

**Afchuinmachine met variabele hoek en automatische  
doorvoer**  
*TWEEZIJDIGE AFSCHUINMACHINE UZ 50 TRIUMPH  
MANIPULATOR 3D.*



3D adaptive system

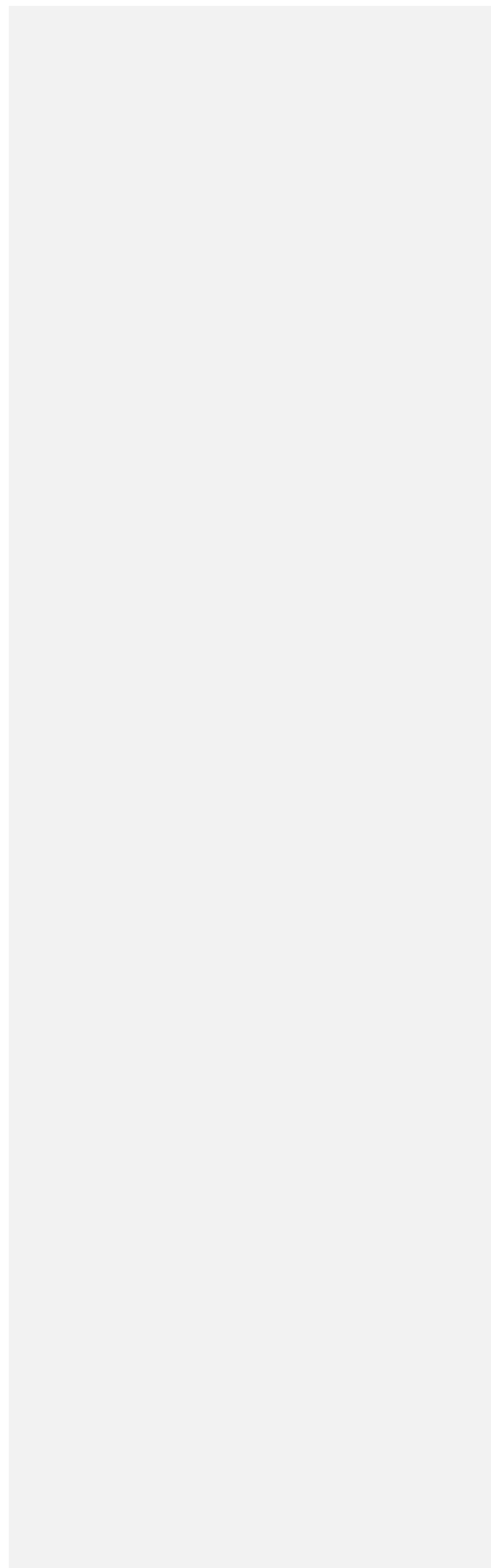
**Handleiding**

Klant \_\_\_\_\_

Model \_\_\_\_\_

Serienummer \_\_\_\_\_

Jaar \_\_\_\_\_



**Een exemplaar van deze handleiding wordt met iedere afschuinmachine meegeleverd.  
Alle rechten voorbehouden.  
Geen enkel deel van deze handleiding mag worden gereproduceerd zonder toestemming  
vooraf van het N.KO. bedrijf.**

## **Inhoud**

<b>1</b>	<b>Algemene informatie</b>		
Inleiding			3
Tests		3	
Garantie		3	
Identificatiegegevens			5
Referentienormen			5
<b>2</b>	<b>Veiligheid</b>		
Aanbevelingen veiligheid		6	
Veiligheidslabels		6	
Bevoegdheid en bescherming van de gebruiker			7
Veiligheidsapparaten			8
Overige risico's		8	
<b>3</b>	<b>Technische specificaties</b>		
Machinebeschrijving			9
Technische gegevens			10
Geluidsniveau		11	
Omstandigheden werkruimte			11
<b>4</b>	<b>Installatie</b>		
Vervoer en heffen			12
Locatie en aansluiting		13	
Controles voor ingebruikname			14
Sloop en verwijderen			14
<b>5</b>	<b>Gebruik</b>		
Correct gebruik		14	
Beschrijving van bedieningselementen			15
Vooraf afstellen		18	
Afsnijpunt- en bewerkingsafstelling			23
<b>6</b>	<b>Onderhoud en afstelling</b>		
Aanbevelingen		26	
Demontage kop- en snijbladen			27
Olieverversing		29	
aandrijfriemvervanging		30	
<b>7</b>	<b>Reserveonderdelen</b>		
Hoe reserveonderdelen te bestellen		33	
Slijtage onderdelen			33
Schema van elektrische connecties			34
Reserveonderdelentekening			35-44
Lijst reserveonderdelen			35-44

## Algemene informatie

### Inleiding

Wij danken u voor de aankoop van één van onze machines en hopen dat u er helemaal tevreden mee zult zijn.

Deze handleiding bevat alle instructies voor het installeren, afstellen, gebruik en onderhoud van de machine.

**TWEEZIJDIGE AFSCHUINMACHINE UZ 50 TRIUMPH MANIPULATOR 3D** (hierna UZ50)  
in overeenstemming met alle geldende veiligheidsnormen.

**De informatie en gegevens in deze handleiding zijn aan verandering onderhevig als gevolg van verdere verbetering van onze machines. Indien u een verschil opmerkt, neemt u dan contact op met N.KO om elke twijfel weg te halen.**

Gebruik deze machine nooit voordat u de instructies in deze handleiding hebt gelezen en begrepen. De meeste ongelukken op de werkplaats gebeuren door het niet in acht nemen van de instructies en aanbevelingen in de handleiding.

In deze handleiding worden beeldsymbolen gebruikt om belangrijke informatie over de veiligheid en het gebruik van de machine te benadrukken.



#### **Waarschuwing:**

**Belangrijke informatie voor de persoonlijke veiligheid van de gebruiker.**



#### **Belangrijk:**

**Instructie die moet worden opgevolgd voor het juiste gebruik van de machine.**

### Tests

De afschuinmachine wordt getest in ons testlokaal.

Gedurende deze test wordt het correct functioneren van het elektrische systeem en het afschuiven van platen en secties van verschillende typen en maten gecontroleerd.

### 1.1 Garantie

De fabrieksgarantie op het afschuinsysteem UZ 50 omvat defecten aan het materiaal en vakmanschap van de goederen voor een periode van 12 maanden vanaf de leverdatum.

Voor de perfecte werking van de goederen en materialen die worden gebruikt, wordt de garantie verleend voor de periode van 12 maanden vanaf de leverdatum.

De Verkoper streeft ernaar alle eventuele defecten, gedekt door deze garantie, kosteloos en zonder onnodige vertraging te verhelpen, zodat de Koper de goederen behoorlijk kan gebruiken. Als de Koper aanspraak maakt met betrekking tot verantwoordelijkheid voor defecten die niet door de garantie worden gedekt, zal hij/zij de aanverwante kosten aan de Verkoper terugbetalen.

De garantieperiode wordt opgeschort vanaf de dag waarop de Koper de Verkoper een defect

meldt en een vordering stelt op de aansprakelijkheid voor defecten, gedekt door de garantie, voor de periode waarin hij de goederen niet kan gebruiken tot de dag waarop de Verkoper het defect verhelpt.

Natuurlijke en gewone slijtage van de goederen of defecten als gevolg van onjuist gebruik van de goederen, in tegenstelling tot de verstrekte instructie en documentatie, zijn niet gedekt door de garantie.

Verder dekt de garantie geen defecten veroorzaakt door het overbelasten van de goederen of defecten opgetreden na bemoeienis, reparatie of verandering van de goederen door onbevoegde personen. Onbevoegde bemoeienis, reparatie of verandering is van toepassing op iedere bemoeienis, reparatie of verandering uitgevoerd in tegenstelling tot de verstrekte instructie of documentatie, of uitgevoerd door een persoon anders dan de Verkoper of een door de Verkoper vertrouwde of goedgekeurde persoon.

Aanspraak op de aansprakelijkheid voor defecten moet zonder enig oponthoud aan de Verkoper worden voorgelegd zodra de Koper het defect heeft gevonden, uiterlijk tot het eind van de garantieperiode, anders verloopt de aanspraak.

Om aanspraak te maken op de aansprakelijkheid voor defecten op de basis van de verleende garantie moet de Verkoper het garantiecertificaat kunnen tonen, anders kan de aanspraak niet worden erkend aan de Koper.

De Verkopers aansprakelijkheid voor defecten die onder de garantie vallen is niet van toepassing wanneer de defecten zijn ontstaan na het overdragen van de risico's van schade aan de goederen ten gevolge van externe factoren. Externe factoren omvatten in het bijzonder natuurrampen, force majeure of het optreden van een derde partij.

N.KO beschouwt de garantie als ongeldig in het geval van:

- onbehoorlijk gebruik van de machine;
- gebruik in strijd met nationale of internationale normen;
- onjuiste installatie;
- defecte stroomvoorziening;
- ernstige onderhoudsfouten;
- onbevoegde veranderingen of bemoeienis;
- het gebruik van niet-originele reserveonderdelen en accessoires voor het betreffende model;
- gedeeltelijke of gehele inbreuk op de instructies;
- abnormale gebeurtenissen, natuurrampen en anderen.

## **1.2 Identificatiegegevens**

De identificatiegegevens van de afschuinmachine zijn weergegeven op het aluminium CE label, dat zich aan de bovenzijde van de lagerkast bevindt.

### 1.3 Referentienormen (EC-Verklaring van Conformiteit)

## EC Declaration of Conformity

1. Publisher's name statement: N.KO, spol. s r.o.  
Adress Tábořská 398/22  
293 01 Mladá Boleslav  
Czech republic  
Identification number: 26161109
2. Scope statement:  
Name: Bevelling machine  
Type: UZ50  
Producer: N.KO spol. s r.o.
3. Purpose of use: Bevelling machine with automatic feeding for bevel steel
4. The object of declaration described above is in conformity with the requirements of the following documents

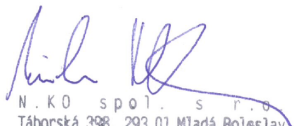
Directive 2006/95/EC: Electrical Equipment designed for use within certain voltage limits  
Directive 2004/108/EC: Electromagnetic compatibility  
Directive 2006/42/EC: Safety of machinery - Basic requirements

EN ISO 12100: Safety of machinery – General principles for design  
EN ISO 13857: Safety of machinery – Safety distances to prevent hazard zones being reached by upper and lower limbs  
EN 953 A1: Safety of machinery – General requirements for the design and construction of fixed and movable guards  
EN 60204-1: Safety of machinery – Electrical equipment of machines  
EN 61000-6-3: Electromagnetic compatibility - Generic standards - Emissions - Residential, commercial and light-industrial environments

5. Information about accredited/ notified person:

Date and place of issue: 1.1.2012 Mlada Boleslav, Czech Republic

Name and title of authorized person: Mr. Milan Rihtr – managing director

  
N.KO spol. s r.o.  
Táborská 398, 293 01 Mladá Boleslav  
IČO: 26161109 DIČ: CZ26161109  
Tel: 326772001 fax: 326774279  
www.nko.cz

## VEILIGHEID

### 2.1 Veiligheidsaanbevelingen



#### **Waarschuwing:**

**Lees de volgende instructies zorgvuldig om arbeidsongevallen of schade aan bezittingen te voorkomen.**

- Probeer nooit de machine te bedienen vóórdát u zich de werking grondig eigen heeft gemaakt. Als u nog steeds twijfels heeft na het zorgvuldig en volledig lezen van deze handleiding, neem dan contact op met N.KO.
- Zorg ervoor dat alle technici die met de machine moeten werken en deze moeten onderhouden volledig bekend zijn met alle veiligheidsaanbevelingen.
- De machine kan alleen worden vervoerd en geïnstalleerd door gespecialiseerde medewerkers in overeenstemming met de instructies in deze handleiding.
- Alvorens de machine te starten, moet de gebruiker controleren dat alle veiligheidsapparatuur functioneren en alle veiligheidsdeksels op hun plaats zitten.
- Gebruik de machine nooit voor andere doeleinden dan die in deze handleiding worden gespecificeerd. Verwerk nooit andere producten dan gespecificeerd.
- Alvorens de machine voor andere doeleinden te gebruiken, dient u contact op te nemen met N.KO voor toestemming.
- Voltagewaarden die voor de machine worden gebruikt zijn gevaarlijk: zorg ervoor dat alle verbindingen goed vastzitten; onderhoud de machine nooit of vervang nooit onderdelen vóór u de stroomtoevoer heeft verbroken; verbind nooit stroomafkappingen aan elektrische verbindingen.
- Vervang defecte onderdelen alleen met door de fabrikant goedgekeurde onderdelen. Gebruik nooit niet-originele onderdelen.
- Draag nooit kleding of sieraden die door de bewegende onderdelen vast kunnen komen te zitten. Beschermende kleding wordt aanbevolen: schoeisel met antislipzolen, gehoorbescherming en een veiligheidsbril.



#### **Belangrijk:**

**Wanneer gedurende de levensduur van de machine een defect optreedt dat niet kan worden verholpen volgens deze handleiding, bevelen wij aan contact op te nemen met N.KO, die het probleem zo snel mogelijk zal verhelpen.**

### 2.2 Veiligheidslabels

Veiligheidslabels zijn aan de afschuinmachine gehecht om de gebruikers te beschermen.

Betekenis van de labels:

Deze label is op het elektrische panel van de afschuinmachine gehecht en geeft de aanwezigheid van een hoog voltage aan.



**Verwijder deze label niet van de machine.**

## **2.2 Bevoegdheid en bescherming van de gebruiker**

De werkgever is verplicht de gebruikers te informeren over de veiligheidsnormen; aanvullend moet hij/zij hun oplettendheid verzekeren en erop toezien dat de werkruimte groot genoeg en goed verlicht is.

De term “gebruiker” duidt een person aan die de machine installeert, bedient, bijstelt, onderhoudt, schoonmaakt en repareert.



**⚠ Waarschuwing:**

**Alvorens met het werk te beginnen, moeten de gebruikers vertrouwd zijn met de eigenschappen van de machine en deze handleiding hebben gelezen.**



#### **Waarschuwing:**

#### **De gebruikers moeten altijd:**

1. Erop toezien dat alle veiligheidsdeksels op hun plaats zitten en de veiligheidsapparaten functioneren vóór de machine te starten
2. Kleding of sieraden vermijden die in de bewegende delen vast kunnen komen te zitten.
3. Goedgekeurde, beschermende kleding dragen, zoals schoeisel met antislipzolen, gehoorbescherming en veiligheidsbril.
4. Veiligheidsnormen toepassen en erop toezien dat deze altijd in acht worden genomen en, in geval van twijfel, deze handleiding opnieuw raadplegen alvorens maatregelen te nemen.
5. Contact opnemen met de leverancier van de machine als hij/zij niet in staat is mankementen die het niet werken van de machine veroorzaken niet kan verhelpen, wanneer de mankementen betrekking hebben op defecte onderdelen of onregelmatig draaien.

#### **Veiligheidsapparaten**

De machine is uitgerust met veiligheidsdeksels om de potentieel gevaarlijke zones voor de gebruiker te isoleren. Deze deksels zijn op of tegen met het machineframe geschroefd. Ze kunnen worden verwijderd met geschikte steeksleutels. Deze handeling kan nodig zijn gedurende onderhoudsactiviteiten.



#### **Waarschuwing:**

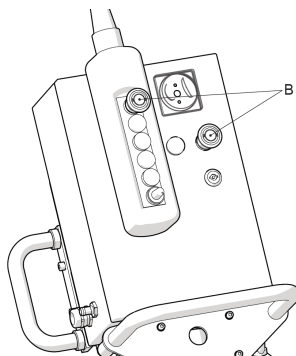
**Het deksel kan alleen worden verwijderd als de machine niet in bedrijf is en het elektriciteitskoord uit het stopcontact is verwijderd. Bedien de machine nooit zonder dat de veiligheidsdeksels zijn gemonteerd.**

De machine is uitgevoerd met een champignonachtige rode noodknop, die de machine onmiddellijk stopt en alle andere handelingen onderdrukt (positie B, Fig. 2.4.1)

Deze noodknop wordt gebruikt:

- in geval van onmiddellijk gevaar of een mechanisch ongeluk;
- voor korte onderbrekingen wanneer de machine al gestopt is, om de machine in deze staat te houden.

**Fig. 2.4.1**





## 2.2 Overige risico's

De machine is ontworpen en gefabriceerd met alle veiligheidsapparatuur en -accessoires voor de veiligheid en gezondheid van de gebruiker.

De machine is volledig afgedekt om het risico van contact met de bewegende delen zo veel mogelijk uit te sluiten.

Er is echter één overig risico.

Zoals hierboven vermeld is het werkgebied optimaal beveiligd; het moet echter gedeeltelijk open zijn zodat het af te schuinen materiaal ingevoerd kan worden.

Het is dus mogelijk dat de gebruikers hun vingers in dit gebied steken, waarin zich zowel het snijwerktuig als de werkstukhouder bevinden.



**Waarschuwing:**

**Houd uw handen altijd zo ver mogelijk weg van het snijgedeelte.**



**Waarschuwing:**

**Pas altijd de veiligheidsregels toe die zijn vervat in de handleiding en zie erop toe dat deze in acht worden genomen en dat alle overige risico's worden uitgesloten.**

## TECHNISCHE SPECIFICATIES

### 3.1 Machinebeschrijving

De afschuinmachine, model UZ50 Triumph, heeft kleine afmetingen. Eén van zijn voornaamste eigenschappen is de verstelbare afschuinhoek en de automatische materiaalvoer.

De machine is uitgerust met een freesbank, een stevige werkstukhouder, een directe afleesschaal die voor het instellen van waarden wordt gebruikt (afschuinmaat, materiaaldikte en aanpassing machinehoek) en een speciale geleider die het invoeren van het materiaal vergemakkelijkt.

Deze eigenschappen zorgen voor gemakkelijke aanpassing van de werkhoek zonder uitwisseling van enig onderdeel en precieze bediening van de afschuinmaat.

De UZ50 Triumph afschuinmachine is betrouwbaar en behoeft slechts minimaal onderhoud.

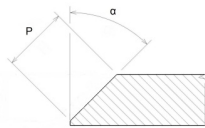
### 3.1 Technische gegevens

#### Gereedschapsaandrijving

Motor	1x	ACA1001C-4/HE IP55
Motorvermogen	4	kW
Motorsnelheid	1435	tpm
Drijfassenheid	685	tpm (50Hz.)
Gereedschapsdiameter	85	mm
Aantal beitelvertandingen	5	
Snijnsnelheid	182	m/min

#### Invoer

Motor	2x	FCA63B-6 IP55
Motorvermogen	0.12	kW
Motorsnelheid	890	tpm
Versnellingsbak	2x	HF40
Versnellingsverhouding	1:200	
Invoerbereik	0-1.2	m/min (volgens snijvoorwaarden)
Plaatdikte	7 ÷ 70	mm
Hoekbereik	15°-60°	(geleidelijk)



#### Afschuinmaat voor staal per individuele hoeken

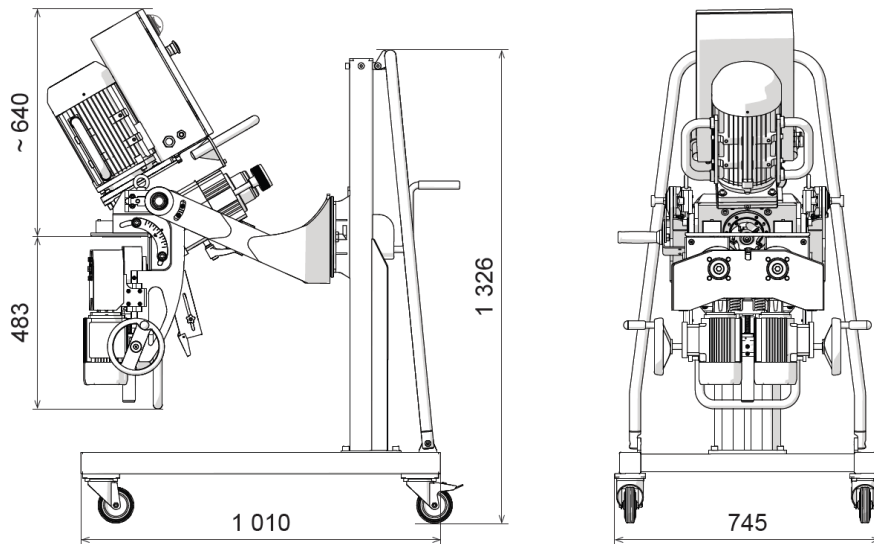
hoek	$\alpha$	max. afschuinbreedte (P)
	15°	62 mm (aanbevolen machinebewerking in 3 stappen)
	20°	62 mm (aanbevolen machinebewerking in 4 stappen)
	25°	56 mm (aanbevolen machinebewerking in 4 stappen)
	30°	52 mm (aanbevolen machinebewerking in 5 stappen)
	35°	51 mm (aanbevolen machinebewerking in 5 stappen)
	40°	51 mm (aanbevolen machinebewerking in 5 stappen)
	45°	50 mm (aanbevolen machinebewerking in 5 stappen)
	50°	51 mm (aanbevolen machinebewerking in 5 stappen)
	55°	51 mm (aanbevolen machinebewerking in 5 stappen)
	60°	52 mm (aanbevolen machinebewerking in 5 stappen)

Afmetingen: Fig. 3.2.1

Gewicht: 175 kg.

(\*) De exacte voltage- en frequentiewaarden staan aangegeven op het motoridentificatieplaatje.

**Fig. 3.2.1.**



### 3.3. Geluidsniveau

De machine is ontworpen en gefabriceerd om zo min mogelijk geluid te maken.

In sommige gevallen en werkomstandigheden kan het voortdurend geluidsdrukkniveau volgens meting A 85 dB(A) overtreffen. De medewerker moet gehoorbescherming dragen.

### 3.4 Omstandigheden werkruimte

De werkomgeving van de machine moet voldoen aan deze waarden:

Temperatuur            0 °C - 50 °C  
Vochtigheidsgraad    10 % - 90 % (geen condens)

De machine moet worden geplaatst in een afgedekte ruimte en beschermd worden tegen regen.

Omstandigheden in de werkomgeving die verschillen van diegenen hierboven genoemd kunnen leiden tot ernstige schade aan de machine, vooral aan de elektrische apparatuur.

Wanneer de machine niet in bedrijf is, kan deze worden opgeborgen op een plek met een temperatuurbereik van:

-10 °C tot 70 °C

Alle andere waarden blijven onveranderd.

## INSTALLATIE

### 4.1 Vervoer en heffen



#### **Belangrijk:**

De handelingen beschreven in deze sectie kunnen alleen worden uitgevoerd door bevoegd personeel.

Geschikte uitlaad- en instelapparaten (kranen, heftrucks etc.) moeten klaarstaan op de plaats van bestemming.

Wanneer de machine zijn bestemming heeft bereikt, controleer (in bijzijn van de vervoerder) of het voldoet aan de orderspecificaties en of het niet is beschadigd tijdens het vervoer. Als u enige schade constateert of onderdelen ontbreken, brengt u N.KO en de vervoerder hiervan onmiddellijk gedetailleerd op de hoogte.

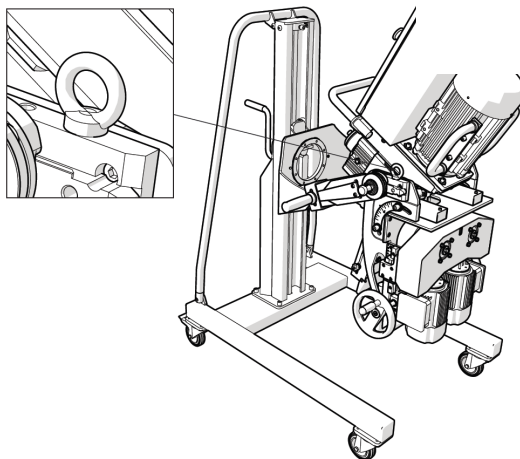


#### **Waarschuwing:**

Neem de volgende instructies in acht en zorg voor veilige behandeling van de machine:

- Houd afstand van hangende ladingen en zorg ervoor dat het hefapparaat en benodigde gereedschappen in perfecte staat en geschikt zijn voor de gewichten aangegeven in Par. 3.2.
- Draag beschermende kleding, zoals werkhandschoenen, schoeisel met antislipzolen en een valhelm bij het behandelen van de machine.
- Als de machine in zijn vervoersverpakking zit, verwijder deze en doe deze weg in overeenstemming met de geldende landelijke wetgeving.
- Indien u de machine met een kraan heft, gebruik dan geschikte textiel- of kettinghefapparaten. Hefogen zijn op de machine gemonteerd (zie Fig. 4.1.1.)

Fig. 4.1.1



## 4.2 Locatie en aansluiting



### Belangrijk:

De handelingen beschreven in deze sectie kunnen alleen worden uitgevoerd door bevoegd personeel.

Als de machine wordt gebruikt voor het bewerken van kleine delen, moet hij op een vlakke ondergrond worden geplaatst en met een rem verzekerd worden tegen beweging (Fig. 4.1.1.)

Als de machine wordt gebruikt voor het bewerken van grote delen, moet hij op het daadwerkelijke werkstuk worden geplaatst en daarop uit zichzelf bewegen tijdens het werk, waarbij de 3D manipulator samen met de machine wordt gesleept. Als u de 3D manipulator niet gebruikt, kan de machine aan een klemband worden gehangen, zie Fig. 4.1.1., gedurende het benaderen van het materiaal en het verlaten aan het einde.

Ga als volgt te werk gedurende elektrische verbinding:

- controleer de frequentie- en voltagewaarde op het motoridentificatieplaatje;
- verbind het kabeluiteinde met de stroomvoorziening met een stekker volgens uw lokale stroomnetwerk.

## 4.2 Controles voor ingebruikname



### Belangrijk:

Start de UZ50 Triumph nooit zonder de controles beschreven in deze paragraaf.

Controleer, alvorens de machine te starten, dat hij operationeel is door middel van de volgende inspecties en controles om maximale efficiëntie te bereiken en aan de veiligheidsvoorschriften te voldoen:

- **controleer of alle schroeven en andere onderdelen goed vast zitten;**
- controleer of alle elektrische verbindingen correct zijn gemaakt en dat de elektriciteitskabel met een kabelwarterl op zijn plaats wordt gehouden
- Om de machine te starten, gaat u als volgt te werk:
  - Ontgrendel de machine met de rode noodknop (positie B, Fig. 2.4.1)
  - Start de motor met de groene knop. De beitel moet draaien in de richting van de klok.**
  - Als dit niet het geval is, moet u de fases in de stekker verwisselen.
- Om de machine uit te schakelen, drukt u op de rode knop naast de startschakelaar.

**Okomentoval(a): [G1]:** De oorspronkelijke tekst is dit: If the machine is used for machining big parts, it must be located on the actual work-piece and move upon it during work by itself, with the 3D manipulator being dragged together with the machine. If you will not use the 3D manipulator, it is suitable to suspend the machine on a band, see Fig. 4.1.1, during approach to the material and leaving it at the end.

Dit gedeelte is niet helemaal begrijpelijk. We hebben er met twee vertalers naar gekeken, en vermoeden dat logica is weggevalen door een vertaling van het Tjechisch naar het Engels.

## 4.2 Sloop en verwijderen

Wanneer u de UZ50 Triumph machine verwijdert, bedenk dan dat de materialen waarvan hij is gefabriceerd niet schadelijk zijn en voornamelijk bestaan uit:

- Ferritisch staal, geveerd of gemetalliseerd;
- Roestvrij staal, serie 300/400;
- Plastic materiaal van een andere soort;
- Transmissieolie;
- Elektrische motor;
- Elektrische kabels en eventuele omhulsels;
- Elektrische controleapparaten.

Volg deze procedure:

- Neem de geldende, landelijke wetgeving met betrekking tot werkruimteveiligheid in acht;
- Koppel de machine los van de stroomvoorziening;
- Demonteer de machine en classificeer de onderdelen volgens hun chemische eigenschappen;
- Sloop de machineonderdelen in overeenstemming met de geldende, landelijke wetgeving;
- Neem gedurende de demontagefase de geldende regelgeving met betrekking tot arbeidsveiligheid strikt in acht.

## GEBRUIK

### 5.1. Correct gebruik

De afschuinmachine model UZ 50 Triumph is ontworpen, gefabriceerd en verkocht voor het afschuinen van metalen onderdelen en gerolde metalen van de volgende soorten: **ijzer, staal, roestvrijstaal**, messing, roodkoper, aluminium.

UZ50 Triumph is ontworpen voor het afschuinen van materialen van grotere afmetingen en dikheid, die zich op steunen of werktafels bevinden. De plaat moet op 700 tot 1100 mm hoogte worden geplaatst.

Om materiaal van kleinere afmetingen te bewerken, die u “handmatig” rechtstreeks in de machine wilt invoeren, moet u een speciale invoer installeren voor het bewerken van kleinere materiaalformaten (wordt uiterlijk in 2013 geleverd).

De maximale en minimale afschuinafmetingen en dikte van het bewerkte materiaal worden in detail aangegeven in hoofdstuk 3, paragraaf 3.2 “Technische specificaties”.

Ander gebruik dan hierboven beschreven wordt als ongepast beschouwd. Het is namelijk verboden om:

- Producten te bewerken anders dan waarvoor de machine is ontworpen of verkocht;
- De machinewerking aan te passen;
- Onderdelen te vervangen door niet-originele onderdelen;
- Elektrische verbindingen aan te passen en op deze manier de interne veiligheidsapparaten te omzeilen;
- Beschermende deksels te verwijderen of aan te passen;
- De machine te gebruiken op plaatsen met een agressieve atmosfeer.



#### **Waarschuwing:**

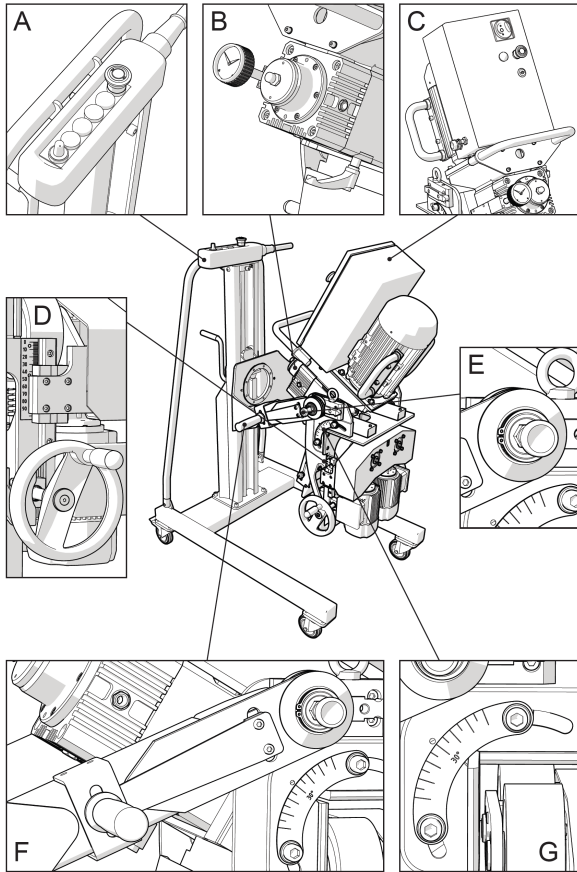
**Het is strikt verboden om materialen af te schuinen anders dan die zijn aangegeven omdat het bewerken hiervan een risico inhoudt voor de gebruiker en de machine kan beschadigen.**

Alvorens enige aanpassingen te doen, moet u N.KO om expliciete goedkeuring vragen. N.KO verwerpt anders alle aansprakelijkheid.

### 5.2. Beschrijving van bedieningselementen

De afschuinmachine wordt bestuurd door middel van bedieningselementen geplaatst op de verdeelkast en de afstandsbediening.

**Fig. 3.1.1.**

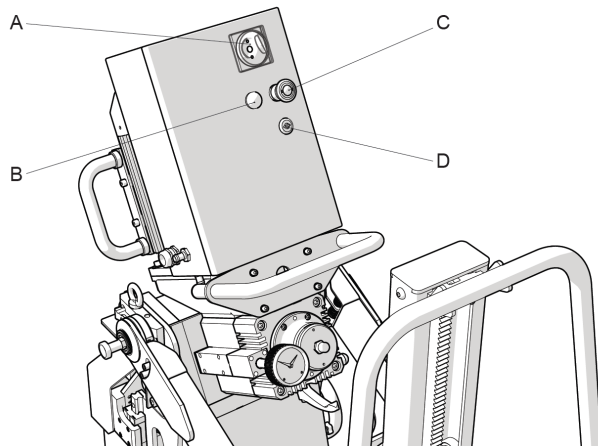


- A- Afstandsbediening met doorvoerbediening en een magnetische houder
- B- Elementen voor het aanpassen van de afschuinmaat
- C- Verdeelkast met de hoofd- en noodschakelaar en knop voor stand-by
- D- Elementen voor het aanpassen van de onderste schuif
- E- Slot voor het ontkoppelen van de 3D manipulator
- F- Bedieningshendel voor de machinehelling
- G- Onderdeel voor hoekafstelling



## Verdeelkast

Fig. 5.2.1.

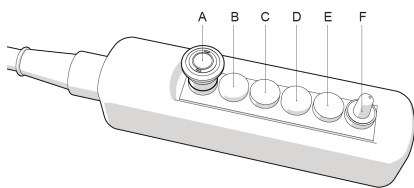


- a) Hoofd aan-/uitschakelaar
- b) Knop voor stand-by
- c) Veiligheidsnoodknop die de machine onmiddellijk stopt
- d) Slot verdeelkast

## Afstandsbediening

De afstandsbediening is voorzien van magneten en kan aan de machine worden bevestigd of in de hand worden gehouden volgens gebruikelijke omstandigheden.

Fig. 5.2.2.



- a) Veiligheidsnoodknop die de machine onmiddellijk stopt
- b) De drijfjas aanzetten. De knop indrukken zet de motor aan. Let op de draairichting.
- c) De drijfjas uitzetten
- d) De doorvoer aanzetten
- e) De doorvoer uitzetten
- f) Besturing doorvoersnelheid

### 5.3. Vooraf aanpassen



#### Waarschuwing:

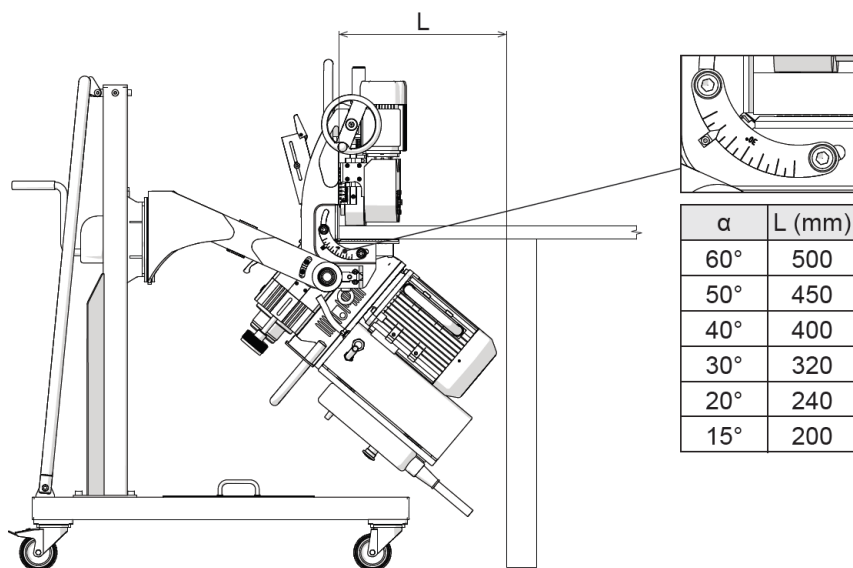
**Draag beschermende werkhandschoenen wanneer u de aanpassingen doet. De handelingen moeten worden uitgevoerd als de machine is gestopt en van de stroomvoorziening is losgekoppeld.**

Alvorens het werk te beginnen, moet u de volgende aanpassingen doen:

#### Vorbereiding van het materiaal

Het te bewerken materiaal moet op een geschikte werktafel of steunen worden geplaatst zodat de rand van het plaatmetaal zich in de benodigde afstand van de tafel of steunen bevindt; bijvoorbeeld minimaal 200 mm voor de standaard werkpositie, voor de positie met het hoofd neerwaarts is de minimum afstand weergegeven in fig. 5.3.0. Het materiaal moet beveiligd zijn tegen beweging.

Fig. 5.3.0



### De afschuinhoek aanpassen

De afschuinhoek kan variëren van 15° tot 60°.  
Doe de aanpassingen als volgt:

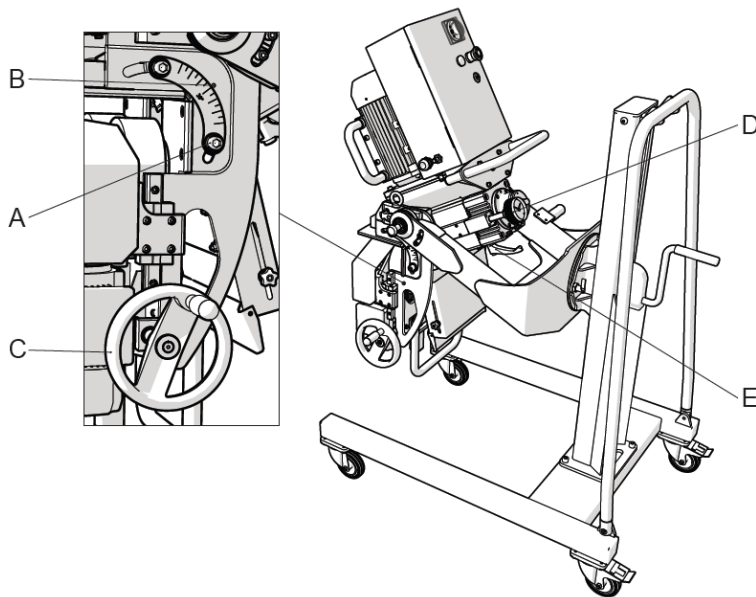
- Maak de 2 en 2 schroeven (positie A, Fig. 5.3.1) aan beide zijden van de machine voldoende los.
- Terwijl u het bovenste hendel vasthoudt en aantrekt, past u de gehele machine aan tot de gewenste hoek.
- U kunt de aangepaste hoekwaarde bekijken op de verdeelschaal die zich aan de zijkant van de machine bevindt (positie B, Fig. 5.3.1)
- Na deze handeling te hebben voltooid, draait u de 2 en 2 schroeven aan beide zijden goed vast (positie A, Fig. 5.3.1).



#### Belangrijk:

Wanneer u problemen ondervindt met het aanpassen van de hoeken, kunnen de schroeven onvoldoende zijn losgedraaid (positie A, Fig. 5.3.1).

Fig. 5.3.1



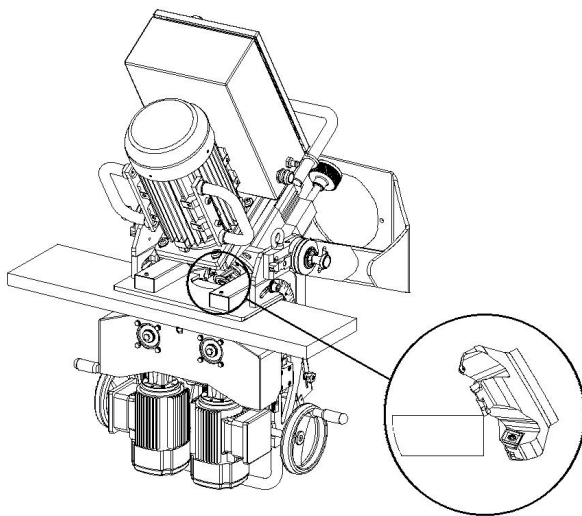
#### Het nulpunt instellen:

Om de afsnijmaat correct in te stellen, moet u het nulpunt voor de specifieke hoek specificeren (het punt waarop de snijder het materiaal aanraakt) alvorens het werk te beginnen. Dit punt moet voor iedere nieuwe afschuining of veranderde hoek opnieuw worden gespecificeerd.

Ga als volgt te werk:

- Maak het vergrendelingshendel voor de spaanderaanpassing los (positie E, Fig. 5.3.1)
- Beweeg de snijder volledig in de draaias door middel van het wiel voor de spaanderaanpassing (positie D, Fig. 5.3.1)
- Pas de laagste positie van de onderste schuif aan volgens de afbeelding (positie C, Fig. 5.3.1) door middel van het stelwiel aan de onderste schuif.
- Stel de optimale werkhoopte, positie en helling van de machine in door middel van de 3D manipulator.
- Zet de machine ergens op de te bewerken plaat zodat de verticale en horizontale meetlat aansluit op de volledige lengte van het materiaal (Fig. 5.3.2)
- Start de snijmotor en controleer de draairichting van de beitel.
- Beweeg de snijder geleidelijk naar het materiaal tot op het punt dat deze het materiaal aanraakt door middel van het wiel voor de spaanderaanpassing. Op deze manier heeft u het nulpunt voor de opgegeven hoek gespecificeerd.
- Draai het vergrendelingshendel voor het wiel voor de spaanderaanpassing weer stevig aan (E, Fig. 5.3.1)

**Fig. 5.3.2.**



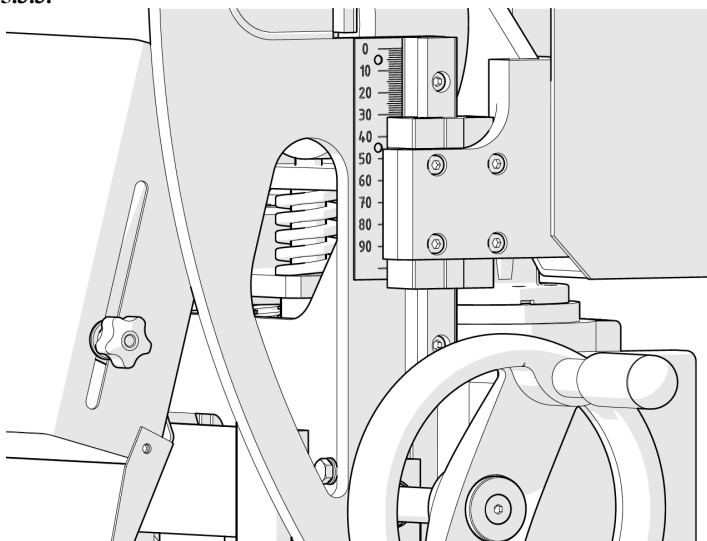
### Instellen van de onderste schuif:

De functie van de onderste schuif is om de machine voortdurend langs het materiaal te bewegen of om het materiaal door de beitel te halen als kleine delen worden bewerkt. De doorvoersnelheid kan worden geregeld met de afstandsbediening.

De onderste schuif moet worden aangepast zodat deze het vastgezette materiaal zekert tegen vibraties of losgaan tijdens het snijden. Om deze reden is de onderste schuif zo ontworpen dat hij inwerkt op het materiaal met de kracht van een drijfveermechaniek met een regelbare voorbelasting. Andere voordelen van deze oplossing zijn demping en aanpasbaarheid aan plotselinge veranderingen in de te bewerken materiaaldikte tijdens het snijden.

- De onderste schuif kan worden aangepast afhankelijk van de te bewerken materiaaldikte. Stel de schaalwaarde (fig. 5.3.3) altijd 5-8 mm lager in dan de feitelijke dikte van het te bewerken materiaal. De voorgeschreven 5-8 mm staat voor de voorbelasting van de drijfveer. Pas deze aan door middel van het afstelwiel (positie C, Fig. 5.3.1). Dit bedieningselement is gemonteerd aan beide zijden van de machine voor gemakkelijker toegankelijkheid.

Fig. 5.3.3.



## 5.4 Afsnijpunt en bewerkingsinstelling

De UZ50 Triumph machine kan een afschuiningswijdte tot 62 mm maken bij bepaalde hoeken (zie par. 3.2). Deze waarden kunnen alleen worden gehaald door geleidelijke bewerking met verschillende afsnijpunten.

### Het eerste afsnijpunt instellen



#### **Belangrijk:**

**De juiste instelling van het afsnijpunt wordt bepaald door de eerdere instelling van het nulpunt. Zonder deze voorinstelling kan het snijpunt onjuist worden ingesteld en de beitel of de machine beschadigd raken.**

- Maak de sluithefboom voor de spaanderaanpassing los (positie E, Fig. 5.3.1).
- Pas het eerste afsnijpunt aan naar behoefte met het wiel voor de spaanderaanpassing (positie D, Fig. 5.3.1). Om de waarden correct af te lezen, gebruikt u de tabel op de verdeelkast van de machine (Fig. 5.4.1)



#### **Belangrijk:**

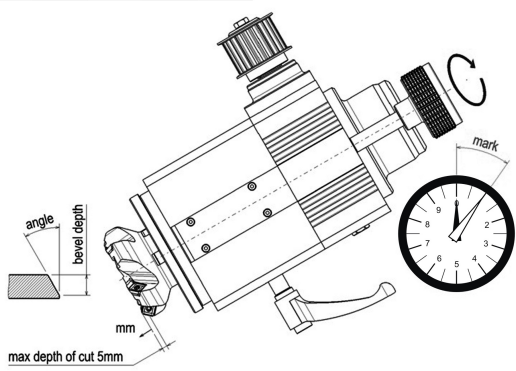
**De maximale diepte van het individuele afsnijpunt is 5 mm (voorstekken van de beitel). Specifiek 25 verdelingen op de afstelwielwaaier. Als u méér instelt voor een enkel afsnijpunt is er een direct risico op beschadiging van de beitel of de machine.**

- Draai de sluithefboom voor de spaanderaanpassing opnieuw aan (positie E, Fig. 5.3.1)
- Wij raden u aan de waarden op het wiel voor de spaanderaanpassing te noteren (positie D, Fig. 5.3.1). Dit zal u helpen het volgende afsnijpunt te bepalen.

Fig. 5.4.1

angle	UZ50 bevel depth																									
	1		5		10		15		20		25		30		35		40		45		50		55		60	
	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark	mm	mark
15	0,3	1,5	1,3	6,5	2,6	13,0	3,9	19,5	5,2	26,0	6,5	32,5	7,8	39,0	9,1	45,5	10,4	52,0	11,6	58,0	12,9	64,5	14,2	71,0	15,5	77,5
20	0,3	1,5	1,7	8,5	3,4	17,0	5,1	25,5	6,8	34,0	8,9	45,0	10,3	51,5	12,0	60,0	13,7	68,5	15,4	77,0	17,1	85,5	18,8	94,0	20,5	102,5
25	0,4	2,0	2,1	10,5	4,2	21,0	6,3	31,5	8,5	42,0	10,6	53,0	12,7	63,5	14,8	74,0	16,9	84,5	19,0	95,0	21,1	105,5	23,2	116,0		
30	0,5	2,5	2,5	12,5	5,0	25,0	7,5	37,5	10,0	50,0	12,5	62,5	15,0	75,0	17,5	87,5	20,0	100,0	22,5	112,5	25,0	125,0				
35	0,6	3,0	2,9	14,5	5,7	28,5	8,6	43,0	11,5	57,5	14,3	71,5	17,2	86,0	20,1	100,5	22,9	114,5								
40	0,6	3,0	3,2	16,0	6,4	32,0	9,6	48,0	12,9	64,5	16,1	80,5	19,3	96,5	22,5	112,5										
45	0,7	3,5	3,5	17,5	7,1	35,5	10,6	53,0	14,1	70,5	17,7	88,5	21,2	106,0	24,7	123,5										
50	0,8	4,0	3,8	19,0	7,7	38,5	11,5	57,5	15,3	76,5	19,2	96,0	23,0	115,0												
55	0,8	4,0	4,1	20,5	8,2	41,0	12,3	61,5	16,4	82,0	20,5	102,5	24,6	123,0												
60	0,9	4,5	4,3	21,5	8,7	43,5	13,0	65,0	17,3	86,5	21,7	108,5														
							first cut	second cut	third cut	fourth cut	fifth cut															

1mark=0,2mm 10mark=2mm  
max depth of cut = 5mm = 25mark



## Bewerken

- Zet de machine op de rand van het plaatmateriaal. Pas de optimale positie en helling van de invoermeetlatten aan door middel van het zich aanpassende 3D-systeem. De bewerkingsrichting is van links naar rechts in de standaardpositie. In het geval van ondersteboven werken is de richting van rechts naar links.
- Start de beitel en invoermotoren en stel de invoersnelheid in op ongeveer 25% van het totale snelheidsbereik. De maximale snelheid van de machine is 1,2 m/min.
- Terwijl u langzaam aan de bijbehorende hendels trekt, leidt u de machine op het materiaal, terwijl u de loop over de plaat controleert. De machine moet gelijktijdig met de geleidingsmeetlatten, waarmee hij in contact moet blijven, over de plaat lopen.
- Nadat de machine volledig over het materiaal loopt, waarbij het materiaal wordt vastgehouden door de twee doorvoerrollers, kunt u de doorvoersnelheid aanpassen. Deze snelheid wordt op geen enkele manier bepaald en moet op de juiste manier worden aangepast in overeenstemming met de staat van de snijplaten, materiaalkwaliteit en afsnijmaat.
- Gedurende het afschuiven kan er een situatie voorkomen waarbij u de positie en helling van de machine door middel van de 3D manipulator moet aanpassen. Dit gebeurt wanneer de te bewerken plaat niet juist op de steunen ligt of als de werkplaatsvloeren in een slechte staat verkeren.  
In dit geval is het gepast de bijbehorende mechanismen op de 3D manipulator los te maken en de voordelen van het zich aanpassende 3D systeem (Fig. 5.4.3., pos. A, C) optimaal te gebruiken. Het hefmechanisme kan onafhankelijk van de machine wat naar beneden worden bewogen, waardoor de machine op het materiaal kan liggen en vrij langs de verticale lijn kan bewegen (Fig. 5.4.3, pos. B).
- Als de vloeren erg beschadigd zijn, kan de machine worden losgekoppeld van de 3D manipulator (Fig. 5.4.2), zodra hij volledig over het materiaal is gelopen. In deze stand beweegt de machine uit zichzelf over het materiaal zonder dat ondersteuning noodzakelijk is. Na het loskoppelen moet u het slot van de 3D manipulator losmaken (Fig. 5.4.2, pos. A).  
Voordat u het eind van het materiaal heeft bereikt, moet u de 3D manipulator weer op dezelfde manier aankoppelen en de positie van de machine aanpassen voor het verlaten van het materiaal. De invoer van de machine kan worden gestopt of gestart door middel van de invoerbediening.
- De machine kan ook zonder de manipulator worden gebruikt, hangend aan een kraan. De hefogen op de machine worden hiervoor gebruikt (zie Fig. 4.1.1).



Fig. 5.4.2.

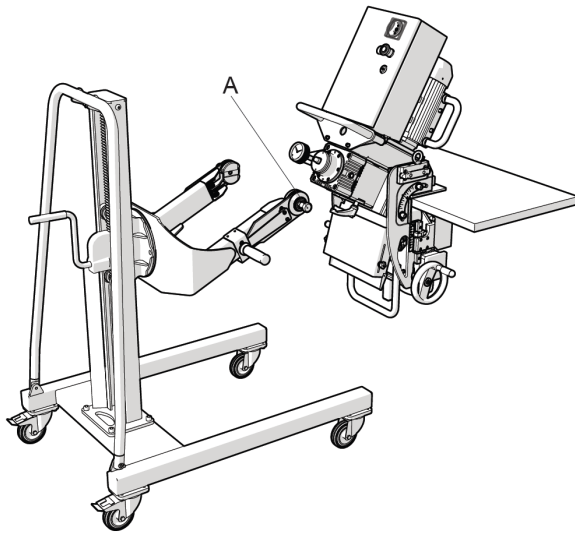
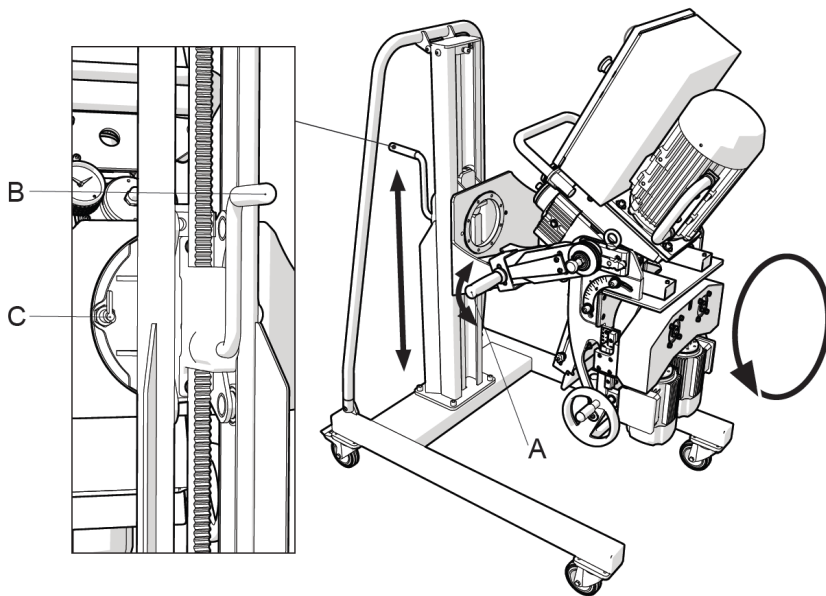


Fig. 5.4.3.



## Verdere afsnijinstelling

De UZ50 Triumph is in staat afschuiningen te maken tot een breedte tot 62 mm onder bepaalde hoeken (zie par. 3.2). Deze waarden kunnen alleen worden bereikt door geleidelijke bewerking in verschillende afsnijpunten.

- Maak de sluithefboom voor de spaanderaanpassing los (positie E, Fig. 5.3.1).
- Pas het volgende afsnijpunt aan naar behoefte met het wiel voor de spaanderaanpassing (positie D, Fig. 5.3.1). Om de waarden correct af te lezen, gebruikt u de tabel op de verdeelkast van de machine (Fig. 5.4.1)



### **Belangrijk:**

**De maximale diepte van het individuele afsnijpunt is 5 mm (vooruitsteken van de beitel). Specifiek 25 verdelingen op de afstelwielschaal. Als u méér instelt voor een enkel afsnijpunt is er een direct risico op beschadiging van de beitel of de machine.**

- Draai de sluithefboom voor de spaanderaanpassing opnieuw aan (positie E, Fig. 5.3.1)
- Wij raden u aan de waarden op het wiel voor de spaanderaanpassing te noteren (positie D, Fig. 5.3.1). Dit zal u helpen het volgende afsnijpunt te bepalen.
- Begin met snijden. Ga op dezelfde manier verder als met het eerste afsnijpunt.
- Herhaal hetgeen hierboven is beschreven in hoofdstuk 5.4 voor alle volgende afsnijpunten.

**TIP:** Bereken de individuele afsnijpunten zodat de laatste niet te diep is. Stel een lagere invoerwaarde in. Het laatste oppervlak van de afschuining zal beter zijn.

## Ondersteboven werken

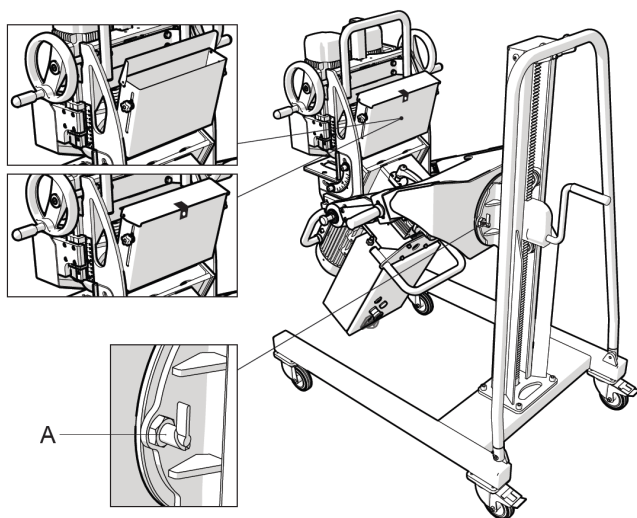
Een van de belangrijkste voordelen van de UZ50 Triumph en de 3D manipulator is de mogelijkheid om ondersteboven te werken. Namelijk de mogelijkheid om tweezijdige afschuiningen te maken zonder de noodzaak van behandelen van het materiaal. Ga als volgt te werk:

- Maak het draaislot los (Fig. 5.4.4, pos.). Zorg ervoor dat de machine hoog genoeg boven de grond is alvorens deze te draaien.
- Houd de machine bij de bijbehorende hendels vast en draai hem 180°.
- Vergrendel het draaislot.
- Sluit en verzeker het deksel van het spaanderafvoerkanaal (Fig. 5.4.4).
- Zet de machine in een geschikte positie en helling volgens de positie van het materiaal en de situatie in de werkplaats.
- Specificeer het nulpunt opnieuw; zie hoofdstuk **5.3 Voorbereidende instellingen**, par. **Specificatie nulpunt**.
- Stel dan de machine in voor de eerste en volgende afsnijpunten, zie hoofdstuk 5.4.
- Begin de bewerking.

**Belangrijk:**

Het te bewerken materiaal moet zich op steunen op een voldoende hoogte bevinden zodat de verdeelkast niet in aanraking komt met de vloer. De rand van het te bewerken materiaal moet op een voldoende afstand van de steunen worden geplaatst om een botsing met de verdeelkast te voorkomen, zie Fig. 5.3.0.

Fig. 5.4.4.



## ONDERHOUD EN AANPASSING

### 6.1 Aanbevelingen

**Belangrijk:**

De onderhoudsmonteurs moeten bevoegde technici zijn.

Werk nooit aan bewegende machineonderdelen, zelfs niet met de beitel of andere onderdelen.

Het is strikt verboden om veiligheidsapparaten te verwijderen, aan te passen of te knoeien met de veiligheidsapparaten op de machine. In een dergelijk geval wijst de fabrikant elke verantwoordelijkheid voor de veiligheid van de machine af.

Gebruik altijd originele reserveonderdelen (zie hoofdstuk 8 “Reserveonderdelen”).



**Waarschuwing:**

Draag altijd beschermende werkhandschoenen tijdens het onderhoud van de machine. De onderhoudshandelingen moeten worden uitgevoerd als de machine gestopt is en losgekoppeld van de stroomtoevoer.

Maak voor iedere ploegendienst, en gedurende wanneer nodig, de machine, beitel en bewegende onderdelen schoon met geperste lucht.



**Waarschuwing:**

**Wanneer u geperste lucht gebruikt voor het schoonmaken, draag dan een veiligheidsbril en gebruik nooit druk boven de 2 bar.**

Gebruik de bij de machine geleverde gereedschappen voor het aanpassen en onderhoud.

## 6.1 Demontage kop- en snijbladen



**Waarschuwing:**

**Gebruik beschermende handschoenen wanneer u beitels verwisselt.**

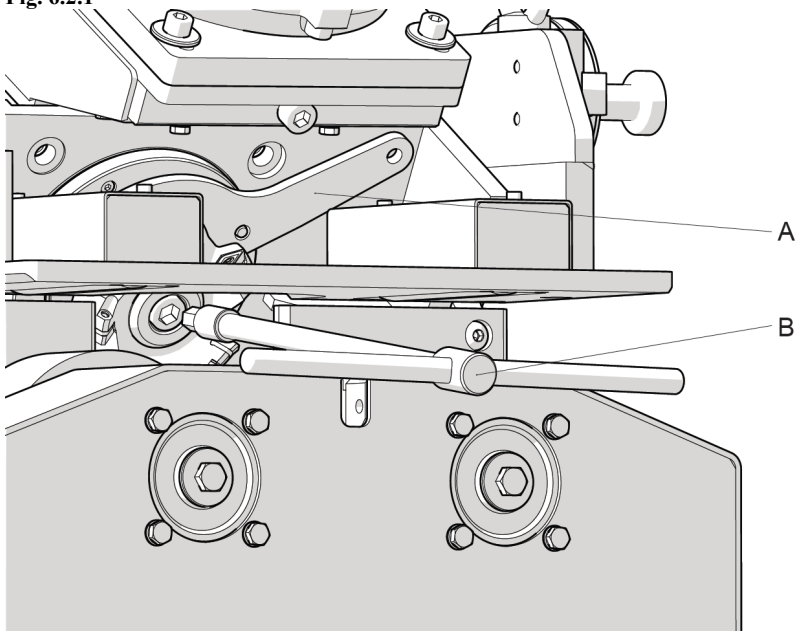
UZ50 Triumph gebruikt voor het snijden een vlakfrees van eigen ontwerp met snijbladen met vier snijzijden. We raden sterk aan alleen een originele vlakfreeskop en snijbladen te gebruiken. Wanneer andere dan originele beitels worden gebruikt, aanvaardt de fabrikant geen verantwoordelijkheid voor mogelijk lichamelijk letsel of schade aan de machine! Om de snijbladen volledig te benutten moeten deze worden gedraaid als ze bot zijn. In totaal zijn er per snijblad 4 snijzijden ter beschikking. De staat van de snijpunten moet voortdurend worden gecontroleerd; wanneer ze versleten zijn, moet u ze op tijd draaien.

### Demontage snijkop:

- Ontkoppel de machine van de stroomtoevoer
- Door middel van het wiel voor de instelling van de onderste schuif stelt u de laagste positie van de onderste schuif in volgens de afbeelding (positie C, Fig. 5.3.1)
- Maak de 2 en 2 schroeven aan beide kanten van de machine voldoende los (positie A, Fig. 5.3.1)
- Terwijl u het bovenste hendel vasthoudt en aantrekt, stelt u de hele machine in tot op de hoek die het meest geschikt is voor toegang tot de beitel.
- Maak de sluithefboom voor het wiel voor de spaanderaanpassing los (positie E, Fig. 5.3.1)
- Beweeg de beitel in de positie waarin deze het meest toegankelijk is door middel van het wiel voor de spaanderaanpassing (positie D, Fig. 5.3.1)
- Vergrendel de drijfas tegen draaien. Gebruik de bijgeleverde haaksleutel (pos. A, Fig. 6.2.1)
- Maak de centrale schroef die de snijkop aan de drijfas verbindt (pos. B, Fig. 6.2.1) los met behulp van de bijgeleverde haaksleutel.
- Verwijder de schroef inclusief de centrale aanhechting en trek de snijkop handmatig van de drijfas. Wanneer dit niet mogelijk is, gebruik dan opspanbouten die zijn vastgemaakt aan de freeskop. Deze bevinden zich onder de centrale aanhechting van de machine in positie (Fig. 6.2.2, pos. C)

Bekijk de video hoe de freeskop te demonteren:  
<http://www.youtube.com/watch?v=ic8an0yw2PY>

Fig. 6.2.1



#### Vervangen of draaien van de snijbladen:

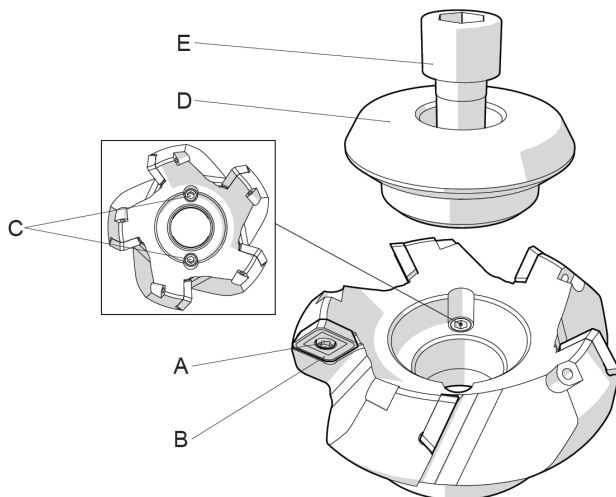
- Plaats de snijkop op een geschikt oppervlak. De beitel van de UZ50 Triumph is uitgevoerd met 5 bladen.
- Maak de schroef (Fig. 6.2.2, pos. A) van de snijplaat (Fig. 6.2.2, pos. B) los met de bijgeleverde sleutel en draai of vervang deze.
- Sommige beitels van de UZ50 Triumph kunnen worden uitgevoerd met zogenaamde subbladen. Dit zijn buffers onder de snijplaat. Als uw machine hiermee is uitgevoerd en wanneer ze beschadigd zijn, moet u deze ook vervangen.
- Monteer de beitel opnieuw.



#### Belangrijk:

Houd alle delen van de snijkop (platen, schroeven, beitelschroef) en de drijf-as schoon. Anders is er een risico dat de snijplaten onjuist worden gezeteld en hun levensduur wordt verkort of de snijkop geblokkeerd raakt op de drijf-as met daaruit volgende problemen gedurende de volgende demontage.

Fig. 6.2.2.



## 6.2 Olievervangning en navulling asblok

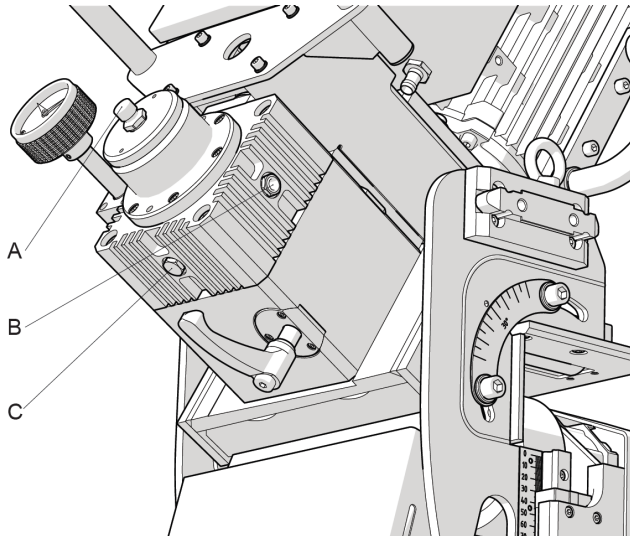
**Het asblok van de UZ50 Triumph bevat olie die aan slijtage onderhevig is. De eerste verversing moet plaatsvinden na 10 werkuren! (samenvoeging van tandwielen). Daarna moeten de volgende verversingen iedere 1.500 werkuren worden gedaan.**

Vervang de olie op de volgende manier:

- Stop de machine en ontkoppel deze van de stroomtoevoer.
- Zet de machine in de optimale positie voor het lozen van de olie. De looschroef (Fig. 6.3.1 pos. C)
- Zet een geschikte kuip voor de gebruikte olie onder het loosgat.
- Verwijder de looschroef (Fig. 6.3.1, pos. C).
- Verwijder de aftapschroef (Fig. 6.3.1, pos. A).
- Wacht tot alle olie is weggelopen en monteer dan de looschroef opnieuw (Fig. 6.3.1, pos. C)
- Vul het asblok met nieuwe olie door het vulgat (Fig. 6.3.1, pos. A) (Mobilgear 600 XP68 ISO12925-1 typ CKD68 AGMA 9005-E02 2EP) – ca. 200ml.
- Controleer het olieniveau in de oliepeilmeter. Het niveau moet tenminste het midden van de peilmeter bereiken (Fig. 6.3.1, pos. B)
- Monteer de aftapschroef opnieuw (Fig. 6.3.1, pos. A)

**TIP:** Voer de vervanging uit wanneer de machine opgewarmd is. De olie zal gemakkelijker wegvloeien.

Fig. 6.3.1.



### Smeren van de machine

Er zitten ook verschillende smeerpunten op de machine. Deze bevinden zich op de machine (zie hoofdstuk 7.3 de lijst van reserveonderdelen – posities 1940.3010 lengtegeleiding, 1940.6001 hefversnellingsbak, een 1930.2002 hefversnellingsbak van de 3D manipulator) en het is nodig om deze iedere week schoon en gesmeerd te houden. Aanbevolen vet is Shell Alvania RL 2.

**Belangrijk:**

De oude olie moet verzameld en afgevoerd worden in overeenstemming met geldende, plaatselijke wetgeving. Giet de olie nooit in afvoeren, riolen of aarde.

## 6.5. Aandrijfriemvervangning

De UZ50 Triumph is uitgerust met een getande riem voor krachtoverbrenging van de motor naar de drijfjas. Tegelijkertijd dient de riem als een veiligheidselement in geval van overbelasting van de machine.

In werkelijkheid kan de riem in sommige situaties breken.

Vervang de riem als volgt:

- Koppel de machine los van de stroomtoevoer.
- Demonteer de spanschroef volledig (Fig. 6.5.1 pos. B).
- Maak de schroeven los en verwijder deze van de dekflens van de riemhouder (Fig. 6.5.1, pos. A)
- Til de kap eraf (Fig. 6.5.2)
- Vervang de riem door een nieuwe.
- Monteer de kap opnieuw.
- Draai de riem aan met de aandraaischroef (Fig. 6.5.1 pos. B). De juiste aandraai-indicatielijnen moeten gelijk zijn (Fig. 6.5.2 pos. C.)
- Draai de dekschroeven aan (Fig. 6.5.1, pos. A).
- Controleer het functioneren van de machine.

Bekijk de video over het vervangen van de riem:

<http://www.youtube.com/watch?v=bpP5vWvHXCI>

Fig. 6.5.1.

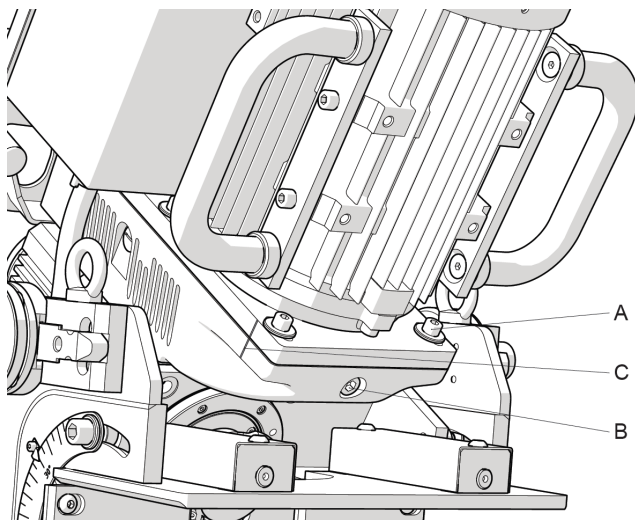
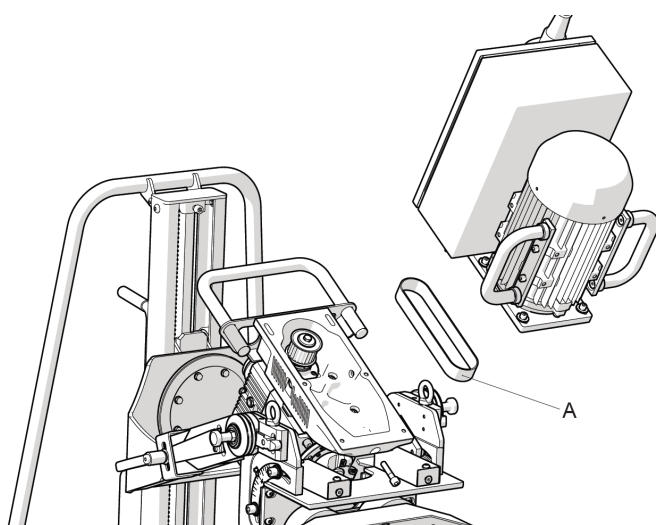




Fig. 6.5.2.



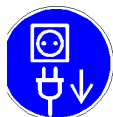
**Wanneer de machine wordt gebruikt in ruimtes die extra gevaarlijke effecten kunnen opleveren, moet u verhoogde aandacht besteden aan de bescherming tegen elektrische schokken!**

**Elektrische energie** – zet onmiddellijk de stroomvoorziening af in geval van een uitval. Werken aan de elektrische uitrusting van de machine kan alleen worden gedaan door een bevoegd persoon of ondergeschikte personen onder zijn/haar supervisie, zodat het werk wordt gedaan in overeenstemming met elektrotechnische voorschriften.



Geen onderdeel waaraan onderhoud wordt uitgevoerd mag onder stroom staan. Het is nodig met een tweepolig meetinstrument te controleren dat de losgekoppelde delen niet onder stroom staan, ze vervolgens te aarden en de omliggende delen onder stroom te isoleren!

Zet de stroomvoorziening af door de hoofdschakelaar naar positie "0" te draaien.



De elektrische uitrusting moet regelmatig worden gecontroleerd of getest. Tekortkomingen, losse connecties en geschroevde kabels moeten onmiddellijk vervangen worden.


## RESERVEONDERDELEN UZ50 Triumph

### 7.1 Hoe reserveonderdelen te bestellen

Bestellingen van reserveonderdelen moeten de volgende informatie bevatten:

- machinetype;
- serienummer;
- gewenste onderdeelbeschrijving en -nummer
- hoeveelheid.

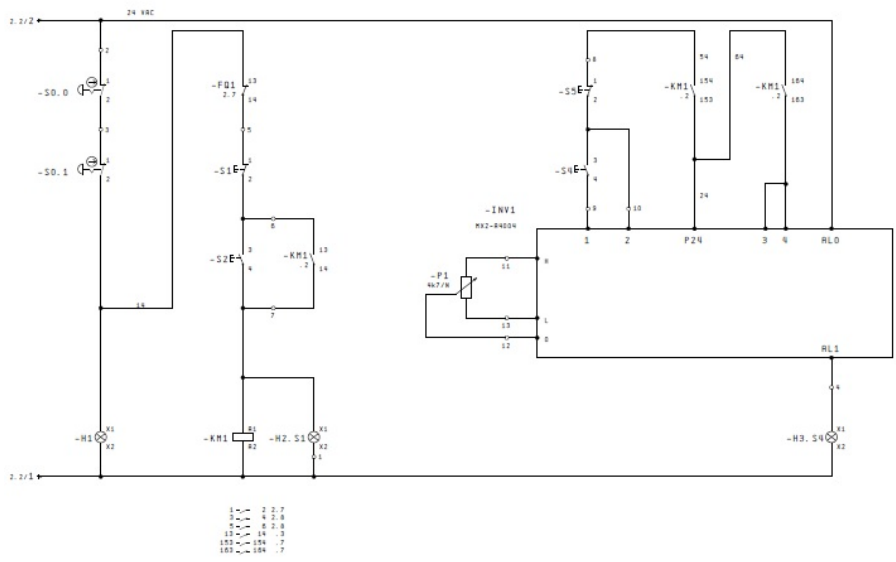
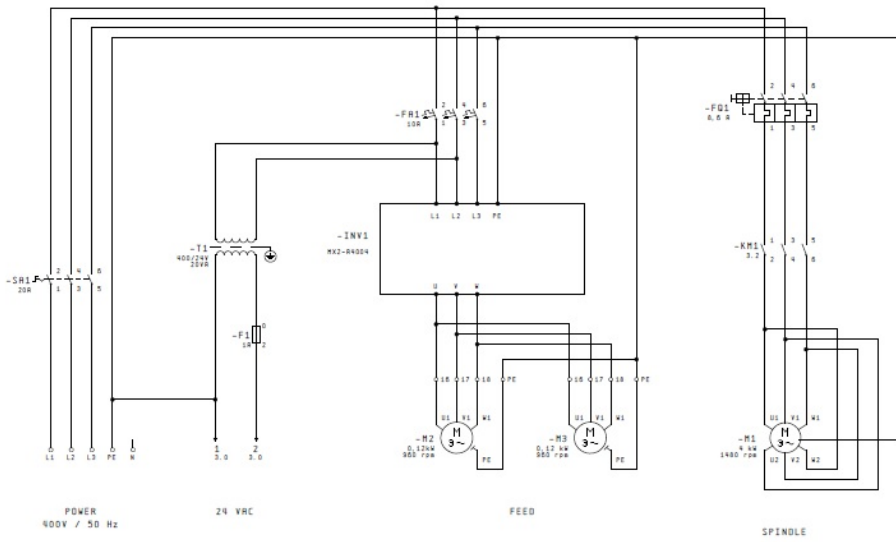
### 7.2. Onderdelen die het meest aan slijtage onderhevig zijn:

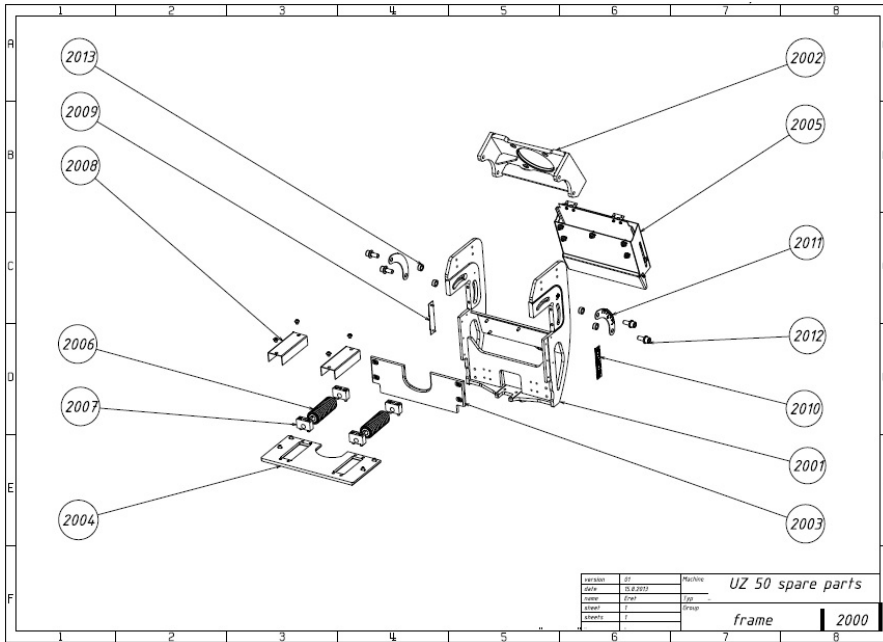
Bestelnummer	Beschrijving	Afbeelding
1945	Snijplaten (10 in pak)	
1946	Snijkop (zonder schroeven en snijplaten)	
1947	plaatschroef	
1940.5007	Aandrijfriem	
1948	Polyurethaan invoerwiel	
Alvania	Smeervet voor de UZ50	

### 7.3. Schema van elektrische connecties, reserveonderdelentekening en lijst

De omvormer, die in de UZ50 Triumph is geïnstalleerd, is rechtstreeks in de fabriek geprogrammeerd. De omvormer is met een paswoord beveiligd.

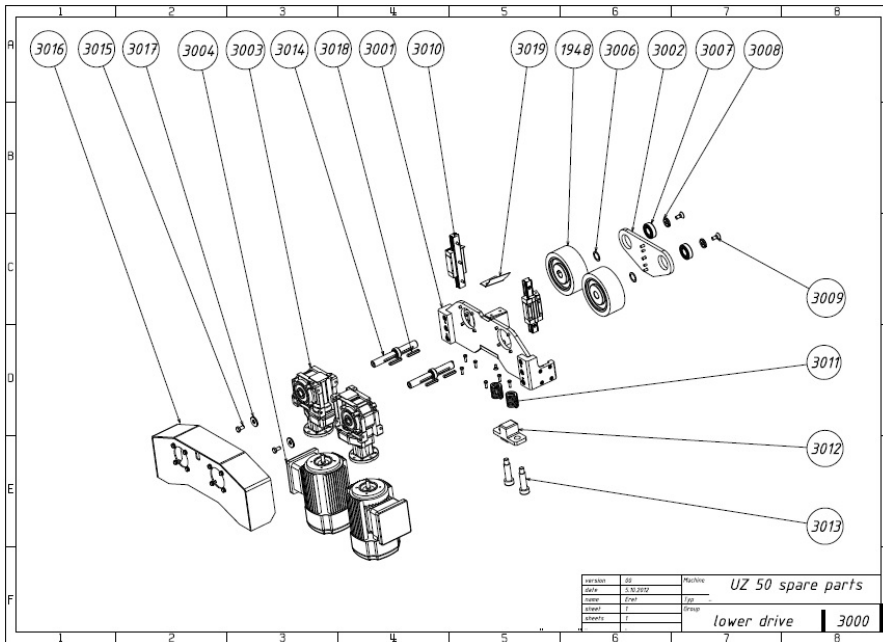
Indien u sommige waarden opnieuw moet programmeren, moet u het wachtwoord 1940 gebruiken.





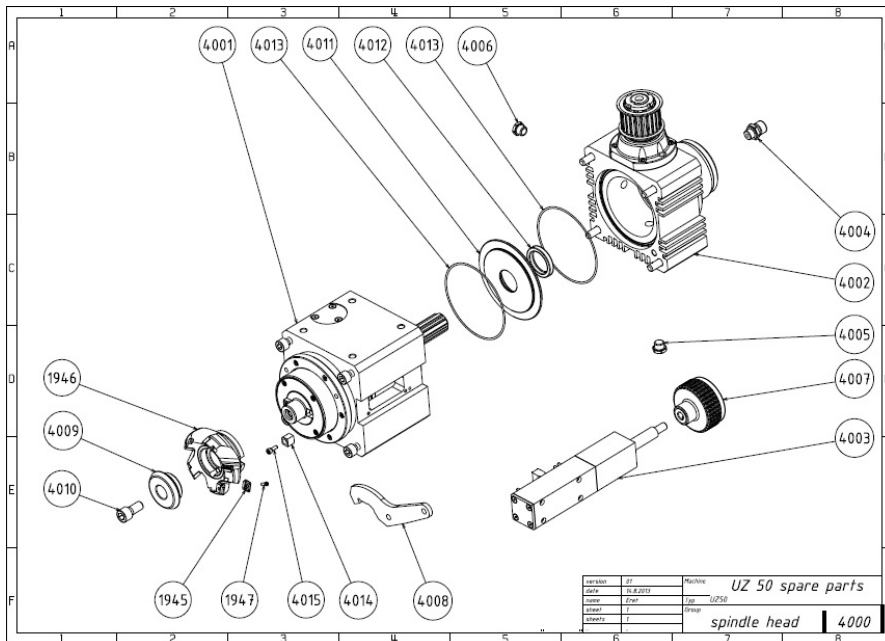
## UZ50 SPARE PARTS

Number	Fig	Part name
1940.2001	2001	frame
1940.2002	2002	folding bed
1940.2003	2003	vertical plate
1940.2004	2004	horizontal plate
1940.2005	2005	rectifier
1940.2006	2006	roller
1940.2007	2007	housing
1940.2008	2008	cover
1940.2009	2009	scale left
1940.2010	2010	scale right
1940.2011	2011	protractor
1940.2012	2012	bolt with washer
1940.2013	2013	ring



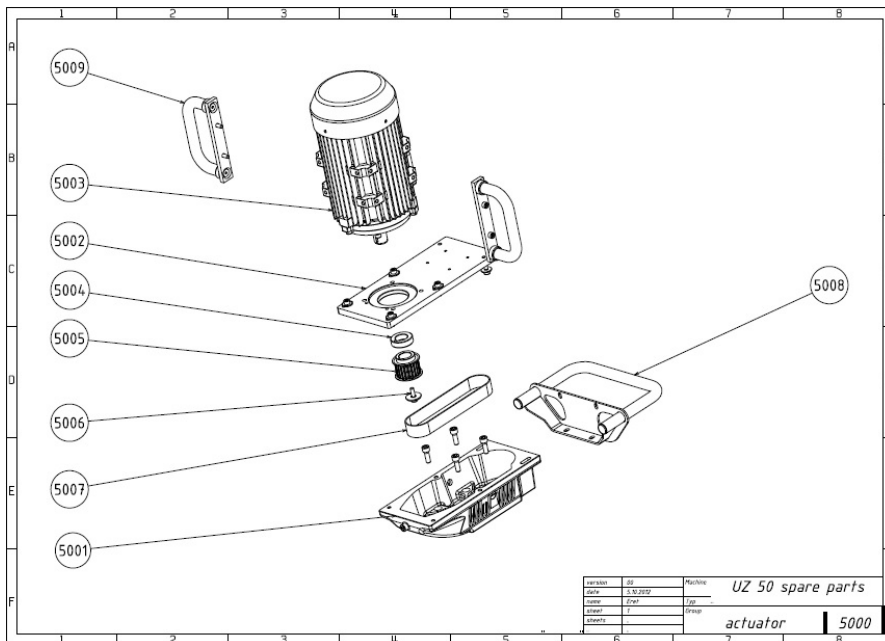
## UZ50 SPARE PARTS

Number	Fig	Part name
1948	1948	pulley
1940.3001	3001	shoulder
1940.3002	3002	bearing plate
1940.3003	3003	gearbox
1940.3004	3004	electromotor
1940.3006	3006	washer
1940.3007	3007	ball-bearing
1940.3008	3008	washer
1940.3009	3009	screw
1940.3010	3010	linear guides
1940.3011	3011	compression spring
1940.3012	3012	stop
1940.3013	3013	screw
1940.3014	3014	shaft
1940.3015	3015	screw
1940.3016	3016	casing
1940.3017	3017	washer
1940.3018	3018	keys
1940.3019	3019	wiper



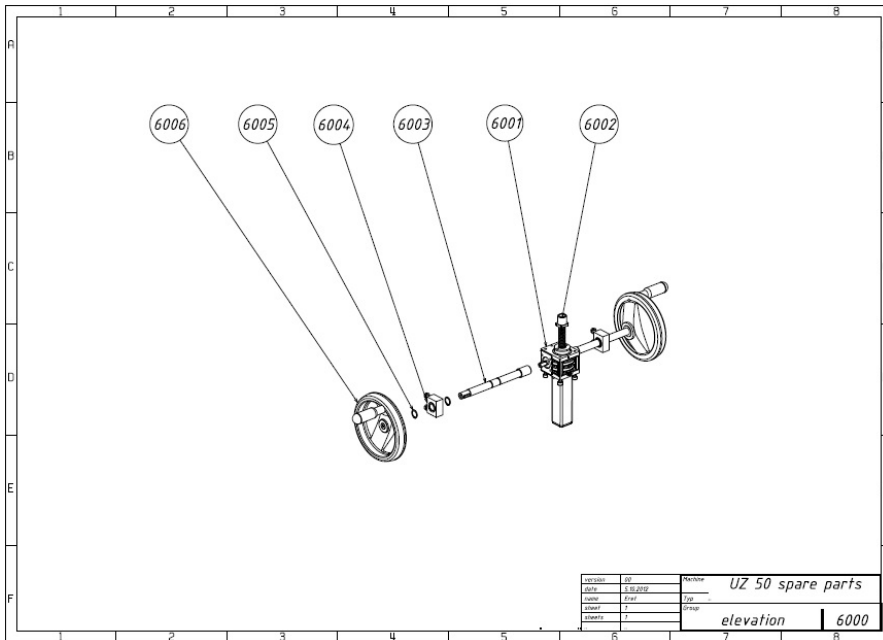
## UZ50 SPARE PARTS

Number	Fig	Part name
1945	1945	insert
1946	1946	milling head
1947	1947	screw
1940.4001	4001	spindle
1940.4002	4002	gearbox
1940.4003	4003	feedworks
1940.4004	4004	air-outlet valve
1940.4005	4005	gearbox drain plug
1940.4006	4006	liquid-level gauge
1940.4007	4007	revolution indicator
1940.4008	4008	key
1940.4009	4009	tool washer
1940.4010	4010	screw
1940.4011	4011	desk
1940.4012	4012	shaft seal
1940.4013	4013	oil seal ring
1940.4014	4014	key
1940.4015	4015	screw



## UZ50 SPARE PARTS

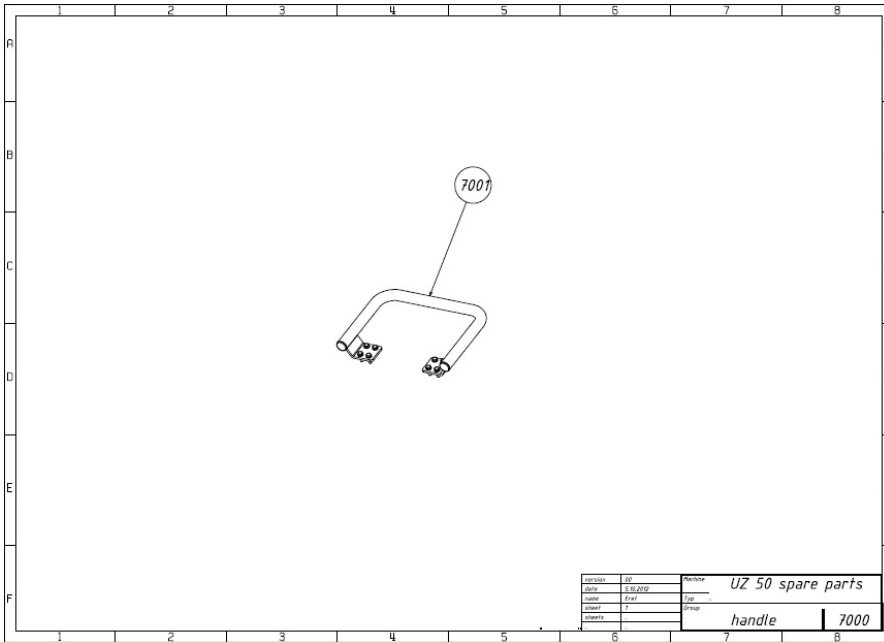
Number	Fig	Part name
1940.5001	5001	body
1940.5002	5002	plate
1940.5003	5003	electromotor
1940.5004	5004	washer
1940.5005	5005	sheave
1940.5006	5006	bolt with washer
1940.5007	5007	toothed belt
1940.5008	5008	handle
1940.5009	5009	handle



## UZ50 SPARE PARTS

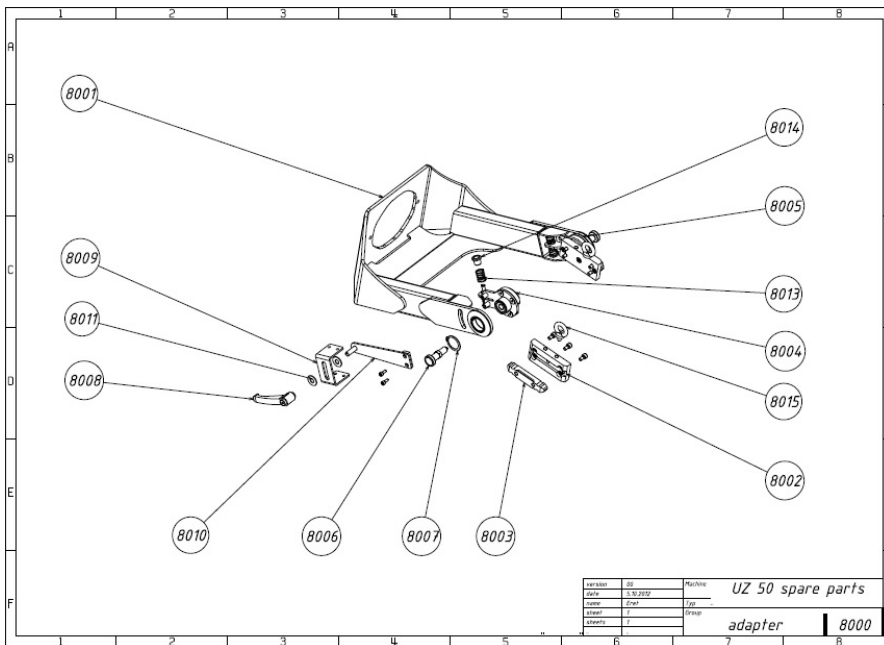
Number	Fig	Part name
1940.6001	6001	gearbox
1940.6002	6002	screw
1940.6003	6003	arbor
1940.6004	6004	bearing housing
1940.6005	6005	locking ring
1940.6006	6006	wheel





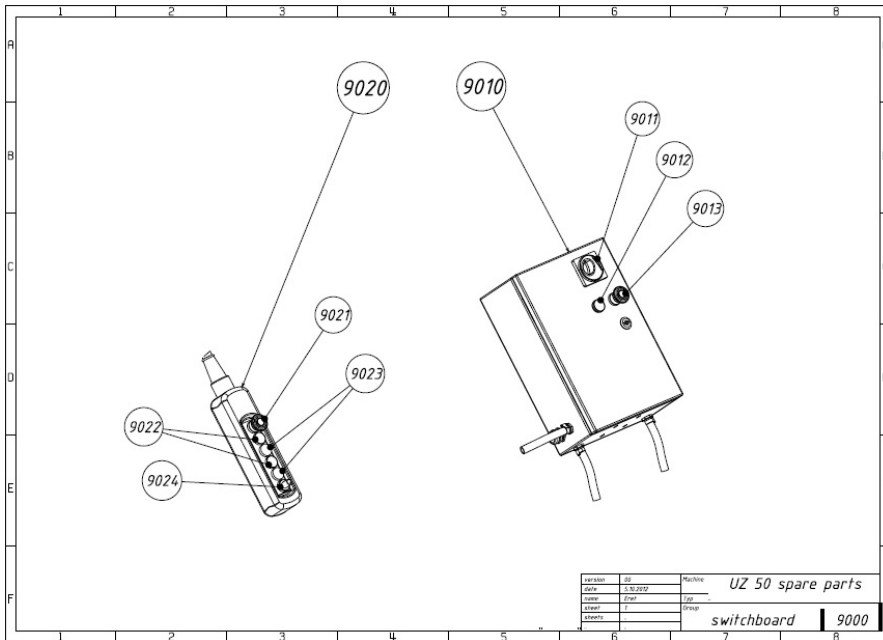
## UZ50 SPARE PARTS

Number	Fig	Part name
1940.7001	7001	handle



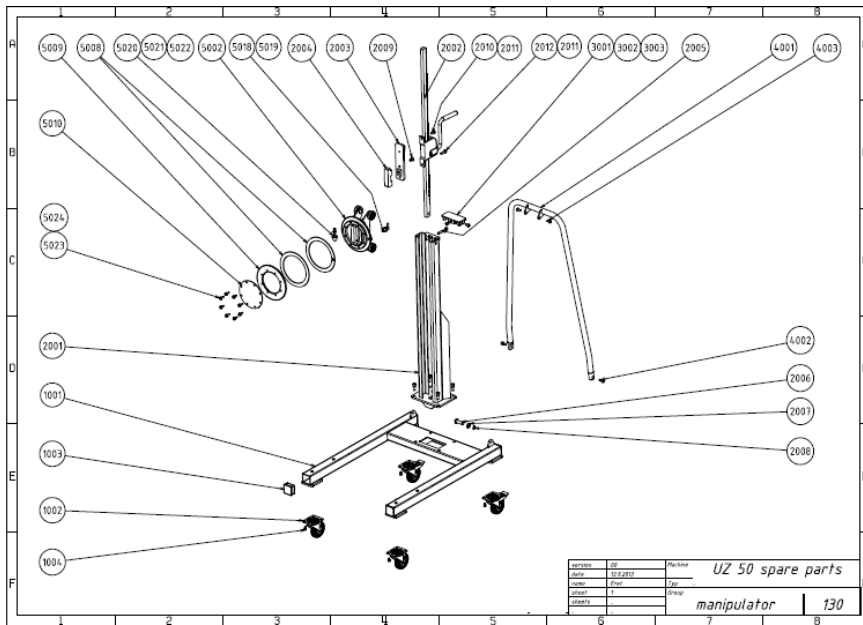
## UZ50 SPARE PARTS

Number	Fig	Part name
1940.8001	8001	frame
1940.8002	8002	block
1940.8003	8003	key
1940.8004	8004	catcher left
1940.8005	8005	catcher right
1940.8006	8006	locking pin
1940.8007	8007	lock ring
1940.8008	8008	grip
1940.8009	8009	holder
1940.8010	8010	lever
1940.8011	8011	washer
1940.8012	8012	lifting eye to
1940.8013	8013	spring
1940.8014	8014	stop



## UZ50 SPARE PARTS

Number	Fig	Part name
1940.9001	9010	electrical switchboard
1940.9011	9011	main switch
1940.9012	9012	pilot light
1940.9013	9013	stop switch
1940.9002	9020	remote control
1940.9021	9021	stop switch
1940.9022	9022	pilot light
1940.9023	9023	push button
1940.9024	9024	potentiometer



### UZ50 SPARE PARTS

Number	Fig	Part name
1930.1001	1001	frame
1930.1002	1002	wheel
1930.1003	1003	cover
1930.1004	1004	screw
1930.2001	2001	post
1930.2002	2002	elevator
1930.2003	2003	adapter
1930.2004	2004	backstop
1930.2005	2005	adjusting screw
1930.2006	2006	pin
1930.2007	2007	washer
1930.2008	2008	lock ring
1930.2009	2009	screw
1930.2010	2010	screw
1930.2011	2011	washer
1930.2012	2012	screw
1930.3001	3001	head
1930.3002	3002	screw
1930.3003	3003	screw
1930.4001	4001	handrail
1930.4002	4002	screw
1930.4003	4003	screw
1930.5002	5002	cart
1930.5009	5009	flange
1930.5010	5010	cover
1930.5018	5018	safety pin
1930.5019	5019	nut
1930.5020	5020	rubber damper
1930.5021	5021	nut
1930.5022	5022	washer
1930.5023	5023	screw
1930.5024	5024	washer

## Aanbevolen reserveonderdelen voor een UZ50 machine

Onderdeelnr.	Naam	Tekeningnr.	Aanbevolen aantal van de reserveonderdelen stuks/jaar	Waarschijnlijkheids-factor (op een schaal van 1-5)	Aantekening
1945	aanhechtingen	4000	Afhankelijk van gebruik (een set 5 stuks)	5	NKO Machines levert deze aanhechtingen in een plastic doos van 10 stuks. Afhankelijk van het gebruik en type van het materiaal.
1946	freeskop	4000	1 stuks	2	Afhankelijk van de vaardigheid van het personeel
1947	schroef voor de aanhechting	4000	5 stuks	3	Afhankelijk van de zorg voor de machine.
1940.5007	riem	5000	5 stuks	4	Afhankelijk van gebruik en het type materiaal
1948	voerwielen	3000	2 stuks (set van 2 stuks)	3	Afhankelijk van de zorg voor de machine. (Mogelijkheid van herstellen van het polyurethaan oppervlak)
1940.2006	Cilinder	2000	2 stuks	1	Afhankelijk van gebruik en type materiaal
1940.2003	verticale geleidingsplaat	2000	1 stuks	3	Afhankelijk van gebruik en type materiaal
1940.3016	Huis	3000	1 stuks	1	Risico op mechanische schade
1940.3019	Veger	3000	2 stuks	4	Afhankelijk van gebruik en type materiaal
1940.4014	sleutel	4000	2 stuks (een set)	1	Afhankelijk van de vaardigheden van het personeel
1940.4002	versnellingsbak	4000	1 stuks	2	Afhankelijk van de vaardigheid van het personeel
1940.4007	schaalwiel	4000	1 stuks	1	Afhankelijk van gebruik, risico op mechanische schade
1940.4003	stelas	4000	1 stuks	1	Afhankelijk van gebruik, risico op mechanische schade
1940.4013	O-ring	4000	2 stuks	3	Risico op mechanische schade
1940.6002	hefschroef	6000	1 stuks	3	Afhankelijk van de vaardigheden van het personeel
1940.9022	Knop	9000	1 stuks	2	Afhankelijk van de vaardigheden van het personeel
1940.9023	knop	9000	1 stuks	2	Afhankelijk van de vaardigheden van het personeel
1940.9024	stelknop	9000	1 stuks	3	Afhankelijk van de vaardigheden van het personeel
1940.900	Omvormer	---	1 stuks	2	Afhankelijk van de stabiliteit van het elektrische netwerk
1940.olej	Olie 1 l.	---	1 l.	5	Periode voor olievervangning in handleiding

Wij raden u aan deze reserveonderdelen in voorraad te hebben om de hoogste mate van service te kunnen leveren.

Vergelijk de reserveonderdelen met de handleiding.

Link naar onze videohandleidingen etc.:

[http://www.youtube.com/user/firmanko/videos?shelf\\_index=0&view=0&sort=dd](http://www.youtube.com/user/firmanko/videos?shelf_index=0&view=0&sort=dd)

**Een exemplaar van deze handleiding wordt bij elke UZ50 machine geleverd.  
Alle rechten voorbehouden.  
Geen enkel deel van deze publicatie mag worden gereproduceerd zonder toestemming  
vooraf van het N.KO. bedrijf.**

**Adres van de fabrikant en leverancier:**

*N.KO spol. s r.o.  
Táborská 398/22  
293 01 Mladá Boleslav  
Czech Republic  
Telefoon: +420 326 772 001; fax: +420 326 774 279  
email:nko@nko.cz*