

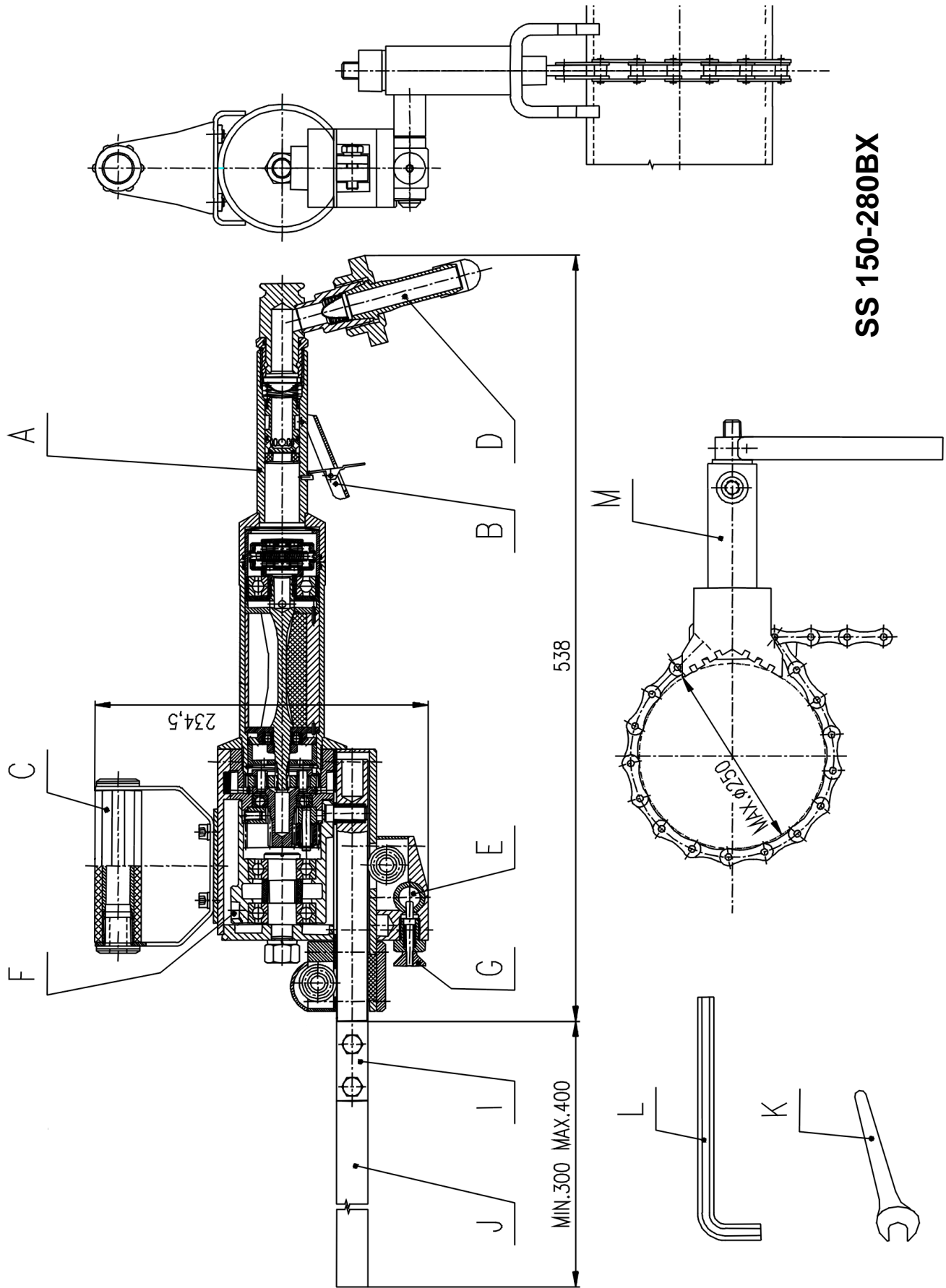
Operation Manual  
Betriebsanleitung  
Návod k použití

**PNEUMATIC STRAIGHT SAW**

**PNEUMATISCHE LINEARE SÄGE**

**PNEUMATICKÁ PILA  
PŘÍMOČARÁ**

**SS 150-280BX**



**SS 150-280BX**

**En**

---

---

**INTRODUCTION**

---

---

This operational instruction is an inseparable component of the pneumatic hand-tool. Safe operation of the tool and its correct function is only possible when this operational instruction has been read in detail and when the required instructions are observed.

---

---

**PURPOSE**

---

---

Linear pneumatic saw, type SS 150-280BX, is designed for cutting both metal and non-metal materials by means of overhung connected saw blade.

While cutting, the saw is clamped in a fixture, which enables, when using the central saw blade 350 x 27 x 1.5, cutting of material with the cross section of which it is possible to make a circle with the diameter of 250 mm.

**While cutting, the saw shall be tightly clamped into the clamping fixture of the saw (not included in the delivery), which shall be tightly attached to the cut component.** The shape of drilling bar end including important connections dimensions is shown on the picture.

By its design, the saw complies with the requirements established by the Directive of the European Parliament and the Council 98/37/EC, in the wording of the Czech technical regulation – Decree of the Government No. 24/2003 Coll., as amended, and the requirements of harmonized Czech technical standards ČSN EN ISO 12100-1, ČSN EN ISO 12100-2 and ČSN EN 1050.

With its design, the saw complies with the requirements identified for the group of equipment I (mining) of the category M2 pursuant to the Regulation of the European Parliament and the Council 94/9/EC, in the wording of the Czech technical regulation – Decree of the Government No. 23/2003 Coll., as amended, and the requirements of the harmonized Czech technical standard ČSN EN 13463-1, and it complies with the conditions for

application in the environment “dangerous atmospheric conditions 2” pursuant to ČSN EN 1127-2, with the limitation pursuant to the national directive – Decree of the Czech Mining Institute No. 22/89 Coll. § 232 (1) c) to 1.5% of methane concentration.

With its design, the saw complies with the requirements identified for the group of equipment II (non-mining) of the categories 2 and 3 pursuant to the Regulation of the European Parliament and the Council 94/9/EC, in the wording of the Czech technical regulation - Decree of the Government No. 23/2003 Coll., as amended, and the requirements of harmonized Czech technical standard ČSN EN 13463-1 and it complies with the conditions for application in the environment “zone 1 and zone 21”, “zone 2 and zone 22” pursuant to ČSN EN 1127-1.

Saw is powered by treated compressed air with air pressure of 6,3 bar .

The use of the saw for other purposes as shown in this operational instruction, is subject to the consent of the manufacturer, according safety and environmental reasons by certified institutions.

---

---

**TECHNICAL DATA**

---

---

**Description of Model Number****SS 150-280BX**

P	Saw
P	Straight
150	Power [ W/10 ]
280	Number of cycles [min <sup>-1</sup> ]
B	basig
X	Lever start

No. of glimpses with no load	min <sup>-1</sup>	280 +10%	
Maximal power	kW	1,5 ±7,5%	
Motor output at air pressure 0.45 MPa	kW	0,90±10%	
Air consumption with no load	m <sup>3</sup> . min <sup>-1</sup>	0,65 ±10%	
Air consumption under full load	m <sup>3</sup> . min <sup>-1</sup>	0,8 ±10%	
Operational Air Pressure	bar	6,3	
Sawing device elevation	mm	68 ±5%	
Hose ID requirement	mm	19	
Max. dimensions of cut material for middle length of saw blade 350 mm	mm	∅ 250	
Recommended number of cycles for cutting of steel of class 11 with cutting speed 27 m.min <sup>-1</sup>	min <sup>-1</sup>	200	
Weight of the saw without the clamping fixture	kg	10,80	
Saw web dimensions (length x width x thickness )	min.	mm	300x27x1,5
	mid.	mm	350x27x1,5
	max.	mm	400x27x1,5

**Description of main parts of the saw:** (refer to list of parts)

■ **Operation mechanism** - (pos. 10) - consists of a steel bush, in which a square guiding rod is located in the sliding way in the horizontal direction and in the rolling way in the vertical direction. From one side, the rod is modified for clamping the saw blade and from the other side, a guiding pin is installed in it in the rolling way. In the bottom part of the bush, there is a hole for connecting the saw in the clamping fixture of the saw.

■ **Cam mechanism** - (pos. 20) – consists of a body, in which a cylindrical cam is located on two rolling bearings in the sliding way. When screwing the operation mechanism with the cam mechanism, the guiding pin is engaged in the groove of the cylindrical cam.

■ **Motor – complete unit** – (pos. 30) – is inserted into the body of the cam mechanism by its gear section.

It consists of air multi-plate motor with gravity regulator that is located in a cylindrical bush. Two-step planet gear follows the rotor of the motor, which drives internal gearing of the cylindrical cam via satellites of the second grade.

Compressed air supply is solved with a handle with lever actuation and hose connection located in the rotary way.

■ **Additional handle** - (pos. 40) – is screwed, as required, in the longitudinal or transverse axis of the saw on the top part of the body of the cam mechanism.

■ **Supply handle** - (pos. 50)

■ **Gearing mechanism** - (pos. 60)

## OPERATIONAL ELEMENTS

A	Starting Handle
B	Starting Ring
C	Additional Handle
D	Pressed Air supply
E	Hole for connection of saw in clamping mechanism
F	Cam mechanism
G	Sawing device saw clamping safety pin
I	Saw web clamping bar
J	Saw web
K	Wrench 13
L	Socket Wrench 5
M	Clamping fixture of the saw

### Material and design

A majority of the parts is made of structural steels of class 11. Heavy-duty parts are made of thermally treated low-alloy steels.

Materials with predisposition to formation of ignition spark pursuant to the Annex No. 2, Article 1.3.1, to the Decree of the Government No. 23/2003 Coll. and harmonized technical standards ČSN EN 1127-2 and ČSN EN 1127-1, Article 6.4.4 and ČSN EN 13463-1, Article 8.1 are not used in the saw.

Materials with dangerous effects of static electricity pursuant to ČSN EN 1127-2 and ČSN EN 1127-1 Article 6.4.7, ČSN EN 13463-1 Article 7.4.3 and ČSN 33 2030 are not used in the saw.

Plastic materials (high-pressure hoses for supply of compressed air) used for the operation of the machine in the conditions with a threat of explosion pursuant to Articles 1.3 and 1.4 hereof shall comply with ČSN EN 1127-2 and ČSN EN 1127-1, Article 6.4.7, ČSN EN 13463-1, Article 7.4.3, ČSN 33 20 30 and § 185 (1) of the Decree of the Czech Mining Institute No. 22/89 Coll., as amended.

The parts, which are exposed to external environment, are protected against corrosion with galvanic zinc coating or they are provided

with basic and finish coats on the zinc coating. Composition of the surface protection of the product complies with the Articles 9.2 and 9.3 hereof.

### SAFETY TIPS

- Observe all safety regulations, which are inseparable part of the delivery of each tool.
- In any situation the safety of operation has priority over all and any other requirements of operation.
- Due to noise and vibrations levels developed during the tool operation the operator may suffer from health disorders when using the tool for long time.
- The product design do not protect the operator against the risk of contact with the electric current
- The operator shall use dust respirators in the spaces where the dust content exceeds the level specified in relevant hygienic regulations.
- When working in the explosion endangered environment the soundness of the protective shift shall be checked before every starting work.
- If any damage on the surface covering coating is detected, the impact wrench shall be put out of operation and submit to inspection by an expert appointed by the plant management, who will determine how to proceed on.
- The connecting hoses for tool operating pressure air feeding in the explosion endangered space shall comply with the requirements of the ČSN EN 1127-1 and ČSN EN 1127-2 Art.6.4.7, ČSN EN 13463-1 Art. 7.4.3, ČSN 33 20 30, and when using in the I group environment (mining), with the section 185 subsection (1) of the ČBÚ Decree No. 22/89 Coll. as amended.
- When the connection is released or the pressure hose is broken, there is a threat of injury caused by its rapid movement.
- Do not operate the saw at higher pressure of 0,6 bar a compressed air.
- Prior to the saw operation blow input air hose into free space.

- Prior starting the saw check the clamping, quality and applicability of saw web for the action.
- Do not set aside the saw before the saw web comes to the full stop. Take care the saw is not supported by the web.
- The saw may never be used for work in the hand. It shall be always used after it has been clamped in the clamping fixture of the saw, which is tightly connected to the cut part.
- Before any dismantling the saw from the device, saw maintenance or saw web change close the compressed air connection and by starting the saw again let remains of pressed air out.
- Do not drop the saw and keep it clean from water or dirt.
- Asbestos materials cannot be processed by this saw.
- Always direct air connection of the tool backwards.
- Never push the screwed piece by hand onto the saw web. Saw can touch the material only when started.
- Wear no loose clothing, long hair, necklaces, etc. while operating the saw.
- Wear goggles (face-protection) while operating the saw.
- Always wear protecting gloves and solid shoes while operating the saw.
- Never touch saw by other part of body except hands.
- Hold the saw by both hands and keep safe and solid poise.
- When transporting the saw for longer distances dismantling the web is recommended.
- No person under the age of 18 may operate the saw.
- After termination of work and disconnection of the saw from the pressure air, the inlet air hole on the saw shall be closed with a plug so that no impurities may penetrate into the motor space.

---

## **SAW WEB CLAMPING**

---

Screw off two screws M8 with elastic washers from the leading bar ( I ) and put the enclosure out. Place the saw web, position the holes in leading bar and saw web and screw

the enclosure tightly by both M8 screws with elastic washers.

---

## **CONNECTING THE SAW INTO THE CLAMPING FIXTURE**

---

Pull out the safety pin (G) partially, slide a pin of the fixture into the hole for clamping the saw in the clamping fixture of the saw (E) up to the stop to the shoulder of the pin and release the safety pin.

Softly rotating the saw and shifting on device's gudgeon you will make sure the lock is placed into the gudgeon slot properly.

---

## **OPERATIONAL INFORMATION, INSTALLATION**

---

- Connect the saw to the compressed air. Secure the pressure hose clamp in such a way, that the connections always secure, even during operation at highest allowed air pressure.
- Fasten the clamping fixture of the saw firmly to the part to be cut.
- Set up the length of clamping according to diameter.
- Fasten the saw into the clamping fixture of the saw (see the procedure above).

### **ATTENTION !**

**When operating the saw keep high attention to prevent the injury from saw web teeth.**

- Check the piece to be cut it is free from sand, etc. in a place where cut. When the piece lays on the ground must be bottomed on as **never** can be cut on the ground.

### **SWITCHING ON**

The start-protection is released by pushing it forward; then activate the lever –valve (C).

### **SWITCHING OFF**

Deactivate the lever-valve (C).

**ATTENTION !**

The saw can be put aside when it stops completely.

The force onto the saw into cut can be done manually but because of vibration it is **recommended** to use weight connected to the saw handle. This will avoid direct contact of hand and saw.

**ATTENTION !**

When sawing it is necessary to cool the saw web (by oil or emulsion) to prevent high or ignition temperature on the place of cutting.

- Cooling also improve cutting conditions with positive effect to cut quality and saw web. Use superior and well sharpened saw webs only.
- When the saw web is caught in the place of cut and saw stops , first stop the saw and next clear the cause of problem. Finally finish the cut from the other edge of cut piece.

Use saw only when connected to filter and lubricator including a water separator (not supplied with the tool). We recommend installing the filter/lubricated elevated from the work place. Fill the lubricator with oil of viscosity of 2,5 – 6,5 mm<sup>2</sup>.s<sup>-1</sup> with 40 °C (such as DEPRAGOL) and adjust the lubricator to dispense 4-6 of oil m<sup>3</sup> . The pressure hose ID between the saw and the filter should be 19 mm, with a maximum length of 10 meters.

With respect to achieving maximum applied properties of the product, we recommend the following values for the oiled (lubricated) air pursuant to the standard ČSN ISO 8573-1:

Air quality class	Content of impurities (class -)		Content of (class 4) DTP g/m <sup>3</sup> (dew point)		Content of oil (class 4) mg/m <sup>3</sup>
	µm	mg/m <sup>3</sup>	+3	6	
4	25	8	+3	6	5

**ATTENTION !**

It is strictly forbidden to:

- leave the saw unattended when started

- to use the saw without the clamping fixture of the saw

---

**MAINTENANCE, REPAIR, SERVICE**

---

*Operation maintenance and inspection*

- All checks, repairs, inspections and lubrication of the saw shall be performed when the saw is not in operation. Power supply shall be disconnected from the handle with control valve, too.
- While working, the operator shall check the saw blade. If the cutting edge thereof is so blunt that excessive overheating could occur while cutting, the operation of the saw shall be terminated. It may only be restarted after the replacement of the saw blade.
- All inspections and common maintenance of the saw may only be made by professionally competent people with the authorization granted to them by the management of the organization. Such persons shall perform the inspection 1 x shift. Once per week, the saw shall be inspected and checked by a specialist, who was appointed to this activity by the management of the organization.

*Long-term maintenance*

The saw should receive expert maintenance approximately every 500 operating-hours. Trained personnel should perform this maintenance. Saw should be disassembled, cleaned, re-greased and worn parts should be exchanged.

Saw guide bar is well lubricated from the producer. After 40 hours of operation it is necessary to fill in the lubricating grease (the container is placed on the side of guide bar).

The grease should be changed every time when guide bar is disassembled. As lubricating grease use common grease for antifricition bearings.

During the maintenance only the interventions corresponding with the Manufacturer's requirements specified in the Chapter "Purpose" of this Operation instruction may be performed.

Any changes of the product, and/or use of other than original parts is permitted only with preliminary consent of the Manufacturer. Should this condition be not observed, the Manufacturer does not take guarantee for safety of his product. In such case the Manufacturer **does not provide guarantee for the product.**

Repairs in both warranty and post-warranty periods shall be realized by the service centre DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad or a worker with contracting authorization from the manufacturer, service centre KOEXPRO OSTRAVA, a.s.

---

## **DELIVERY, PACKING, STORAGE, HANDLING**

---

The saw are supplied separately, including the connecting piece or the connecting piece and a cap nut.

The following accompanying documentation makes an integral part of the delivery:

- a) Instruction for use
- b) list of parts

The originally packaged saw can be stored in a dry warehouse without heating. However, the temperature should not sink below  $-5^{\circ}\text{C}$  and the relative humidity should not be higher than 75%.

The maximum storage-period without a renewed maintenance is 12 months.

Maximum saw packages allowed to be stacked are five.

The unpacked saw can also be stored in a dry warehouse. However, the temperature should not sink below  $+5^{\circ}\text{C}$  and sudden temperature-fluctuations should be avoided.

---

## **ORDERING**

---

The order shall include following data:

- a) Name of the product
- b) Type
- c) 12-digit ordering number (according to the list of parts )
- d) Number of pieces

---

## **ACCESSORIES**

---

### **Standard Equipment:**

	<b>Part No.</b>	<b>pc</b>
Socket Wrench 5	413 324 000 500	1
Wrench 13	413 312 100 130	1
Saw Web 300x27x1,5	414 000 003 801	3
Rubber cover 30/25	273 000 030 025	1
Op. Instructions		1
Spare Parts Listing		1

### **Optional Equipment:**

	<b>Part No.</b>
Clamping fixture of the saw	337 000 017 004

### **List of fast consumable parts:**

	<b>Part No.</b>
Saw Web 300x27x1,5	414 000 003 801

---

## **WARRANTY**

---

The manufacturer provides a warranty of 12 months for this product. During this warranty period, the manufacturer provides free repair under the following conditions:

- Complaint was submitted during the warranty-period
- Product was used in accordance with the manufacturer's recommendations and safety regulations
- Product was not tampered with by non-authorized persons
- Product was submitted to the repair department in assembled condition, including the confirmed warranty certificate.

The warranty shall not be applied to the defects caused by common wear, overload and incompetent handling.

The warranty shall not be applied to the defects caused by a failure to comply with the instructions specified in the operation manual and to the defects caused by incorrect application and unauthorized intervention.



The warranty shall not be applied to fast consumable parts.

The warranty period shall be extended for the period, for which the product was subjected to the warranty repair.

The warranty shall not be applied to the changes of the product or application of non-original spare parts without consent of the manufacturer.

Rejections of the product defects shall be made pursuant to the applicable provisions of the Commercial Code, as amended, as the case may be.

---

## INFORMATION REGARDING NOISE LEVEL AND VIBRATIONS

---

The values were measured when cutting the steel, saw clamped into sawing device, led manually.

The level of acoustic pressure **A** was measured at the work place during operation by the use of balance-filter **A**:

$$L_{pA} = 84,8 \text{ dB(A)}$$

The vibration level transferred to hands (ČSN EN 8662-12) :

$$a_{hw} = 63,4 \text{ m.s}^{-2}$$

Because of vibration from cutting the recommended time of continual saw work is 123 minutes for 1 worker during 8-hours shift.

When the weight is used during cutting the hand is not in direct contact with saw and above mentioned restriction is not applied.

When working use the ear protectors.

---

## PNEUMATIC TOOLS LIQUIDATION WHEN OPERATIONAL LIFE FINISHED

---

Pursuant to the applicable Waste Act No. 185/2001 Coll. and environmental principles, procedures of disposal and recycling of individual (metal, plastic) parts of the tooling shall be complied with.

---

## EC COMPLIANCE CERTIFICATE

### of the product with technical regulations

---

1) We, **DEPRAG CZ a.s.**  
T.G. Masaryka 113  
507 81 Lázně Bělohrad  
Czech Republic

#### herewith declare

that the equipment specified hereinafter complies with basic safety requirements specified in <sup>3)</sup> on the basis of its design and workmanship as well as the design marketed by us. Measures have been taken to ensure compliance of all marketed products with technical documentation. Any modifications of the equipment, which have not been approved by us, terminate validity hereof. DEPRAG is owner of ISO 9001:2000 certificate.

Any modifications of the equipment, which have not been approved by us, terminate validity hereof.

Name: **PNEUMATIC STRAIGHT SAWE**

2) Typ: **SS 150-280BX**

Manufacturing No. .... ( is presentation in a warranty certificate )

**Tool description:** Linear pneumatic saw, type SS 150-280BX, is designed for cutting both metal and non-metal materials by means of overhung connected saw blade. Description, function and technical data are stated in Operating Instructions Booklet.

Manufacturer: **DEPRAG CZ a.s.**  
**Lázně Bělohrad**

3) Relevant regulations applied for compliance evaluation:  
European Parliament and Council guidelines 98/37/ES and 94/9/ES  
Act No. 22/1997, National Decree 23/2003 Coll., National Decree 24/2003 Coll.

4) Applied harmonized standards, national standards and technical specifications for compliance evaluation :

- National Decree No.24/2003 Coll. as amended  
(European Parliament and Council guidelines 98/37/ES)
- National Decree No. 23/2003 Coll. as amended  
( European Parliament and Council guidelines 94/9/ES )
- ČSN EN 792-1
- ČSN EN ISO 8662-12
- ČSN EN 292-2+A1
- ČSN 33 2030
- ČSN EN 13463
- ČSN EN 983/1977
- ČSN EN 1127-1
- ČSN EN 1127-2
- ČSN EN ISO 12100-1
- ČSN EN ISO 12100-2
- Decree of the Czech Mining Office No. 22/89 Coll.

With its design, the saw complies with the requirements identified for the group of equipment I (mining) of the category M2 pursuant to the Regulation of the European Parliament and the Council 94/9/EC, in the wording of the Czech technical regulation – Decree of the Government No. 23/2003 Coll., as amended, and the requirements of the harmonized Czech technical standard ČSN EN 13463-1, and it complies with the conditions for application in the environment “dangerous atmospheric conditions 2” pursuant to ČSN EN 1127-2, with the limitation pursuant to the national directive – Decree of the Czech Mining Institute No. 22/89 Coll. § 232 (1) c) to 1.5% of methane concentration.

With its design, the saw complies with the requirements identified for the group of equipment II (non-mining) of the categories 2 and 3 pursuant to the Regulation of the European Parliament and the Council 94/9/EC, in the wording of the Czech technical regulation

- Decree of the Government No. 23/2003 Coll., as amended, and the requirements of harmonized Czech technical standard ČSN EN 13463-1 and it complies with the conditions for application in the environment “zone 1 and zone 21”, “zone 2 and zone 22” pursuant to ČSN EN 1127-1.

5) Procedure of the compliance evaluation:  
The compliance was evaluated pursuant to National Decree 24/2003 section 3, subsection 1, letter a) as amended and pursuant to the National Decree 23/2003 section 3 subsection (1), letter c)

6) The compliance should be evaluated in cooperation with an appointed person: **has not participated herein**

7) Type of Certificate ( number, date, validity)  
.....not required.....

**DEPRAG** (S)  
DEPRAG CZ a.s.  
T. G. Masaryka 113  
507 81 Lázně Bělohrad  
tel.: 493 771 664 fax: 493 771 503



Ing. Jiří Šamša  
Technical Director

Name and position  
of responsible person

Signature

Place of issue, date:  
L. Bělohrad , 27. 9.2005

# De

---

## EINLEITUNG

---

Die Betriebsanleitung ist ein untrennbarer Bestandteil dieses pneumatischen Handwerkzeuges. Die sichere Arbeit mit dem Werkzeug und seine richtige Funktion sind nur dann möglich, wenn Sie sorgfältig die Betriebsanleitung durchlesen und die hier angeführten Anweisungen genau einhalten.

---

## ZWECK

---

Die Druckluft-Linearsäge Typ SS 150-280BX ist für Schneiden von metallischen und nichtmetallischen Stoffen bestimmt und zwar mittels eines flugs befestigtem Sägeblattes.

Die Säge wird beim Schneiden in eine Spannvorrichtung befestigt, was bei Benutzung eines mittleren Sägeblattes 350 x 27 x 1,5 Materialschneiden ermöglicht durch dessens Querschnitt möglich ist einen Kreis mit einem Durchmesser von 250 mm umzuschreiben

**Die Säge muss beim Schneiden fest in die Schneidevorrichtung befestigt werden (kein Bestandteil der Lieferung), die zum geschnittenen Bestandteil fest befestigt werden muss.** Das Schema der Vorrichtung mit den wichtigen Anschlussmaßen ist abgebildet.

Die Säge erfüllt mit ihrer Konstruktion die Anforderungen der Richtlinien des Europäischen Parlaments und Rates 98/37/ES im Wortlaut der tschechischen technischen Vorschrift – Regierungsverordnung Nr. 24/2003 Slg. im gültigen Wortlaut und auch den Anforderungen der harmonisierten tschechischen technischen Normen ČSN EN ISO 12100-1, ČSN EN ISO 12100-2 und ČSN EN 1050.

Die Säge erfüllt mit ihrer Konstruktion die festgelegte Anforderungen für die Erzeugnisgruppe I (Bergbau) Kategorie M2 nach der Richtlinie des Europäischen Parlaments und Rates 94/9/ES im Wortlaut der tschechischen technischen Vorschrift –

Regierungsanordnung Nr. 23/2003 Slg. im gültigen Wortlaut auch den Anforderungen der harmonisierten tschechischen technischen Norm ČSN EN 13463-1 und erfüllt Bedingungen für Verwendung in Umgebungen mit „gefährlichen atmosphärischen Bedingungen 2“ nach ČSN EN 1127-2 mit Einschränkung nach der Volksvorschrift – der ČBÚ-Verordnung Nr. 22/89 Slg. § 232 Absch. (1) c) bis 1,5% Methankonzentration.

Die Säge erfüllt mit ihrer Konstruktion die festgelegte Anforderungen für die Erzeugnisgruppe II (nicht für Bergbau) Kategorie 2 und 3 nach der Richtlinie des Europäischen Parlaments und Rates 94/9/ES im Wortlaut der tschechischen technischen Vorschrift – Regierungsanordnung Nr. 23/2003 Slg. im gültigen Wortlaut und auch den Anforderungen der harmonisierten tschechischen technischen Norm ČSN EN 13463-1 und erfüllt Bedingungen für Verwendung in Umgebungen „Zone 1 und Zone 21“, „Zone 2 und Zone 22“ nach ČSN EN 1127-1.

Das Antriebmedium der Säge ist aufbereitete Druckluft mit einem Überdruck von 6,3 bar.

Die Anwendung der Säge für andere Zwecke als die in dieser Bedienungsanleitung angeführten, unterliegt der Zustimmung des Herstellers, seitens der Sicherheit und Arbeitshygiene den zugehörigen Stellen.

---

## TECHNISCHE DATEN

---

### Typenbezeichnung

#### SS150-280BX

S	Druckluft
S	Säge
150	Leistung [ W/10 ]
280	Drehzahl Freilauf [min <sup>-1</sup> ]
B	Grundausführung
X	Hebelventil

Drehzahl Freilauf	min <sup>-1</sup>	280 +10%	
Maximale Leistung	kW	1,5 ±7,5%	
Motorleistung bei einem Luftdruck 0,45 MPa	kW	0,90±10%	
Luftverbrauch Freilauf	m <sup>3</sup> . min <sup>-1</sup>	0,65 ±10%	
Luftverbrauch bei max. Leistung	m <sup>3</sup> . min <sup>-1</sup>	0,8 ±10%	
Arbeitsüberdruck der Druckluft	bar	6,3	
Hub der Schneideeinheit	mm	68 ±5%	
Zufuhrschlauchweite	mm	19	
Max. Ausmass des Schneidstoffes für Mittellänge des Sägeblattes 350 mm	mm	∅ 250	
Empfohlene Schwingungszahl fürs Stahlsneiden Klasse 11 bei einer Schneidgeschwindigkeit 27 m.min <sup>-1</sup>	min <sup>-1</sup>	200	
Ausmasse der Säge ohne Spannvorrichtung	kg	10,80	
Maße des Sägeblattes (Länge x Breite x Dicke ) min.	mm	300x27x1,5	
	mittel	mm	350x27x1,5
	max.	mm	400x27x1,5

### Beschreibung der Hauptteile der Säge:

(siehe Bestenadteilliste)

- **Arbeitsmechanismus** -(Pos.10) besteht aus einer Stahlhülse, in der ist in Horizontalrichtung gleitend und in Vertikalrichtung wälz eine 4Kant-Führungsstange gelagert. Aus einer Seite ist die Stange für Befestigung des Sägeblattes modifiziert und aus der zweiten Seite ist in ihr ein Taster wälzgelagert. Im unteren Teil der Hülse befindet sich ein Loch für Befestigung der Säge in die Spannvorrichtung.
- **Nockenmechanismus** -(Pos.20) bildet ein Gehäuse, in dem ist flugs in zwei Wälzlagern ein Wälznocken gelagert. Bei verschrauben des Arbeits- und Nockenmechanismus fällt der Taster in die Nut des Wälznockens ein.
- **Motor-Komplet** -(Pos.30) ist mit dem Getriebeteil ins Gehäuse des Nockenmechanismus eingesetzt. Ist aus einem Luft-Lamellenmotor mit Drehzahlwächter gebildet, der in eine Zylinderbüchse gelagert ist. Auf den Rotor knüpft ein zweistufiges Planetengetriebe, das über die Satelliten der zweiten Stufe die innen Verzahnung des Wälznockens betreibt.

Die Druckluftzufuhr ist mit einem Handgriff mit Hebelanlassen und dreh-gelagertem Schlauchanschluss ausgeführt.

- **Zusatzhandgriff** -(Pos.40) ist je nach Bedarf in Längs- oder Querachse der Säge auf den oberen Teil des Gehäuses des Nockenmechanismus aufgeschraubt.
- **Zuführungshandgriff**-(Pos.50)
- **Schaltgetriebe** - (Pos.60)

### STEUERUNGSELEMENTE

A	Anlasshandgriff
B	Anlassring
C	Zusatzhandgriff
D	Druckluftzufuhr
E	Loch für Befestigung der Säge in der Spannvorrichtung
F	Nockenmechanismus
G	Sicherung für Anschluss der Säge in Schneidevorrichtung
I	Rohr für Befestigung des Sägeblattes
J	Sägeblatt
K	Schlüssel 13
L	Steckschlüssel 5
M	Spannvorrichtung

---

## MATERIAL UND AUSFÜHRUNG

---

Die meisten Bestandteile sind aus Baustahl Klasse 11 gefertigt. Angestrenge Teile sind aus niedriglegierten Stählen, warmbehandelt gefertigt.

Materialien genügt zur Bildung Funkenzündung im Sinne der Anlage Nr. 2 Absch. 1.3.1 zur Regierungsanordnung Nr. 23/2003 Slg. und harmonisierten technischen Normen ČSN EN 1127-2 und ČSN EN 1127-1 Absch. und ČSN EN 13463-1 Absch. 8.1 sind nicht in der Säge verwendet.

Materialien mit gefährlichen Wirkungen der statischen Elektrizität im Sinne ČSN EN 1127-2 und ČSN EN 1127-1 Absch. 6.4.7, ČSN EN 13463-1 Absch. 7.4.3 und ČSN 33 2030 sind nicht in der Säge verwendet.

Kunststoffe (Hochdruckschläuche für Zufuhr der Druckluft) verwendet zum Betrieb der Säge im explosionsgefährdetem Bereich nach Absch. 1.3 und 1.4 dieser Bedienungsanleitung müssen den Normen ČSN EN 1127-2 und ČSN EN 1127-1 Absch. 6.4.7, ČSN EN 13463-1 Absch. 7.4.3, ČSN 33 20 30 und § 185 Abs. (1) des Aushanges ČBÚ Nr. 22/89 Slg. in gültigem wortlaut entsprechen.

Teile, ausgestellt der Umgebung, sind gegen Rost durch galvanische Verzinkung geschützt, ggf. mit einem Grund- und Oberanstrich auf der Zinkbeschichtung versehen. Struktur des Oberflächenschützes der Produktes entspricht Absch. 9.2 und 9.3 dieser Bedienungsanleitung.

---

## SICHERHEITSAUWEISUNGEN

---

- Halten Sie die Sicherheitsvorschriften ein, die ein untrennbarer Bestandteil der Lieferung jedes Werkzeuges sind.
- In jedem Falle hat die Arbeitssicherheit Vorrang vor den übrigen Anforderungen des Betriebes.

- Auf Grund der Lärm- und Vibrationswerte beim Einsatz des Werkzeuges besteht bei einem langzeitlichen Einsatz die Möglichkeit des Entstehens von gesundheitlichen Beschwerden der Bedienung.
- Die Konstruktion des Erzeugnisses schützt die Bedienung nicht vor dem Risiko eines Kontaktes mit elektrischem Strom.
- In Räumen mit höherem Staubgehalt, als die zugehörigen hygienischen Vorschriften erlauben, muss die Bedienung Staubmasken tragen.
- Falls Sie in einer explosionsgefährdeten Umgebung arbeiten, kontrollieren Sie immer vor dem Arbeitsbeginn die Unversehrtheit der Schutzschicht.
- Irgendein Beschädigung des Oberflächenschutzmantels muss als Folge ein Außerbetriebsetzen des Schraubers und eine Beurteilung durch einen von der Leitung der Gesellschaft bestimmten Fachmann nach sich ziehen, der den weiteren Ablauf festlegt.
- Beim Lösen der Verbindung oder Zerriss des Druckluftschlauches droht Verletzungsgefahr durch ihren Rückschlag.
- Benutzen Sie die Säge nicht bei einem höheren Überdruck der Druckluft als 6,3 bar.
- Vor dem Anschluß der Säge ist der Druckluftzufuhrschlauch in freien Raum durchzublasen.
- Sie haben vor dem Start der Säge die Aufspannung, Qualität und Eignung des Sägeblattes für die bestimmte Arbeit zu überprüfen.
- Legen Sie die Säge nicht vor Stillstand des Sägeblattes ab. Beachten Sie, daß sie nicht auf dem Sägeblatt abgestützt ist..
- Die Säge ist nicht für Handarbeit bestimmt. Sie darf nur in der Spannvorrichtung eingespannt benutzt werden, die zum geschnittenen Bestandteil fest befestigt ist.

- Vor beliebiger Demontage der Säge aus der Vorrichtung, ihrer Wartung oder Austausch des Sägeblattes ist die Druckluftzufuhr in die Säge zu schließen und durch wiederholtes Anlassen wird die restliche Druckluft abgelassen.
- Bewahren Sie die Säge vor Fall und Wasser- oder Schmutzeindringung.
- Asbestmaterialien dürfen nicht bearbeitet werden.
- Richten Sie den Druckluftanschluß immer vom Werkzeug nach hinten.
- Drücken sie nicht den zu bearbeitenden Bestandteil mit der Hand zum Sägeblatt. Die Säge ist in das Material immer im angeschalteten Zustand zu führen.
- Tragen Sie bei der Arbeit keine freie Arbeitsbekleidung, freifallenden Haare, Halsketten usw.
- Benutzen Sie bei der Arbeit eine Schutzbrille (Gesichtsschild) und einen Gehörschoner.
- Benutzen Sie bei der Arbeit Schutzhandschuhe und feste Schuhe.
- Betätigen Sie bei der Arbeit die Säge mit keinem anderen Körperteil als mit den Händen.
- Die Säge ist mit beiden Händen zu halten und beachten Sie eine sichere und feste Haltung.
- Bei einem längeren Transport ist es empfohlen, das Sägeblatt abzuschrauben.
- Mit der Säge dürfen keine Personen unter 18 Jahre arbeiten.
- Nach Beendigung der Arbeit und Trennung der Säge von der Druckluft verschließen Sie die Eingangsluftöffnung der Säge mit dem Verschlussstöpsel. Damit verhindern Sie das Eindringen von Verunreinigungen in den Motorraum.

---

## **SPANNEN DES SÄGEBLATTES**

---

Lösen Sie zwei Schrauben M8 mit Federscheiben aus der Führungsstange ( I ) und legen Sie die Beilageplatte ab. Legen Sie das Sägeblatt auf, stimmen Sie die Position der Löcher in der Führungsstange mit den Löchern

im Sägeblatt ab und ziehen Sie die Beilageplatte mit zwei Schrauben M8 und der Federscheibe wieder fest an.

---

## **SPANNEN DER SÄGE IN DIE SPANNVORRICHTUNG**

---

Ziehen Sie die Sicherung (G) auf, schieben Sie in das Loch im Körper der Arretierung (E) den Bolzen der Vorrichtung bis zum Anschlag der Bolzenbestückung und lösen Sie die Sicherung. Überzeugen Sie sich durch leichtes Umdrehen und Schieben der Säge im Bolzen der Vorrichtung, dass die Sicherung ordentlich im Schlitz des Bolzen eingeschoben ist.

---

## **BETRIEBSINFORMATIONEN, INSTALLATION**

---

- Schließen Sie die Säge an die Druckluft an. Sichern Sie den Zufuhrschlauch mit der Schelle so, daß die Verbindung auch beim höchsterlaubten Arbeitsüberdruck sicher ist.
- Befestigen Sie die Spannvorrichtung zum geschnittenen Teil ordentlich.
- Stellen Sie die Länge der Befestigungskette nach dem Durchmesser des geschnittenen Materiales ein.
- Befestigen Sie die Säge in die Spannvorrichtung (siehe oben).

### **VORSICHT !**

**Beachten Sie bei der Handhabung mit der Säge erhöhte Vorsicht, dass es zu keiner Verletzung der Bedienung durch den Stollen des Sägeblattes kommt.**

- Kontrollieren Sie den geschnittenen Teil, ob er nicht mit Sand verschmutzt ist usw. Falls der Teil auf dem Boden liegt, unterlegen Sie ihn geeignet, schneiden Sie aber **nie** in den Boden.

## **EINSCHALTEN**

Die Sicherhebel ist durch Schieben nach vorne zu lösen, dann drücken Sie den Hebelventil (C).

**AUSSCHALTEN**

Lösen Sie den Hebelventil (C).

**VORSICHT !**

**Die Säge darf erst nach vollem Stillstand des Sägeblattes abgelegt werden.**

Der Andruck der Säge in den Schnitt im Laufe der Arbeit kann manuell durchgeführt werden, aber angesichts der bei der Arbeit entstehenden Vibrationen, **empfiehlt** der Hersteller den entsprechenden Andruck mittels des an dem Anlassarm der Säge befestigten Gewicht zu leiten. Damit wird der direkte Kontakt der Hand der Bedienung mit der Säge eliminiert.

**VORSICHT !**

**Das Sägeblatt ist beim Schneiden so abzukühlen (mittels Öl oder Emulsion), dass keine hohen sogar explosionsgefährdeten Temperaturen im Schnitt entstehen.**

- Das Kühlen verbessert auch die Schneidebedingungen, was die Qualität des Schnittes und den Verschleiß wesentlich beeinflusst. Zum Schneiden sind nur wertvolle und ordentlich geschärfte Sägeblätter zu benutzen.
- Falls beim Schneiden das Sägeblatt klemmt und die Säge stoppt, schalten Sie die Säge aus und beseitigen Sie die Ursache des Klemmen. Danach ist der Schnitt von der anderen Seite des geschnittenen Teiles zu beenden.

Die Säge ist nur im Komplet mit der Filter- und Öleinheit einschließlich des Wasserabscheiders zu benutzen (sie sind keine Bestandteile der Säge). Wir empfehlen Ihnen, die Filter- und Öleinheit höher als die Arbeitsposition zu montieren. Füllen Sie die Öleinheit mit Öl der kinematischen Viskosität von 2,5-6,5 mm<sup>2</sup> · s<sup>-1</sup> bei 40 °C (z.B.: DEPRAGOL) und stellen sie so ein, daß sie 4-6 Öltröpfen pro 1 m<sup>3</sup> gibt. Die Zfuhrschlauchweite zwischen der Bohrmaschine und der Filtereinheit ist 19 mm, die maximale Länge ist 10 m.

In Hinsicht auf das Erzielen maximaler Gebrauchseigenschaften des Erzeugnisses, empfehlen wir bei der Ölung der Luft nach Norm ČSN ISO 8573-1 diese maximalen Werte:

Qualitäts- -Klasse der Luft	Fremdkör- per-Gehalt (Klasse-) µm mg/m <sup>3</sup>	Wassergehalt (Klasse 4) DTP g/m <sup>3</sup> (Taupunkt)	Ölgehalt (Klasse 4) mg/m <sup>3</sup>
4	25 8	+3 6	5

**VORSICHT !**

**Es ist verboten:**

- die Säge im Gang ohne Aufsicht zu lassen
- die Säge ohne die Spannvorrichtung zu benutzen

**INSTANDHALTUNG, REPARATUREN,  
SERVICE***Betriebswartung und Überwachung*

- Alle Prüfungen, Reparaturen, Untersuchungen und Sägeschmierung muss man im ausgeschalteten Zustand ausführen. Dabei muss Zuführung von dem Handgriff mit Steuerventil getrennt sein.
- Bei der Arbeit prüft die Bedienungsperson das Sägeblatt. Sind seine Schneidkanten so abgestumpft, dass zum übermäßigen Erwärmen kommen konnte, muss die Säge stillgesetzt werden. Wieder-Inbetriebnahme ist erst nach Austausch des Sägeblattes möglich.
- Alle Kontrollen und laufende Wartung können nur fachlich beauftragte Personen durchführen, die dafür von der Geschäftsführung Berechtigung haben. Diese Personen sind verpflichtet die Kontrolle 1 x pro Schicht durchzuführen. Einmal pro Woche muss die Säge von einer Fachperson (festgelegt durch die

Geschäftsführung) untersucht und geprüft werden.

### Langfristige Wartung

Die Säge muß nach etwa 500 Betriebsstunden fachmännisch von einer berechtigten Person untersucht, bzw. demontiert, geputzt und durchgeschmiert werden, die abgenutzten Teile müssen ausgetauscht werden.

Die Führungsstange der Säge ist schon vom Hersteller genügend geschmiert. Das Schmierfett ist nach etwa 40 Betriebsstunden nachzufüllen (die Fettbüchse ist seitens der Führungsstange). Es ist empfohlen, nach jeder Zerlegung der Führungsstange es zu wechseln. Zum Schmieren wird gewöhnliches Schmierfett für Wälzlager benutzt.

Bei einer Wartung dürfen nur solche Eingriffe durchgeführt werden, die im Einklang mit den Anforderungen des Herstellers sind, die im Kapitel "Zweck" dieser Bedienungsanleitung angeführt sind.

Irgendwelche Änderungen oder Verwendung nichtoriginaler Teile können nur auf Grundlage des Einverständnisses des Herstellers durchgeführt werden. Bei Nichteinhaltung dieser Bedingung haftet der Hersteller nicht für die Sicherheit seines Erzeugnisses. In diesem Falle bezieht sich auf das Erzeugnis nicht die Garantieleistung des Herstellers.

Die Reparaturen in und außerhalb der Garantiezeit werden in der Servicestelle DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad oder von einem vom Hersteller vertraglich beauftragtem Mitarbeiter, Servicestelle KOEXPRO OSTRAVA, a. s. durchgeführt.

### LIEFERUNG, VERPACKUNG, LAGERUNG, MANIPULATION

Die Säge werden einzeln, einschließlich Anschlussstutzen oder Anschlussstutzen mit Überwurfmutter geliefert.

Teil der Lieferung ist folgende Begleitdokumentation:

- Bedienungsanleitung
- Stückliste

Die verpackte Säge kann in geschlossenen Lagern ohne Heizung gelagert werden, wo die Temperatur nicht unter  $-5^{\circ}\text{C}$  sinkt und die relative Feuchtigkeit keine 75 % überschreitet.

Die maximale Lagerfrist ohne erneute Konservierung beträgt 12 Monate.

Die maximale Menge der aufeinandergelagerten Verpackungen mit Bohrmaschinen kann fünf betragen.

Die unverpackte Säge ist nur in einem trockenen Lager zu lagern, wo die Temperatur nicht unter  $+5^{\circ}\text{C}$  sinkt und wo plötzliche Temperaturänderungen verhindert werden.

### BESTELLUNG

In der Bestellung muss angeführt werden:

- Bezeichnung des Erzeugnisses
- Typ
- 12-stellige Bestellnummer (aus dem Teileverzeichnis)
- Stückzahl

### ZUBEHÖR

#### Normales Zubehör:

	Bestellnummer	St.
Steckschlüssel 5	413 324 000 500	1
Schlüssel 13	413 312 100 130	1
Sägeblatt 300x27x1,5	414 000 003 801	3
Gummistopfen 30/25	273 000 030 025	1
Bedienungsanleitung		1
Bestandteilliste		1

#### Sonder Zubehör:

	Bestellnummer
Spannvorrichtung	337 000 017 004

#### Verschleissteilliste:

	Bestellnummer
Sägeblatt 300x27x1,5	414 000 003 801

### GARANTIE

Der Hersteller sichert für das Erzeugnis eine Garantie in der Frist von 12 Monaten.



In der Garantiefrist sichert der Hersteller eine kostenlose Reparatur unter folgenden Bedingungen:

- Reklamation wurde in der Garantiefrist durchgeführt
- Das Erzeugnis wurde im Einklang mit den Herstellerempfehlungen und den Sicherheitsvorschriften benutzt
- kein Eingriff unberechtigter Personen in das Erzeugnis
- Erzeugnis wurde zur Reparatur komplett geliefert, einschließlich bestätigter Garantieliste

Die Garantie bezieht sich nicht auf Schaden verursacht durch gewöhnlichen Gebrauch, Überlastung und unsachgemässe Bedienung.

Die Garantie bezieht sich nicht auf Fehler verursacht durch Nichteinhaltung der Hinweise aus der Bedienungsanleitung und auch Mangel verursacht durch unsachgemässen Gebrauch und Eingriff.

Die Garantie bezieht sich nicht auf Verschleissteile.

Die Garantiefrist verlängert sich um die Zeit, während der das Erzeugnis in der Garantiereparatur war.

Die Garantie bezieht sich nicht auf Eingriffe in das Erzeugnis oder auf Verwendung nicht originellen Ersatzteilen ohne vorherigen Zustimmung des Herstellers.

Die Reklamationen werden nach entsprechenden Anordnungen des Handelsgesetzbuches ggf. im Wortlaut späteren Vorschriften durchgeführt.

---

## INFORMATIONEN ÜBER LAUFGERÄUSCH UND SCHWINGUNGEN

---

Die gemessenen Werte wurden während des Schneiden einer Stahlbewehrung mit einer in die Schneidevorrichtung befestigter und manuell geführten Säge gewonnen.

Das Niveau des akustischen Druckes **A** am Arbeitsplatz der Bedienung unter Anwendung des Waagefilters **A**:

$$L_{pA} = 84,8 \text{ dB(A)}$$

Niveau der auf die Hände übertragenen Schwingungsbeschleunigung (ČSN EN 8662-12):

$$a_{hw} = 63,4 \text{ m.s}^{-2}$$

Die empfohlene Zeit der ununterbrochenen Arbeit mit der Säge ist angesichts die beim Schneiden entstehenden Vibrationen 123 Minuten pro 1 Mitarbeiter während 8 Stunden der Arbeitsschicht.

Wenn beim Schneiden das Gewicht benutzt wird, sind die Hände der Bedienung in keinem Kontakt mit der Säge, d.h. die o.a. Beschränkung ist ungültig.

Benutzen Sie bei der Arbeit persönliche Schutzmittel gegen Lärm.

---

## AUFLÖSUNG DER DRUCKLUFT-WERKZEUGE NACH BEENDIGUNG DER LEBENSDAUER:

---

Im Einklang mit dem geltenden Gesetz über Abfälle Nr. 185/2001 Slg. und über den Umweltschutz ist es notwendig, den empfohlenen Ablauf der Beseitigung und Recyclings der einzelnen Teile des Werkzeuges (metallisch, Kunststoff) einzuhalten.

**EC- KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

des Erzeugnisses mit den technischen Vorschriften

1) Wir **DEPRAG CZ a.s.**  
T.G. Masaryka 113  
507 81 Lázně Bělohrad  
Tschechische Republik

**erklären hiermit,**

dass die folgend bezeichnete Einrichtung auf Grundlage ihrer Konzeption und Konstruktion und auch die von uns in den Umlauf gebrachte Ausführung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen, angeführt in Punkt <sup>3)</sup> entspricht. Es wurden Maßnahmen ergriffen, damit alle, auf den Markt eingeführten Erzeugnisse der technischen Dokumentation entsprechen.

Die Fa DEPRAG CZ verfügt über ein Zertifikat ISO 9001:2000.

Bei von uns nicht genehmigten Änderungen der Einrichtung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Name:

**DRUCKLUFT-LINEARSÄGE**

2) Typ: **SS 150-280BX**

Die Fertigungs-Nr. ....(ist im Garantieschein angeführt)

Beschreibung des Werkzeuges: Die Druckluft-Linear säge Typ SS 150-280BX ist für Schneiden von metallischen und nichtmetallischen Stoffen bestimmt und zwar mittels eines flugs befestigtem Sägeblattes. Beschreibung, Funktion und technische Parametern sind in der Bedienungsanleitung angeführt.

Hersteller : **DEPRAG CZ a.s.**  
CZ- Lázně Bělohrad

3) Entsprechende Anordnungen, die für Beurteilung der Konformitätserklärung benutzt waren: Richtlinie des Europäischen Parlamentes und Rates 98/37/ES a 94/9/ES Gesetz 22/1997,

Regierungsanordnung 23/2003 Slg.,

Regierungsanordnung 24/2003Slg.

4) Verwendete Harmonisierungsnormen, staatliche Normen und technische Spezifikationen für Beurteilung der Konformitätserklärung :

- Regierungsverordnung Nr. 24/2003 Slg. im gültigen Wortlaut (Richtlinie EP und Rates 98/37/ES )
- Regierungsverordnung Nr . 23/2003 Slg. im gültigen Wortlaut (Richtlinie EP und Rates 94/9/ES )
- ČSN EN 792-1
- ČSN EN ISO 8662-12
- ČSN EN 292-2+A1
- ČSN 33 2030
- ČSN EN 13463
- ČSN EN 983/1977
- ČSN EN 1127-1
- ČSN EN 1127-2
- ČSN EN ISO 12100-1
- ČSN EN ISO 12100-2
- Verordnung des Tschechischen Bergamtes Nr. 22/89 Slg.

Die Säge erfüllt mit ihrer Konstruktion die festgelegte Anforderungen für die Erzeugnisgruppe I (Bergbau) Kategorie M2 nach der Richtlinie des Europäischen Parlaments und Rates 94/9/ES im Wortlaut der tschechischen technischen Vorschrift – Regierungsanordnung Nr. 23/2003 Slg. im gültigen Wortlaut auch den Anforderungen der harmonisierten tschechischen technischen Norm ČSN EN 13463-1 und erfüllt Bedingungen für Verwendung in Umgebungen mit „gefährlichen atmosphärischen Bedingungen 2“ nach ČSN EN 1127-2 mit Einschränkung nach der Volksvorschrift – der ČBÚ-Verordnung Nr. 22/89 Slg. § 232 Absch. (1) c) bis 1,5% Methankonzentration.

Die Säge erfüllt mit ihrer Konstruktion die festgelegte Anforderungen für die Erzeugnisgruppe II (nicht für Bergbau) Kategorie 2 und 3 nach der Richtlinie des Europäischen Parlaments und Rates 94/9/ES im Wortlaut der tschechischen technischen Vorschrift – Regierungsanordnung Nr. 23/2003 Slg. im gültigen Wortlaut und auch den Anforderungen der harmonisierten

tschechischen technischen Norm ČSN EN 13463-1 und erfüllt Bedingungen für Verwendung in Umgebungen „Zone 1 und Zone 21“, „Zone 2 und Zone 22“ nach ČSN EN 1127-1.

5) Ablauf der Konformitätsprüfung :

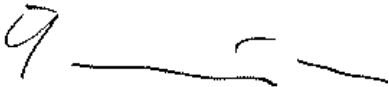
Bei der Beurteilung der Konformität wurde vorgegangen nach Regierungsverordnung 24/2003Slg. § 3, Abs.1, Buchst. a) im gültigen Wortlaut und nach Regierungsverordnung 23/2003Slg. § 3 Abs.(1), Buchst. c)

6) Die Beurteilung der Konformität wurde durchgeführt in Zusammenarbeit mit einer notifizierten Person: **beteiligte sich nicht**

7) Zertifikat des Types ( Nummer, Datum, Gültigkeit )  
 ....nicht gefordert .....

Ort der Ausstellung, Datum:  
 Lázně Bělohrad 27.9.2005

**DEPRAG** (S)  
 DEPRAG CZ a.s.  
 T. G. Masaryka 113  
 507 81 Lázně Bělohrad  
 tel.: 493 771 664 fax: 493 771 503



Dipl.-Ing. Jiří Šamša  
 Technischer Direktor

Name und Funktion  
 der Verantwortlichen Person

Unterschrift

**Cz**

---

---

**ÚVOD**

---

---

Návod k použití je nedílnou součástí tohoto ručního pneumatického nářadí. Bezpečná práce s nářadím a jeho správná činnost jsou možné pouze pokud si důkladně pročtete návod k použití a přesně dodržíte zde uvedené pokyny.

---

---

**ÚČEL**

---

---

Pneumatická pila přímočará typ SS 150-280BX je určena k řezání kovových i nekovových materiálů pomocí letmo upevněného pilového listu.

Pila se při řezání upíná do upínacího přípravku, což umožňuje při použití středního pilového listu 350 x 27 x 1,5 řezání materiálu jehož průřezem je možno opsat kružnici o průměru 250 mm.

**Při řezání musí být pila pevně upevněna do upínacího přípravku pily (není součástí dodávky), který musí být pevně přichycen k řezané součásti.** Schéma přípravku s důležitými připojovacími rozměry je vyobrazeno na obrázku.

Pila svojí konstrukcí vyhovuje požadavkům, stanoveným Směrnicí Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES ve znění českého technického předpisu - Nařízení vlády č. 24/2003 Sb. v platném znění i požadavkům harmonizovaných českých technických norem ČSN EN ISO 12100-1, ČSN EN ISO 12100-2 a ČSN EN 1050.

Pila svojí konstrukcí vyhovuje požadavkům, stanoveným pro skupinu zařízení I (důlní) kategorie M2 dle Směrnice Evropského parlamentu a Rady 94/9/ES ve znění českého technického předpisu - Nařízení vlády č. 23/2003 Sb. v platném znění i požadavkům harmonizované české technické normy ČSN EN 13463-1 a splňuje podmínky pro použití v prostředí „nebezpečné atmosférické podmínky 2“ dle ČSN EN 1127-2 s omezením dle národního předpisu - vyhlášky ČBÚ č. 22/89 Sb. § 232 odst. (1) c) do 1,5% koncentrace metanu.

Pila svojí konstrukcí vyhovuje požadavkům, stanoveným pro skupinu zařízení II (nedůlní) kategorie 2 a 3 dle Směrnice Evropského parlamentu a Rady 94/9/ES ve znění českého technického předpisu - Nařízení vlády č. 23/2003 Sb. v platném znění i požadavkům harmonizované české technické normy ČSN EN 13463-1 a splňuje podmínky pro použití v prostředí „zóna 1 a zóna 21“, „zóna 2 a zóna 22“ dle ČSN EN 1127-1.

Hnacím médiem pily je upravený stlačený vzduch o přetlaku 6,3 bar.

Užití pily pro jiné účely než je uvedeno v tomto návodu k použití podléhá schválení výrobcem, po stránce bezpečnosti a hygieny práce pak příslušnými orgány.

---

---

**TECHNICKÉ ÚDAJE**

---

---

**Typové označení****SS 150-280BX**

S	pila
S	přímočará
150	výkon [ W/10 ]
280	počet kmitů [min <sup>-1</sup> ]
B	základní provedení
X	páčkové spouštění

Počet kmitů naprázdno	min <sup>-1</sup>	280 +10%	
Maximální výkon	kW	1,5 ±7,5%	
Výkon motoru při tlaku vzduchu 0,45 MPa	kW	0,90±10%	
Spotřeba vzduchu naprázdno	m <sup>3</sup> . min <sup>-1</sup>	0,65 ±10%	
Spotřeba vzduchu při maximálním výkonu	m <sup>3</sup> . min <sup>-1</sup>	0,8 ±10%	
Pracovní přetlak stlačeného vzduchu	bar	6,3	
Zdvih pilového listu	mm	68 ±5%	
Světlost přívodní hadice	mm	19	
Max. rozměr řezaného materiálu pro střední délku pilového listu 350 mm	mm	Ø 250	
Doporučený počet kmitů pro řezání oceli tř. 11 při řezné rychlosti 27 m.min <sup>-1</sup>	min <sup>-1</sup>	200	
Hmotnost pily bez upínacího přípravku	kg	10,80	
Rozměry pilového listu (délka x šířka x tloušťka ) min.	mm	300x27x1,5	
	stř.	mm	350x27x1,5
	max.	mm	400x27x1,5

**Popis hlavních částí pily:** (viz seznam součástí)

- **Pracovní mechanismus** -(poz.10) sestává z ocelového pouzdra, ve kterém je v horizontálním směru kluzně a ve vertikálním směru valivě uložena čtyřhranná vodící tyč. Z jedné strany je tyč upravena pro upevnění pilového listu a z druhé strany je v ní valivě uložen vodící palec. V dolní části pouzdra se nachází otvor pro upevnění pily do upínacího přípravku pily.
- **Váčkový mechanismus** -(poz.20) tvoří těleso, ve kterém je letmo ve dvou valivých ložiskách uložena válcová vačka. Při sešroubování pracovního mechanismu s váčkovým mechanismem zapadne vodící palec do drážky válcové vačky.
- **Motor-komplet** -(poz.30) je vložen převodovou částí do tělesa váčkového mechanismu. Tvoří jej vzduchový lamelový

motor s odstředivým regulátorem uložený do válcového pouzdra. Na rotor motoru navazuje dvoustupňový planetový převod, který přes satelity druhého stupně pohání vnitřní ozubení válcové vačky.

Přívod stlačeného vzduchu je proveden rukojetí s páčkovým spouštěním a s rotačně uloženou hadicovou přípojkou.

- **Přídavná rukojeť**-(poz.40) je přišroubována dle potřeby v podélné nebo příčné ose pily na horní část tělesa váčkového mechanismu.
- **Přívodní rukojeť**-(poz.50)
- **Převodový mechanismus**-(poz.60)

## OVLÁDACÍ PRVKY

A	Spouštěcí rukojeť
B	Spouštěcí páčka
C	Přídavná rukojeť
D	Přívod stlačeného vzduchu
E	Otvor pro uchycení pily v upínacím přípravku
F	Vačkový mechanismus
G	Pojistka uchycení pily v upínacím přípravku pily
I	Tyč pro uchycení pilového listu
J	Pilový list
K	Klíč 13
L	Zástrčný klíč 5
M	Upínací přípravek pily

## MATERIÁL A PROVEDENÍ

Většina součástí je vyrobena z konstrukčních ocelí tř. 11. Namáhané díly jsou vyrobeny z nízkolegovaných ocelí, tepelně zpracovaných.

Materiály náchylné k tvorbě zážehové jiskry ve smyslu přílohy č. 2 čl. 1.3.1 k nařízení vlády č. 23/2003 Sb. a harmonizovaných technických norem ČSN EN 1127-2 a ČSN EN 1127-1 čl. 6.4.4 a ČSN EN 13463-1 čl. 8.1 nejsou v pile použity.

Materiály s nebezpečnými účinky statické elektřiny ve smyslu ČSN EN 1127-2 a ČSN EN 1127-1 čl. 6.4.7, ČSN EN 13463-1 čl. 7.4.3 a ČSN 33 2030 nejsou v pile použity.

Plastické hmoty (vysokotlaké hadice pro přívod tlakového vzduchu) použité k provozu pily v prostředí s nebezpečím výbuchu dle čl. 1.3 a 1.4 tohoto návodu použití musí vyhovovat ČSN EN 1127-2 a ČSN EN 1127-1 čl. 6.4.7, ČSN EN 13463-1 čl. 7.4.3, ČSN 33 20 30 a § 185 odst. (1) vyhlášky ČBÚ č. 22/89 Sb. v platném znění.

Součásti, vystavené okolnímu prostředí, jsou proti korozi chráněny galvanickým zinkováním, případně jsou opatřeny základním a vrchním nátěrem na zinkovém pokovení. Složení

povrchové ochrany výrobku vyhovuje čl. 9.2 a 9.3 tohoto návodu použití.

## BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

- Dodržujte bezpečnostní předpisy, které jsou nedílnou součástí dodávky každého náradí.
- V každé situaci má bezpečnost práce přednost před ostatními požadavky provozu.
- Konstrukce výrobku nechrání obsluhu před rizikem kontaktu s elektrickým proudem.
- V prostorách s vyšší prašností než dovolují příslušné hygienické předpisy musí obsluha používat respirátory.
- Pokud pracujete v prostředí s nebezpečím výbuchu zkontrolujte vždy před započatím práce nepoškozenost ochranné vrstvy.
- Jakékoliv poškození povrchového krycího pláště musí mít za následek vyřazení výrobku z provozu a posouzení vedením organizace stanoveným odborníkem, který stanoví další postup.
- Připojovací hadice pro přívod tlakového vzduchu použité k provozu výrobku v prostředí s nebezpečím výbuchu musí vyhovovat ČSN EN 1127-1 a ČSN EN 1127-2 čl.6.4.7, ČSN EN 13463-1 čl. 7.4.3, ČSN 33 20 30 a při použití v prostředí skupiny I (důlním) paragrafu 185 odst. (1) vyhlášky ČBÚ č. 22/89 b. v platném znění.
- Při uvolnění spojení nebo roztržení tlakové hadice hrozí nebezpečí poranění jejím vyšlehnutím.
- Pílu nepoužívejte při přetlaku stlačeného vzduchu vyšším než 6,3 bar.
- Před připojením pily profoukněte přívodní hadici vzduchem do volného prostoru.
- Před spuštěním pily zkontrolujte upevnění, kvalitu a vhodnost pilového listu pro danou práci.
- Neodkládejte pílu dříve, dokud se pilový list nezastaví. Dbejte přitom, aby nebyla opřena o pilový list.
- Píla se nesmí používat pro práci v ruce. Používá se vždy upnutá v upínacím přípravku pily, který je pevně přichycen k řezané součásti.
- Před jakoukoliv demontáží pily z přípravku, údržbou pily nebo výměnou pilového listu uzavřete přívod

- stlačeného vzduchu do pily a opětným spuštěním pily vypustíte zbytkový stlačený vzduch.
- Chraňte pilu před pádem a vniknutím vody nebo nečistot.
- Nesmí se opracovávat azbestové materiály.
- Napojení stlačeného vzduchu směřujte vždy od nářadí dozadu.
- Nepřítlačujte opracovávanou součást rukou k pilovému listu. Pilu vedte do materiál vždy v zapnutém stavu.
- Při práci nenoste volný pracovní oděv volně vlající vlasy, řetízky atp.
- Při práci používejte ochranné brýle (obličejový štít) a chrániče sluchu.
- Při práci používejte ochranné rukavice a pevnou pracovní obuv.
- Při práci se nedotýkejte pily jinou částí těla než rukama.
- Pilu držte oběma rukama a dbejte na bezpečný a pevný postoj.
- Při transportu pily na větší vzdálenost se doporučuje odšroubovat pilový list
- S pilou nesmí pracovat osoby mladší 18 let.
- Po ukončení práce a odpojení pily od tlakového vzduchu uzavřete vstupní vzduchový otvor pily zátkou. Zamezíte tím vniknutí nečistot do motorového prostoru.

---

## UPNUTÍ PILOVÉHO LISTU

---

Vyšroubujte dva šrouby M8 s pružnými podložkami z vodící tyče ( I ) a sejměte příložku. Přiložte pilový list, sesouhlaste pozici otvorů ve vodící tyči a v pilovém listu a příložku opět pevně přišroubujte oba šrouby M8 s pružnou podložkou.

---

## UPEVNĚNÍ PILY DO UPÍNACÍHO PŘÍPRAVKU

---

Povytněte pojistku (G) , zasuněte do otvoru pro uchycení pily v upínacím přípravku pily (E) čep přípravku až na doraz k osazení čepu a pojistku uvolněte. Lehkým pootáčením pily a jejím posouváním po čepu přípravku se přesvědčte, že pojistka je řádně zasunuta do drážky v čepu přípravku.

---

## PROVOZNÍ INFORMACE, INSTALACE

---

- Pilu připojte k rozvodu stlačeného vzduchu. Zajistěte přívodní hadici sponou tak, aby sevření zaručovalo pevnost spojení i při nejvyšším dovoleném pracovním přetlaku.
- Upínací přípravek pily pevně přichyťte k řezané součásti.
- Nastavte délku upínacího řetězu podle průměru řezaného materiálu.
- Upevněte pilu do upínacího přípravku pily (postup viz výše).

### POZOR !

**Při manipulaci s pilou dbejte zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k poranění obsluhy od zoubků pilového listu.**

- Prohlédněte řezanou součást, zda není v místě řezu písek apod. Leží-li součást na zemi, vhodným způsobem ji podložte, ale **nikdy** neřežte do země.

### ZAPNUTÍ

Posunutím dopředu uvolněte pojistku spouštění a poté stlačte spouštěcí páčku (C).

### VYPNUTÍ

Uvolněte spouštěcí páčku (C).

### POZOR !

**Pila se smí odložit až po úplném zastavení pilového listu.**

Přítlak pily do řezu v procesu řezání může být prováděn ručně, ale s ohledem na vibrace vznikající při procesu řezání výrobce **doporučuje** vyvodit odpovídající přítlak prostřednictvím závaží, upevněného na spouštěcí rukojeť pily. Vyloučí se tak přímý styk ruky obsluhy s pilou.

### POZOR !

**Při řezání je nutné chladit pilový list (olejem nebo emulzí) tak, aby zamezilo vzniku vysoké nebo dokonce zápalné teploty v místě řezu.**

- Chlazení také zlepšuje řezné podmínky, což má velký vliv na kvalitu řezu a opotřebením pilového listu. Pro řezání používejte pouze kvalitní a řádně nabroušené pilové listy.
- Dojde-li v řezu k sevření pilového listu a pila se zastaví, **vypněte** pilu a odstraňte příčinu sevření. Poté dokončete řez z druhé strany řezané součásti.
- S pilou zacházet opatrně. Příliš veliký tlak do řezu může vyvolat rychlé opotřebením ostří a zhoršení kvality a přesnosti řezu.
- Vyvarovat se spouštění a zastavování v přítlaku, opakovaným spouštěním, atd.

Pilu používejte pouze v kompletu s filtrační a olejovací jednotkou včetně odlučovače vody (nejsou součástí pily). Filtrační a olejovací jednotku doporučujeme montovat výše než je místo, kde pila pracuje. Olejovací jednotku naplňte olejem o kinematické viskozitě 2,5-6,5 mm<sup>2</sup> .s<sup>-1</sup> při 40 °C (např.: DEPRAGOL) a seřídte tak, aby dávala 4-6 kapek oleje/m<sup>3</sup>. Světlost připojovací hadice mezi pilou a filtrační jednotkou je 19 mm maximální délka je 10 m.

Vzhledem k dosažení maximálních užitečných vlastností výrobku doporučujeme u olejovaného (přimazávaného) vzduchu dle normy ČSN ISO 8573-1 tyto maximální hodnoty:

Třída jakosti vzduchu	Obsah nečistot (třída-) μm mg/m <sup>3</sup>	Obsah vody (třída 4) DTP g/m <sup>3</sup> (rosný bod)	Obsah oleje (třída 4) mg/m <sup>3</sup>
4	25 8	+3 6	5

## POZOR !

### Je zakázáno:

- ponechat pilu v chodu bez dozoru
- používat pilu bez upínacího přípravku pily

---

## ÚDRŽBA, OPRAVY, SERVIS

---

### Provozní údržba a kontrola

- Veškeré kontroly, opravy, prohlídky a mazání pily musí být prováděny mimo její provoz. Přitom musí být odpojen přívod od rukojeti s ovládacím ventilem.
- Při práci kontroluje obsluhující pracovník pilový list. Jsou-li jeho břity otupeny natolik, že by mohlo dojít k nadměrnému zahřívání při řezání, musí být provoz pily zastaven. Obnoven může být po výměně pilového listu.
- Veškeré kontroly a běžnou údržbu pily mohou provádět jen osoby odborně způsobilé, mající oprávnění, udělené jim vedením organizace. Tyto osoby jsou povinny provádět kontrolu 1 x za směnu. Jednou týdně musí pilu prohlédnout a zkontrolovat specialista, stanovený pro tuto činnost vedením organizace.

### Dlouhodobá údržba

Po každých cca 500 provozních hodinách je nutno pilu nechat odborně prohlédnout oprávněnou osobou, popř. demontovat, vyčistit, vyměnit opotřebené dílce a promazat.

Vodící tyč pily je již od výrobce dostatečně promazána mazacím tukem. Po cca 40 provozních hodinách je nutné mazací tuk doplnit (maznička je umístěna z boku vedení tyče). Při každé demontáži vodící tyče se doporučuje jeho výměna. K promazání se používá běžný mazací tuk do valivých ložisek. Při údržbě lze provádět pouze takové zásahy, které budou v souladu s požadavky výrobce, uvedené v kapitole "Účel" tohoto návodu k použití.

Jakékoliv změny výrobku, popř. použití neoriginálních dílů se může uskutečnit jen na základě souhlasu výrobce. Při nedodržení této podmínky výrobce neručí za bezpečnost svého výrobku. V takovém případě se na výrobek **nevztahují záruky** výrobce.

Opravy v záruční a pozáruční době provádí servisní středisko DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad nebo pracovník smluvně pověřený výrobcem, servisní středisko KOEXPRO OSTRAVA, a.s.



## DODÁVÁNÍ, BALENÍ, SKLADOVÁNÍ, MANIPULACE

Součástí dodávky je tato průvodní dokumentace:

- Návod k použití
- Seznam součástí

Zabalenu pilu lze skladovat v uzavřených skladech bez vytápění, kde teplota neklesne pod  $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$  a relativní vlhkost nesmí přesáhnout 75%.

Maximální délka skladování bez obnovení konzervace je 12 měsíců.

Maximální počet obalů pily skladovaných nad sebou je pět.

Nezabalenu pilu uschovávejte pouze v suchém skladu, kde teplota neklesne pod  $+5^{\circ}\text{C}$  a kde bude zabráněno náhlým změnám teploty.

## OBJEDNÁVÁNÍ

V objednávce je nutno uvést :

- název výrobku
- typ
- 12-ti místné objednáací číslo (ze seznamu součástí )
- počet kusů

## PŘÍSLUŠENSTVÍ

### Normální příslušenství:

	Objednáací číslo	ks
Zástrčný klíč 5	413 324 000 500	1
Klíč 13	413 312 100 130	1
List pily 300x27x1,5	414 000 003 801	3
Krytka gumová 30/25	273 000 030 025	1
Návod k použití		1
Seznam součástí		1

### Zvláštní příslušenství:

	Objednáací číslo
Upínací přípravek pily	337 000 017 004

### Seznam rychle opotřebitelných dílů:

	Objednáací číslo
List pily 300x27x1,5	414 000 003 801

## ZÁRUKA

Výrobce poskytuje na výrobek záruční dobu 12 měsíců. V záruční době výrobce zajistí bezplatnou opravu za těchto podmínek:

- reklamace je uplatněna v záruční době
- výrobek byl používán ve shodě s doporučeními výrobce a v souladu s bezpečnostními předpisy
- do výrobku nezasahovala neoprávněná osoba
- výrobek byl předán k opravě kompletní včetně potvrzeného záručního listu

Do záruky nespádají škody vzniklé běžným opotřebením, přetěžováním a neodborným zacházením.

Záruka se nevztahuje na vady způsobené nedodržením pokynů uvedených v návodu k použití a na vady vzniklé nesprávným použitím a neodborným zásahem.

Záruka se nevztahuje na rychle opotřebitelné díly.

Záruční doba se prodlužuje o dobu, po kterou byl výrobek v záruční opravě.

Záruka se nevztahuje na změny na výrobku nebo použití neoriginálních náhradních dílů bez souhlasu výrobce.

Reklamace vad výrobku se provádí podle příslušných ustanovení obchodního zákoníku po případě ve znění pozdějších předpisů.

## INFORMACE O HLUČNOSTI A VIBRACÍCH

Naměřené hodnoty byly získány během řezání ocelové výstuže s pilou upnutou do upínacího přípravku pily a ručně vedenou.

Hladina akustického tlaku **A** měřená na pracovním místě obsluhy při použití váhového filtru **A**:

$$L_{pA} = 84,8 \text{ dB(A)}$$

Vážená efektivní hodnota hladiny zrychlení vibrací přenášených na ruce ( ČSN EN 8662-12) :

$$a_{hw} = 63,4 \text{ m.s}^{-2}$$

Doporučená doba nepřerušené práce s pilou je vzhledem k vibracím vznikajícím při

procesu řezání 123 minut na 1 pracovníka během 8 hodinové pracovní směny.

V případě použití závaží při řezání nedochází ke kontaktu rukou obsluhy s pilou, tzn., že výše uvedené omezení neplatí.

Při práci používejte osobní ochranné pomůcky proti hluku.

## **LIKVIDACE PNEUMATICKÉHO NÁŘADÍ PO SKONČENÍ JEHO ŽIVOTNOSTI:**

V souladu s platným zákonem o odpadech č. 185/2001 Sb. a o ochraně životního prostředí je třeba zachovat doporučené postupy likvidace a recyklace jednotlivých (kovových, plastových) součástí nářadí.

## **ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ** výrobku s technickými předpisy

1) My **DEPRAG CZ a.s.**  
T.G. Masaryka 113  
507 81 Lázně Bělohrad  
Česká Republika

### **tímto prohlašujeme,**

že následně označené zařízení na základě jeho koncepce a konstrukce, stejně jako námi do oběhu uvedené provedení, odpovídá základním bezpečnostním požadavkům uvedených v bodě <sup>3)</sup>. Byla přijata opatření, kterými je zabezpečena shoda všech výrobků uváděných na trh s technickou dokumentací. Firma DEPRAG CZ a.s. je držitelem certifikátu ISO 9001:2000.

Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Název: **PNEUMATICKÁ PILA  
PŘÍMOČARÁ**

2) Typ: **SS 150-280BX**

Výrobní číslo ..... (je uvedeno v záručním listě)

Popis nářadí : Pneumatická pila přímočará typ SS 150-280BX je určena k řezání kovových i nekovových materiálů pomocí letmo upevněného pilového listu.

Popis, funkce a technické parametry jsou uvedeny v návodu pro použití.

Výrobce: **DEPRAG CZ a.s.**  
**Lázně Bělohrad**

3) Příslušná nařízení pro posouzení shody: Směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES a 94/9/ES Zákon 22/1997, NV 23/2003 Sb., NV 24/2003 Sb.

4) Použité harmonizované normy, národní normy a technické specifikace pro posouzení shody:  
– NV č.24/2003 Sb. v platném znění ( Směrnice EP a Rady 98/37/ES )  
– NV č. 23/2003 Sb. v platném znění ( Směrnice EP a Rady 94/9/ES )

ČSN EN 792-12

- ČSN EN ISO 8662-12
- ČSN EN 292-2+A1
- ČSN 33 2030
- ČSN EN 13463
- ČSN EN 983/1977
- ČSN EN 1127-1
- ČSN EN 1127-2
- ČSN EN ISO 12100-1
- ČSN EN ISO 12100-2
- Vyhláška Českého báňského úřadu č. 22/89 Sb.

**DEPRAG**   
 DEPRAG CZ a.s.  
 T. G. Masaryka 113  
 507 81 Lázně Bělohrad  
 tel.: 493 771 664 fax: 493 771 503



Ing. Jiří Šamša  
 technický náměstek ředitele a.s.

Pila svojí konstrukcí vyhovuje požadavkům, stanoveným pro skupinu zařízení I (důlní) kategorie M2 dle Směrnice Evropského parlamentu a Rady 94/9/ES ve znění českého technického předpisu - Nařízení vlády č. 23/2003 Sb. v platném znění i požadavkům harmonizované české technické normy ČSN EN 13463-1 a splňuje podmínky pro použití v prostředí „nebezpečné atmosférické podmínky 2“ dle ČSN EN 1127-2 s omezením dle národního předpisu - vyhlášky ČBÚ č. 22/89 Sb. § 232 odst. (1) c) do 1,5% koncentrace metanu.

Pila svojí konstrukcí vyhovuje požadavkům, stanoveným pro skupinu zařízení II (nedůlní) kategorie 2 a 3 dle Směrnice Evropského parlamentu a Rady 94/9/ES ve znění českého technického předpisu - Nařízení vlády č. 23/2003 Sb. v platném znění i požadavkům harmonizované české technické normy ČSN EN 13463-1 a splňuje podmínky pro použití v prostředí „zóna 1 a zóna 21“, „zóna 2 a zóna 22“ dle ČSN EN 1127-1.

<sup>5)</sup> Postup posuzování shody :  
 Při posuzování shody bylo postupováno dle NV 24/2003 § 3, odst.1, písm. a) v platném znění a dle NV 23/2003 § 3 odst.(1), písm. c

<sup>6)</sup> Posuzování shody bylo provedeno ve spolupráci s:  
 Notifikovaná osoba se na posuzování shody výrobku **nezúčastnila.**

<sup>7)</sup> Certifikát typu ( číslo, datum, platnost )

Jméno a funkce odpovědné osoby    Podpis

Místo vydání, datum:  
 Lázně Bělohrad. 27.9.2005

**DEPRAG CZ a.s.**

T.G. Masaryka 113

507 81 Lázně Bělohrad

Tel.: +420 493 711 511

Fax.: +420 493 771 623

<http://www.depragindustrial.com>

e-mail: info@depragindustrial.cz

**ZÁRUČNÍ LIST/ GARANTIESCHEIN/ WARRANTY CERTIFICATE**

<b>Typ / Typ / Model No.</b>	<b>Výrob. číslo Herstellungsnum. / Manufacturing No.</b>	<b>Kontroloval / Kontrollierte / Tested by</b>
<input type="checkbox"/> SS 150-280BX		
<b>Datum prodeje z DEPRAG a. s. L.Bělohrad Verkaufsdatum aus DEPRAG a. s. L.Bělohrad Date of sale from DEPRAG a. s. L.Bělohrad</b>	<b>Datum konečného prodeje Endverkaufsdatum Date of end sale</b>	
<b>Razítko a podpis Stempel und Unterschrift Signature and Stamp</b>	<b>Razítko a podpis Stempel und Unterschrift Signature and Stamp</b>	
<b>ZÁRUČNÍ OPRAVY / GARANTIEREPARATUREN / WARRANTY REPAIRS</b>		
<b>Dat. převzetí / Übernahmedatum / Date Received</b>	<b>Dat. předání / Übergabedatum / Date Returned</b>	<b>Raz. a podpis / Stempel und Unterschr. /Signat. and Stamp</b>