello de vendedor:
- Numele, adresa si stampila vanzatorului:

Datum izročitve blaga • Datum prodaje • Date of purchase • Verkaufsdatum • Data sprzedazy • Date predaja • Az eladás dátuma • Date de la vente • Fecha de la entrega • Data vanzarii

Podpis prodajalca • Potpis • Signature • Unterschrift • Potpis • Aterförsäljares namnteckning • Podpis prodejce • Aterförsäljares namnteckning • Signature du vendeur • Firma de vendedor • Semnatura vanzatorului

LANCNI

GOMARK
trgovina in proizvodnja d.o.o.

Čeplje 56, SI-3305 Vransko, Slovenija
Tel.: +386 (0) 3 700 15 03, info@gomark.si