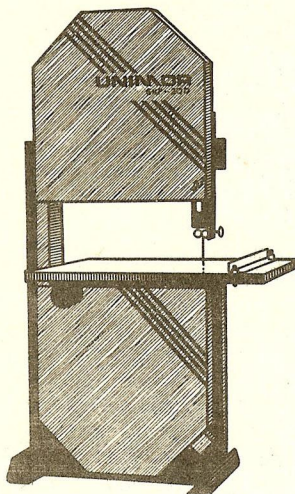


# CHARAKTERYSTYKA PIŁY TAŚMOWEJ GKF 300



## PRZEZNACZENIE

Piła taśmowa GKF-300 jest przeznaczona do cięcia kształtowego i prostoliniowego materiałów drewnianych, drewnopodobnych, tworzyw sztucznych i metali kolorowych.

W zależności od rodzaju ciętego materiału muszą być stosowane taśmy tnące o odpowiednim uzębieniu. Piła taśmowa nie posiada własnego napędu. Jest przystosowana do współpracy z wiertarkami typu "BOSCH" i EMA-COMBI "CELMA".

Piła może być stosowana zarówno w warsztacie majsterkowi-cza jak również jako urządzenie profesjonalne do produkcji galanterii.

## BUDOWA PIŁY

Konstrukcja piły oparta na ramie nośnej, wykonanej z blachy stalowej, do której przymocowane są ułożyskowane dwa koła, po których przetacza się taśma tnąca. Koło dolne jest kołem stałym. Koło górne posiada możliwość regulacji w dwu płaszczyznach, co umożliwia naciąg oraz ustalenie położenia taśmy tnącej na kołach, zabezpieczając taśmę przed spadaniem.

Konstrukcja prowadnicy taśmy dzięki zastosowaniu zamkniętych łożysk tocznych, zapewnia jej bezoporowy przesuw oraz dużą sztywność taśmy w strefie cięcia. Napęd jest realizowany z wiertarki i przenoszony przez przekładnię pasową. Konstrukcja zapewnia możliwość kąтового pochylenia stołu do 45°, co poszerza możliwości zastosowania piły. Wszystkie elementy wirujące oraz taśma tnąca są zamknięte osłonami, co gwarantuje bezpieczną pracę piły.

## DANE TECHNICZNE

ZALECANA MOC NAPĘDU WIERTAREK	- 350 ÷ 500
PRĘDKOŚĆ PRZESUWU TAŚMY	- 4 ÷ 10 m/s
MAKSYMALNA GRUBOŚĆ CIĘTEGO MATERIAŁU	- 85mm
PRZESTRZEŃ ROBOCZA MIĘDZY TAŚMĄ TNĄCĄ A KOLUMNĄ PIŁY	- 280mm
MAKSYMALNY KĄT POCHYLENIA STOŁU	- 45°
DŁUGOŚĆ TAŚMY TNĄCEJ	- 1942mm
MASA CAŁKOWITA BEZ NAPĘDU	- 19,5kg
GABARYTY	- 950 x 500 x 300

Piła dostarczana jest w komplecie z dwiema taśmami tnącymi. Oprócz tego producent zapewnia możliwość zakupu dodatkowych taśm w sklepach firmowych oraz w sklepach prowadzących sprzedaż pił taśmowych.

**UNIMOR**

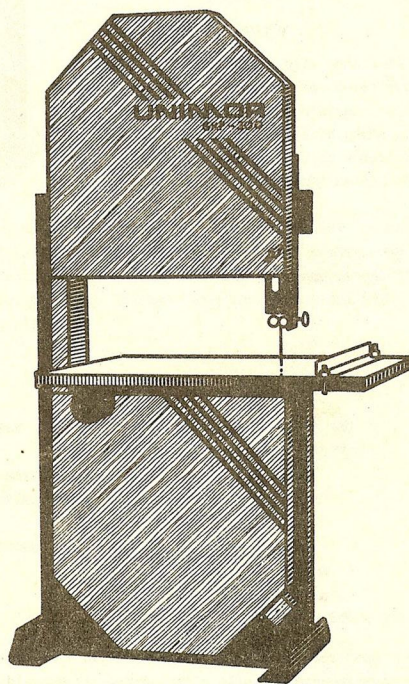
GDĄSKIE ZAKŁADY ELEKTRONICZNE  
80-822 GDĄSK UL. RZEŹNICKA 54/56



GDĄŃSKIE ZAKŁADY ELEKTRONICZNE

UL. RZEŹNICKA 54/56 80 822 GDĄŃSK TELEX: 0512855

## INSTRUKCJA OBSŁUGI



PIŁA TAŚMOWA  
GKF-300



## WSTĘP

Proponujemy Państwu nową, dotychczas nie produkowaną w kraju przystawkę do wiertarek typu EMA-COMBI i BOSCH-pilę taśmową GKF-300. Przekazujemy do rąk Państwa urządzenie, będące miniaturą maszyny profesjonalnej. Badania eksploatacyjne przeprowadzone przez producenta wykazały wysokie walory użytkowe piły.

Najważniejsze z nich to:

- duża sztywność konstrukcji,
- niezawodna praca wszystkich podzespołów,
- precyzyjne prowadzenie taśmy tnącej w strefie cięcia,
- możliwość cięcia pod dowolnym kątem w zakresie  $0 - 45^{\circ}$ ,
- możliwość cięcia różnorodnych materiałów jak np. drewno, metale, tworzywa sztuczne, materiały drewnopochodne,
- nieduża masa oraz zasilanie jednofazowe, umożliwiając eksploatację maszyny w dowolnym miejscu.

- Pila posiada świadectwo dopuszczenia do produkcji

## CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

ZALECANA MOC WIERTAREK NAPEĐOWYCH	- 350 ÷ 500W
PRĘDKOŚĆ PRZESUWU TAŚMY	- 4 ÷ 10 <sup>m</sup> /s
MAKSYMALNA GRUBOŚĆ CIĘTEGO MATERIAŁU	- 85mm
PRZESTRZEŃ ROBOCZA MIĘDZY TAŚMĄ TNĄCĄ A KOLUMNĄ PIŁY	- 280mm
KĄT POCHYLENIA STOŁU	- 0 ÷ 45°
DŁUGOŚĆ TAŚMY TNĄCEJ	- 1942mm
MASA CAŁKOWITA BEZ NAPEĐU	- 19,5kg
GABARYTY	- 950 x 500 x 300

## PRZEZNACZENIE MASZYN

Pila taśmowa GKF - 300 jest przeznaczona do cięcia kształtowego i prostoliniowego materiałów drewnianych, drewnopochodnych, tworzyw sztucznych i metali. W zależności od rodzaju ciętego materiału muszą być stosowane taśmy tnące o odpowiednim uzębieniu. Im twardsze materiały, tym liczba zębów na 1 cal powinna być większa.

Piła może być używana zarówno w warsztacie majsterkowicza jak również jako profesjonalna maszyna w produkcji galanterii. Zastosowanie do napędu piły wiertarek typu "EMA-COMBI" i "BOSCH" umożliwia ciągłą pracę na maszynie, bez konieczności okresowego wyłączania wiertarki. Nie należy jednak dopuszczać do dużego spadku obrotów, spowodowanego zbyt dużym dociskiem ciętego materiału.

Na rynku krajowym dostępne są wiertarki o mocach: 370W, 450W i 500W. Każda z w/w wiertarek może być stosowana do napędu piły, jednak największą sprawność uzyskuje się przy zastosowaniu wiertarki o mocy 500W.

## MOŻLIWOŚCI WYKORZYSTANIA MASZYNY

1. CIĘCIE KSZTAŁTOWE - jest podstawowym walorem maszyny. Umożliwia wycinanie elementów o dowolnym kształcie. Promień cięcia jest uzależniony od szerokości zastosowanej taśmy tnącej. (PATRZ TABELA)  
Piła wyposażona jest standartowo w dwie taśmy tnące o szerokości 8mm i 10mm. Pozwala to na uzyskanie minimalnych promieni cięcia odpowiednio 16mm i 33mm. Możliwe jest zastosowanie taśm węższych, co pozwoli uzyskać odpowiednio mniejsze promienie cięcia. Cięcie kształtowe stwarza możliwość zastosowania maszyny do wyrobu galanterii (zabawki, elementy ozdobne mebli, profile) oraz w szklenictwie i modelarstwie.
2. CIĘCIE KĄTOWE - piła umożliwia cięcie pod dowolnym kątem w zakresie od  $0^{\circ}$  do  $45^{\circ}$ . W ten sposób można wykonywać np. listewki, ramki do obrazów, luster, ukosowane elementy złączy itp.
3. CIĘCIE PROSTOLINIOWE - zastosowanie listwy prowadzącej, znajdującej się w standartowym wyposażeniu maszyny umożliwia wykonywanie np. listew, czopów złączy, wypustów i innych elementów prostokątnych.



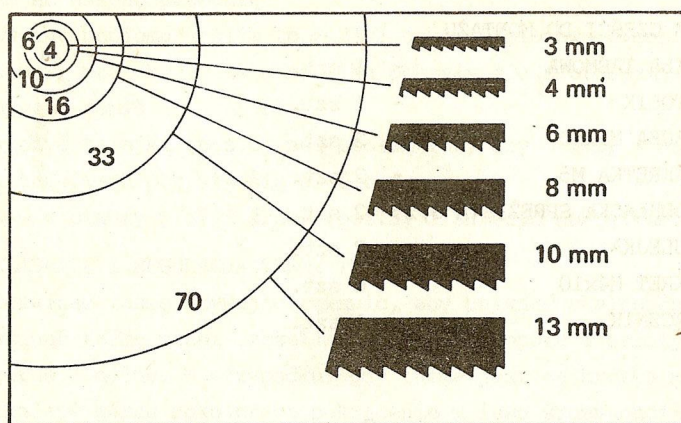


TABELA MINIMALNYCH PROMIENI CIĘCIA

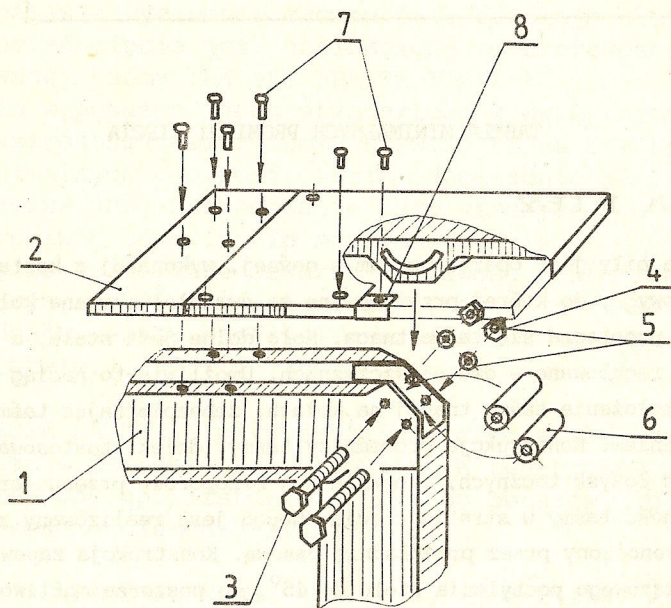
## BUDOWA PIŁY

Konstrukcja piły jest oparta na ramie nośnej, wykonanej z kształtowników stalowych, do której przymocowane są dwa ułożyskowane koła, po których przetacza się taśma tnąca. Koło dolne jest stałe, a koło górne jest regulowane w dwu płaszczyznach. Umożliwia to naciąg oraz ustalenie położenia taśmy tnącej na kołach, zabezpieczając taśmę przed spadaniem. Konstrukcja prowadnicy taśmy, dzięki zastosowaniu zamkniętych łożysk tocznych, zapewnia jej bezoporowy przesuw oraz dużą sztywność taśmy w strefie cięcia. Napęd jest realizowany z wiertarki i przenoszony przez przekładnię pasową. Konstrukcja zapewnia możliwość kąтового pochylenia stołu do  $45^{\circ}$ , co poszerza możliwości stosowania piły. Wszystkie elementy wirujące oraz taśma tnąca są zamknięte osłonami, które gwarantują bezpieczną pracę piły.

## MONTAŻ PIŁY I PRZYGOTOWANIE DO PRACY

### a) WYKAZ CZĘŚCI DO MONTAŻU

- |                            |          |
|----------------------------|----------|
| 1. PIŁA TAŚMOWA            | - 1 szt. |
| 2. STOLIK                  | - 1 szt. |
| 3. ŚRUBA M5x50             | - 2 szt. |
| 4. NAKRĘTKA M5             | - 2 szt. |
| 5. PODKŁADKA SPRĘŻYSTA 5,2 | - 2 szt. |
| 6. TULEJKA                 | - 2 szt. |
| 7. WKRĘT M4x10             | - 6 szt. |
| 8. ŁĄCZNIK                 | - 1 szt. |



1. Rama piły; 2. Stolik; 3. Śruba M5x50; 4. Nakrętka M5;  
 5. Podkładka sprężysta 5,2; 6. Tulejka; 7. Wkręt M4x10;  
 8. Łącznik;



#### b) MONTAŻ PIŁY

- zdjąć osłonę przednią
- wsunąć poziomo stolik (poz.2) i opuścić pionowo w dół tak, aby otwory pod wkręty M4 w stoliku pokryły się z otworami gwintowanymi w ramie
- włożyć tulejki (poz.6) pod stolik tak, aby otwory w ramie stolika i tulejkach pokryły się współosiowo
- w w/w otwory włożyć śruby (poz.3) i skrócić nakrętkami (poz.4 i 5)

#### c) ZAKŁADANIE I REGULACJA TAŚMY TNĄCEJ

- rozwinąć taśmę używając rękawic, aby uniknąć skaleczenia
- wsunąć taśmę przez szczelinę stolika do oporu i założyć na koła górne i dolne. W przypadku, gdy taśma jest za krótka należy obniżyć górne koło przez pokręcenie w lewo śruby naciągowej
- po założeniu taśmy na obręcz kół i wprowadzeniu jej między łożyska prowadnicy napiąć taśmę, pokręcając śrubą naciagową w przeciwnym kierunku
- po uzyskaniu napięcia taśmy pokręcić kołem górnym w prawo, zgodnie z kierunkiem biegu taśmy
- w przypadku zsuwania taśmy z kół, należy regulować śrubą położenia kąтового koła górnego tak, aby taśma nie spadała, a jej zęby wystawały poza obrys płaszczyzny kół
- skasować luz między łożyskiem oporowym prowadnicy a taśmą
- po uzyskaniużądanego napięcia taśmy i sprawdzeniu, że taśma nie spada należy dokręcić nakrętkę kontrującą śruby położenia kąтового koła górnego
- zamontować łącznik (poz.8)
- założyć osłonę przednią i dokręcić cztery wkręty mocujące.

#### d) PRZYGOTOWANIE PIŁY DO PRACY

- odkręcić uchwyt wiertarki z wrzeciona wiertarki
- nakręcić nakrętkę sprzęgającą, która jest na wyposażeniu wiertarki
- zamontować wiertarkę w gnieździe piły, zwracając uwagę, aby

- zamocować piłę do stołu lub innej sztywnej  
konstrukcji 4-ma śrubami M8

nastąpiło sprzęgnięcie napędu

- dokręcić śrubę zaciskową do momentu unieruchomienia wiertarki w gnieździe
- przełączyć wiertarkę na I bieg pracy (mniejsze obroty)
- przyłączyć wiertarkę do sieci i wciskając impulsowo spust wiertarki upewnić się, czy piła pracuje prawidłowo
- w zależności od grubości ciętego materiału ustawić wysokość położenia prowadnicy, zwracając uwagę, by przestrzeń między stolikiem a prowadnicą nie była mniejsza niż największa grubość ciętego materiału
- zsunąć osłonę taśmy (koloru czerwonego) do oporu i dokręcić nakrętkę motylkową

## BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA MASZINY

Piła jest wyposażona w osłony elementów wirujących i taśmy tnącej, gwarantujące bezpieczną pracę piły.

### U W A G A :

NIEDOPUSZCZALNE JEST URUCHAMIANIE

I PRACA PRZY ZDJĘTYCH OSŁONACH !

W miarę tępienia się zębów taśmy tnącej wzrastają opory cięcia. Próby dalszego zwiększania nacisku podczas cięcia na stępionej taśmie mogą spowodować jej odkształcenie i przegrzanie, a w konsekwencji zerwanie. Prawidłowa eksploatacja oraz okresowe ostrzenie taśmy zapewni jej dużą trwałość.

Podczas cięcia należy zwrócić uwagę, aby prowadzony materiał przylegał do płaszczyzny stołu. Niedopuszczalne jest cięcie elementów trzymanych swobodnie, bez prowadzenia.

Należy zwrócić szczególną uwagę, aby w ciętym materiale nie znajdowały się ciała stałe jak gwoździe, wkręty oraz inne zanieczyszczenia.

**UWAGA:**

**UŻYTKOWNIK POWINIEN OPRACOWAĆ**

**STANOWISKOWĄ INSTRUKCJĘ BHP**

**I ZAMOCOWAĆ JĄ W WIDOCZNYM MIEJSCU**



**U W A G A :**

**NIEDOPUSZCZALNE JEST WPROWADZANIE  
PALCÓW W STREFĘ CIĘCIA !**

W celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy zaleca się mocowanie piły do stałego podłoża.

**U W A G A :**

**PRZED KAŻDORAZOWYM ZDJĘCIEM OSŁON  
NALEŻY ODŁĄCZYĆ NAPĘD OD SIECI !**

**KONSERWACJA PIŁY**

Piła nie wymaga specjalnych zabiegów konserwacyjnych. Wszystkie zastosowane w konstrukcji łożyska są obustronnie zamknięte i nie wymagają smarowania.

Aby zapewnić prawidłowe parametry pracy piły oraz bezpieczną i długotrwałą eksploatację należy:

- okresowo usuwać nadmiar trocin z dolnej części przestrzeni między kołem dolnym a osłoną. Osłona jest wyposażona w wyciąg trocin, jednak co pewien czas należy odkręcić przednią osłonę i usunąć trociny zbierające się poniżej wyciągu.
- należy okresowo sprawdzać naciąg paska klinowego. W przypadku zbyt małego naciągu należy odkręcić tylną osłonę, poluzować 4 wkręty M4 i wkręcając 2 śruby M6 przesunąć gniazdo wzdłuż otworów "fasolowych" do góry. Po uzyskaniu prawidłowego naciągu paska dokręcić nakrętkę kontrolującą i ponownie dokręcić 4 wkręty M4.
- podczas eksploatacji taśma ulega systematycznemu tępieniu. Objawem jest wzrost oporów podczas cięcia. Należy wówczas zdemontować taśmę i naostrzyć szlifując krawędzie skrawające zębów.

W przypadku wyłamania zębów lub oznak całkowitego zużycia taśmę należy wymienić na nową.

W czasie eksploatacji mogą wystąpić mikropęknięcia taśmy tnącej wynikające z naprężeń oraz zmęczenia materiału.

Dlatego zaleca się okresowe przeglądy całej powierzchni taśmy, ze szczególnym uwzględnieniem miejsca zgrzewania. Uchroni to przed pękaniem taśmy w czasie cięcia materiału.

Życzymy Państwu zadowolenia przy użytkowaniu naszej maszyny.

Uwagi i propozycje, dotyczące eksploatacji piły prosimy przesyłać na adres:

GDAŃSKIE ZAKŁADY ELEKTRONICZNE "UNIMOR"

UL. RZEŹNICKA 54/56

80-958 GDAŃSK





GDĄŃSKIE ZAKŁADY ELEKTRONICZNE

UL. RZEŹNICKA 54/56 80 822 GDĄŃSK TELEX: 0512855

KARTA GWARANCYJNA Nr 157/91.

PIŁY TAŚMOWEJ GKF - 300

NR FABRYCZNY 0000586  
DATA PRODUKCJI 1991-02  
DATA SPRZEDAŻY 1992-07-08  
PODPIS SPRZEDAWCY



Dział Sprzedaży Urządzeń  
Prof. Jerzy In'ch  
Gdańskich Zakładów Elektronicznych

WARUNKI GWARANCJI:

1. Producent zapewnia dobrą jakość i sprawne działanie sprzętu, na który wydana jest niniejsza karta gwarancyjna w okresie 12 miesięcy od daty sprzedaży.
2. Wady lub uszkodzenia sprzętu ujawnione w okresie gwarancji będą usuwane bezpłatnie w terminie 14-tu dni od daty ich zgłoszenia.
3. Uszkodzony sprzęt należy przekazywać do punktu sprzedaży, w którym został zakupiony. Naprawa sprzętu odbywa się u producenta.
4. W przypadku, gdy dokonano istotnej naprawy towaru, a w szczególności gdy:
  - a) koszt tej naprawy przekroczył 40% aktualnej ceny towaru, okres gwarancji biegnie na nowo od daty zwrócenia uprawnionemu towaru po naprawie - w odniesieniu do całego naprawionego towaru.
  - b) naprawy dokonano przez wymianę części lub podzespołu, podlegającego obowiązkowej gwarancji, a koszt naprawy nie przekroczył wysokości określonej w pkt.1, gwarancja biegnie na nowo w pełnym wymiarze przewidzianym dla towaru naprawionego, jednakże tylko w odniesieniu do części lub podzespołu wymienionego przy tej naprawie.

5. Nabywcy przysługuje prawo wymiany sprzętu na nowy lub zwrot gotówki w przypadku gdy:
- a) producent nie dokona naprawy sprzętu w ciągu 14-tu dni od daty dostarczenia do naprawy
  - b) stwierdzono wadę fabryczną, niemożliwą do usunięcia
  - c) w okresie gwarancji, wystąpi konieczność dokonania czterokrotnej ilości napraw, a sprzęt nadal wykazuje wady uniemożliwiające eksploatację zgodnie z przeznaczeniem
  - d) wada nastąpiła w okresie 5-ciu dni od daty zakupu
6. Pojęcie naprawa nie obejmuje czynności przewidzianych w instrukcji obsługi, do wykonania których zobowiązany jest użytkownik .
7. Gwarancją nie są objęte uszkodzenia sprzętu, powstałe w wyniku niewłaściwego lub niezgodnego z instrukcją użytkowania, przechowywania, konserwacji oraz wszelkie uszkodzenia mechaniczne.  
Gwarancją nie są objęte taśmy tnące, w które wyposażone jest urządzenie.
8. Gwarant nie odpowiada za wady wynikłe po sprzedaży na skutek zdarzeń losowych i innych okoliczności, za które nie odpowiada producent ani sprzedawca.
9. Wszelkie zmiany i poprawki w treści karty gwarancyjnej są ważne jedynie wtedy, gdy są dokonywane przez producenta.
10. W razie utraty karty gwarancyjnej na wniosek nabywcy, poparty dowodem sprzedaży sprzętu lub innym wiarygodnym dowodem sprzedaży producent wyda za pośrednictwem sprzedawcy zastępczą kartę gwarancyjną na pozostałą część okresu gwarancyjnego, zawierającą uprawnienia dla uzyskania napraw gwarancyjnych w liczbie wynikającej z pomniejszenia liczby przewidzianej kartą gwarancyjną o udowodnione przez nabywcę naprawy już dokonanej.