

ZÁKÁNY

Szerszámház és szerviz



Használati utasítás és gépkönyv a

ZiVtec AJV 350 H / ZiVtec AJV 350 E

ZiVtec AJV 400 H / ZiVtec AJV 400 E

ZiVtec AJV 450 H / ZiVtec AJV 450 E

ZiVtec AJV 500 H / ZiVtec AJV 500 E

Aljzatvágógépekhez



ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép



Zákány Szerszámház Kft.

Elérhetőségek

- Magyarország, 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/a.
- zakanyszerszamaz.hu
- info@zakanyszerszamaz.hu
- [+36-30/353-2350](tel:+36303532350)

Gépkönyv fontossága



A gép használata előtt figyelmesen olvassa végig ezt a használati utasítást!

Őrizze meg és üzemeltetés során mindig tartsa magánál, mert a későbbiekben még hasznára lehet, és szüksége lesz rá!

Figyelmeztető szimbolikus jelölések

Kérjük, olvassa el a használati utasítást és figyeljen a figyelmeztető szimbolikus jelölésekre. Az alábbi definíciók meghatározzák az egyes figyelmeztető piktogramokhoz/szavakhoz társított veszély súlyosságát.

Veszély:

Olyan közvetlen veszélyt jelez, amelyet, ha nem kerülnek el, azonnali **halálos vagy súlyos sérülést okoz.**



Figyelmeztetés:

Olyan potenciális veszélyt jelez, amelyet, ha nem kerülnek el, **halálos vagy súlyos sérülést okozhat.**

Vigyázat:

Olyan potenciális veszélyt jelez, amelyet, ha nem hárítanak el, **könnyű vagy közepesen súlyos sérülést okozhat.**

Megjegyzés:

Olyan, **személyi sérüléssel nem fenyegető** gyakorlatot jelöl, amelyet, ha nem hárítanak el, **anyagi kárt okozhat.**



Elektromos áramütés kockázatát jelöli.

Tartalomjegyzék

Elérhetőségek.....	I
Gépkönyv fontossága	II
Figyelmeztető szimbolikus jelölések	II
Tartalomjegyzék	III
Ábrajegyzék	VI
Előszó.....	1
1. Az aljzatvágógép rendeltetése	2
1.1 Összesített gépkönyv	2
1.2 Gépünk előnyei	3
2. Műszaki adatok.....	4
2.1 Befoglaló méretek, tömeg	4
2.2 Vágási méretek	4
2.3 Vágótárcsára vonatkozó adatok	4
2.4 Ékszíjhajtás adatai	4
2.5 Robbanómotor adatai AJV 350 H esetén.....	5
2.6 Robbanómotor adatai AJV 400 H esetén.....	5
2.7 Robbanómotor adatai AJV 450 H esetén.....	5
2.8 Robbanómotor adatai AJV 500 H esetén.....	5
2.9 Aszinkron villanymotor adatai AJV 350 E esetén	6
2.10 Aszinkron villanymotor adatai AJV 400 E esetén	6
2.11 Aszinkron villanymotor adatai AJV 450 E esetén	6
2.12 Aszinkron villanymotor adatai AJV 500 E esetén.....	6
3. Az Aljzatvágógép szerkezeti felépítése, fő egységei	7
3.1 ① Gépváz	8
3.2 ② Markolat	8
3.3 ③ Magasságállító mechanizmus.....	9
3.4 ④ Kihajtókar.....	9
3.5 ⑤ Burkolat.....	9
3.6 ⑥ Vízadagoló rendszer.....	10
3.7 ⑦ Kerekek	10
3.8 ⑧ Meghajtómotor	10
3.9 ⑨ Villamos kapcsolódoboz és működtető nyomógombok AJV xxx E esetén	10

3.10	Vágófej	10
4.	Kicsomagolás, ellenőrzés, összeszerelés	11
5.	A gép működése, kezelése	17
5.1	AJV 350 H / AJV 400 H / AJV 450 H / AJV 500 H esetén robbanómotoros meghajtás, vezérlés és működtetés technikai leírása.....	17
5.1.1	A motor beindítása	18
5.1.2	A motor leállítása.....	18
5.1.3	A motor sebességállítása	18
5.1.4	Üzemanyag	19
5.1.5	Motorolaj.....	19
5.1.6	Levegőszűrő	19
5.1.7	Gyújtógyertya	19
5.2	AJV 350 E / AJV 400 E / AJV 450 E / AJV 500 E esetén villanymotoros meghajtás, 400V-os ipari feszültségű tápellátással történő vezérlése és működtetés technikai leírása	20
5.2.1	Gép beindítása.....	23
5.2.2	Gép leállítása	23
5.2.3	Vészleállítás	23
5.3	Telepítés, és kezdeti beállítások a munka előtt	24
5.3.1	Vágótárcsa felszerelése/cseréje	25
5.3.2	Vágófej magasságállítása	27
5.4	Alapvágások, kezelés.....	28
5.4.1	Vágás.....	29
5.4.2	Kezelés	29
6.	Szállítás	30
7.	Raktározás robbanómotoros kivitel esetében	31
8.	Tisztítás, karbantartás	31
8.1	Napi tisztítás.....	31
8.2	Besorult munkadarab.....	31
8.3	Karbantartás, javítás	32
8.3.1	Mechanikus karbantartás	32
8.4	Robbanómotor karbantartása	34
8.4.1	Motorolaj cseréje	34
8.4.2	Levegőszűrő ellenőrzése, cseréje	35

8.4.3	Gyújtógyertya ellenőrzése.....	35
8.5	Elektromos karbantartás.....	35
9.	Opcionális tartozékok.....	36
10.	A gép végleges üzemben kívül helyezésének, leselejtezésének biztonsági- és környezetvédelmi előírásai	36
11.	Biztonságtechnikai utasítás	37
11.1	CE Megfelelőségi jelölés	37
11.2	Általános biztonságtechnikai előírások.....	37
11.3	További biztonsági előírások.....	39
11.4	Elektromos biztonsági előírások	41
12.	Utánrendelhető alkatrészek és szervízinformáció	42
13.	Jelképi jelölések.....	56
14.	A gép gyártási kódjának értelmezése:.....	58
15.	Garancia	59
15.1	Garanciális formanyomtatvány.....	60
16.	Érintésvédelmi mérési jegyzőkönyv	61
17.	MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	62
18.	Minőségi Bizonyítvány.....	64

Ábrajegyzék

1. ábra - Aljzatvágógép bal nézet	7
2. ábra - Aljzatvágógép jobb nézet	8
3. ábra - Kiszállításhoz összecsomagolt állapot	12
4. ábra - Robbantott ábrája az összeszereléshez	13
5. ábra - Markolat rögzítése	14
6. ábra - Burkolat rögzítése 1.	15
7. ábra - Burkolat rögzítése 2.	16
8. ábra - 400V-os vezérlőegység	20
9. ábra - Forgásirányváltós 400V-os ipari feszültségű dugvilla	20
10. ábra - Csillag-delta kapcsoló	21
11. ábra - ZIVtec AJV xxx E Aljzatvágógép villamos kapcsolási rajza	22
12. ábra - Vágótárcsa felszerelése/cseréje bal oldalt	25
13. ábra - Vágótárcsa felszerelése/cseréje jobb oldalt	26
14. ábra - Vágófej magasságállítása	27
15. ábra - Mélységjelző	28
16. ábra - Függesztési pont	30
17. ábra – Szíjfeszesség beállításához használható oldalsó fésűs mérce	32
18. ábra - Szíjfeszesség beállító feszítő csavar	33
19. ábra – Kihajtótengely alsó nézet	34
20. ábra - A gép fő egységei	42
21. ábra - A markolat egységei	43
22. ábra - A magasságállító egységei	44
23. ábra - A kihajtókar egységei	45
24. ábra - A kihajtótengely egységei	46
25. ábra - A burkolat egységei	47
26. ábra - A meghajtás egységei	48
27. ábra - A villamos vezérlés egységei (400V)	49

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép



Előszó

A Zákány Szerszámház Kft. nevében gratulálok az új

- ZIVtec AJV 350 H / ZIVtec AJV 350 E
- ZIVtec AJV 400 H / ZIVtec AJV 400 E
- ZIVtec AJV 450 H / ZIVtec AJV 450 E
- ZIVtec AJV 500 H / ZIVtec AJV 500 E

típusú Aljzatvágógépéhez. Biztos vagyok, hogy megelégedéssel fogja használni a megvásárolt gépet és hasznot hoz Önnek vagy vállalkozásának.

Sikeres munkát kívánok!

Jelen használati utasítás és gépkönyv tartalmazza azokat az információkat, amelyek szükségesek a helyes és biztonságos munkavégzéshez. Kérem olvassa el figyelmesen, alkalmazza és tartsa be azokat!

Ha bármilyen kérdése lenne az Aljzatvágógéppel kapcsolatban, vagy olyan javaslata lenne, mely a berendezés jobb és biztonságosabb működését segíti, kérem keressen bizalommal!

Postacím: 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/a.
E-mail cím: info@zakanyszerszamlaz.hu
Telefonszám: [+36-30/353-2350](tel:+36-30-353-2350)

Üdvözlettel: Zákány Imre

1. Az aljzatvágógép rendeltetése

Az aljzatvágó gépek (gyakran előforduló néven aszfaltvágógépek) épületek aljzatának, kültéri közlekedési- és járófelületek esetén, leggyakoribb anyag szerint: aszfalt és beton felületeknél, alkalmazhatóak hézag vágására. Útfelbontásoknál, javításoknál, valamint hődilataációs hézagok vágásánál különösen jól alkalmazható technológia. A vágáshoz elengedhetetlen a megfelelő gyémánt vágótárcsa és vízűtés alkalmazása. A gépet nem szabad olyan alkalmazásra használni, melyeket a használati utasítás nem tartalmaz!

1.1 Összesített gépkönyv

A címben felsorolt gépek mechanikus kivitele megegyezik. A meghajtómotor a munkakörnyezet jellegétől függően lehet robbanómotoros vagy elektromos.

Épp ezért a jelen használati utasítás és gépkönyv egy összesített dokumentum a

- ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
- ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
- ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
- ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E

gépekre vonatkozóan.

AJV 350 H / AJV 400 H / AJV 450 H / AJV 500 H típusú robbanómotoros aljzatvágógépünket az erő, a megbízhatóság és a hosszú élettartam jegyében Honda motorral szereltük fel.

AJV 350 E / AJV 400 E / AJV 450 E / AJV 500 E típusú aljzatvágóinkat pedig elektromos motorral szereltük fel a gépkezelő számára a zárt terekben a tiszta levegő megőrzése végett.

A gép rendeltetése mindegyik típus esetén ugyan az.

A gép vezérlése (be-, kikapcsolása és vészleállítása) a vezérlőegység kivitelétől függően kétféle lehet. Vagyis a gép működtetése két hasonló módon valósítható meg a vezérlőegység kivitelétől függően. Jelen használati utasításban mindkét vezérlőtípus működtetését bemutatjuk.

Vegye figyelembe a saját gépének vezérlőegységét, és a gépkönyvben a rá vonatkozó működtetést alkalmazza!

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

1.2 Gépünk előnyei

- Sokoldalú felhasználhatóság
- Egyszerű működés
- Hosszú élettartam
- Minőségi alapanyagok
- Magyarországon gyártott
- Kedvező ár/érték arány
- Könnyen üzembe helyezhető
- Egyszerű vágási oldal változtatás
- Cserélhető kopó alkatrészek
- Biztos alkatrészellátás, egyszerű karbantartás
- Precíz vágás
- Mély vágás méret
- Biztonságos üzemeltetés

2. Műszaki adatok

2.1 Befoglaló méretek, tömeg

A befoglaló méretek és a tömeg a géptípustól függ.

Befoglaló méret (HxSzxM) és tömeg D350mm esetén	
Befoglaló méret (HxSzxM) és tömeg D400mm esetén	
Befoglaló méret (HxSzxM) és tömeg D450mm esetén	1330x680x880 mm; 133 kg
Befoglaló méret (HxSzxM) és tömeg D500mm esetén	1340x680x880 mm; 135 kg

2.2 Vágási méretek

Az érték csak új vágótárcsa átmérővel lehetséges.

Vágási max. mélység D350mm esetén (új tárcsa esetén)	
Vágási max. mélység D400mm esetén (új tárcsa esetén)	
Vágási max. mélység D450mm esetén (új tárcsa esetén)	165 mm
Vágási max. mélység D500mm esetén (új tárcsa esetén)	190 mm

2.3 Vágótárcsára vonatkozó adatok

Átmérő (új tárcsa esetén)	350 mm
Átmérő (új tárcsa esetén)	400 mm
Átmérő (új tárcsa esetén)	450 mm
Átmérő (új tárcsa esetén)	500 mm
Furatátmérő	1" (25,4 mm)
Szélesség	4 mm
Élkialakítás	Szegmentált vagy folyamatos vágóél

2.4 Ékszíjhajtás adatai

Az ékszín áttétel és az ékszíjak száma a géptípustól függ.

Áttétel és darabszám D450-D500 esetén	1,26 (= 1,26:1); 3 db
Áttétel és darabszám D400 esetén	
Áttétel és darabszám D350 esetén	

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép



2.5 Robbanómotor adatai AJV 350 H esetén

Megnevezés	Honda GX-200
Teljesítmény	4,3 kW (5,8 HP) - 3600 rpm
Nyomaték max.	12,4 Nm / 1,26 kgfm - 2500 rpm
Beindítás	Berántó
Motorolaj mennyiség	0,6 l
Üzemanyagtartály űrtartalom	631 l
Fogyasztás folyamatos terhelésnél	1,7 l/h - 3 600 rpm

2.6 Robbanómotor adatai AJV 400 H esetén

Megnevezés	Honda GX-270
Teljesítmény	6,3 kW (8,4 HP) - 3600 rpm
Nyomaték max.	19,1 Nm / 1,94 kgfm - 2500 rpm
Beindítás	Berántó
Motorolaj mennyiség	1,1 l
Üzemanyagtartály űrtartalom	5,3 l
Fogyasztás folyamatos terhelésnél	2,4 l/h - 3 600 rpm

2.7 Robbanómotor adatai AJV 450 H esetén

Megnevezés	Honda GX-390
Teljesítmény	8,7 kW (11,7 HP) - 3600 rpm
Nyomaték max.	26,5 Nm / 2,7 kgfm - 2500 rpm
Beindítás	Berántó
Motorolaj mennyiség	1,1 l
Üzemanyagtartály űrtartalom	6,1 l
Fogyasztás folyamatos terhelésnél	3,5 l/h - 3 600 rpm

2.8 Robbanómotor adatai AJV 500 H esetén

Megnevezés	Honda GX-390
Teljesítmény	8,7 kW (11,7 HP) - 3600 rpm
Nyomaték max.	26,5 Nm / 2,7 kgfm - 2500 rpm
Beindítás	Berántó
Motorolaj mennyiség	1,1 l
Üzemanyagtartály űrtartalom	6,1 l
Fogyasztás folyamatos terhelésnél	3,5 l/h - 3 600 rpm

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

2.9 Aszinkron villanymotor adatai AJV 350 E esetén

Teljesítmény	3 kW
Fordulatszám	2910 min ⁻¹
Feszültség	400 V
Pólus	2P
Áramerősség	7,8 A
Frekvencia	50 Hz
Védettség	IP55

2.10 Aszinkron villanymotor adatai AJV 400 E esetén

Teljesítmény	4 kW
Fordulatszám	2910 min ⁻¹
Feszültség	400 V
Pólus	2P
Áramerősség	7,45 A
Frekvencia	50 Hz
Védettség	IP55

2.11 Aszinkron villanymotor adatai AJV 450 E esetén

Teljesítmény	5,5 kW
Fordulatszám	2940 min ⁻¹
Feszültség	400 V
Pólus	2P
Áramerősség	10,1 A
Frekvencia	50 Hz
Védettség	IP55

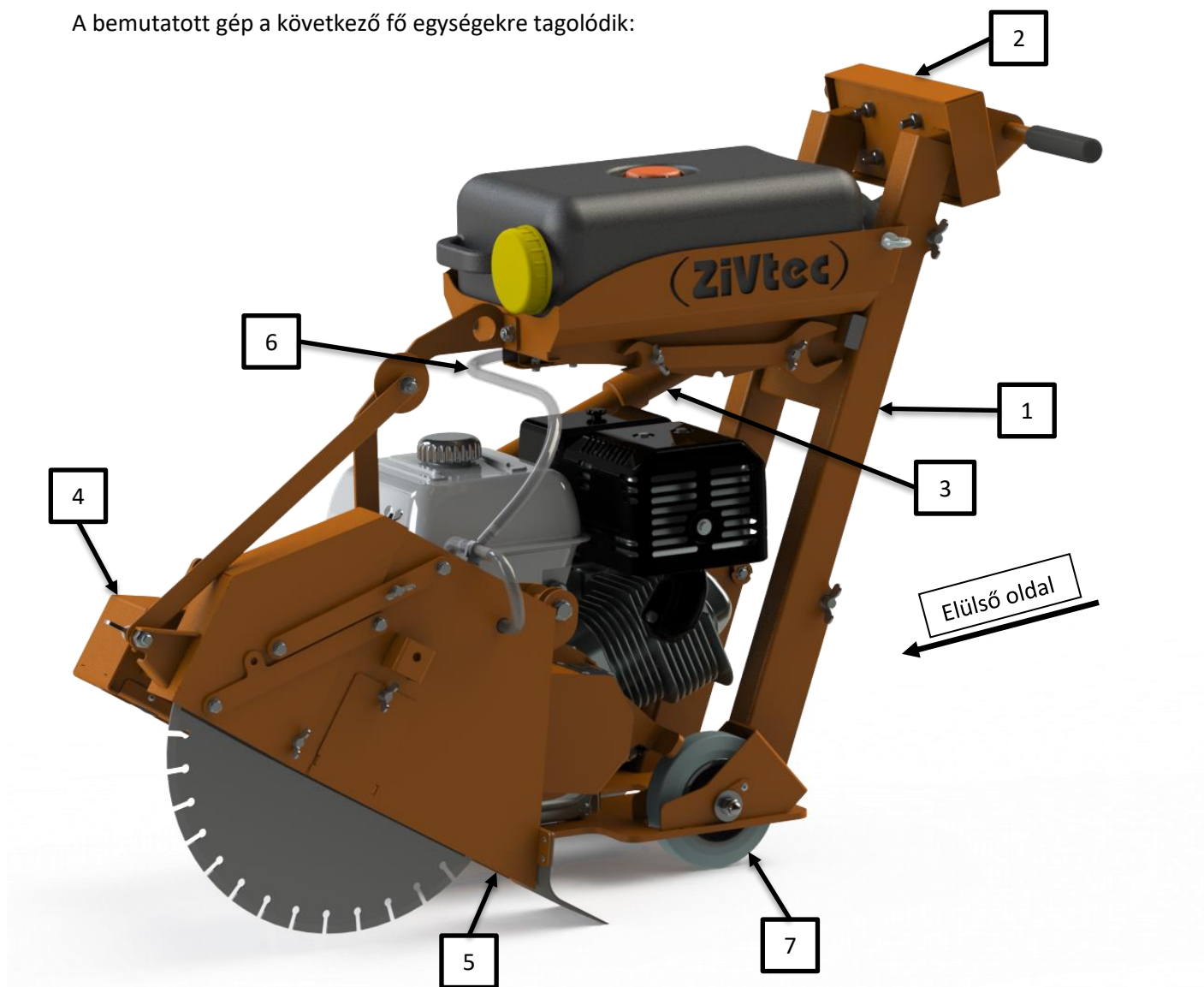
2.12 Aszinkron villanymotor adatai AJV 500 E esetén

Teljesítmény	5,5 kW
Fordulatszám	2940 min ⁻¹
Feszültség	400 V
Pólus	2P
Áramerősség	10,1 A
Frekvencia	50 Hz
Védettség	IP55

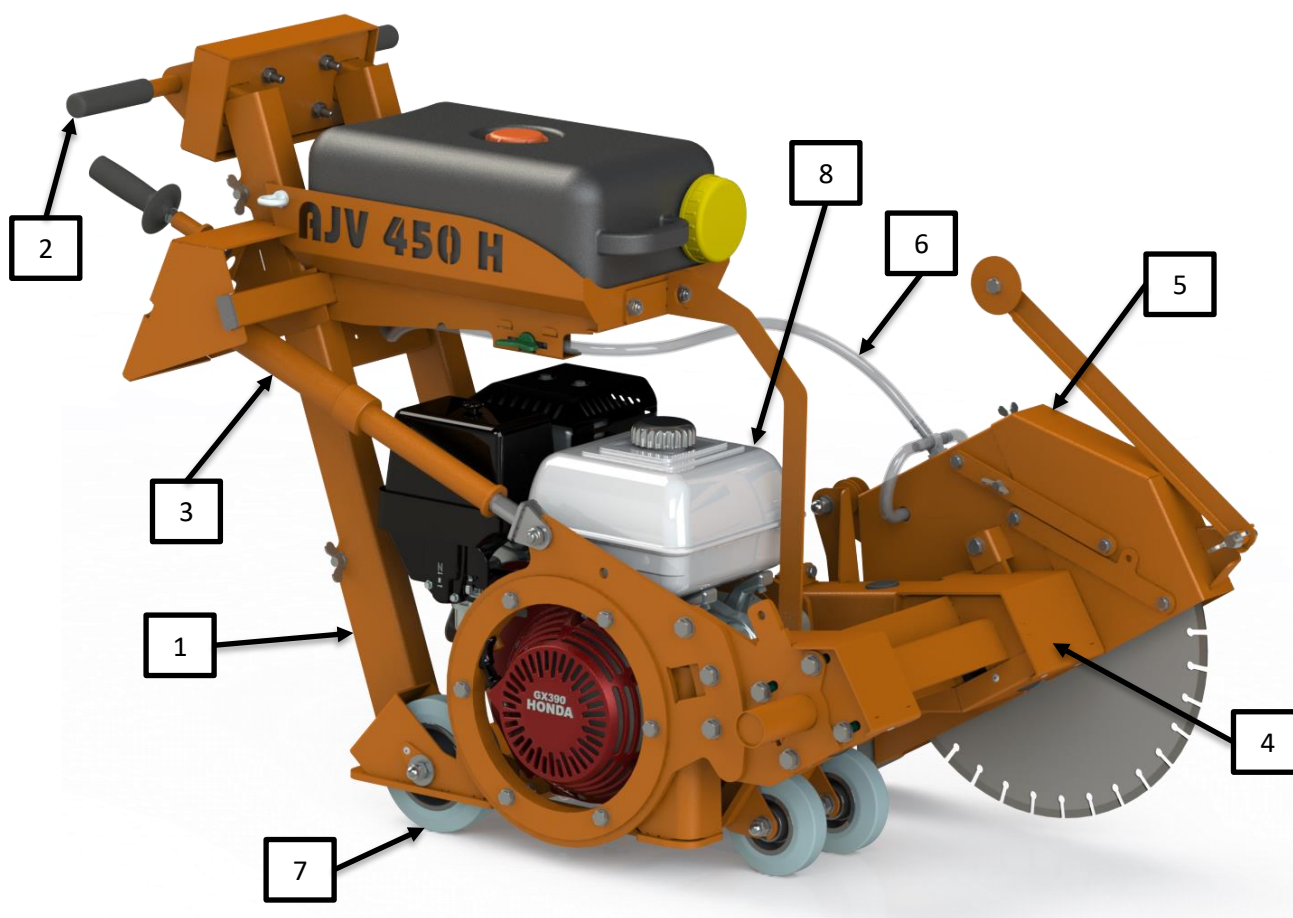
3. Az Aljzatvágógép szerkezeti felépítése, fő egységei

A gépnek az eleje az az oldal, ahova állva a kezelőszemély kezeli a gépet.

A bemutatott gép a következő fő egységekre tagolódik:



1. ábra - Aljzatvágógép bal nézet



2. ábra - Aljzatvágógép jobb nézet

3.1 ① Gépváz

A gép vázát saját gyártású lézervágott hidegen hajlított lemezekből alakítottuk ki, melyeket hegesztéssel rögzítettünk egymáshoz. Felületét porfestéses technológiával kezeltük.

A gépállvány szerkezeti egységei:

- Alap, melyre a meghajtómotor rögzíthető
- Markolatház, melyben a markolat szelvényei elmozdulni képesek, így téve lehetővé a markolat magasságállítását.

3.2 ② Markolat

A markolat zártszelvényből, lézervágott és hidegen hajlított lemez alkatrészekből áll, melyeket hegesztéssel rögzítettünk egymáshoz. Felületét porfestéses technológiával kezeltük.

Magasságállíthatóságával kényelmes gépkezelői testhelyzetet tesz lehetővé. A beépített 4db rezgéscsillapító kényelmesebb gépkezelést hivatott biztosítani.

3.3 ③ Magasságállító mechanizmus

A vágófej magasságának állítására egy trapézmenetes mechanizmus szolgál. A mechanizmus a gépállványhoz képest pozicionálja és rögzíti a vágófejet.

A magasságállító mechanizmus szerkezeti egységei:

- Forgatókar, mellyel a vágófej pozícióját tudjuk állítani.
- Lyukkör, melyben lévő furatokban a forgatókart, és általa a vágófej pozícióját lehet rögzíteni.
- Ház, melyben a trapézmenetes orsó a mozgása során elhelyezkedik, valamint számára folyamatos védelmet biztosít.

3.4 ④ Kihajtókar

A kihajtókart csőlézervágott zártszelvényből, forgácsolt és lézervágott alkatrészekből alakítottuk ki, melyeket hegesztéssel és csavarkötésekkel rögzítettünk egymáshoz. Felületét porfestéses technológiával kezeltük.

A kihajtókar szerkezeti egységei:

- Jobb oldali forgókonzol, melyet közvetlenül a magasságállító mechanizmus mozgat. Fészkét a gépvázhoz hegesztett konzol biztosítja, mely körül mozgása során elfordulni képes.
- Bal oldali forgókonzol, mely a hajtás védelmét biztosítja. Fészkét a motor pereméhez csavarkötéssel rögzített konzol biztosítja, mely körül mozgása során elfordulni képes. Nagy méretű zártszelvényt foglal magába. Ennek a belsejében az ékszíjak futnak. Felső részén gumi furattakaró biztosít lehetőséget az ékszíjak feszességének ellenőrzésére.
- Vízszintes összekötő, mely összeköti a jobb- és baloldali forgókonzolókat, valamint ezen van elhelyezve a kihajtótengely elfordulását biztosító csapágyazás.
- Kihajtótengely, melynek mindkét vége úgy van kiképezve, hogy a vágótárcsa a gép mindkét oldalára felszerelhető legyen. A vágótárcsát burkolat veszi körül a balesetek elkerülése végett.
- Zsírógombok kerültek elhelyezésre a jobb- és a baloldali forgókonzoló forgáspontján.

3.5 ⑤ Burkolat

A vágótárcsa burkolatát lézervágott hidegen hajlított alkatrészekből alakítottuk ki, melyeket hegesztéssel és csavarkötésekkel rögzítettünk egymáshoz. Felületét porfestéses technológiával kezeltük.

Teljesen leengedett kihajtókar esetén a burkolat az aljzatra teljesen rátakar, így biztosítva a legnagyobb elzártaságot a vágótárcsa számára a környezettől.

Két oldalán lévő akasztószem lehetővé teszi a gép két oldalára való felhelyezhetőséget.

A burkolat szerkezeti egységei:

- Fix rész, mely a hátsó rész. Rajta vannak elhelyezve a felakasztáshoz és a rögzítéshez szükséges fülek.
- Felhajtható rész, mely az elülső rész. Felhajtásával lehetővé válik sarkok megközelítése.
- Vonalvezető, mely mutatja az utat, melyen az aszfaltvágó mozgása során végig fog haladni.

3.6 ⑥ Vízadagoló rendszer

A vízadagoló rendszer látja el vízzel vágás közben a vágótárcsát. A víz biztosítja a vágótárcsa folyamatos hűtését, valamint megköti a vágáskor keletkező port.

A vízadagoló rendszer szerkezeti egységei:

- Víztartály, mely műanyag csövek segítségével eljuttatja a vizet a forgó vágótárcsára.
- Műanyag csövek
- Gyorscsatlakozó, mellyel a vízcső csatlakoztatható a víztartályra. Ezáltal a víztartály szabaddá tehető, és így külön elvihető újra töltésre. Mindazonáltal a víztartály kialakítása lehetővé teszi a feltöltést anélkül is, hogy azt a gépről le kellene venni.
- Műanyag csap, mely kezelésével a víz áramlása elindítható, illetve elzárható.
- Elosztó „T”, mely kétirányba osztja a vizet a tárcsa mindkét oldalára.

A víztartályba mindig tiszta vizet töltsön!

3.7 ⑦ Kerekek

Hátul és elöl egy-egy pár kerék csavarkötésekkel csatlakozik a gépállványon lévő kerékburkolathoz. Könnyű és biztonságos mozgatót tesz lehetővé a kezelő számára. A hátsó kerékburkolat a kialakításával teszi lehetővé, hogy a cipő talpával megtámasztható legyen a gép, így elősegítve a gép kis ívű fordíthatóságát.

3.8 ⑧ Meghajtómotor

A vágótárcsa hajtásául szolgáló motor.

AJV xxx H esetén Honda robbanómotor.

AJV xxx E esetén villanymotor.

3.9 ⑨ Villamos kapcsolódoboz és működtető nyomógombok AJV xxx E esetén

Villamos kapcsolódoboz a gépváz hátsó részén a markolatházak között található. Itt történik a gép villamos energiával való ellátása, és a gép vezérlése.

Kezelőegységek:

- Működtető nyomógombok
 - o Bekapcsológomb (zöld)
 - o Kikapcsológomb (piros)
- Vészstop gomb
- Csillag-delta kapcsoló

3.10 Vágófej

A ④ Kihajtókar és a ⑤ Burkolat együttesére a továbbiakban „Vágófej”-ként hivatkozunk.

4. Kicsomagolás, ellenőrzés, összeszerelés

Önhöz az Aljzatvágógép kis mértékben szétszerelt állapotban került kiszállításra.

Győződjön meg, hogy a gép hiánytalan és sérülésmentes főegységekkel és tartozékokkal érkezett meg Önhöz.

Kérem ellenőrizze a meglévő beállításokat, csavarkötéseket! A továbbiakban a csavarkötések meghúzásához az alábbi táblázatot tudja segítségül venni.

Csavar méret	Osztály															
	4.8				8.8 és 9.8				10.9				12.9			
	Kenéssel		Szárason		Kenéssel		Szárason		Kenéssel		Szárason		Kenéssel		Szárason	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

3. ábra - Metrikus normál menetű csavar meghúzási nyomatókai

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

Szem előtt tartva a könnyebb és költséghatékonyabb szállítást, a gépet elegendő volt kis mértékben szétszerelt állapotban kiszállítani Önhöz.

A továbbiakban hadd nyújtsak segítséget a gép összeszereléséhez.

Villamos szerelést nem kell végrehajtania!

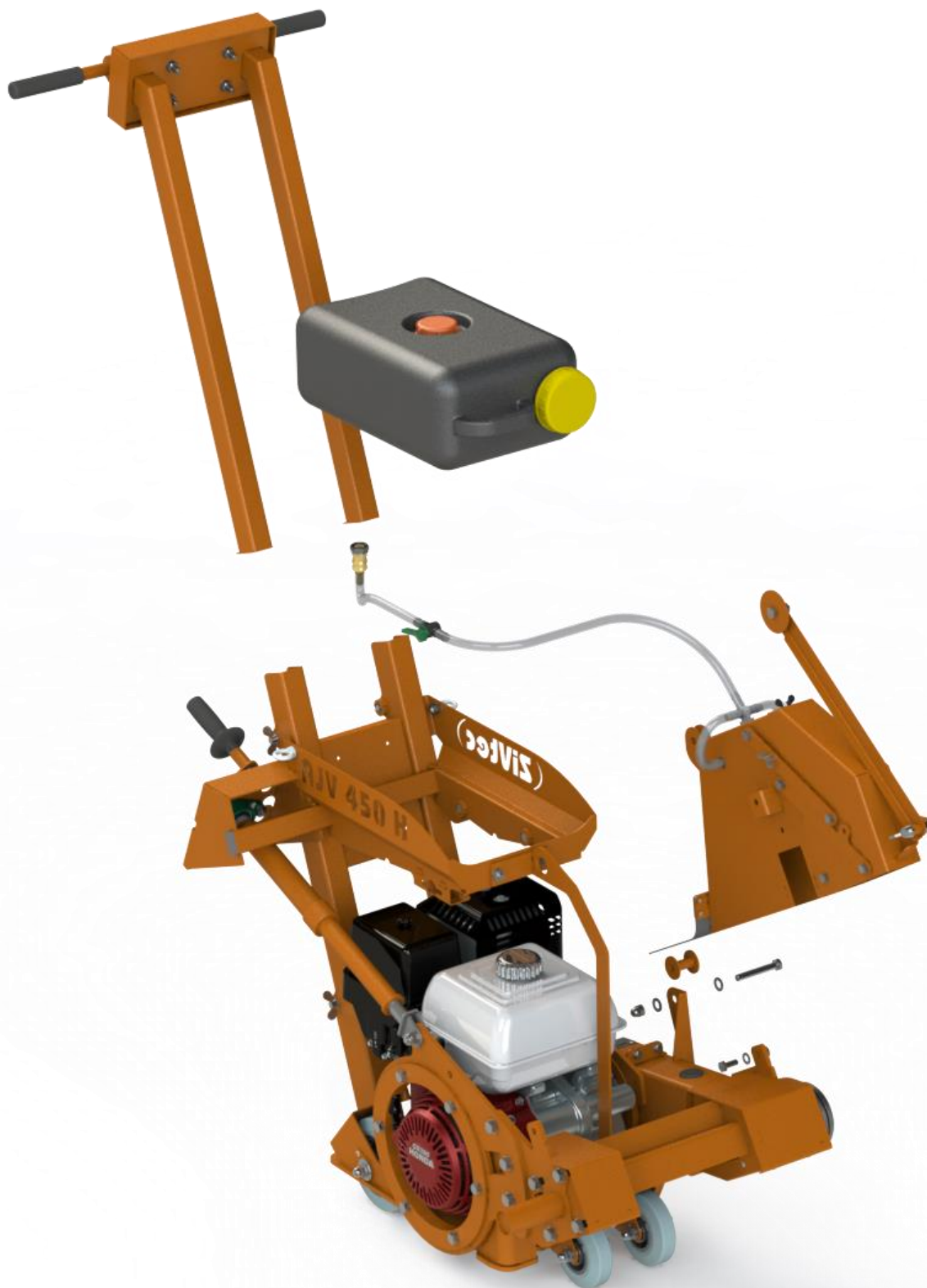
A gépet a következő képen látható módon összecsomagolva kapta kézhez.



3. ábra - Kiszállításhoz összecsomagolt állapot

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

A gép összeszerelését a következő képen szemléltetjük.



4. ábra - Robbantott ábrája az összeszereléshez

A gép mechanikus fő egységeit össze kell szerelni, hogy a gép munkára kész állapotba kerüljön. Az összeszereléshez 1 fő elegendő. A géphez mellékelt villáskulcsokkal a szerelést szeretnénk volna könnyebbé tenni. A villáskulcsok alkalmasak a csavarok és a vágótárcsa rögzítésére szolgáló szorítótárcsák szerelésére. A gépváz oldalán kialakított felfogatási pontokon rögzíteni tudja a villáskulcsokat, így azok mindig a géppel tudnak maradni.

Összeállítás során ügyeljen arra, hogy a gép mechanikus és villamos alkatrészei ne sérüljenek! Ügyeljen arra, hogy ne csípődjön be sem az ujja, vagy bármely testrésze, vagy ruhája, valamint a gép vízvezető csövei, villamos kábelei, illetve egyéb alkatrészei sem!

Elsőnek olvassa végig, értelmezze és csak utána kezdje el a gép összeállítását! Tartsa be a gép összeállítása során a következő sorrendet és utasításokat!

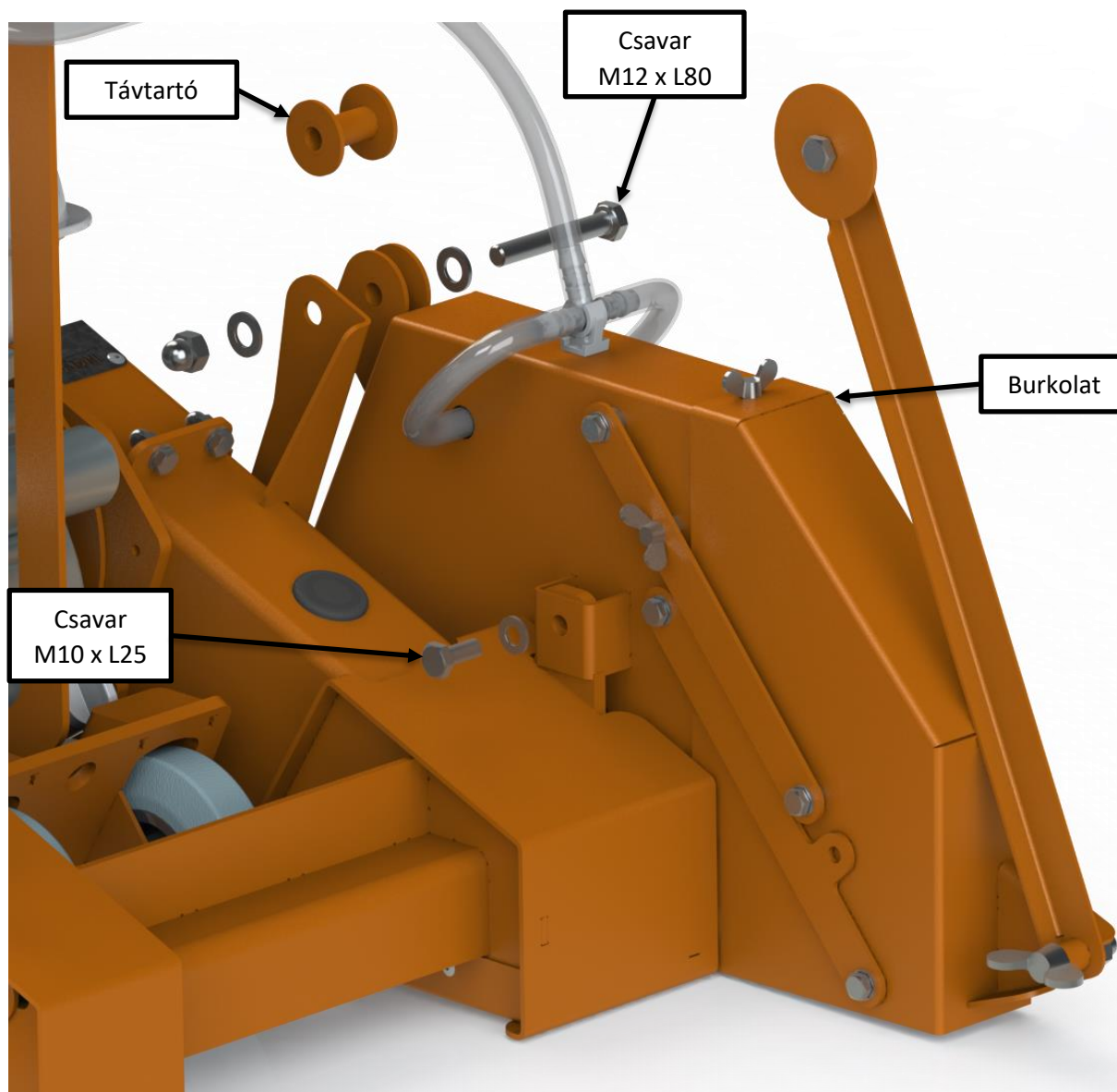
Az összeállítás lépései a következők:

1. Csomagolás eltávolítása.
2. Markolat behelyezése a markolatházba, majd a megfelelő magasság beállítása után szárnyascsavarokkal való rögzítése.

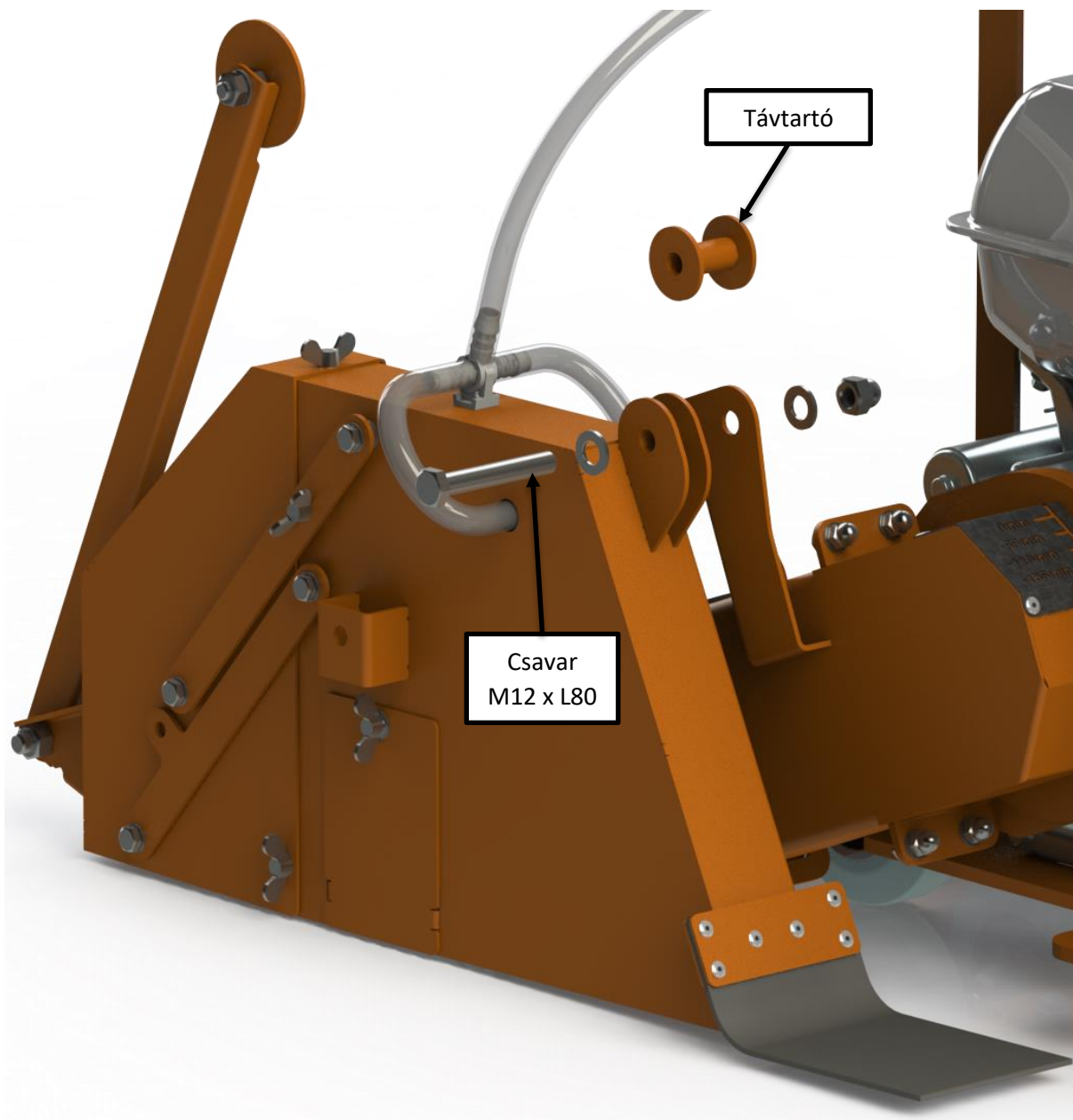


5. ábra - Markolat rögzítése

3. Szerelje fel a kihajtókarra a vágótárcsa burkolatot a következő sorrendben:
 - 3.1. Akassza a kihajtókar oldalán lévő szarvra a burkolat oldalán lévő kengyelt!
 - 3.2. Csavarkötéssel rögzítse azt!
 - 3.3. A burkolat hátsó részénél lévő fület felhasználva csavarkötéssel rögzítse a burkolatot a kihajtókarhoz úgy, hogy a távtartó alkatrészt is felfűzi!



6. ábra - Burkolat rögzítése 1.



7. ábra - Burkolat rögzítése 2.

4. A vízcsövet illessze a vágótárcsaburkolat tetején elhelyezett felfogató szembe. A T-elágazás utáni rövid vízcsöveket a vágófej burkolat két oldalán lévő furatba helyezze be úgy, hogy azok a vágótárcsát ne ériék el! A vízcső gyorscsatlakozó részét csatlakoztassa a víztartály alján elhelyezkedő gyorscsatlakozóba. Igazítsa meg a vízcsövet úgy, hogy a munkaterületet elkerülje, a vágófej forgatása során ne állja semmi útját és ne tudjon becsípődni sem, valamint a munkavégzést ne akadályozza!

5. A gép működése, kezelése

A következő fejezetben a két vezérlőtípus használatának részletes ismertetése következik.

Az Ön által használatban lévő gép vezérlésének megfelelő leírást vegye figyelembe a továbbiakban, és annak megfelelően kezelje a gépet!

AJV xxx E-re vonatkozóan áram kimaradás esetén a gépekbe épített védelem megvédi a felhasználót az újraindulás okozta veszélyektől. Ebben az esetben nyomja meg a leállító piros gombot, majd a „Gép beindítása” fejezetben tárgyaltaknak megfelelően indítsa be a gépet.

5.1 AJV 350 H / AJV 400 H / AJV 450 H / AJV 500 H esetén robbanómotoros meghajtás, vezérlés és működtetés technikai leírása

A Honda motor kezelésére vonatkozó teljes leírást a különálló motorhoz készült gyári mellékelt felhasználói kézikönyv tartalmazza. Mindazonáltal a legfontosabb tudnivalókat jelen kézikönyvben kiemeljük. Viszont elengedhetetlen a gép megfelelő üzemeltetése kapcsán a fent említett robbanómotorra vonatkozó leírás megismerése és a benne foglaltak betartása.

Szükség esetén bizalommal forduljon hozzánk az üzemeltetéssel kapcsolatos kérdések esetén!

A motor javításához kizárólag gyári alkatrészeket használjon! Bármilyen rendellenes működés esetén kérje szakszervíz tanácsát vagy segítségét!

Szerzői jogi korlátozások miatt a motor működtetésének szemléltetését a mellékelt felhasználói kézikönyvben találja. Engedje meg, hogy a legfontosabb angol kifejezéseket a szemléltetésből kigyűjtsem a könnyebb megérthetőségért.

On – Be	Oil level – Olajsztint
OFF – Ki	Oil fill hole – Olajbeöntő nyílás
Open – Nyitott (Nyitva)	Upper limit – Felsőhatár
Closed – Zárt (Zárva)	Lower limit – Alsó határ
Fuel valve lever – Üzemanyagcsap	Air cleaner – Levegőszűrő
Chocke lever – Szívatókar	Cover – Burkolat
Throttle lever – Gázkar	Wing – Szárny, szárnyas
Starter grip – Berántókar	Nut – Csavaranya
Direction to pull – Berántási irány	Paper filter element – Papírszűrő egység
Electric starter – Önindító	Foam filter element – Szivacs szűrő egység
Engine switch – Motor elektronos kapcsoló	Silence nose – Hangtompító orr
Oil filler cap/Dipstick – Olajbeöntő sapka/Nívópálca	
Oil drain plug – Olaj leengedő csavar	

5.1.1 A motor beindítása

A motor beindításához kövesse a következő lépéseket:

1. Üzemanyagcsapot nyissa ki (ON)!
2. Szívatókar beállítása:
 - 2.1. Hideg motor esetén zárt állásba (CLOSED)!
 - 2.2. Bemelegedett motor újraindítása esetén nyitott állásba (OPEN)!
3. Gázkart 1/3-ad állásba állítsa!
4. Motor elektromos kapcsolóját állítsa bekapcsolt (ON) állapotba!
5. Motor beindítása:
 - 5.1. Berántószerkezet esetén:
 - 5.1.1. Berántókart húzza finoman addig, amíg ellenállást nem érez!
 - 5.1.2. Rögtön ezután erőteljes mozdulattal húzza meg a berántószerkezetet! Finoman engedje vissza a berántókart! Ne engedje el! Ne csapódjon vissza!
 - 5.1.3. A berántást addig ismétlje amíg be nem indul a motor!
 - 5.2. Önindító esetén:
 - 5.2.1. Fordítsa el a motor elektromos kapcsolóját START állásba, és tartsa ebben az állásban, addig ameddig be nem indul a motor!
Ha 5 másodperc indítózás után nem indul be:
 - 5.2.1.1 Motor elektromos kapcsolóját állítsa vissza bekapcsolt (ON) állapotba!
 - 5.2.1.2 Várjon 10 másodpercet!
 - 5.2.1.3 Próbálja újra!
 - 5.2.2 Miután a motor beindult engedje el a motor elektromos kapcsolóját! Hagyja visszafordulni bekapcsolt állásba (ON)!
6. Szívatókar, ha zárt állásban (CLOSED) volt, akkor fokozatosan állítsa azt a nyitott állásba (OPEN) annak megfelelően, ahogy a motor melegszik felfele.

5.1.2 A motor leállítása

Vészleállítás:

1. Motor elektromos kapcsolóját állítsa vissza zárt állásba (OFF)!

Normál leállítás:

1. Gázkart állítsa a legkisebb állásba!
2. Motor elektromos kapcsolóját állítsa vissza zárt állásba (OFF)!
3. Üzemanyagcsapot zárja el (OFF)!

5.1.3 A motor sebességállítása

A motor sebességállítása a gázkar fordításával lehetséges.

5.1.4 Üzemanyag

A robbanómotor üzemanyagjául:

- legalább 91 oktánszámú és
- legfeljebb 10% etanolt (E10) vagy legfeljebb 5% metanolt

tartalmazó ólommentes benzin használható!

Üzemanyagtöltése során betartandó szabályok:

- Csak leállított és a motor lehűlt állapota esetén töltsön üzemanyagot az üzemanyagtartályba!
- Az üzemanyagtartályt ne töltsé színültig! A maximumjelzés aljáig töltsé csak!
- Csak kültéren töltsön üzemanyagot!
- Kifröccsent üzemanyagot azonnal törölje fel!
- Az üzemanyag közelébe ne kerüljön hőforrás, szikra vagy láng!
- A tartálysapka szorosan zárjon!

5.1.5 Motorolaj

A robbanómotor motorolajául legalább

- SAE 10W-30

minőségű olaj használható!

Ellenőrizze a motorolajszintet a gép minden használatba vétele előtt, beindítás előtt, hideg motor esetén! Hiány esetén töltsön utána!

Vízszintestől eltérő munkavégzés esetén a motorba épített olajhiány védőkapcsoló nem működhet megfelelően. Ezért nagy figyelmet kell fordítani a munka közbeni gyakori ellenőrzésre!

5.1.6 Levegőszűrő

Csak leállított és a motor lehűlt állapota esetén ellenőrizze a levegőszűrőt!

Ellenőrizze a levegőszűrő állapotát a gép minden használatba vétele előtt!

Az üzemeltetési körülményektől függetlenül rendszeresen ellenőrizze a levegőszűrő állapotát! Szennyezett levegőszűrő esetén a motor teljesítménye romlik. Levegőszűrő nélküli állapot esetén a motorba szennyeződés jut, amely a motor tönkremenetelét fogja okozni.

5.1.7 Gyújtógyertya

Megfelelő gyújtógyertya típus:

- BPR6ES (NGK)
- W20EPR-U (DENSO)

Csak leállított és a motor lehűlt állapota esetén ellenőrizze a gyújtógyertyákat!

A megfelelő teljesítmény feltétele, hogy a gyújtógyertya megfelelő állapotban legyen!

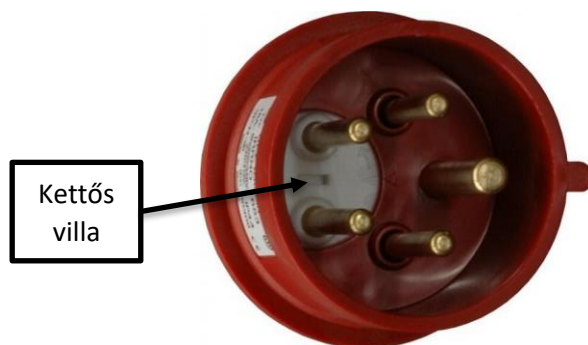
5.2 AJV 350 E / AJV 400 E / AJV 450 E / AJV 500 E esetén villanymotoros meghajtás, 400V-os ipari feszültségű tápellátással történő vezérlése és működtetés technikai leírása

Az alábbi képen látható a 400V-os ipari feszültségről működtetett vezérlőegység.



8. ábra - 400V-os vezérlőegység

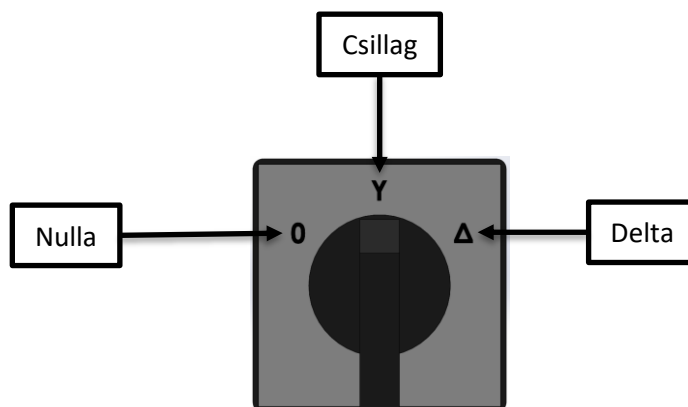
A gép elektromos csatlakozása 32A 3P+N+G IP44-es forgásirány váltós ipari 400V feszültségű dugvillán keresztül ipari 400V dugaljba valósul meg. Minden telepítés után ellenőrizték a vágótárcsa forgásirányát! A vágótárcsa helyes forgásiránya az, amikor a vágótárcsa a forgásából eredően a gép csúcsánál vág bele az aljzatba, és a vágás során a kialakult vágásrészvonal részénél fordul ki az aljzattól. Amennyiben nem megfelelő a vágótárcsa forgásiránya, akkor annak a megfordítására a villamos rendszer megbontása nélkül a dugvillánál van lehetőség. Ebben az esetben a dugvillában lévő kettős villát akár egy csavarhúzó segítségével meg kell fordítani!



9. ábra - Forgásirányváltós 400V-os ipari feszültségű dugvilla

A villanymotor a villamos hálózatot főleg induláskor nagyon megterheli. Ezért törekedni kell arra, hogy a használt hosszabbító hossza ne haladja meg a 10 métert, az egyes vezetékek keresztmetszete pedig érje el a 2,5 mm²-t! Ha ez nem biztosított, akkor a villamos rendszer károsodhat.

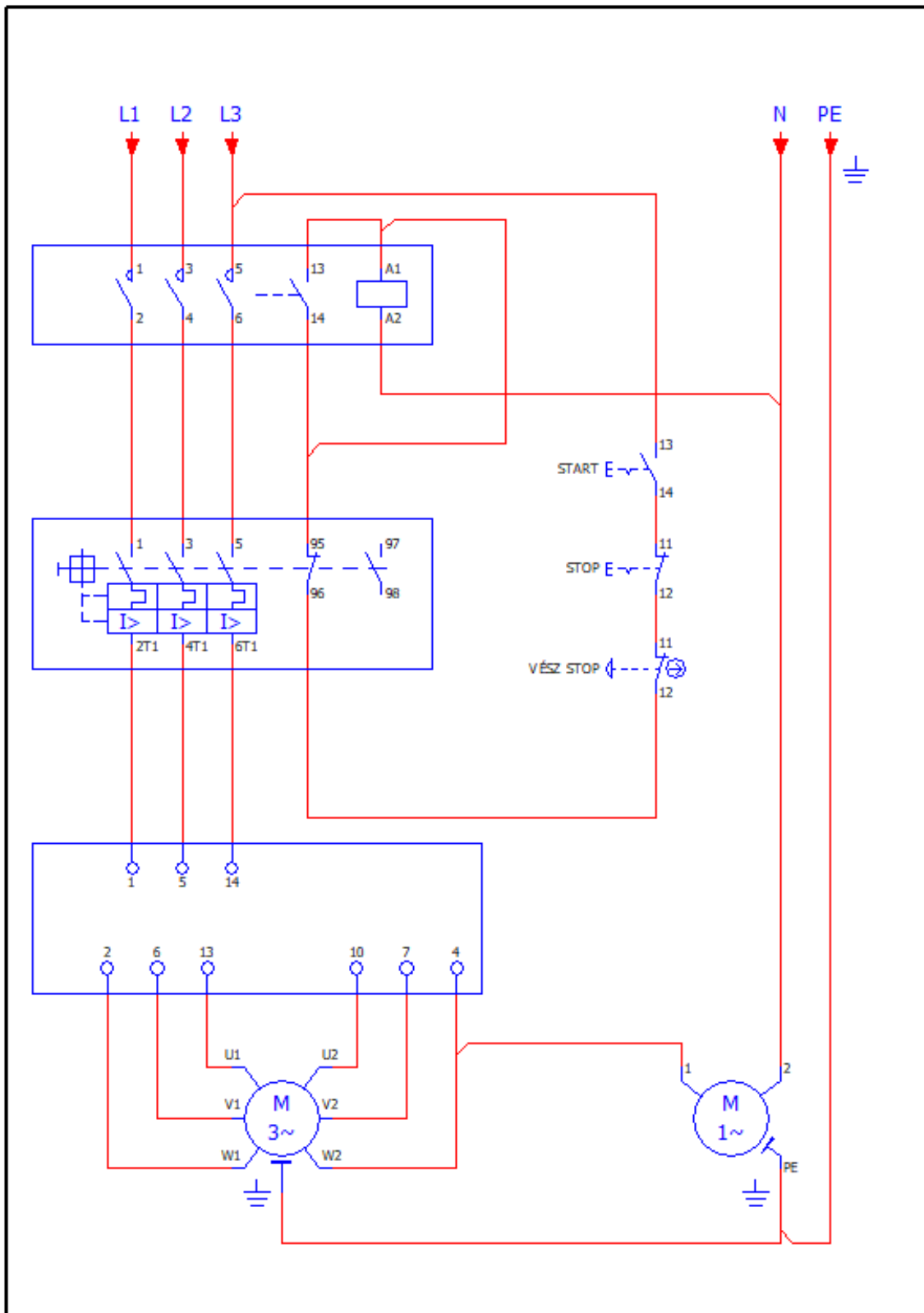
A gép beindítási lágyindítása csillag-delta kapcsoló segítségével valósult meg.



10. ábra - Csillag-delta kapcsoló

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
 ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
 ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
 ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
 Aljzatvágógép

400V-os villamos blokk kapcsolási rajza:



11. ábra - ZIVtec AJV xxx E Aljzatvágógép villamos kapcsolási rajza

5.2.1 Gép beindítása

1. A csillag-delta kapcsolót a nulla (0) állásba állítjuk!
2. Bekapcsolás: A villamos kapcsolódobozon található zöld nyomógomb benyomásával áram alá helyezi a vezérlést. (Ekkor még a motor nem indul.)
3. Csillag-delta indítás: A csillag-delta kapcsolót a nulla (0) állásból jobbra elforgatjuk a csillag (Y) állásba. Ekkor a motor csökkentett áramfelvétellel elindul és eléri a teljes fordulatszámát. 5 másodperc üzem után átfordítjuk a kapcsolókart delta (Δ) állásba, majd ezután a motor terhelhető. Kezdhető a vágás.

Figyelem: csillag (Y) állásban a szivattyú nem nyom vizet. Ebben az állásban nem használható a gép kőzetvágására!

5.2.2 Gép leállítása

1. Csillag-delta leállítás: a kapcsolókart a delta (Δ) állásból visszafele fordítjuk a csillag (Y) állásba, majd a nulla (0) állásba! Ekkor a vágótárcsa meghajtó motor, illetve a szivattyú megáll.
2. Kikapcsolás: a villamos kapcsolódobozon található piros nyomógomb megnyomásával áramtalanítja a vezérlést.

5.2.3 Vészleállítás

- Vészgomb: A villamos kapcsoló dobozon található piros nagy átmérőjű nyomógomb megnyomásával a vágótárcsa meghajtómotor, illetve a szivattyú megáll. A vészleállító gomb retesz működésű, vagyis megnyomása után az állapotát mindaddig megtartja, amíg azt a felületén mutatott irányba el nem forgatjuk. Benyomott állapotában a gépet nem lehet elindítani.

5.3 Telepítés, és kezdeti beállítások a munka előtt

Az aljzatvágógépet sík, tömörített talajra helyezze, hogy a mozgás közbeni stabilitása állandó legyen! A gép munkaterületét úgy kell elrendezni, hogy a kezelőnek jó rálátást biztosítson a gépre és környezetére, valamint elegendő szabad tér álljon rendelkezésre a gép fordulásaihoz.

Figyelmeztetés:



- Mindig tartsa be a biztonsági utasításokat és tartsa be a vonatkozó helyi munkabiztonsági előírásokat, szabályokat!
- Ellenőrizze a gép megfelelő beállítását!
- Csak kis nyomást gyakoroljon a gépre! Ne erőltesse a vágást!
- Kezét tartsa távol a vágótárcsa mozgási útjából!
- A gépet kizárólag olyan személy használja, aki átolvasta és megértette a használati útmutatóban leírtakat!

A munka megkezdése előtti ellenőrzések:

- Vegye fel, és alkalmazza a munkabiztonsági védőeszközöket!
- A gép mechanikus és villamos egységeinek sérülésmentességét szemrevételezéssel ellenőrizni kell! Üzemanyag és olaj szivárgás ellenőrzése! Sérült gépet tilos használni!
- Szükség esetén feszítse azokat! Szükség esetén márkaszervízben vagy szakemberrel cseréltesse azokat!
- A vízcső ne legyen sehol sem megtörve! A vágás vízellátása megfelelő legyen!
- A vízcső T-elágazás utáni vágófej burkolat oldalfalába becsatlakozó végei ne ériék el a vágótárcsát!
- Győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa a gép bekapcsolása előtt nem ér az aljzathoz!

A munka megkezdése előtti beállítások:

- Állítsa be a markolatot a megfelelő magasságra!
- Szerelje föl a megfelelő vágótárcsát!
- Töltse fel a víztartályt tiszta vízzel teljesen!
- Robbanómotoros meghajtás esetén:
 - o Töltse meg az üzemanyagtartályt!
 - o Ellenőrizze a motorolajsintet!
- Elektromos meghajtás esetén:
 - o Csatlakoztassa a gépet tápellátásra!
 - o Ellenőrizze a vágótárcsa forgásirányát! Ha nem megfelelő, akkor fordítsa meg a dugvillában lévő két érintkezőtüske helyzetét! A vágótárcsa helyes forgásiránya az, amikor a vágótárcsa a forgásából eredően a gép csúcsánál vág bele az aljzatba, és a vágás során a kialakult vágásvonal részénél fordul ki az aljzataból.

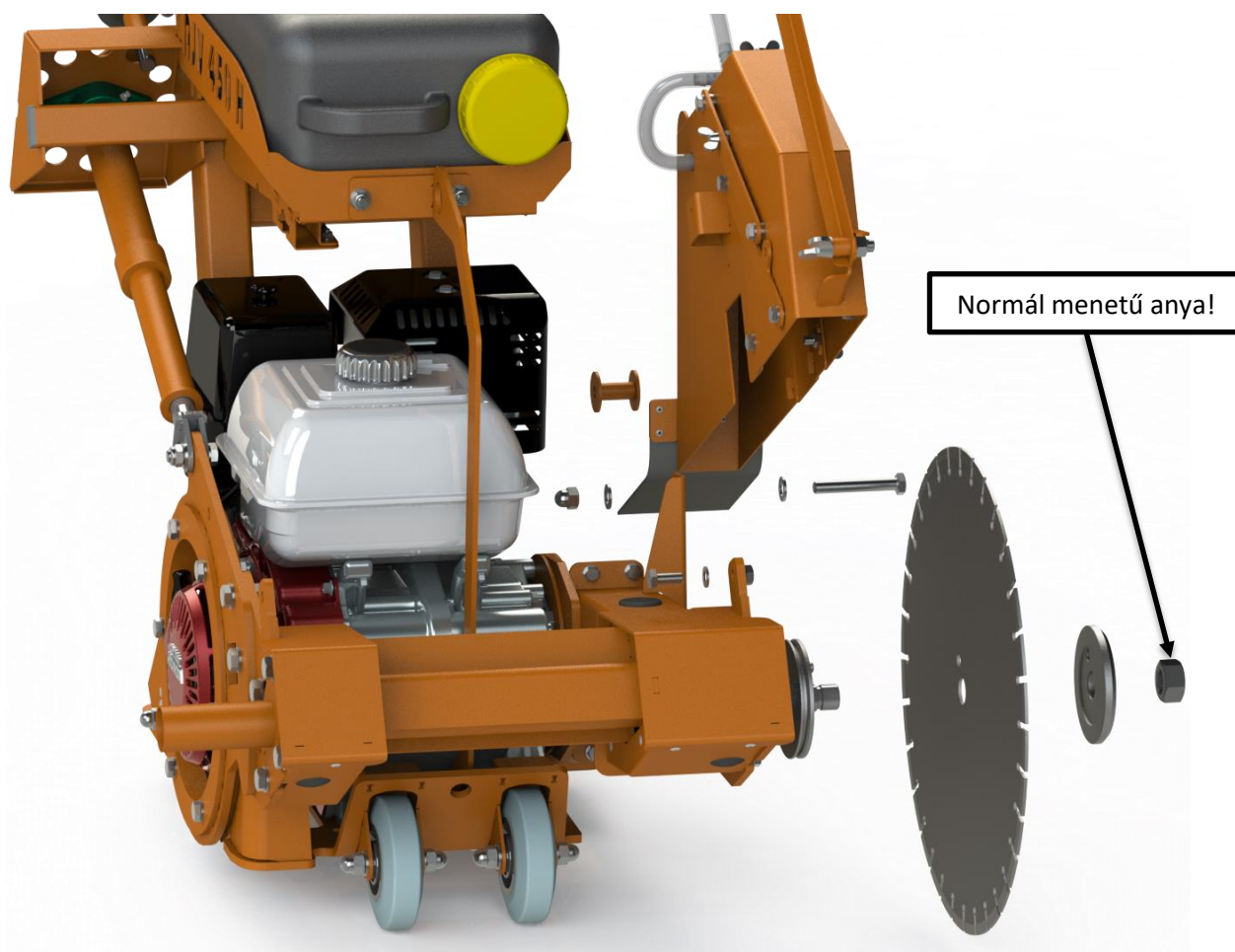
5.3.1 Vágótárcsa felszerelése/cseréje

Figyelem: A vágótárcsa cseréje előtt várja meg míg annak forgása teljesen meg nem áll!

A vágótárcsa felszereléséhez/cseréjéhez kövesse a következő lépéseket:

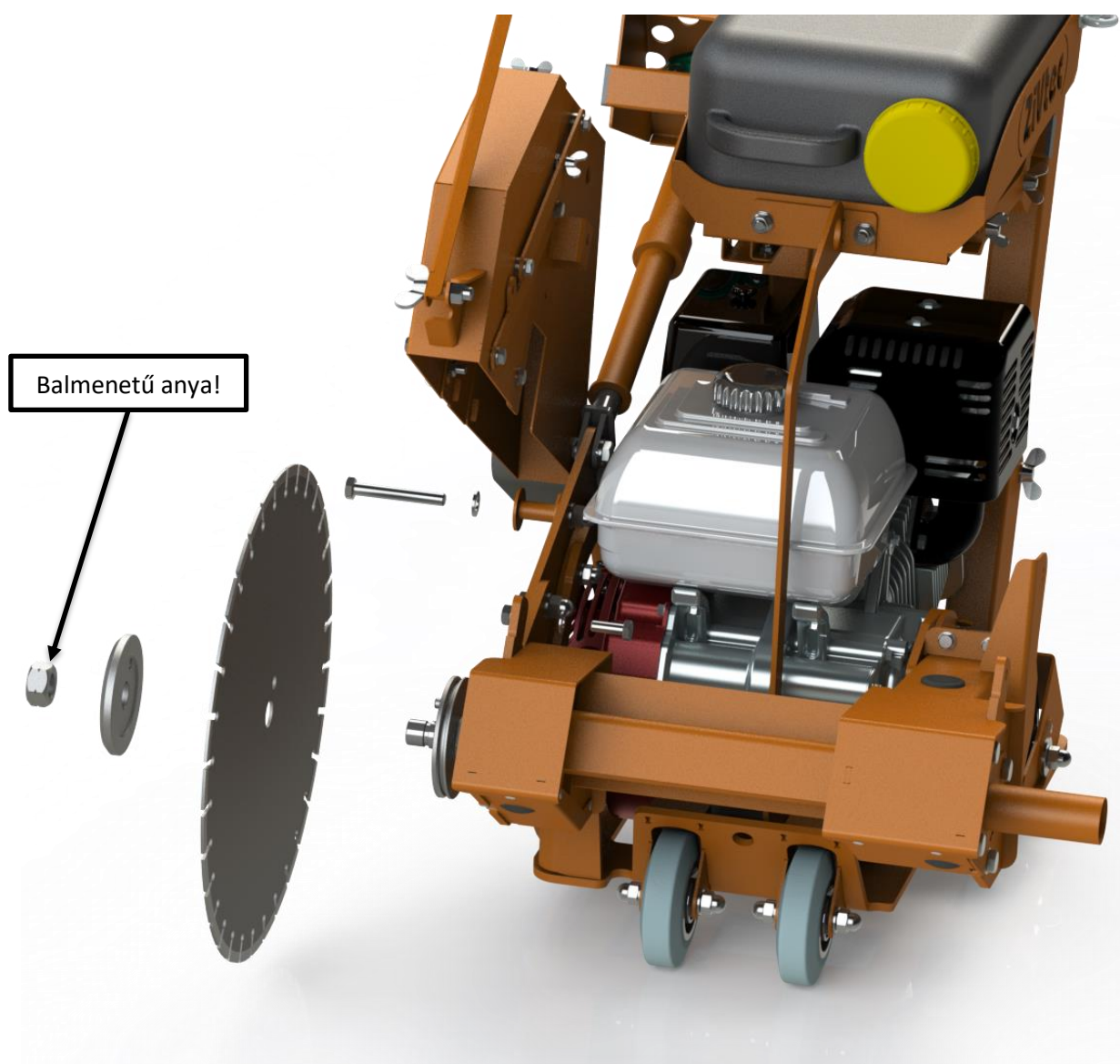


1. Kapcsolja ki / áramtalanítsa a berendezést!
2. Bontsa a burkolatot rögzítő csavarkötéseket!
3. Távolítsa el a levehető burkolatot!
4. A mellékelt villáskulcsok segítségével bontsa a tengely végén lévő csavarkötést! **Figyelem, jobb oldali vágótárcsa rögzítés esetén az anya bal menetű!** A tárcsa mellett közvetlenül, a tengely belső részén lévő szorítótárcsán lévő lapolás a másik villáskulcs helye.
5. Távolítsa el az anyát és az elfordulni képes szorítótárcsát!
6. Helyezze fel/cserélje a vágótárcsát! A retesszel ellátott szorítótárcsát hagyja a helyén!
7. Szerelje vissza a korábban eltávolított alkatrészeket, gépegységeket!



12. ábra - Vágótárcsa felszerelése/cseréje bal oldalt

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép



13. ábra - Vágótárcsa felszerelése/cseréje jobb oldalt

5.3.2 Vágófej magasságállítása

A vágófej magasságának állításához kövesse a következő lépéseket:

1. Forgatókar marogombja rugóvisszatérítéses, így először húzza fel, hogy kiakadjon a lyukkör rögzítőfuratából!
2. Forgatókart forgassa addig, amíg el nem éri a kívánt vágási mélységet!
3. A kívánt vágási mélységhez legközelebb eső rögzítőfuratba engedje vissza a forgatókar gombját a lyukkörön!

A magasságállításhoz használt orsó menetemelkedését a lehetőségekhez mérten a legkisebbre, azaz 5mm-re választottuk. Így a forgatókar mechanizmusa egész fordulatonként 5mm-t mozdul. Ezzel a megoldással igazán precíz mélységállítást tudunk a felhasználó számára biztosítani:

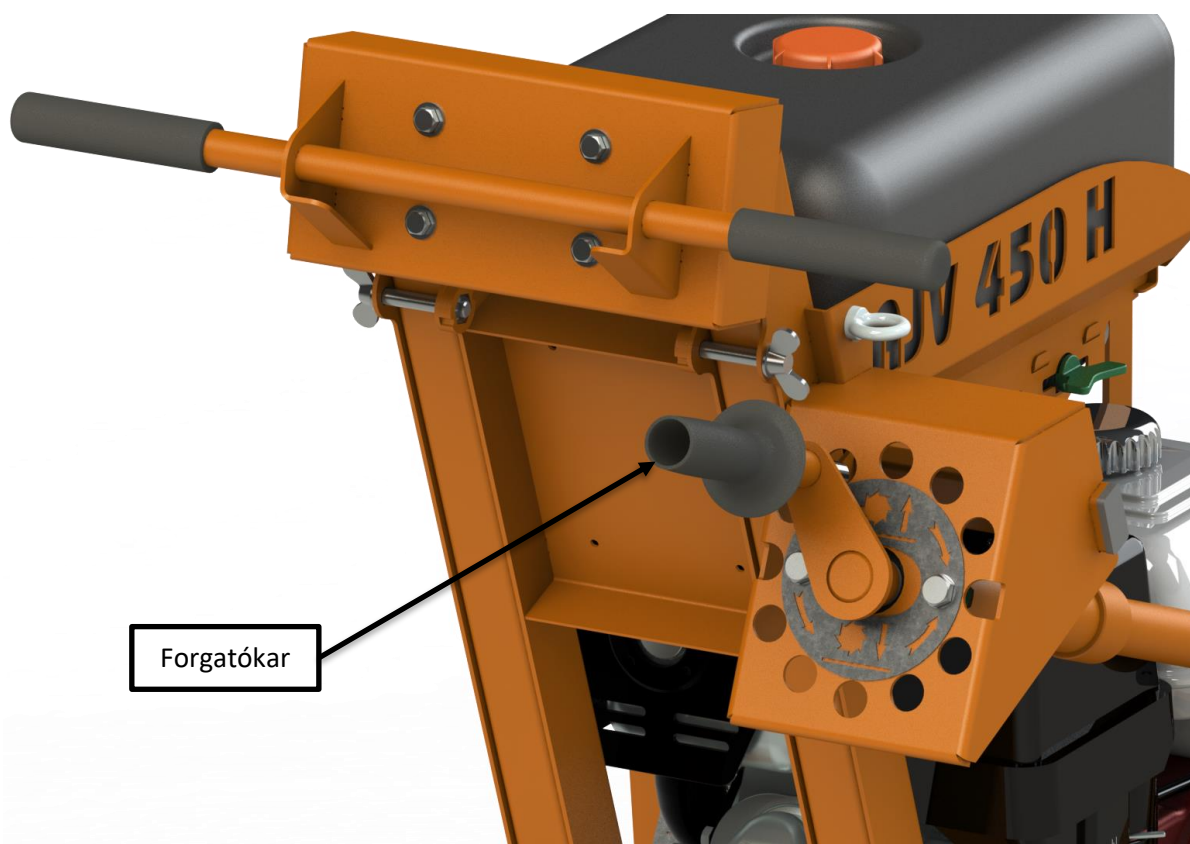
A forgatókar egy teljes fordulata 7mm mélységállítást eredményez.

A forgatókar egy osztás fordítása 0,6mm mélységállítást eredményez.

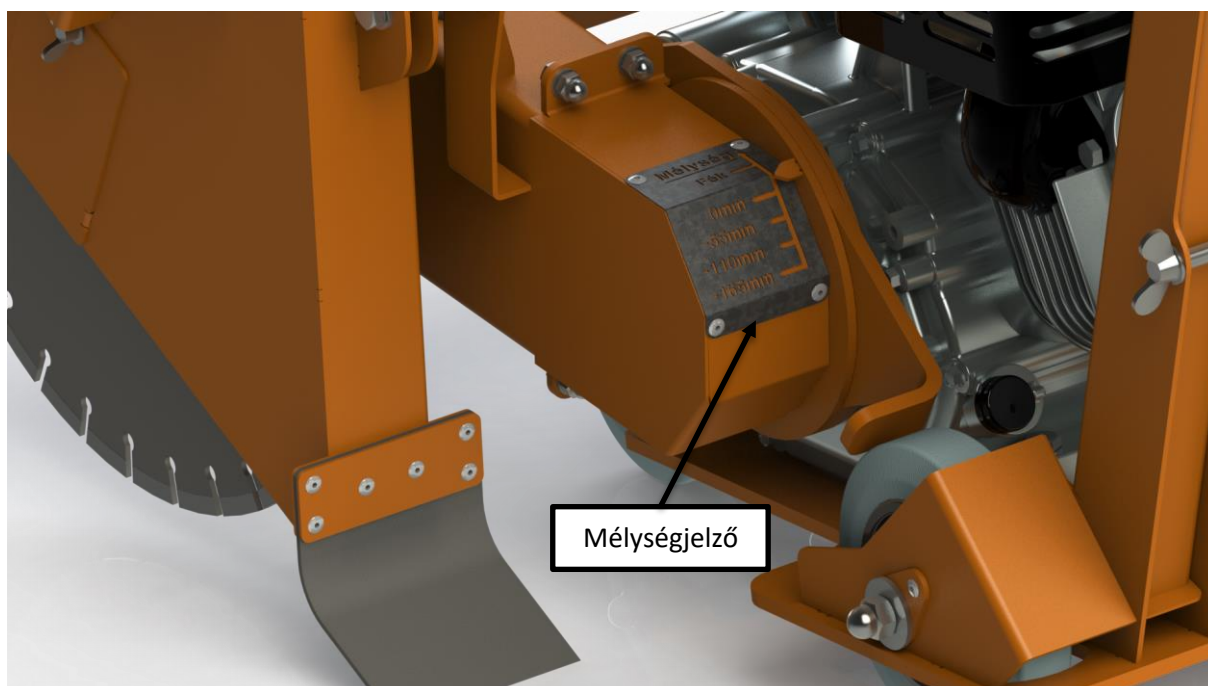
A forgatókar óra járásával megegyező forgatása a vágófej emelkedését eredményezi.

A forgatókar óra járásával ellentétes forgatása a vágófej süllyedését eredményezi.

A mélységjelző a motor tengelyburkolatánál került elhelyezésre. A mélységjelző mutatja a vágótárcsa aljzatba való bemerülését.



14. ábra - Vágófej magasságállítása



15. ábra - Mélységjelző

5.4 Alapvágások, kezelés

Általános kezelési tanácsok:

- Munkakezdés előtt végezzen próbavágást (a gép kikapcsolt állapotában) a befejező vágás előtt, így ellenőrizheti a vágótárcsa útvonalát!
- A vágófej az aljzattól való kiemelésével a gép leállítható. Majd, ha a vágókorong forgása megállt, akkor a gép tovább mozgatható.

Vágás során a vágásrés legmélyebb pontja értelemszerűen a vágótárcsa tengelyvonalában van.

A gép előtolása kézi előtolással történik. Az előtolás sebessége függ a vágási mélységtől és a vágott anyagminőségtől.

Az aljzatvágó kötött, egyenes pályán képes haladni vágása során. Ezt a tárcsa síkklapúsága eredményezi. Íves vágások kialakításánál ne a gép vágás közbeni fordításával próbálja megoldani a vágást, hanem az ívet egyenes szakaszokra bontsa fel, és úgy alakítsa ki a kívánt vágási vonalat.

Figyelmeztetés:



- A gépet kizárólag olyan személy használja, aki átolvasta és megértette a használati útmutatóban leírtakat!
- Mindig tartsa be a biztonsági utasításokat és tartsa be a vonatkozó előírásokat!
- A gép villamos rendszerét ne bontsa meg!
- Ellenőrizze a gép megfelelő beállítását!
- Használat előtt gondosan ellenőrizze a vágótárcsa védőburkolatát, hogy megfelelően fog-e működni!



- Győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa a gép bekapcsolása előtt nem ér a munkadarabhoz!
- Csak kis nyomást gyakoroljon a gépre! Ne erőltesse a vágást!
- Ügyeljen, hogy az iszap vagy az aljzatból felhordott törmelék ne hogy blokkolja valamely funkció működését!
- Kezét tartsa távol a vágótárcsa mozgási útjától!
- Forgó tárcsát ne fogjon meg!
- A vágás befejeztével a vágótárcsa forró lehet!
- A villamos rendszert ne érje víz!

5.4.1 Vágás

Az aljzatvágóval történő vágáshoz kövesse a következő lépéseket:

1. Kialakítandó vágási nyomvonal mentén húzzon vonalat az aljzatra!
2. A vonalvezetőnek egyvonalba kell esnie a vágótárcsával! Ezt ellenőrizni kell! Engedje le a vonalvezetőt! Szükség esetén állítsa be a vonalvezető pozícióját!
3. Álljon a géppel a nyomvonalra úgy, hogy a vonalvezető a vonallal egybe essen!
4. Indítsa be a gépet!
5. A forgatókart használva állítsa a vágófej magasságát addig, amíg a vágótárcsa megközelíti az aljzatot!
6. Ellenőrizze, hogy a vágótárcsa közvetlenül a vonal felett van, és a gép iránya is megfelelő!
7. Nyissa meg a vízcső csapját! Várja meg míg a víz megjelenik a vágótárcsa mindkét oldalán! Ellenőrizze, hogy a víz útját semmi nem akadályozza! A víztartály szintjét rendszeresen ellenőrizze, és alacsony állás esetén tiszta vízzel töltse újra!
8. A forgatókar forgatásával finoman és egyenletesen engedje az aljzatba a vágókorongot a kívánt mélységig! Rögzítse a forgatókar állását a lyukkörön kialakított furatok segítségével!
9. Tolja előre a gépet finoman és egyenletesen!
10. A vágás során a vonalvezetővel kövesse le a vonalat!
11. A vágás befejeztével a forgatókarral emelje ki teljesen a vágókorongot az aljzatból! Rögzítse a forgatókar állását a lyukkörön kialakított furatok segítségével!
12. Zárja el a vízcső csapját!
13. Állítsa le a motort!

5.4.2 Kezelés

Robbanómotoros aljzatvágó gép esetén kerülje a zárt terekben való munkavégzést. Abban az esetben, ha mégis zárt térben kell a gépet üzemeltetnie, akkor gondoskodjon a kipufogógáz megfelelő elvezetéséről és a megfelelő szellőztetéséről!

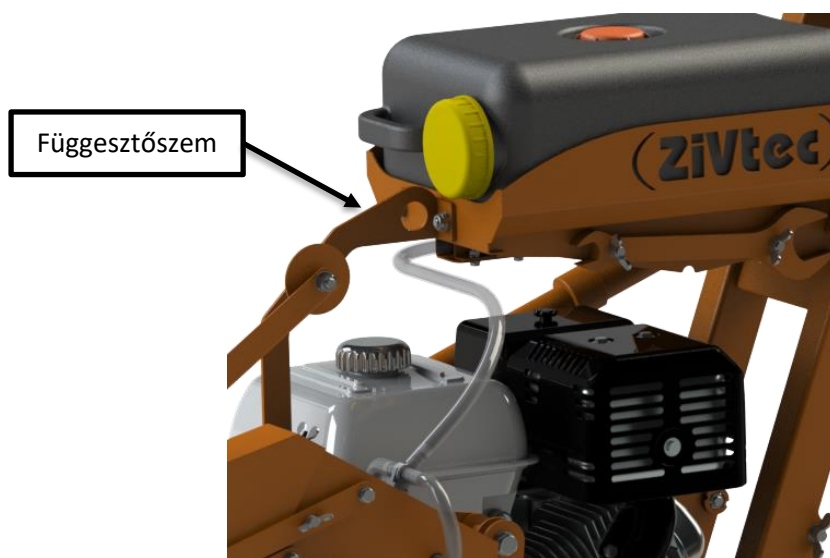
6. Szállítás

Figyelmeztetés: A gépet csak segítséggel mozgassa! A gép túl nehéz ahhoz, hogy egy személy mozgassa!

A gép biztonságos mozgatását csak a következő módon tegye:

- A gép villástargoncával történő mozgatása során kötelezőek az alábbi feltételek teljesülése:
 - o a gépet raklapra kell felhelyezni
 - o a gép fékrendszerét működtetni kell a vágófej végállásáig történő megemelésével
 - o a gépet a raklaphoz kell rögzíteni

A gépet daruval a gép felső részének közepén elhelyezett függesztőszemmel emelje!



16. ábra - Függesztési pont

A gép csak a következő állapotokban szállítható:

- használatra kész állapotban vagy
- kiszállításhoz felkészített állapotban
- Üres víztartállyal, és üres vízcsövekkel

Szállítás idejére a vágókorongot le kell szerelni a gépről!

Szállítás alkalmával az üzemanyagot a motorból teljesen ürítse ki!

Szállítás előtt és közben a gépet ne borítsa meg! A gépet a szállítás idejére vízszintesen rögzítse megfelelően, elmozdulásmentesen (kötözze ki)!

A gép egyik egységét se vegye igénybe a szállításhoz való kikötözés! Ne feszítse meg a gép egyik egységét se! (A vágófejet spaniferrel ne feszítse meg!)

7. Raktározás robbanómotoros kivitel esetében

Az aljzatvágó hosszabb ideig történő raktározása esetén a robbanómotor felhasználói kézikönyvében leírtak szerint járjon el!

30 napnál tovább történő munka nélküli raktározás esetén javasoljuk az üzemanyag teljes leengedését a motorból.

8. Tisztítás, karbantartás

Az Ön

- ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
- ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
- ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
- ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E

Aljzatvágógépét minimális karbantartás melletti tartós munkavégzésre terveztük. A folyamatos kielégítő működés feltétele a megfelelő gondozás és rendszeres tisztítás.

A gép és a tartozékok megfelelő karbantartását biztosítani kell! A karbantartáshoz felhasználható eszközöket a ZIVtec gyártótól szerezzék be! Ellenkező esetben a gép további működéséért/állapotáért felelősséget vállalni nem tudunk.

8.1 Napi tisztítás

A következő tisztítási műveleteket minden nap el kell végezni:

- Ellenőrizze, hogy a víz eljut a vágótárcsáig! Amennyiben nem jut el, abban az esetben szedje szét és tisztítsa ki a csőrendszert!
- Tiszta vízzel mossa le a vágókorongot, a kihajtókart, a burkolatot és a vázat! Tisztítás során vigyázzon, hogy a gép elektromos részei ne érintkezzenek a vízsugárral.
- Szivaccsal töröljön le minden szennyeződést!
- Törölje át a gépet szivaccsal vagy puha ronggyal!
- A kerekek élettartamát a csapágyak pár csepp olajzásával növelhetjük.



8.2 Beszorult munkadarab

Ha a törmelék a vágókorong és a védőburkolat közé szorult, akkor:

1. Állítsa le / áramtalanítsa a gépet!
2. Hajtsa fel vagy szükség esetén távolítsa el a burkolatot!
3. Szükség esetén szerelje le a vágókorongot!
4. Távolítsa el a beszorult törmeléket!
5. Szerelje vissza a vágókorongot, ha eltávolította!
6. Hajtsa vissza vagy szerelje vissza a burkolatot!



8.3 Karbantartás, javítás

Karbantartást szakképzett személy végezheti!

A karbantartás csak a következő állapotok megléte mellett kezdhető meg:

- feszültségmentes
- a gép forgóalkatrészeinek nyugalmi helyzete

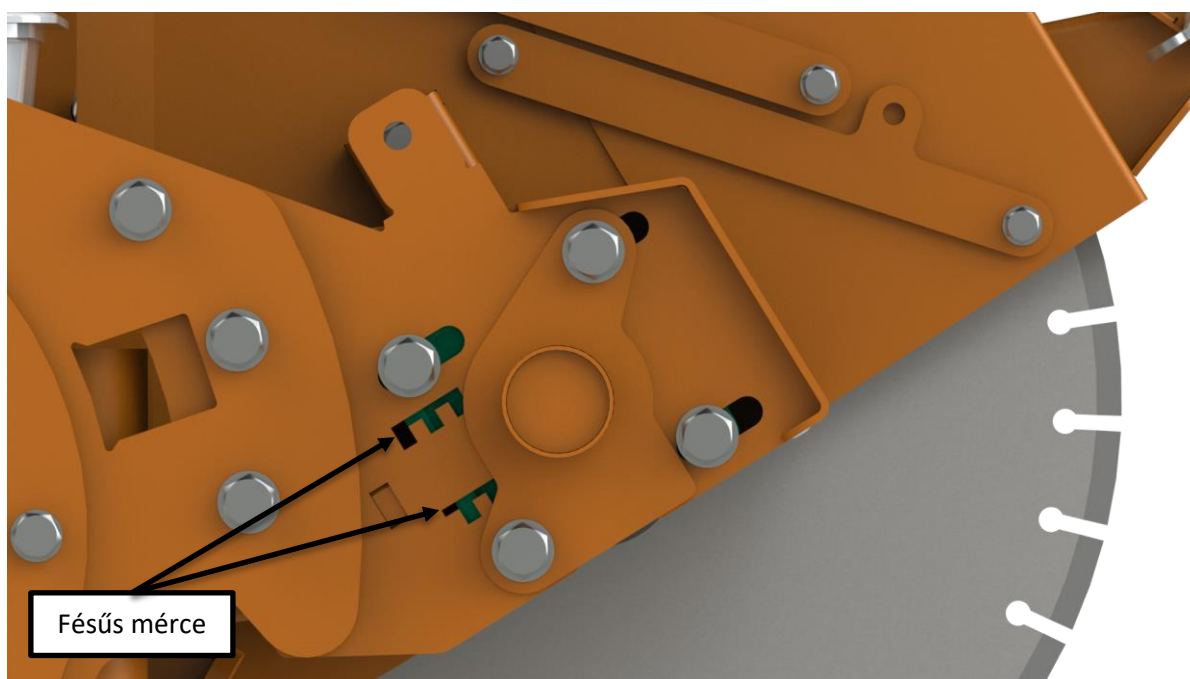


Fontos, hogy csak a gyártó által szállított alkatrészt használjon! Nem megfelelő alkatrészek, illetve kábelek életveszélyesek lehetnek, és balesetet vagy akár halált is okozhatnak.

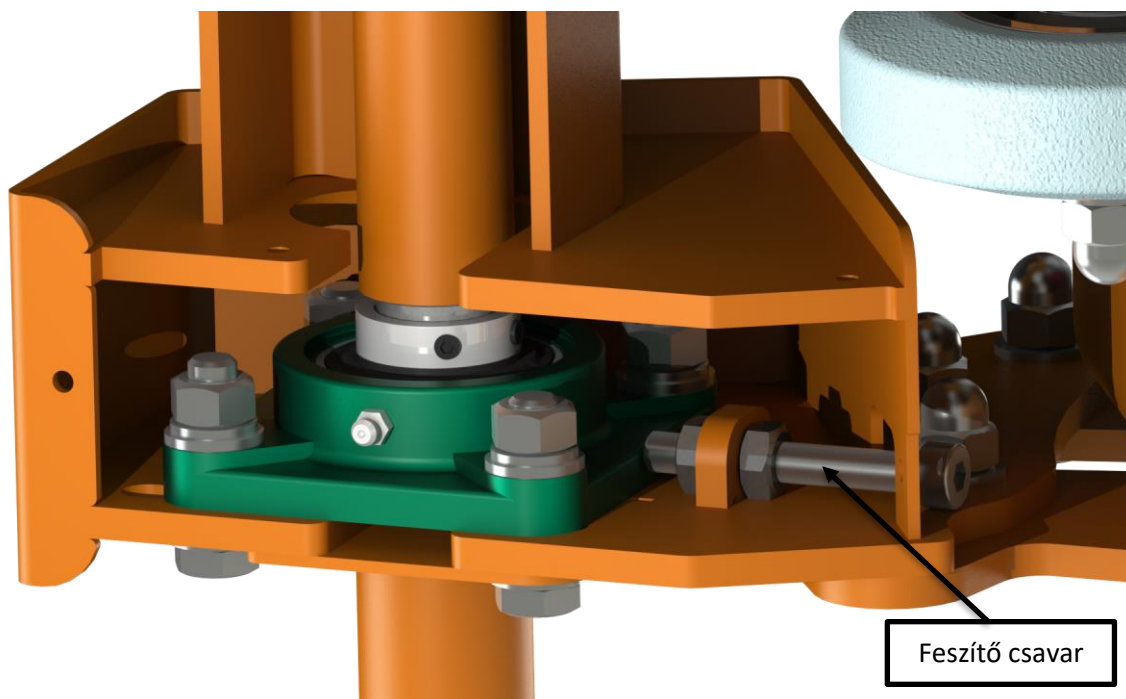
8.3.1 Mechanikus karbantartás

A motor és a kihajtó tengely között a hajtás átvitelét ékszíjak biztosítják. Ezek feszességét rendszeresen ellenőrizni kell! Kémlelőfurat a kihajtókar nagyméretű zártszelvényének tetején található.

1. A szerelés megkezdése előtt áramtalanítsa a gépet!
2. Szedje ki a kémlelőnyílásból a furattakarót!
3. Nyomással ellenőrizze a szíjak feszességét, függőleges irányban max. 20 mm-t lóghat a szíj!
4. Ha szükséges az ékszíj feszítése, akkor lazítsa fel a kihajtótengely kihajtókarhoz való felfogató 4-4 darab csavarját, és a két feszítő csavaron forgasson annyit, hogy a kívánt feszességet elérje. Ügyeljen arra, hogy a kihajtótengely egyvonalban álljon a kihajtókarban! Ezt a kihajtókar oldalain kialakított fésűs mércén ellenőrizheti.
5. Rögzítse a kihajtótengely kihajtókarhoz való felfogató 4-4 darab csavarját!
6. Tegye vissza a kémlelőnyílásba a furattakarót!



17. ábra – Szíjfeszesség beállításához használható oldalsó fésűs mérce



18. ábra - Szíjfeszesség beállító feszítő csavar

A nem megfelelő szíjfeszesség okai:

- Nem megfelelő beszerelési feszesség
- Az ékszíjtárcsák középpontjainak távolságcsökkenése (pl. ferdefutás vagy tárcsa csere esetén)
- Kopott ékszíjtárcsák
- Ékszín oldalfal kopás

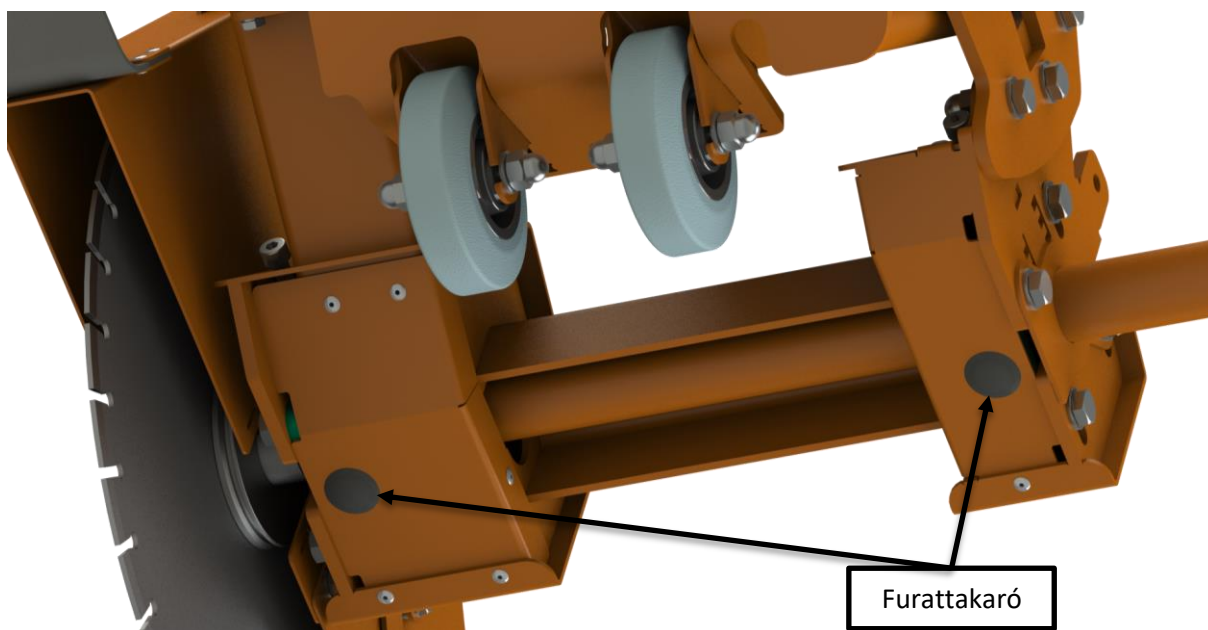
Nem megfelelő szíjfeszesség esetén a szíj megcsúszik (slip). Az ékszíjtárcsa oldalfalai megnövekedett kopásnak vannak kitéve, így eredményképp a megnövekedett hőtermelés miatt az oldalfalai megedződnek. Ezen folyamat során a tárcsákon fényes, megkeményedett réteg keletkezik, kifényesedik. Minél fényesebb a felület, annál valószínűbb a zaj megjelenése, és az ékszín egyre kevésbé alkalmas a megfelelő nyomaték átvitelére.

A zaj nem az egyetlen probléma, ami előfordulhat a nem megfelelő szíjfeszesség esetén.

Túlfeszített szíj esetén előfordulhat:

- Túlzott csapágy terhelés
- Erős szíj kopás
- Megnövekedett üzemi hőmérséklet
- Idő előtti szíj tönkremenetel.

Igénybevételtől függően ajánlott a kihajtótengely kihajtókaron belüli csapágyainak rendszeres zsírozása zsírzsószemen keresztül. Hozzáférs, szerelés nélkül, a kihajtókar alsó takarólemezein kialakított gumi furattakarók eltávolításával lehetséges.



19. ábra – Kihajtótengely alsó nézet

8.4 Robbanómotor karbantartása

Csak leállított és a motor lehűlt állapota esetén ellenőrizze a következő fejezetekben tárgyalt alkatrészeket, segédanyagokat!

8.4.1 Motorolaj cseréje

A motorolajat a motor meleg állapota esetén engedje le! Így az olaj könnyebben folyik, és nagyobb mértékben ürül ki.

Motorolajcsere folyamata:

1. Helyezzen edényt (minimum 1,5 l) a motorolaj leeresztő nyílás alá!
2. Távolítsa el az olajleengedő csavart!
3. Vegye ki a motorból a nívópálcát!
4. Várja meg míg teljesen ki nem ürül az olaj!
5. Helyezze vissza az olajleengedő csavart!
6. A nívópálca nyílásán keresztül töltsen meg a motort friss motorolajjal! A művelet közben ellenőrizze a szintet!
7. Helyezze vissza a nívópálcát!

Motorolajcsere gyakorisága:

- Az első üzembehelyezés után 1 hónappal vagy 20 üzemóra után cserélje a motorolajat!
- A további olajcserékre 6 havonta vagy 100 üzemóránként kerüljön sor!

8.4.2 Levegőszűrő ellenőrzése, cseréje

A levegőszűrőt a munkakörnyezet szennyezettségétől függően 3-6 havonta vagy 50-100 üzemóránként tisztítsa!

Cserélje a levegőszűrőt évente vagy 300 üzemóránként!

Levegőszűrő ellenőrzése:

1. Távolítsa el a levegőszűrő burkolatát!
2. Szedje ki a levegőszűrő betétet!
3. Szemrevételezéssel ellenőrizze az állapotát!
 - a. Kismértékű szennyezettség esetén tisztítsa azt!
 - b. Nagymértékű szennyezettség, illetve sérülés esetén cserélje ki!
4. Helyezze vissza a levegőszűrőt, majd annak a burkolatát!

8.4.3 Gyújtógyertya ellenőrzése

Ellenőrizze a gyújtógyertyák állapotát 6 havonta vagy 100 üzemóránként!

Cserélje a gyújtógyertyákat évente vagy 300 üzemóránként!

Gyújtógyertya ellenőrzése:

1. Távolítsa el a gyújtógyertya védősapkáját
2. A motorblokkról húzza le a gyújtógyertyát
3. Fészkéből szerelje ki gyújtógyertyakulccsal!

Ha bármilyen szennyeződést lát a csatlakozásoknál, illetve magán a gyújtógyertyán, akkor azt távolítsa el!

A megfelelő teljesítmény feltétele, hogy a gyújtógyertya megfelelő szikraközzel rendelkezzen, amely 0,7-0,8mm, valamint lerakódástól mentes legyen. A fészkébe beszereléskor 18Nm nyomatékkal kell meghúzni!

8.5 Elektromos karbantartás

Karbantartást szakképzett személy végezhet feszültségmentesítést követően!

Ellenőrizze a sérülésmentességet, repedéseket! Törés esetén cserélje az alkatrészeket!



Ha bármilyen mechanikai sérülés található a szivattyún, a villamos kapcsolódobozon vagy a villanymotoron, illetve a hozzájuk vezető kábeleken, akkor azok azonnali cserét igényelnek!

9. Opcionális tartozékok

FIGYELMEZTETÉS: Mivel a ZIVtec által kínálttól eltérő tartozékokat nem teszteltek a készülékkel, így ezek használata veszélyes lehet. A sérülés veszélyének csökkentése érdekében csak a ZIVtec által ajánlott tartozékokat használja a gépkezelés közben!

Beszerezhető vágókorong típusokról, a vágható anyagminőségekről, valamint a megfelelő tartozékokkal kapcsolatos további tájékoztatásért bizalommal forduljon kereskedőjéhez vagy munkatársainkhoz!



10. A gép végleges üzemén kívül helyezésének, leselejtezésének biztonsági- és környezetvédelmi előírásai

A gépet a szennyeződésektől meg kell tisztítani!

Válogassa szét anyagminőség szerint a gépszerkezet részeit!

A vashulladékot a vas- és fémhulladék telepen kell leadni!

Az elektromos alkatrészeket elkülönítve kell összegyűjteni és az elektromos hulladékgyűjtő telepen kell leadni!

11. Biztonságtechnikai utasítás

11.1 CE Megfelelőségi jelölés

Gép tanúsítása:



A Zákány Szerszámház Kft kinyilvánítja, hogy a "Műszaki adatok" fejezetben ismertetett aljzatvágógép megfelel a következő irányelveknek és szabványoknak:

- 2006/42/EK irányelv
- EN61029-2-9 és 2004/108EC

Az aljzatvágógépen a gyártó, a Zákány Szerszámház Kft a „CE” megfelelőségi jelölést elhelyezte.

11.2 Általános biztonságtechnikai előírások



- A gépkönyvet mindig tartsa a munkavégzés helyén!
- **Tartsa be az előírásokat:** Mindig tartsa be a munkaterületre vonatkozó, és a hatályos szabályozásokban foglalt munkavédelmi előírásokat!
- **Tartsa a munkaterületet tisztán:** A rendetlen munkaterület balesetet okozhat.
- **Vegye figyelembe a környezeti körülményeket is:** Ne tegye ki esőnek az elektromos működésű gépet! Ne használja a gépet nedves, párás környezetben! A munkaterületet világítsa ki jól (250-300 Lux)! Soha ne használja robbanásveszélyes környezetben, például gyúlékony folyadékok, gázok jelenlétében!
- **Tartsa távol a fiatalokat:** Ne engedje, hogy gyerekek vagy állatok a munkaterület közelébe menjenek, illetve hozzáférjenek a géphez, valamint annak tápkábeléhez!
- **Öltözzön megfelelően:** Ne viseljen laza ruházatot vagy ékszert, mert ezek beleakadhatnak a mozgó alkatrészekbe! Hosszú haját kösse össze, hogy az ne zavarja munka közben! Szabadban végzett munka esetén viseljen arra alkalmas védőkesztyűt és csúszásgátló lábbelit!
- **Személyi védelem:** Mindig viseljen védőszemüveget! Viseljen arcmaszkot vagy porvédő álarcot, ha olyan műveletet végez, amely porok vagy repülő szilánkok keletkezésével jár! Ha a repülő szilánkok melegek lehetnek, viseljen hőálló kötényt! Mindig használjon zajvédő fülteket és védősisakot is!
- **Védekezzen az elektromos áramütés ellen:** Ügyeljen, hogy teste ne érintkezzen földelt felületekkel! Ne érintse meg a nedves tápkábelt! Ne álljon pocsolyában gép használata közben!
- **Ne nyújtózzon túl messzire:** Mindig szilárd felületen álljon, és ügyeljen, hogy ne veszítse el egyensúlyát!
- **Távolítsa el a beállításhoz használt kulcsot vagy fogót:** A gép bekapcsolása előtt mindig ellenőrizze, hogy eltávolította-e a beállításhoz használt fogót vagy kulcsot!

- **Hosszabbító kábel:** Használat előtt vizsgálja meg a hosszabbító kábelt! Ha sérült cserélje ki! Ha a szabadban dolgozik, csakis kültéri használatra alkalmas és ilyen értelmű jelzéssel ellátott hosszabbító kábelt használjon!
- **A megfelelő vágótárcsát használja:** A vágótárcsa rendeltetésszerű használatát ebben a használati utasításban ismertetjük. Ne erőltesse a kisebb szerszámokat vagy tartozékokat, illetve ne használja őket a nagyobb igénybevételre tervezett szerszámok helyett! A megfelelő szerszámmal jobban és biztonságosabban dolgozhat, mert azt kifejezetten az adott feladatra tervezték. Ne erőltesse túl a szerszámot! **FIGYELMEZTETÉS!** A használati utasításban nem ajánlott tartozék vagy felszerelés használata, illetve itt föl nem sorolt műveletek végzése személyes sérülés és/vagy anyagi kár veszélyével jár.
- **Ellenőrizze, nem sérült-e valamelyik alkatrész:** Használat előtt gondosan ellenőrizze, nem sérült-e a gép vagy az elektromos kábele! Ellenőrizze a mozgó alkatrészek illeszkedését, összeakadását! Ellenőrizze az alkatrészeket, védelmeket és kapcsolókat sérülésekre és minden olyan körülményre, amelyek befolyásolhatják a működésüket! Győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa megfelelően fog működni és azt rendeltetésszerűen használja! Ne használja a vágótárcsát, ha valamely alkatrésze sérült vagy hibás! Ne használja a vágótárcsát, ha a gyémántkorona lekopott róla! Ne használja a gépet, ha a kapcsolókkal nem lehet ki- és bekapcsolni! Hivatalos szervizben javíttassa meg a sérült, illetve hibás alkatrészt! Soha ne próbálja saját maga megjavítani a gépet, vagy alkatrészeit!
- **Áramtalanítás:** Kapcsolja ki a gépet, és várja meg amíg teljesen leáll, csak azután hagyja felügyelet nélkül! Áramtalanítsa (húzza ki a csatlakozóaljzattól) a gépet, ha nem használja, vagy ha a gép valamely alkatrészét, tartozékát cseréli, vagy ha azt karbantartja!
- **Előzze meg a gép nem szándékos beindítását:** Mielőtt áram alá helyezi, ellenőrizze, hogy a gép ki legyen kapcsolva!
- **Óvatosan kezelje a tápkábelt:** Soha ne a kábelt fogja, ha ki akarja húzni a csatlakozó dugót az aljzattól! Óvja a kábelt a hőtől, olajtól és éles szegletektől!
- **Állítsa le és tegye fedett helyre a gépet, ha nem használja:** A nem használt elektromos eszközt száraz, jól elzárt helyen tárolja, ahol gyerekek, állatok nem érhetik el!
- **Fordítson gondot a gép karbantartására:** Tartsa a gépet tisztán és jó állapotban az eredményesebb és biztonságosabb teljesítményük érdekében! Tartsa be a karbantartáshoz és a tartozékcseréhez kapcsolódó utasításokat! A fogantyúkat és kapcsolókat tartsa szárazon és tisztán, ügyeljen, hogy ne kerüljön rájuk olaj vagy zsír!
- **Javítás:** Ez a gép megfelel a vonatkozó biztonsági rendelkezéseknek. Javítását csak képzett személy végezheti eredeti cserealkatrészek felhasználásával, mert ellenkező esetben a gép használója nagyfokú veszélynek van kitéve.

11.3 További biztonsági előírások



- Munka közben ne álljon alkohol vagy más tudatmódosító szer hatása alatt!
- Munka közben ne fogyasszon alkoholt vagy más tudatmódosító szert!
- Ne használja a gépet, ha hibásak a gép részegységei!
- A munkavégzés előtt ellenőrizze, hogy minden lezorító fogantyú rögzítve legyen!
- Soha ne vágjon olyan munkadarabot, amelyen valamely manuális műveletet a forgó vágótárcsától mért 15 cm-nél kisebb távolságra kell végezni!
- Soha ne nyúljon a vágótárcsa mögé!
- Ne végezzen semmilyen műveletet szabad kézzel.
- Ne próbálja a gyorsan mozgó vágótárcsát úgy megállítani, hogy egy szerszámot vagy valamilyen más eszközt szorít a vágótárcsához; így súlyos baleset történhet!
- A gép körül a padlót tartsa rendben, ne legyenek rajta szétszórta anyagok, pl. törmelék vagy hulladék!
- Ha vágótárcsát cserél vagy karbantartást végez, áramtalanítsa a gépet!
- Ha a gép működik, illetve a fej nincs nyugalmi helyzetben, semmiféle tisztítást vagy karbantartási munkát nem végezhet!
- A vágandó anyagnak megfelelő vágótárcsát válasszon!
- Csak ebben a használati utasításban ajánlott vágótárcsát használjon! Ne használjon csiszolókorongot! Ne használjon körfűrész tárcsát, sem másfajta fogazott tárcsát!
- Ne használjon olyan vágótárcsát, amelynek méretei nem egyeznek a műszaki adatokban szereplőével!
- Ne használjon alátétet a vágótárcsának a hajtótengelyre illesztéséhez!
- Minden használat előtt vizsgálja meg a vágótárcsát! Ne használjon repedt, sérült vagy más módon hibás vágótárcsát!
- Használat előtt ellenőrizze, hogy a vágótárcsa megfelelően legyen felszerelve!
- Járassa a gépet legalább 30 másodpercig terheletlenül egy biztonságos állásban! Ha közben a gép jelentősen vibrálna, ill. más hiba esetén állítsa le a gépet és keresse meg a hiba okát!
- Ne használja a gépet, ha a védőeszközök nincsenek a helyükön!
- Ne végezzen száraz vágást! A száraz vágás nemcsak a gép károsodását okozza, de fokozott lebegő por szennyeződést is jelent, valamint egészségkárosodást okozhat!
- Ne használja a vágótárcsát csiszolásra!
- Ne vágjon fémet!
- Kemény, illetve puha anyagok vágásához más fajta vágótárcsa a megfelelő!
- A vágótárcsát mindig védett, száraz helyen tárolja, ott, ahol a gyerekek nem férhetnek hozzá!
- Ne végezzen olyan módosításokat vagy alkatrészcsereket, ami módosítja a gyári beállításokat! Műszaki változtatásokat csak a gyártó végezhet, a vonatkozó biztonsági követelmények figyelembevételével!

FIGYELMEZTETÉS!



- Ügyeljen, hogy a csatlakozók szárazak legyenek, amikor bekapcsolja és áram alá helyezi a gépet.
- A vizet tartsa távol a gép elektromos részeitől és a munkaterületen lévő személyektől.
- A tápkábel cseréjét csak a gyártó vagy szerviz szakembere végezheti.
- Győződjön meg róla, hogy a helyi hálózat megfelelő "C" jellegű kioldóval van ellátva a HD384 szerint.
- Egyik kezét se tegye a vágótárcsa közelébe, ha a gép áram alatt van!
- Időnként ellenőrizze, hogy a motor szellőzőnyílásai tiszták-e, nem szennyeződtek-e el!

A vonatkozó biztonsági előírások alkalmazása, és a védőeszközök használata ellenére bizonyos kockázatokat (úgynevezett maradványkockázatokat) nem lehet elkerülni.

Maradványkockázatok, a következő kockázatok együtt járnak a gép használatával:

- Helyei:
 - o A munkaterületen belül
 - o A forgó alkatrészek hatósugarában
- A forgó részek érintéséből származó sérülések
- A vágókorong károsodásával kapcsolatos sérülések
- Halláskárosodás: A gépkezelő részére személyi zajvédő eszközt kell biztosítani és annak használatát ellenőrizni kell!
- A forgó vágótárcsa fedetlen részei által okozott baleset veszélye
- Sérülés veszélye a vágótárcsa cseréje közben
- Ujjak becsípődése a védőelemek kinyitásakor

11.4 Elektromos biztonsági előírások

Az elektromotort egy feszültségtartományra tervezték. Mindig ellenőrizze, hogy a gép adattábláján megadott feszültség egyezik-e a hálózati feszültséggel.

A termék használata során védő földelés kialakítása kötelező az elektromos csatlakozásnál! Minden védőföldeléssel ellátandó testet és más fémszerkezetet védővezetőn keresztül közvetlenül össze kell kötni a védőföldeléssel!



A védővezetőbe sem

- kapcsolót,
- kapcsolásra vagy megszakításra alkalmas szerkezetet, sem
- egyéb impedanciát jelentő készüléket, szerkezetet nem szabad beiktatni!

Biztosíték: 400 V-os hálózatonál 16 Amper C típusú biztosíték.



A termék Fi-relét nem tartalmaz. Javasolom a berendezést ÉV-vel (életvédelmi/érintésvédelmi) (fi-relé) ellátott hálózatról üzemeltetni.

Figyelmeztetés: összeszerelés előtt mindig áramtalanítsa a gépet!

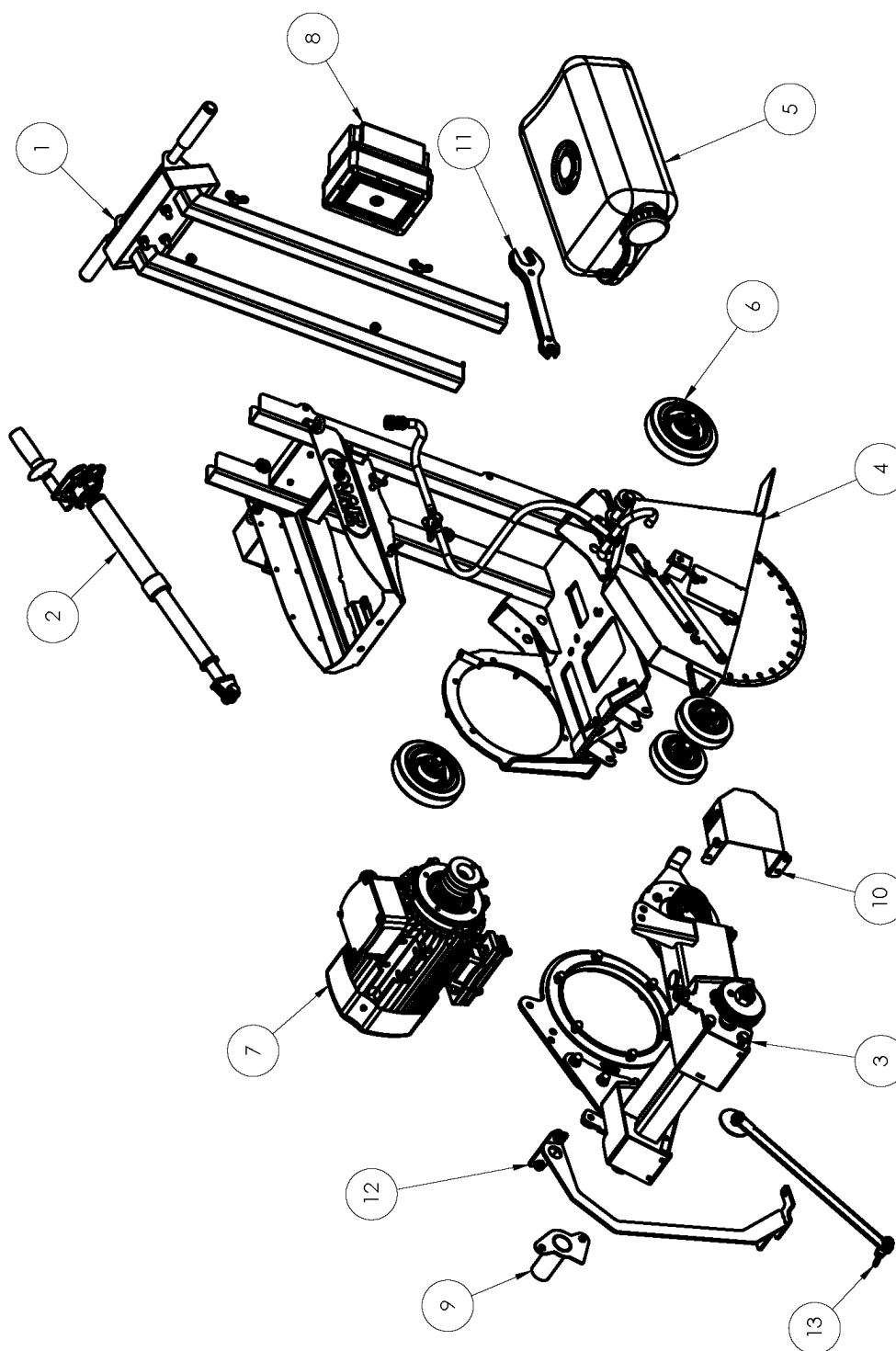
Ha hosszabbító kábelt kell használnia, akkor az adott gép paramétereinek megfelelő hosszabbítót használjon! A vezetékek minimális keresztmetszete 2,5 mm²; maximális hossza 10 m s. Ha kábeldobot használ, mindig teljesen tekerje le a kábelt!



Ügyeljen arra, hogy a hosszabbító kábel ne sérüljön meg a munkavégzés közben!

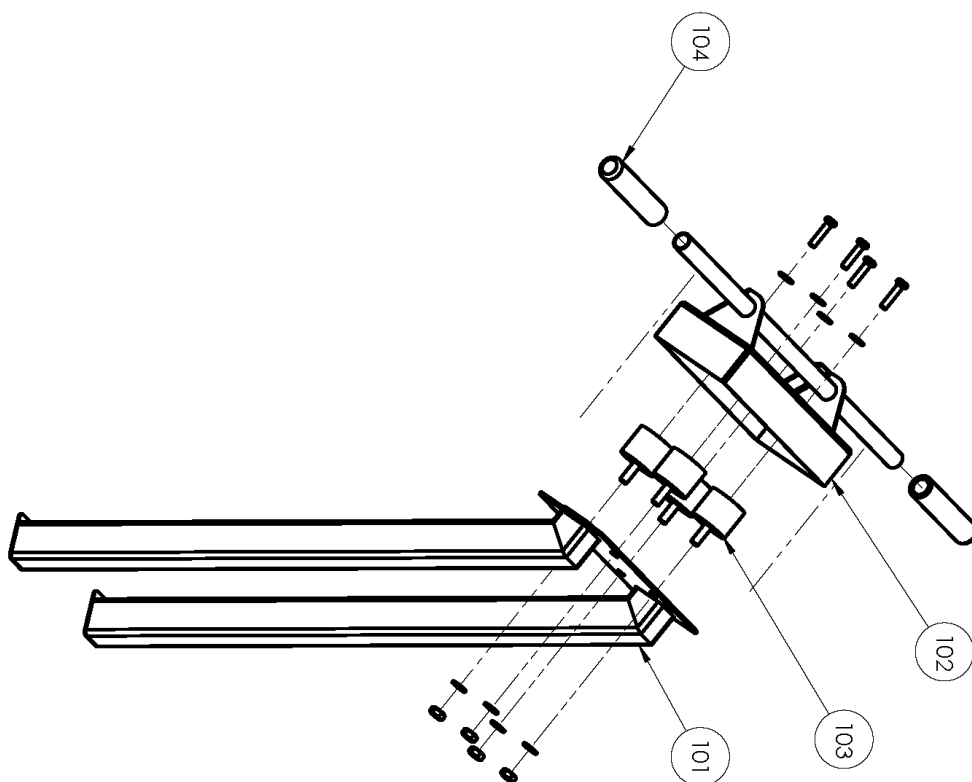
12. Utánrendelhető alkatrészek és szervízinformáció

A gép fő egységei



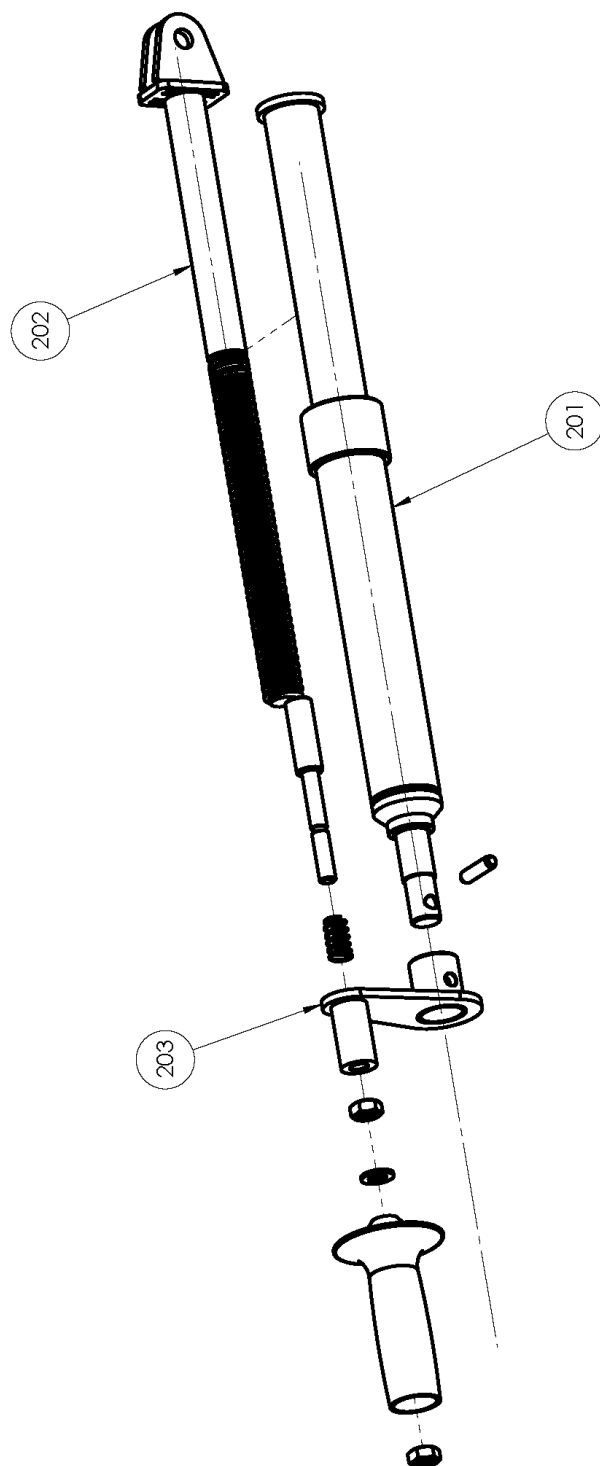
20. ábra - A gép fő egységei

A markolat egységei



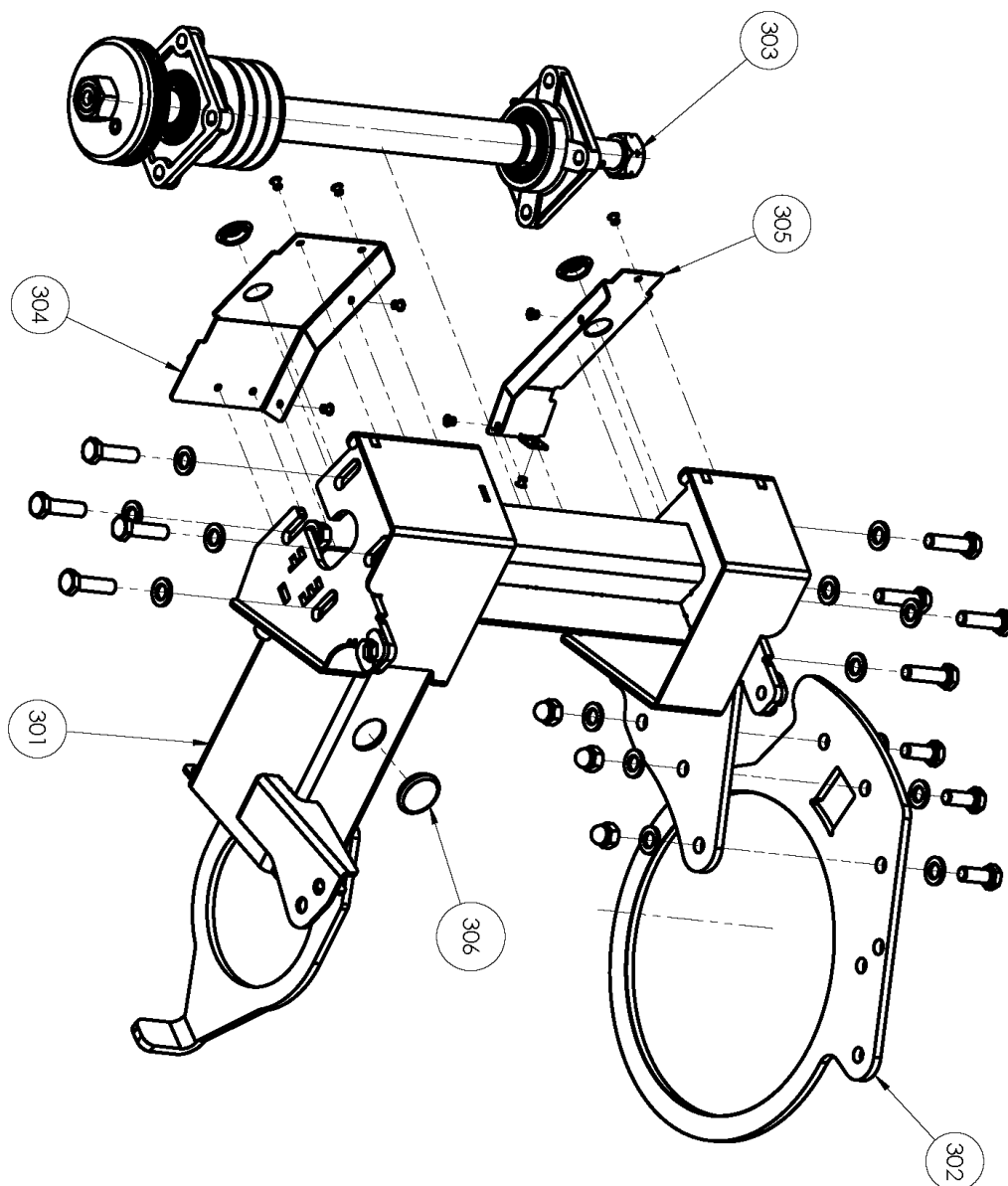
21. ábra - A markolat egységei

A magasságállító egységei



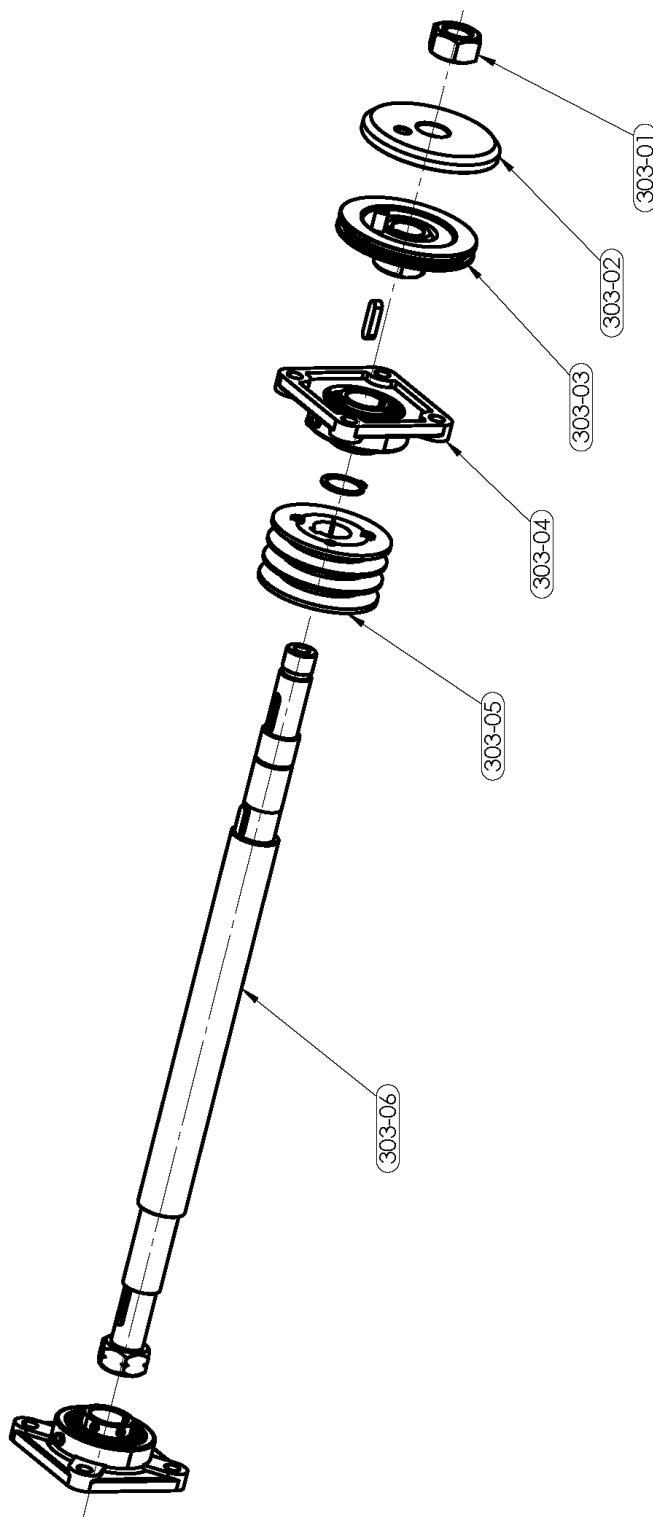
22. ábra - A magasságállító egységei

A kihajtókar egységei



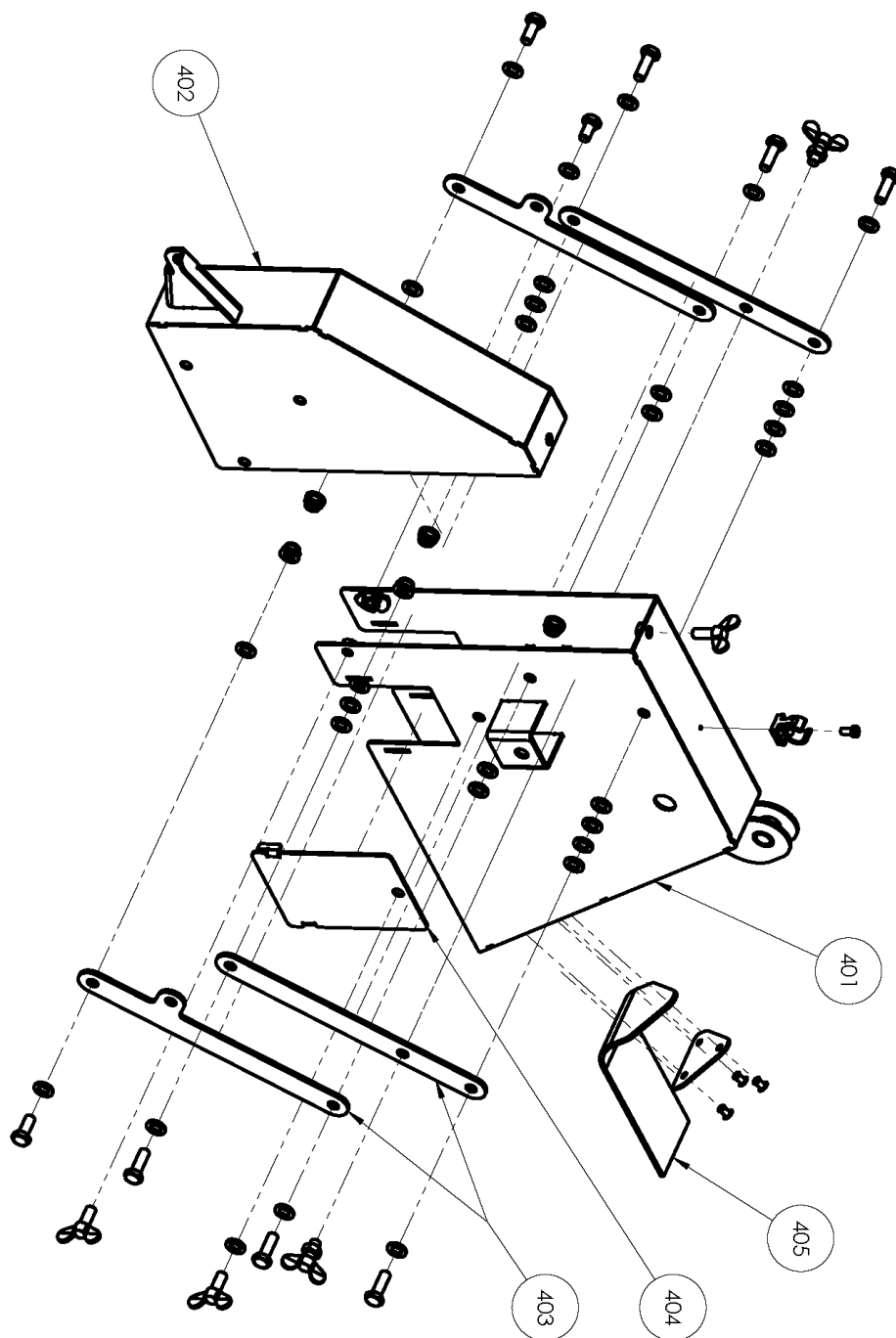
23. ábra - A kihajtókar egységei

A kihajtótengely egységei



24. ábra - A kihajtótengely egységei

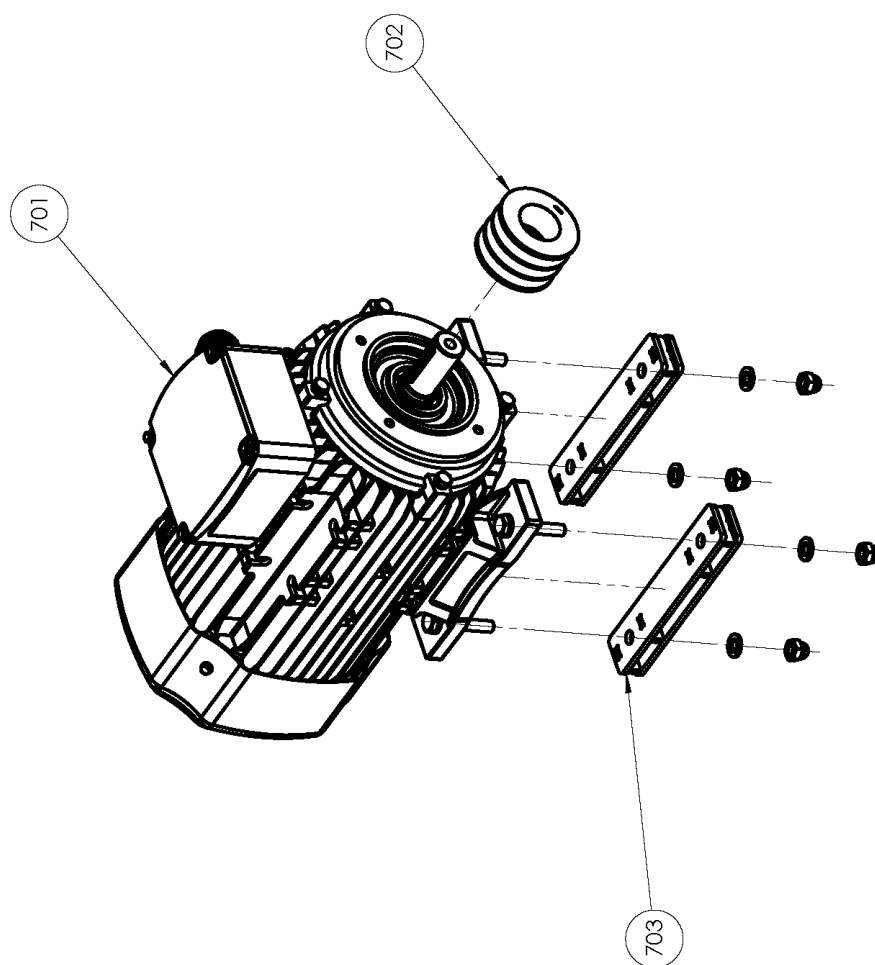
A burkolat egységei



25. ábra - A burkolat egységei

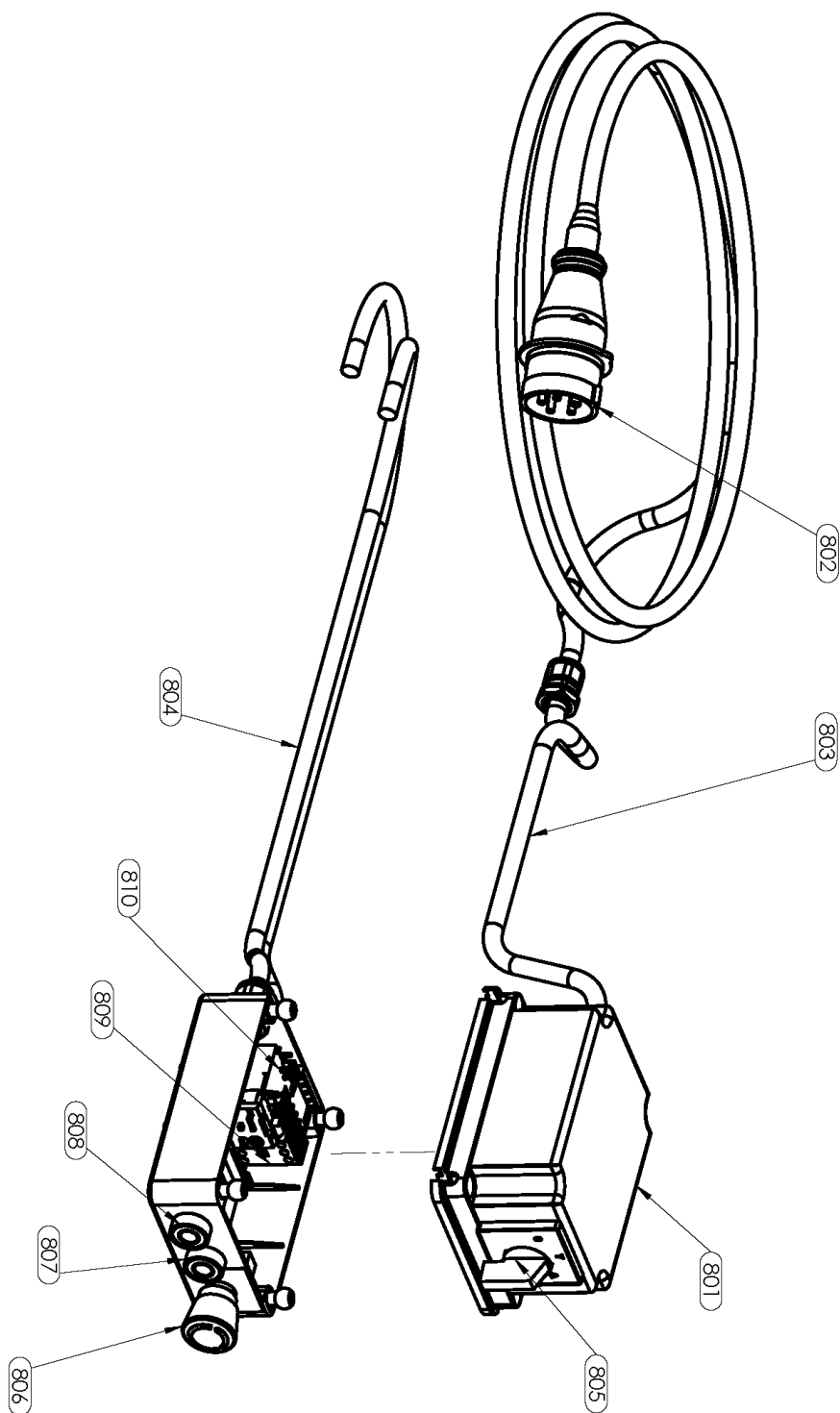
ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

A meghajtás egységei



26. ábra - A meghajtás egységei

A villamos vezérlés egységei (400V)



27. ábra - A villamos vezérlés egységei (400V)

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép



Rendelés esetén mindenképpen adja meg a gép típusát, melyhez az alkatrészeket rendelni szeretné!

ZIVtec AJV 350 H	ZIVtec AJV 400 H	ZIVtec AJV 450 H	ZIVtec AJV 500 H
ZIVtec AJV 350 E	ZIVtec AJV 400 E	ZIVtec AJV 450 E	ZIVtec AJV 500 E

Összeszerelt egység rendelése esetén a csomag, valamint az alkatrészek csomagja is tartalmazza a beszereléshez szükséges kötőelemeket, szabványos alkatrészeket.

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E /
 AJV 500 H / AJV 500 E

A gép főegységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
1	Markolat	1	Komplett markolat és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 100-as számozású alkatrészek képezik.
2	Magasságállító	1	Komplett magasságállító és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 200-as számozású alkatrészek képezik.
3	Kihajtókar	1	Komplett kihajtókar és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 300-as számozású alkatrészek képezik.
4	Vágótárcsa burkolat	1	Komplett vágótárcsa burkolat és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 400-as számozású alkatrészek képezik.
5	Vízadagoló rendszer	1	Komplett vízadagoló rendszer.
6	Kerék szett	1	2db elülső és 2db hátsó kerék és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek.
7	Meghajtás	1	Komplett meghajtás és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 700-as számozású alkatrészek képezik.
8	Villamos vezérlés	1	Komplett behuzalozott villamos kapcsolódoboz és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 800-as számozású alkatrészek képezik.
9	Tengelyvég burkolat	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
10	Ékszíjburkolat	1	Komplett ékszíjburkolat és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek.
11	Villáskulcsok	2	2 db villáskulcs és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek.
12	Függesztőszem	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
 ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
 ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
 ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
 Aljzatvágógép

13	Vonalvezető	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
----	-------------	---	---

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E / AJV 500 H / AJV 500 E

A markolat egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
101	Markolat váz	1	
102	Markolat fej	1	
103	Rezgéscsillapító	4	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
104	Markolat	2	

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E / AJV 500 H / AJV 500 E

A magasságállító egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
201	Magasságállító ház	1	
202	Vonóorsó	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
203	Magasságállító kar	1	Komplett magasságállító kar és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek.

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
 ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
 ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
 ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
 Aljzatvágógép

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E /
 AJV 500 H / AJV 500 E

A kihajtókar egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
301	Kihajtókar váz	1	
302	Kihajtókar nagykonzol	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
303	Kihajtottengely	1	Komplett kihajtottengely és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 303-mas számozású alkatrészek képezik.
304	Bal-alsó védő	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
305	Jobb-alsó védő	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
306	Furattakaró szett	1	Furattakaró szett a kihajtókarhoz.

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E /
 AJV 500 H / AJV 500 E

A kihajtottengely egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
303-01	Szorítótárcsa rögzítő anya	1	1db normál (jobbos) menetű és 1db bal menetű anya
303-02	Szorítótárcsa, szabad	1	
303-03	Szorítótárcsa, fix	1	
303-04	Csapágy és négyzet alakú csapágyház	2	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
303-05	Hajtott ékszíjtárcsa	1	Ékszíjtárcsa és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. (retesz és seeger gyűrűk)
303-06	Hajtott tengely	1	

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E /
AJV 500 H / AJV 500 E

A vágótárcsa burkolat egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
401	Burkolat, fix	1	
402	Burkolat, levehető	1	
403	Felhajtókar szett	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
404	Tengelyvég takaró	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
405	Burkolat gumifüggöny	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E /
AJV 500 H / AJV 500 E

A meghajtás egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
701	Motor	1	
702	Hajtó ékszíjtárcsa	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
703	Motort rögzítő szett	1	A motor felfogatásához szükséges alkatrészek.














ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
 ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
 ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
 ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
 Aljzatvágógép

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E / AJV 400 H / AJV 400 E / AJV 450 H / AJV 450 E /
 AJV 500 H / AJV 500 E

A villamos vezérlés egységei (400V)			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
801	Villamos kapcsolódoboz	1	Villamos kapcsolódoboz, mint burkolat (teteje, alja és az összefogató csavarok) és a felfogatáshoz szükséges alkatrészecskék. Nyomógombok és tömszelencék felfogatásához előfúrva.
802	Irányváltós ipari beépíthető lengő dugvilla	1	400V, 32A, 5 pólus
803	Tápkábel	1	Tápkábel és tömszelencék. 3 [m]
804	Motor kábelek	2	Motor vezérlőkábelek és tömszelencék. 1 [m]
805	Csillag-delta kézikapcsoló, 0-Y- Δ állással	1	
806	Vészstop gomb	1	
807	Kikapcsológomb	1	
808	Bekapcsológomb	1	
809	Mágneskapcsoló	1	
810	Hőkioldó relé	1	

13. Jelképi jelölések

Jelképi jelölések a gépen	Biztonsági jel jelentése	Jelképi jelölések a gépen	Biztonsági jel jelentése
	A gép használatba vétele előtt olvassa el a használati utasítást! A gépkönyv a gépváz jobb oldalán a hosszanti vázelem elejében található.		Viseljen védőszemüveget!
	Viseljen védőkesztyűt!		Viseljen munkavédelmi cipőt!
	Viseljen pormaszkot!		Viseljen hallásvédő fültokot!
	Forgógépalkatrész!		Kéz sérülés veszélye!
	Figyelmeztetés! Elektromos áramütés veszélye!		Védőburkolat használatának kötelezettsége.
	Védő földelés használata kötelező!		Használat után kapcsolja ki a gépet!
	Ékszíj ellenőrzés helyét jelölő matrica.		Forgásirány ellenőrzés. A nyíl irányába kell, hogy forogjon a vágótárcsa!

Jelképi jelölés	Elhelyezés a gépen
<div data-bbox="322 436 662 542" style="background-color: yellow; padding: 5px;">  Ékszíj ellenőrzés! Belt checking! </div> <div data-bbox="322 542 662 936" style="background-color: yellow; padding: 5px;">      </div> <div data-bbox="322 936 662 1438" style="background-color: blue; color: white; padding: 5px;">       </div> <div data-bbox="322 1438 662 1720" style="background-color: white; padding: 5px;"> Forgásirány ellenőrzés! Check the direction of rotation!  </div>	<p data-bbox="813 1019 1380 1097">Az összevont piktogram együttes a vágókorong burkolat élén.</p>
<div data-bbox="215 1780 774 2027" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Gyártó: ZÁKÁNY SZERSZÁMHÁZ KFT. Gyártó cím: 4130 Derecske Dózsa György u. 32/A Típus: ZIVtec AJV xxx x Teljesítmény: x kW Energiaforrás: xxx Súly: xxx kg Gyári szám: <input style="width: 150px;" type="text"/></p> <div style="text-align: right; font-size: 2em; font-weight: bold;">CE</div> </div>	<p data-bbox="869 1870 1324 1915">A gép hátsó részén a gépház oldalán.</p>

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép



14. A gép gyártási kódjának értelmezése:

A termék sorozat számából kiolvasható az összeszerelés időpontja és a gép sorszáma. Az első hat számjegy tartalmazza az összeszerelés dátumát (év/hónap/nap bontásba). A szóköz utáni szám a sorozat számot jelöli.

Pl.: 160315 786

(készült: 2016.03.15-én, 786-ik ZIVtec AJV xxx x aljzatvágóként)

15. Garancia

A gép garancia ideje az eladástól számított 12 hónap. Garanciális követelések a vonatkozó jogszabályok [150/2003.(IX.22.) kormányrendelet] szerint teljesülhetnek.

A használati utasítás a géppel együtt került átadásra.

Garanciális meghibásodás esetén az üzemeltető köteles írásban értesíteni a gyártót!

Bejelentésnek tartalmaznia kell:

- a gép típusa, megnevezése: ZIVtec AJV 500 H/E; ZIVtec AJV 450 H/E; ZIVtec AJV 400 H/E; ZIVtec AJV 350 H/E Aljzatvágógép
- gyártási éve:
- gyártási szám:
- ügyintéző neve, elérhetősége:
- hiba leírása:

Jótállási kötelezettség: eladástól számított 12 hónap

Garanciális javítást végző:

- Javítást végző személy neve:
- Címe:
- Elérhetősége:

Nem tartozik jótállási kötelezettség alá:

- A használati utasításban foglalt előírások bármelyikének be nem tartása miatt bekövetkező meghibásodás.
- Erőszakos vagy szállítás közbeni sérülések javítása
- Ha a hiba gyártói feljogosítás nélkül bármely változtatás következménye, beleértve a szakszerűtlen javítást is.
- Ha az üzemeltető a hiba feltárását akadályozza, beleértve a gépnek az előírt kezeléshez és karbantartáson felül szükséges szétszerelést is.
- Ha a meghibásodást szándékos túlterhelés okozta.
- Kopóalkatrészek.
- Kereskedelmi áruk.

Rendellenes használatból, karbantartás elmaradásából az előírások be nem tartásból eredő meghibásodások nem garanciális kötelezettségek.

A garanciális meghibásodást a következő helyre kell jelezni:

Zákány Szerszámház Kft.
4130 Derecske Dózsa György út 32/a.
Zákány Imre
+36 30 353 2350
info@zakanyszerszamaz.hu

A garanciális meghibásodás javítását a **Zákány Szerszámház Kft.** végzi, a törvényben rögzített határidő figyelembevételével.

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
 ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
 ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
 ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
 Aljzatvágógép

15.1 Garanciális formanyomtatvány

<p>Jótállási jegy – Eladó tölti ki Típus: ZIVtec AJV 500 H/E; ZIVtec AJV 450 H/E; ZIVtec AJV 400 H/E; ZIVtec AJV 350 H/E Megnevezés: Aljzatvágógép Vásárló neve: Címe: Vásárlás ideje: Gyártási szám: Hibaleírása:</p>	<p>Jótállási jegy – Eladó tölti ki Típus: ZIVtec AJV 500 H/E; ZIVtec AJV 450 H/E; ZIVtec AJV 400 H/E; ZIVtec AJV 350 H/E Megnevezés: Aljzatvágógép Vásárló neve: Címe: Vásárlás ideje: Gyártási szám: Hibaleírása:</p>
<p>Jótállási jegy – Eladó tölti ki Típus: ZIVtec AJV 500 H/E; ZIVtec AJV 450 H/E; ZIVtec AJV 400 H/E; ZIVtec AJV 350 H/E Megnevezés: Aljzatvágógép Vásárló neve: Címe: Vásárlás ideje: Gyártási szám: Hibaleírása:</p>	<p>Javítás esetén szerviz tölti ki Kijavítás iránti igény bejelentésének és kijavításra átvétel időpontja: Bejelentett hiba ok és kijavítási mód: Fogyasztó részére történő visszaadás időpontja: Amennyiben a termék nem javítható, csereigény rögzítés: IGEN/NEM aláírás</p>
<p>Javítás esetén szerviz tölti ki Kijavítás iránti igény bejelentésének és kijavításra átvétel időpontja: Bejelentett hiba ok és kijavítási mód: Fogyasztó részére történő visszaadás időpontja: Amennyiben a termék nem javítható, csereigény rögzítés: IGEN/NEM aláírás</p>	<p>Javítás esetén szerviz tölti ki Kijavítás iránti igény bejelentésének és kijavításra átvétel időpontja: Bejelentett hiba ok és kijavítási mód: Fogyasztó részére történő visszaadás időpontja: Amennyiben a termék nem javítható, csereigény rögzítés: IGEN/NEM aláírás</p>

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

16. Érintésvédelmi mérési jegyzőkönyv

Nagy Csaba EV.

4220 Hajdúböszörmény
Szoboszlói u. 3. 3/15.

Jegyzőkönyv Sorszáma:
ÉV-.....

Érintésvédelmi (ÉV) mérési jegyzőkönyv

Gép neve: Aljzatvágógép
Leltári száma:
Típusa: ZIVtec AJV 350 H/E AJV 400 H/E AJV 450 H/E AJV 500 H/E

Érintésvédelmi-ellenőrzés adatai

Tárgy: Szigetelés vizsgálat MSZ2364
Vizsgálat időpontja, helye: 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/A
ÉV felülvizsgáló: Nagy Csaba SZVSZ/VBFKKV/2024/61
Műszer típusa: Eurotest XD
Gyártási szám: 24331582
Kalibrálás időpontja: 2024. december 17.
Kalibrálás helye: C + D Automatika Kft. Kalibráló laboratórium

Szigetelés mérési eredmények: (MOHM)


Szigetelés ellenállás értéke/értékek:
.....
.....

Dugvilla védőér: Védővezető folytonos
Géptest: Védővezető folytonos
Motortest: Védővezető folytonos
Vízszivattyú: Védővezető folytonos
Tokozattest: Védővezető folytonos

A vizsgált berendezés (aláhúzással jelölje): Megfelelt / Nem felelt meg a vonatkozó szabványok előírásainak.

A mérési adatok a mérés idején fennálló érintésvédelmi állapotot rögzítik.

Kelt.:



Érintésvédelmi Felülvizsgáló

Javaslom a berendezést áramvédő, érintésvédelmi (fi) relével ellátva üzemeltetni!

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

17. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

EK-megfelelőségi nyilatkozat

A jelen megfelelőségi nyilatkozat a 2006/42/EK irányelv szerinti eredeti megfelelőségi nyilatkozat

Alulírott **ZÁKÁNY SZERSZÁMHÁZ KFT.**
4130 Derecske, Dózsa György u. 32/A

egyedüli felelősséggel nyilatkozunk, hogy az alábbi típusjelű termék

Típus	Megnevezés
ZIVtec AJV 500 E	Aljzatvágógép
ZIVtec AJV 450 E	Aljzatvágógép
ZIVtec AJV 400 E	Aljzatvágógép
ZIVtec AJV 350 E	Aljzatvágógép

amelyekre a jelen nyilatkozat vonatkozik, megfelel a **2006/42/EK** számú EK irányelv **I. függelék** vonatkozó biztonságtechnikai és egészségvédelmi követelményeinek.

Az EK irányelv biztonságtechnikai és egészségvédelmi követelményeinek megfelelő betartása érdekében az alábbi szabványokat és/vagy műszaki specifikációkat tartottuk szem előtt:

MSZ EN ISO 12100:2011 MSZ EN 60204-1:2019 MSZ EN ISO 14120:2016
MSZ EN 12418:2022

Az Európai Közösségben a dokumentációért felelős:
ZÁKÁNY SZERSZÁMHÁZ KFT., 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/A

Zákány Imre
cégvezető

Derecske, 2024.09.26.

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

EK-megfelelőségi nyilatkozat

A jelen megfelelőségi nyilatkozat a 2006/42/EK irányelv szerinti eredeti megfelelőségi nyilatkozat

Alulírott **ZÁKÁNY SZERSZÁMHÁZ KFT.**
4130 Derecske, Dózsa György u. 32/A

egyedüli felelősséggel nyilatkozunk, hogy az alábbi típusjelű termék

Típus	Megnevezés
ZIVtec AJV 500 H	Aljzatvágógép
ZIVtec AJV 450 H	Aljzatvágógép
ZIVtec AJV 400 H	Aljzatvágógép
ZIVtec AJV 350 H	Aljzatvágógép

amelyekre a jelen nyilatkozat vonatkozik, megfelel a **2006/42/EK** számú EK irányelv **I. függelék** vonatkozó biztonságtechnikai és egészségvédelmi követelményeinek.

Az EK irányelv biztonságtechnikai és egészségvédelmi követelményeinek megfelelő betartása érdekében az alábbi szabványokat és/vagy műszaki specifikációkat tartottuk szem előtt:

MSZ EN ISO 12100:2011 MSZ EN 12418:2022 MSZ EN ISO 14120:2016

Az Európai Közösségben a dokumentációért felelős:
ZÁKÁNY SZERSZÁMHÁZ KFT., 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/A

Zákány Imre
cégvezető

Derecske, 2024.09.26.

18. Minőségi Bizonyítvány

1. Minőségi bizonyítvány: Zákány Szerszámház Kft 4130 Derecske Dózsa György út 32/a		2. Gyártó: Zákány Szerszámház Kft 4130 Derecske Dózsa György út 32/a	
3. A termék szabatos megnevezése ZIVtec AJV 500 H; AJV 500 E; AJV 450 H; AJV 450 E; AJV 400 H; AJV 400 E; AJV 350 H; AJV 350 E Aljzatvágógép			
4. Mennyiség 1db	8. Termék azonosítása	a) Gyártási szám:	
		b) VTSZ: 84649000	
6. Gyártás vagy importálás időpontja:		c) Cikkszám:	
7. Forgalmazható (felhasználható):		d) Egyéb azonosító adat:	
9. Szállítási, raktározási előírások: Raklap	10. Csomagolás: A gép csomagolt		
11. A termék lényeges tulajdonságai (szabatos műszaki adatokkal, mérési eredményekkel): Befoglaló méretek: <ul style="list-style-type: none"> • Hosszúság: mm • Szélesség: mm • Magasság: mm • A gép tömege: kg 			
12. A termék minőségének ellenőrzése alkalmazott vizsgálatai (mérési, mintavételi) módszer:			
13. Használati, kezelési előírás: Használati utasítás szerint			
14. Egyéb adatok: A gyártó kijelenti, hogy a gép a 16/2008.(VIII.30.) NFGM rendeletben foglalt, reá vonatkozó előírásoknak megfelel.		15. A minőség bizonyítvány kiállítójának aláírása: Kelt, ----- aláírás, bélyegző	

ZIVtec AJV 350 H / AJV 350 E
ZIVtec AJV 400 H / AJV 400 E
ZIVtec AJV 450 H / AJV 450 E
ZIVtec AJV 500 H / AJV 500 E
Aljzatvágógép

