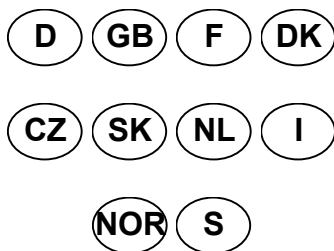




GMK 315 P



01772

Güde GmbH & Co. KG
Birkichstraße 6
D-74549 Wolpertshausen
www.guede.com

Güde Scandinavia A/S
Engelsholmvej 33
DK-8900 Randers
www.guede.com

UNICORE nářadí s.r.o.
P.O.Box 8
Počernická 120
CZ-360 05 Karlovy Vary
www.unicore.cz

GÜDE Slovakia s.r.o
Podtúreň-Roveň 208
SK-033 01 Liptovský Hrádok
www.guede.com

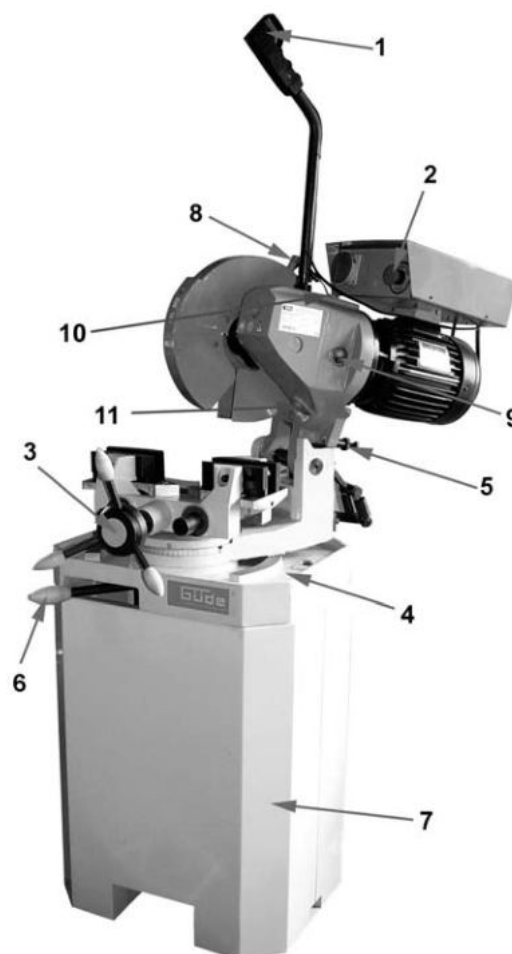
Inhaltsverzeichnis

1.	Gerätebeschreibung	2
2.	Technische Daten GMK 315 P	3
3.	Allgemein	3
4.	Sicherheitshinweise	3
5.	Installation	4
6.	Betrieb	6
7.	Wartung	10
8.	Fehlerbehebung	11
9.	Gewährleistung	11
10.	Schmiermittel/Kühlmittel	12
11.	Explosionszeichnung	12
12.	Ersatzteilliste (A-E)	15
13.	Grundriß	16
14.	Ersatzteilliste Grundriß (F)	17
15.	Klemmkasten	17
16.	Ersatzteilliste Klemmkasten (G)	17
17.	Schaltplan	18

Wir sind bestrebt unsere Produkte laufend zu verbessern. Daher können sich technische Daten und Abbildungen ändern!

1. Gerätebeschreibung

1. Hauptschalter
2. Not-Aus-Schalter
3. Schraubstock mit Sterngriff
4. Gußsockel mit Auffangwanne
5. Schwenkbarer Motor
6. Schwenkhebel
7. Massives Untergestell
8. Zufuhr Wasser
9. Ölschauglas
10. Öleinfüllschraube
11. Ölablassschraube



2. Technische Daten GMK 315 P

Anschluss:	400 Volt
Leistung:	1,1 kW
Sägeblattdrehzahl:	18/36 U/min.
Spannweite max.:	160 mm
Sägeblatt Ø max.:	315 mm
Schnittleistungen (Material 90°):	
Rund Ø:	100 mm
Rechteck:	140 mm
Gewicht:	Ca. 220 kg
Maße (LxBxH):	750 x 410 x 850 mm

3. Allgemein

Wir empfehlen Ihnen die beigelegte Betriebsanleitung gründlich durchzulesen, um Betrieb und Wartung der Maschine kennen zu lernen. Damit werden Ausfallzeiten der Maschine minimiert.

Wir bitten Sie auch vor allem die Sicherheitshinweise im Kapitel 4 zu beachten.

Wenn irgendwelche Fehlfunktionen auftreten, die mit Hilfe von Hinweisen in dieser Betriebsanleitung nicht zu beheben sind, wenden Sie sich bitte an ihren Fachhändler.

4. Sicherheitshinweise

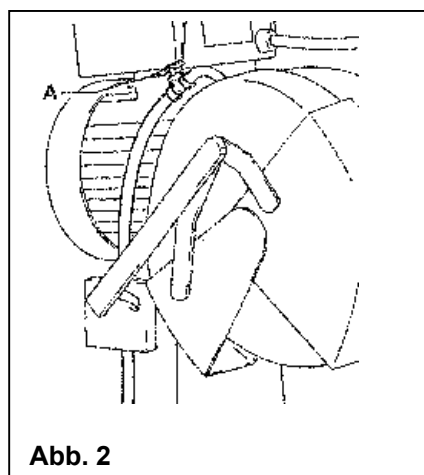
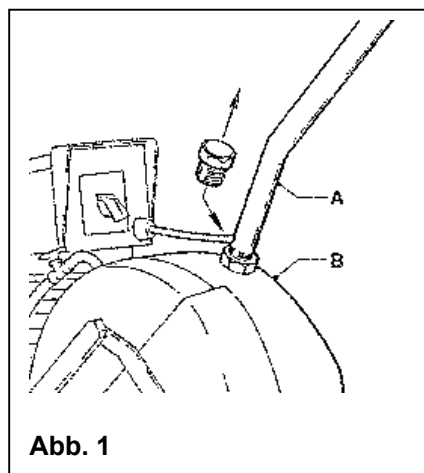
- Lesen Sie gründlich diese Betriebsanleitung um sich mit dem Betrieb Ihrer Maschine vertraut zu machen.
- Achten Sie auf einen festen, ebenen Standort
- Befestigen Sie die Maschine am Boden.
- Vermeiden Sie eine unbeabsichtigte Ingangsetzung der Maschine. Bei Anschließen der Maschine stelle Sie sicher, dass der Geschwindigkeitswähler in der AUS-Position (Off) ist.
- Gewähren Sie eine ausreichende Erdung der Maschine.
- Vermeiden Sie gefährliche Arbeitsbedingungen. Betreiben Sie die Maschine auf gar keinen Fall in feuchter oder nasser Umgebung.
- Arbeiten Sie NIE ohne Schutzdeckel.
- Verwenden Sie eine Schutzbrille. Arbeiten Sie nie mit lockerer Kleidung die durch bewegte Teile erfasst werden können. Verwenden Sie vorsoglich einen Gehörschutz.
- Lange Werkstücke müssen abgestützt werden. Ihre Maschine kann einfach mit Rollenförderern ausgestattet werden.
- Sägen Sie keine Werkstücke, die größer sind als die, für welche die Maschine konstruiert wurde.
- Vor Arbeitsbeginn muss das Werkstück fest eingespannt sein.
- Führen Sie den Sägevorgang nicht mit übermäßigem Druck auf das Sägeblatt aus. Dies kann zum Bruch des Sägeblattes führen.
- Die verschlissenen und beschädigten Teile müssen rechtzeitig ausgetauscht werden. Achten Sie darauf dass das Sägeblatt immer scharf ist.
- Beachten Sie die Schmierhinweise und halten Sie Maschine sauber.

- Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile und -zubehör.
- Bei Durchführung von Instandsetzungsarbeiten und Austausch von Teilen schalten Sie die Maschine immer aus und ziehen Sie den Netzstecker.
- Überprüfen Sie beim Einschalten der Maschine, dass das Sägeblatt nicht auf dem Werkstück aufliegt.
- Lassen Sie die Maschine nur von einem Fachmann aufstellen.
- Betreiben Sie die Maschine nur an einem Stromnetz mit Fehlerstrom-Schalter (FI)!

5. Installation

Installation und Montage

- Packen Sie die Maschine aus.
- Bestimmen Sie den Installationsort der Maschine. Berücksichtigen Sie dabei Materialzufuhr und -austritt, optional eingebautes Zubehör, Wartung und Reparaturarbeiten.
- Entfernen Sie den Kunststoffstopfen vom Sägekopf (Abb. 1/B). Bei Bedarf kann ein Hebehaken M20 DIN 580 in die Bohrung eingeschraubt werden.
- Platzieren Sie die Säge - soweit es die Umstände erfordern mit Hilfe von einer Hebevorrichtung – auf das Maschinengestell (die Abdeckhaube hinten) und befestigen Sie die beiden Komponenten zusammen.
- Befestigen Sie die Maschine am Boden.
Die notwendigen Bohrungen im Maschinengestell wurden schon angefertigt.
- Schrauben Sie den Griff in den Sägekopf ein und sichern Sie diesen mit der Kontermutter (Abb. 1/A).
- Installieren Sie die Spannvorrichtung in die Klemmbacke.
- Schieben Sie das Kunststoffrohr von der Kühlungspumpe auf den Hahn, der auf der Oberseite des Schutzdeckels der Sägemaschine (Abb. 2/A) platziert ist.
- Überprüfen Sie das Ölschauglas des Sägekopfes, ob dieser ausreichend Öl enthält. Falls notwendig füllen Sie Öl nach.
- Montieren Sie die Abdeckhaube auf die Rückseite des Maschinengestells.
- Montieren Sie das Sägeblatt (siehe Seite 9).



Einmalige Einstellung

Diese Einstellung betrifft die NIEDRIGSTE POSITION des Sägekopfes. Befolgen Sie die Hinweise auf dem Sägeflansch (Abb. 3). Diese Hinweise sind auch beim Sägeblatt austausch wichtig.

VORSICHT! WENN SIE NEUES BLATT EINLEGEN SETZEN SIE DIE EINSTELLSCHRAUBE ZURÜCK.

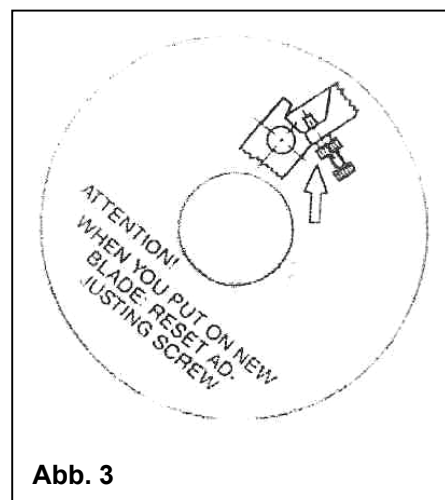


Abb. 3

Kühlflüssigkeit

Die Metallkreissäge ist mit einem Kühlsystem ausgestattet.

Umlaufsystem

Füllen Sie den Tank mit Kühlflüssigkeit auf. Verwenden Sie Kühlflüssigkeit und KEIN Schneidöl. Wir empfehlen Güde Kühlschmierstoffe mit der Artikel-Nr. 42001 und 42002.

Die Flüssigkeit muss mit Wasser im Verhältnis zwischen 1:10 und 1:20 in Abhängigkeit von der Materialsorte verdünnt werden. Geben Sie das Kühlmittel langsam ins Wasser bei ständigem Umrühren. Der Einfüllstutzen ist auf der Rückseite des Maschinengestells platziert. Das Fassungsvermögen des Tanks beträgt 30 Liter.

Die Kühlflüssigkeit läuft um und zum großen Teil fließt sie in den Tank zurück. Nach gewisser Zeit ist die Kühlflüssigkeit völlig verbraucht und der Tank muss erneut gefüllt werden. Achtung im Kühlkreis ist ein Filter integriert, der von Zeit zu Zeit gereinigt werden muss.

Elektrizität

Lassen Sie die Elektroanschlüsse von einem qualifizierten Facharbeiter installieren. Schließen Sie die Maschine entsprechend dem zur Maschine beigelegten Schaltplan an.

Sägemotor

Nur zweistufige polumschaltbare Motoren sind für eine Netzspannung geeignet. Überprüfen Sie deshalb, ob die auf dem Typenschild aufgeführte Spannung der Lokalspannung entspricht.

- Überprüfen Sie ob die Drehrichtung der Sägewelle dem Pfeil auf dem Schutzdeckel entspricht.
- Wenn der Motor sich in die falsche Richtung dreht, müssen die zwei Phasenleiter umgeschaltet werden.

6. Betrieb

Auswahl des Sägeblattes

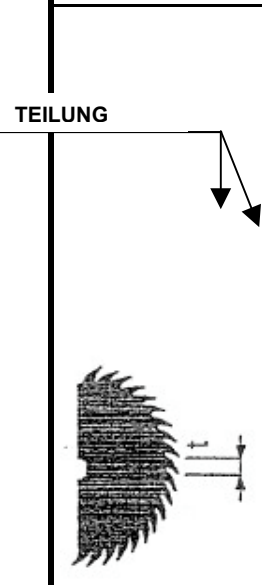
Wir empfehlen Ihnen nur Güde-Sägeblätter zu verwenden. Diese HSS-Sägeblätter entsprechen der höchsten Qualität und sind aus Basismaterial DM0 5 angefertigt. Diese Sägeblätter wurden speziell wärmebehandelt, womit eine hohe Verschleißbeständigkeit gewährleistet ist. Durch die Mikrosporenstruktur wird das Kühlmittel schneller in den Sägeschnitt geleitet. Das bedeutet längere Lebensdauer vor Nachschleifen und, kleineres Risiko des Kaltschweißens. Die Qualität des Sägeblattes hat eine große Bedeutung. Auswahl der richtigen Zahnteilung ist vom zu sägenden Material abhängig. Auswahl der richtigen Teilung und der Schränkung hat große Bedeutung für die Lebensdauer des Sägeblattes.

Hinweis:

Wenn ein kurzer, harter Schlag während des Sägens wahrgenommen wird und die Säge beginnt zu ruckeln, setzen Sie Arbeit nicht fort. In diesen Fällen ist es beinahe sicher, dass ein feiner Span sich an einer oder mehreren Stellen der Sägezahnflanke festgesetzt hat. Damit wird verursacht, dass die Säge etwas dicker an bestimmten Stellen geworden ist. Bauen Sie das Sägeblatt aus und entfernen Sie das verschmolzene Material mit einer feinkörnigen, qualitativ hochwertigen Sägefeile. Auswahl der Zahnform.

Außer einer gut ausgewählten Teilung haben auch folgende Faktoren große Bedeutung um richtige Bearbeitung des Materials zu erleichtern:

Auswahl der Teilung und des Sägeblattes

  			10 15	15 20	20 25	25 35
    			1	2	3	4
		3	○			
		4		○		
		5			○	
		6				○
		8	●			
		10		●		
		12			●	
		15				●

Festes-Material

Profil-Material

BEISPIEL

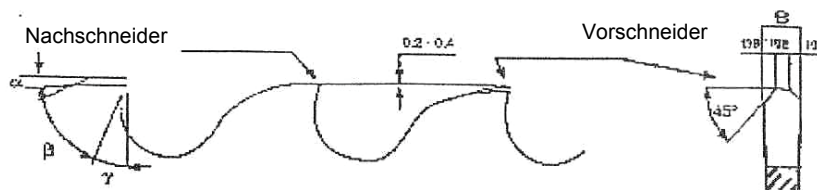
Wandstärke des
Hohlquerschnitts
3 mm = Teilung 5

Festes Material
Ø 25 mm = Teilung 12

α = Freiwinkel

β = Keilwinkel

γ = Schränkungswinkel



Der Freiwinkel β und der Schränkungswinkel γ des Zahnes wurde in Bezug auf das zu sägende Material richtig gewählt.

Prinzip ist folgendes:

Material	Freiwinkel	Schränkungswinkel
Stahl	8°	22°
Nichtrostender Stahl	6°	15°
Nichtmetall	12°	25°

Die Form der Zahnücke sollte im Vergleich mit der Teilung groß genug sein.

Schnelles Entfernen des abgesägten Materials und richtige Tiefe und Abrundung der Zahnücke haben größte Bedeutung. Die Zahnücke muss für entfernte gebogene Späne bei Schneiden des Zahnes groß genug sein. Wenn der Schneidezahn den Sägeschnitt verlässt, der Span fällt aus der Zahnücke aus.

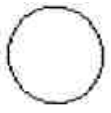
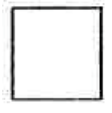
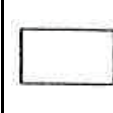
Die kreuzverzahnte Säge (wechselweise schräge Schneide) wird oft für kleine Teilungen benutzt, besonders bis 4 mm.

Die Vor- und Nachschneider sind für größeres und festes Material bestimmt, gewöhnlich von der Teilung 4 mm höher. Diese Zähne stellen sicher, dass die Späne keine gleiche Länge haben. Wenn der Span in normaler Weise ausgeschnitten werden sollte, er würde sich erwärmen, ausdehnen und würde breiter als die Schnittbreite. Dies verursacht Festklemmen, wobei der Span vom Schnitt nicht entfernt werden könnte. Der Nachschneider muss um 0,2 bis 0,4 mm höher als der Vorschneider platziert sein.

Infolgedessen nur spezielle Maschinen sind für Nachschleifen von diesen Zähnen geeignet. Wenn das Sägeblatt seine Schnittkraft verloren hat, belasten Sie diese nicht. Demzufolge können die Zähne ausbrechen, womit sich die Kosten fürs Nachschleifen verdoppeln.

Höchstabmessungen beim Sägen

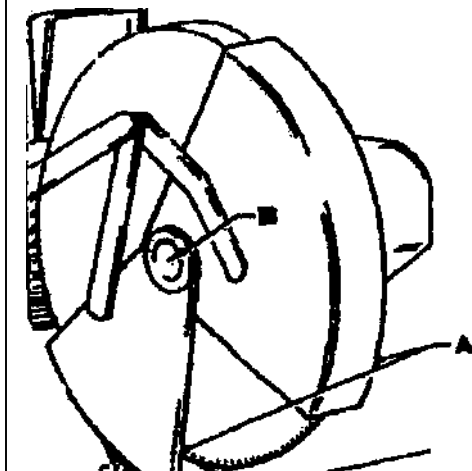
Die Höchstabmessungen in mm siehe die Tabelle der Profilform/Querschnitt im Bezug auf den Gehrungswinkel. Mit dem Winkel 90° verstehen wir geradliniges Sägen.

							
90°	110	100x100	100x100	100x100	140x90	55	50x50
60°	110	90x90	90x90	90x90	100x90	45	40x40
45°	110	90x90	90x90	90x90	100x90	45	40x40

Einbau und Austausch des Sägeblattes

- Schalten Sie den Hauptschalter in die AUS-Position (OFF) um.
- Ziehen Sie den Netzstecker
- Stellen Sie den Sägekopf in die obere Position.
- Öffnen Sie die Schutzdeckel (Abb. 4/A).
- Lösen Sie die Innensechskantschraube M8 der Sägespindel.
- Demontieren Sie das Sägeblatt.
- Reinigen Sie vorsichtig die Sägespindel und Sägeflansch.
- Montage wird in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt. Beachten Sie die Drehrichtung des Sägeblattes. Überprüfen Sie, ob das Sägeblatt bündig mit dem Flansch der Sägespindel ausgerichtet ist. Kontrollieren Sie die Einstellung der Sägetiefe. Vergessen Sie nicht den Schutzdeckel zu schließen.

Abb. 4



Sägevorschub

Der Sägevorschub wird manuell vorgenommen. Das Sägeblatt wird vorsichtig auf das Material abgesenkt und mit Gefühl durch das Material geführt. Zu hoher Sägegedruck kann zum Bruch des Sägeblattes führen. Durch zu geringen Druck wird das Sägeblatt schneller stumpf.

Sägegeschwindigkeit

Die Sägegeschwindigkeit wird mit dem Schalter (Abb. 5/A) gewählt.

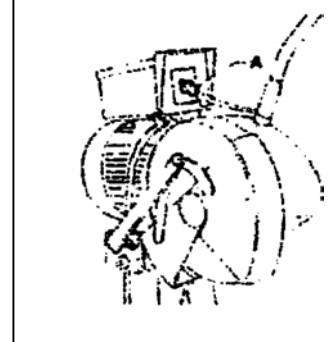
Folgende Schnittgeschwindigkeiten sind möglich:

CS-375 LT > Geschwindigkeit in Pos. 1: 18,5 m/min in Pos. 2: 37
 CS-315HT > Geschwindigkeit in Pos. 1: 37 m/min in Pos. 2: 74
 CS-300LT > Geschwindigkeit in Pos. 1: 20,5 m/min in Pos. 2: 41
 CS-315HT > Geschwindigkeit in Pos. 1: 41 m/min in Pos. 2: 82

Jedes Material hat seine eigene Schnittgeschwindigkeit. Unten finden Sie Informationen für einige Materialien:

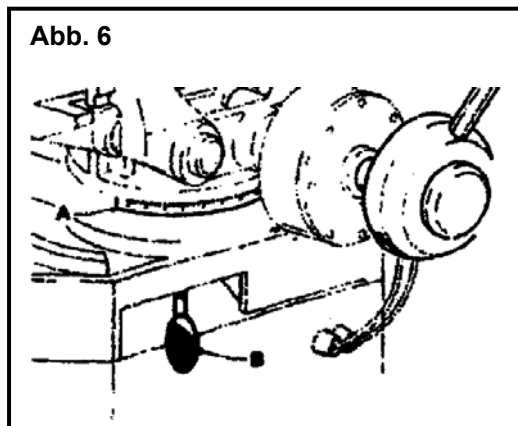
18,5 & 20,5 m/min	>	Legierungsstahl, z.B. nichtrostender Stahl
37 & 41 m/min	>	Für normalen Stahl
41 & 82 m/min	>	Für nichtmetallische Materialien

Abb. 5



Materialspannen

Sicheres Einspannen des Materials im Maschinenschraubstock ist höchst wichtig, damit das Material sich beim Sägen nicht neigen oder sogar bewegen kann. Für effiziente Arbeit muss das Material immer in solcher Art und Weise gespannt sein, dass die Kontaktfläche der Säge und des Materials möglichst klein ist. Sägen Sie z.B. das Material auf der dünnsten Seite; damit werden die Sägezeiten erkennbar gekürzt.



Gehrungssägen

Ziehen Sie den Spannhebel (Abb. 6/B) nach rechts und schwenken Sie den Sägekopf in die geforderte Gehrungsposition. Die Position kann auf der Skalenteilung abgelesen werden (Abb. 6/A). Danach ziehen Sie den Spannhebel an. Wenden Sie keine unnötige Kraft an, ein mäßiger Zug ist ausreichend. Überprüfen Sie vor Einspannen des Materials, ob das Sägeblatt ganz sauber zwischen den Materialklemmbacken läuft. Bringen Sie die Stahlklemmbacken möglichst nahe zu der Säge.

Kühlung

Die Kühlung hat einen großen Einfluss auf Standzeit des Sägeblattes. Nach gründlicher Untersuchung wurde nachgewiesen, dass die emulgierbare Kühlflüssigkeit Öl – unter anderen Vorteilen – Bildung von so genannten Ansätzen (Verschmelzung des gesägten Materials in die Zahnflanken) völlig verhindert. Damit wird das Ruckeln der Säge verhindert, was Beschädigung und Bruch verursachen könnte.

Betrieb

- Spannen Sie das Material sicher in den Maschinenschraubstock ein.
- Prüfen Sie ob ausreichend Kühlflüssigkeit vorhanden ist.
- Schalten Sie die Maschine am Hauptschalter ein.
- Wählen Sie die entsprechende Geschwindigkeit.
- Öffnen Sie die Kühlmittelzufuhr.
- Starten Sie die Maschine mit dem Knopf am Bediengriff. und führen Sie das Sägeblatt mit dem Hebel vorsichtig in das Werkstück.
- Üben Sie vorsichtig Druck auf das Sägeblatt aus und verringern Sie den Druck kurz vor Auftritt des Sägeblattes aus dem Material.
- Stoppen Sie die Kühlmittelzufuhr und Schalten Sie die Maschine am Hauptschalter ab.

Achtung: Die Sägefläche kann sehr, scharfkantig sein und schwere Verletzungen verursachen.

7. Wartung

Allgemein

Reinigen Sie die Maschine nach jedem Einsatz und führen Sie Korrosionsschutz durch Applikation von Korrosionsschutzöl. Entfernen Sie regelmäßig die Späne, die sich unter den Klemmbacken gesammelt haben. Dafür benutzen Sie eine dünne, flache Bürste. Bitte niemals Druckluft benutzen.

Das Getriebe, die Schnecke und das Schenkenrad sind dem Verschleiß ausgesetzt. Austauschzeitpunkt von diesen Teilen ist von der Einsatzdauer abhängig. Sie können einen kompletten Satz einschließlich der Hinweise für Aus- und Einbau bei Ihrem Händler bestellen. Dieser Satz ist lieferbar ab Lager. Reinigen Sie regelmäßig den Kühlflüssigkeitstank. Damit wird die Standzeit der Pumpe wesentlich verlängert. Überprüfen Sie den Zustand des Ölfilters im Kühlkreislauf. Wenn der Filter erheblich verschmutzt ist, muss dieser gereinigt oder ausgetauscht werden.

Überprüfen Sie wöchentlich den Ölstand im Sägekopf.

Kontrollieren Sie den Ölstand im Vorratstank der Säge und falls nötig füllen Sie ihn nach (siehe Seite 4).

Überprüfen Sie den Öltopf und Wasserabscheider jeden Tag. Füllen Sie den Öltopf mit Öl BP HLP 15 oder mit Öl der gleichwertiger Sorte.

Entfernen Sie Wasser aus Wasserabscheider der Wartungseinheit. Bei den PK-Versionen kann das Glas ausgeschraubt werden.

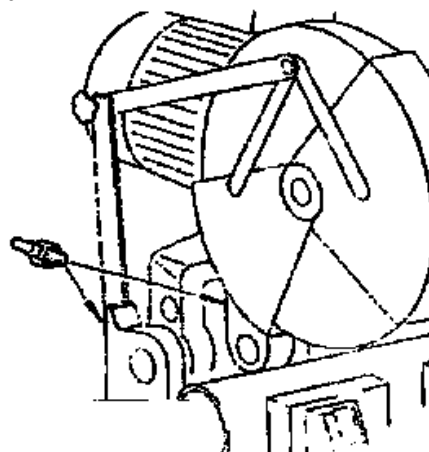
Schmierung

Das Getriebegehäuse mit den Zahnrädern muss mindestens halbjährlich in Abhängigkeit vom Einsatz der Maschine ausgespült werden. Lösen Sie den Schraubstopfen am Boden des Sägekopfes und lassen Sie Öl ab. Spülen Sie das Gehäuse mit Petroleum aus und lassen Sie es gründlich ab. Füllen Sie das Gehäuse mit dem Öl BP GRXP 680 (ISO); mit 1,1 Liter. Überprüfen Sie den Ölstand am Schauglas. Wenn der Sägekopf bei ununterbrochenem Betrieb sich erwärmt, der Ölstand im Sägekopf kann zu hoch sein.

Vierteljährlich müssen die Schmiernippel der Drehzapfen am Sägekopf mit Universalfett nachgeschmiert werden, Ihre Säge hat Schmiernippel (Abb. 7).

Die Gewindespindel, Führungsstangen Materialschraubstock und Führungen des Maschinenschraubstocks müssen regelmäßig geölt werden. Für diesen Zweck verwenden Sie das Öl BP SHF 15.

Abb. 7



Schleifen der Sägeblätter

Eine effektive Arbeit mit der Kreissäge ist nur dann möglich, wenn das Sägeblatt rechtzeitig nachgeschliffen wird. Wenn die Säge ihre Schneidleistung verloren hat, versuchen Sie nicht das Blatt durch stärkeren Druck auf den Griff das Sägen fortzusetzen, weil damit die Zähne brechen können.

Nachschleifen sollte man nur auf speziell für diesen Zweck konstruierten Maschinen. Außerdem empfehlen wir die Säge visuell in Ihrem eigenen Betrieb nach Nachschleifen zu überprüfen. Bei dieser visuellen Kontrolle achten Sie bitte, besonders auf die Schränkung und den Freiwinkel.

8. Fehlerbehebung

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Übermäßige Springbewegungen der Säge/ Ruckeln/Rattern	1. Geschwindigkeit und/oder Sägevorschub zu hoch. 2. Zähne stumpf, Zahnlücken zu klein. 3. Fehlerhafte Kühlflüssigkeit 4. Säge ruckelt, weil Spänen in der Zahnlucke bleiben (Kaltschweißen auf dem Sägeblatt). 5. Sägeblatt falsch herum montiert 6. Schnecke und Schneckenrad verschlissen	Verwenden Sie das Öl S. Lassen Sie den Zahnlückengrund und die Zahnlucke polieren, damit die Späne einwandfrei durch die Zahnlucke gleiten können. Drehen Sie das Blatt. Austauschen.
Motor dreht sich nicht	1. Motor falsch angeschlossen. 2. Relais oder Motor fehlerhaft. 3. Der Umschalter ist in der AUS-Position (OFF). 4. Temperaturschutz des Motors zu hoch. 5. Die Sicherungen sind durchgebrannt. 6. Der Not-Aus-Schalter ist betätigt.	
Kühlungssystem funktioniert nicht	1. Der Hahn am Sägedeckel geschlossen. 2. Die Kühlpumpe falsch angeschlossen. 3. Die Kühlpumpe fehlerhaft 4. Der Kühltank ist leer. 5. Die Saugleitung der Kühlpumpe verstopft	

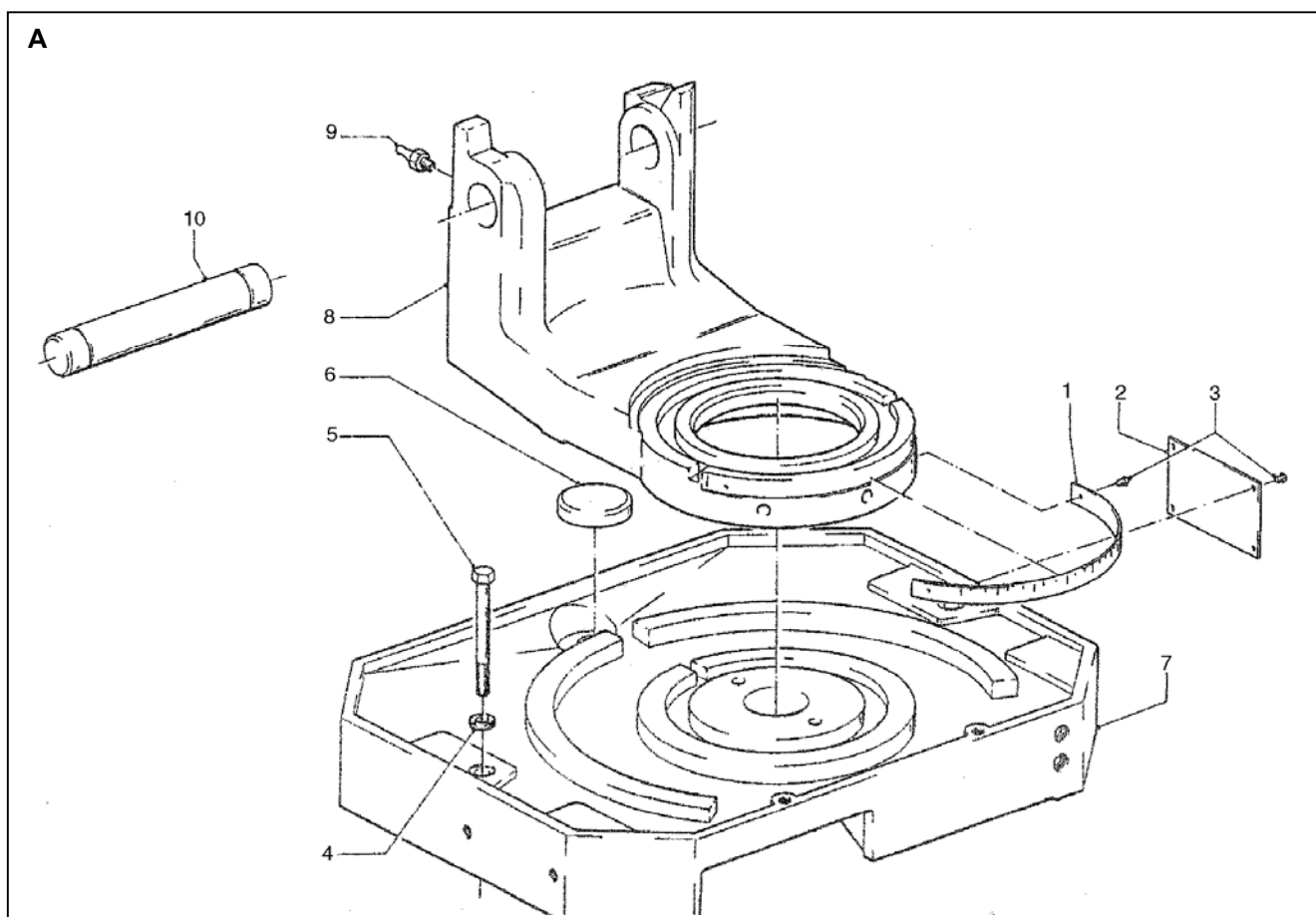
9. Gewährleistung

Siehe beliegende Gewährleistungskarte

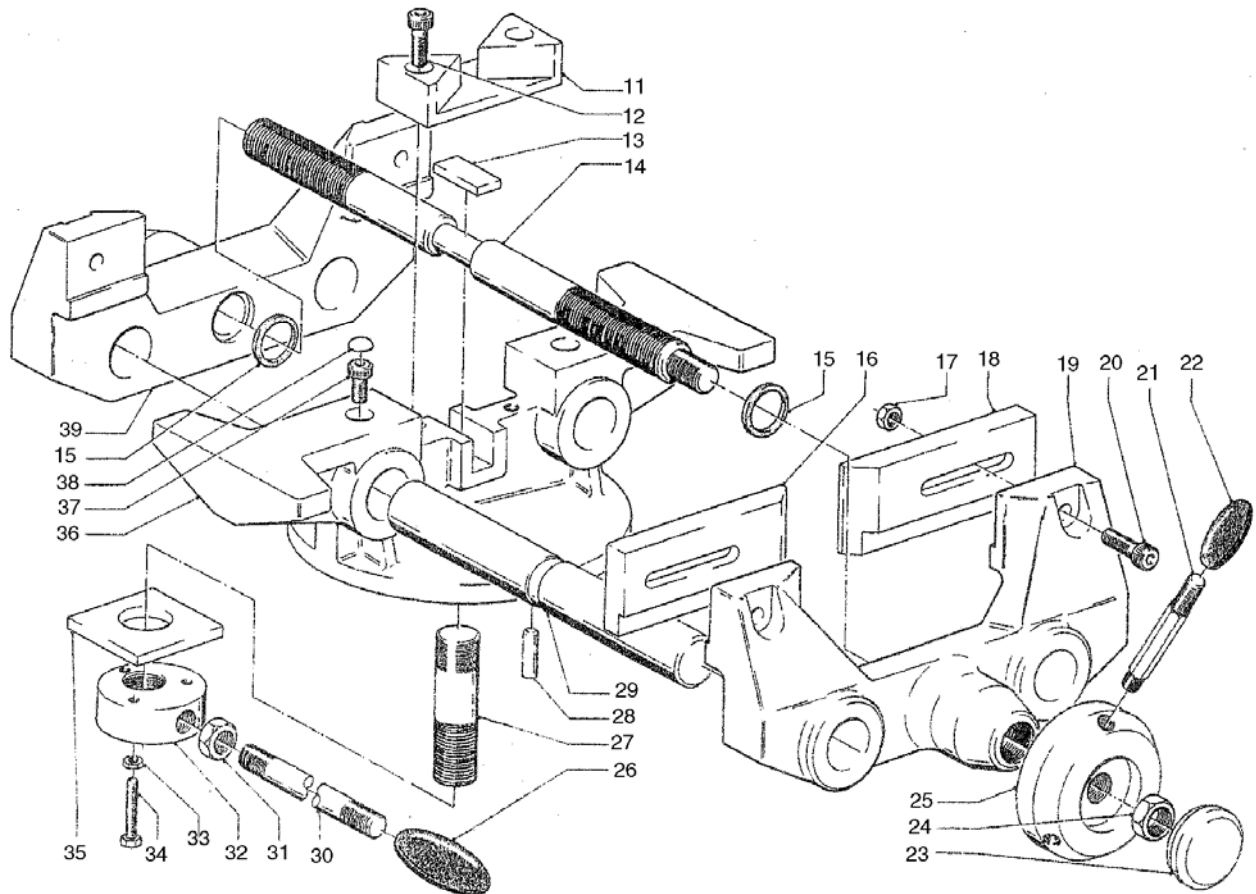
10. Schmiermittel/Kühlmittel

Güde Getriebeöl SAE 16

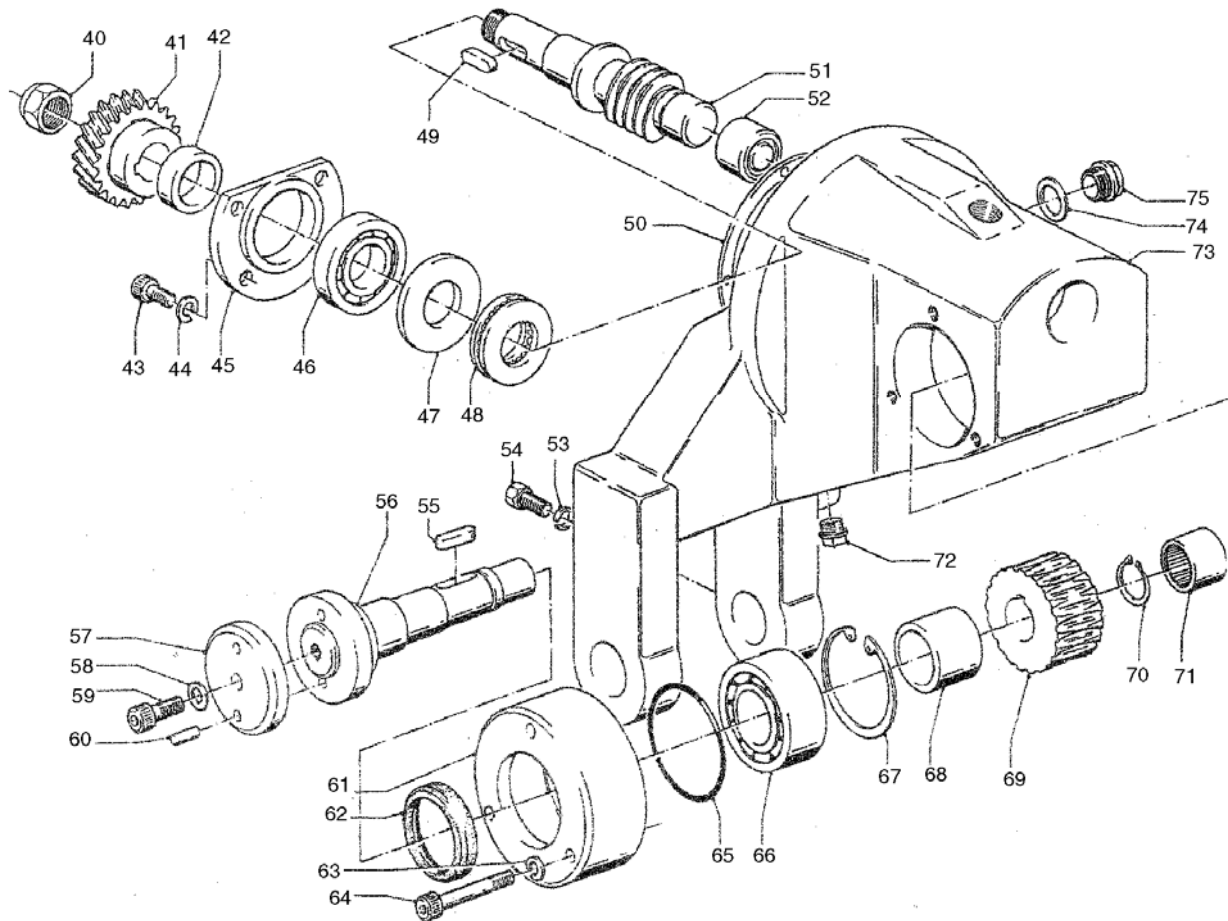
Güde Hydrauliköl

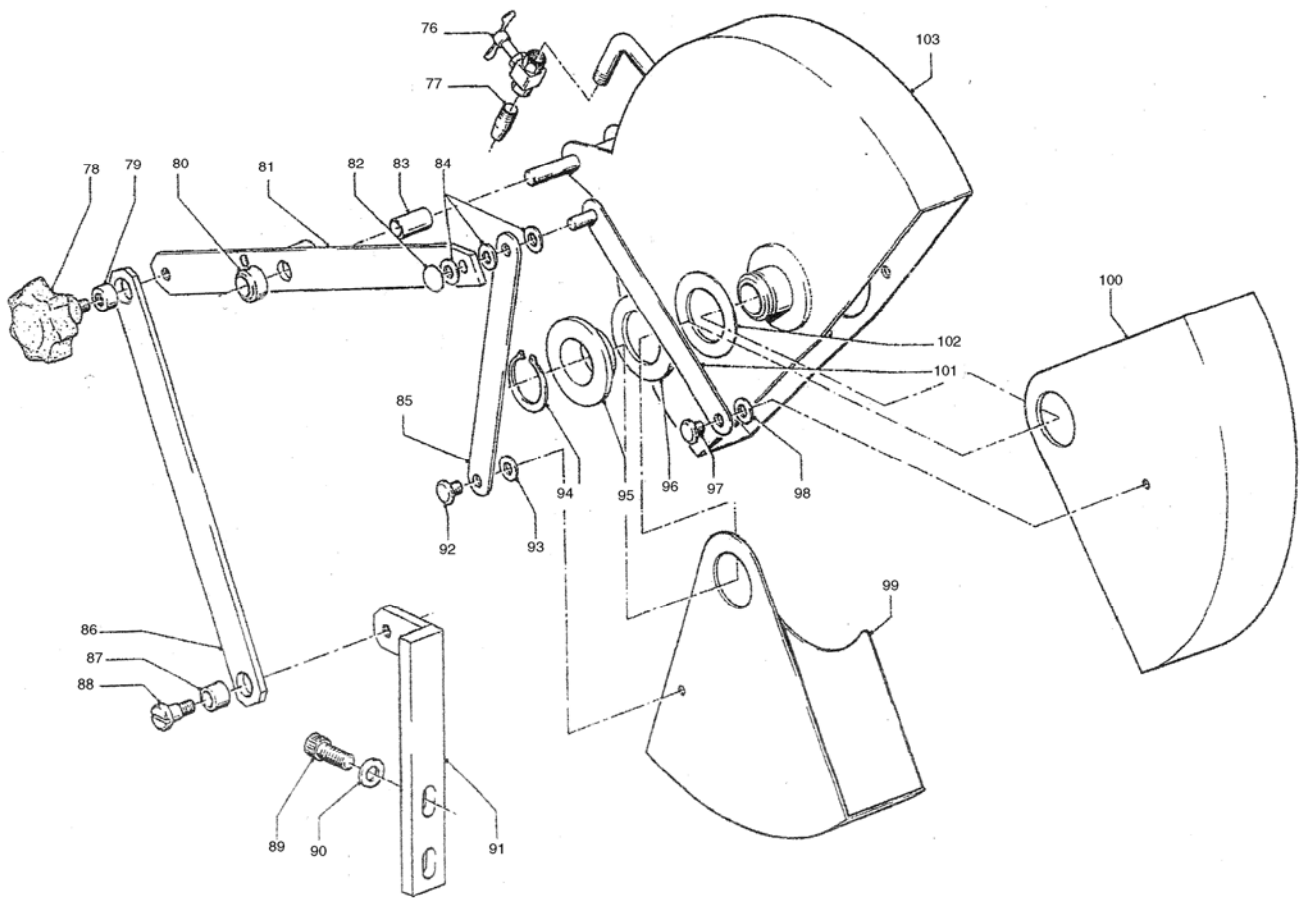
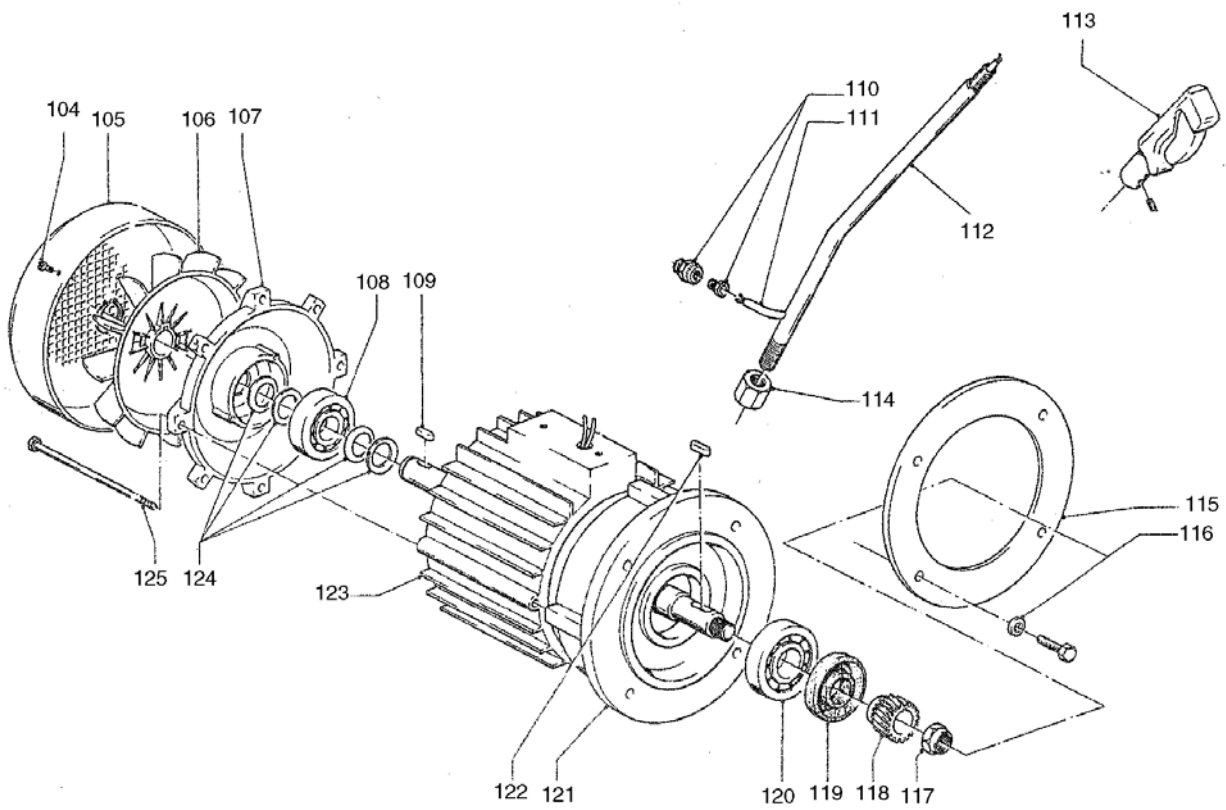
11. Explosionszeichnung

B



C



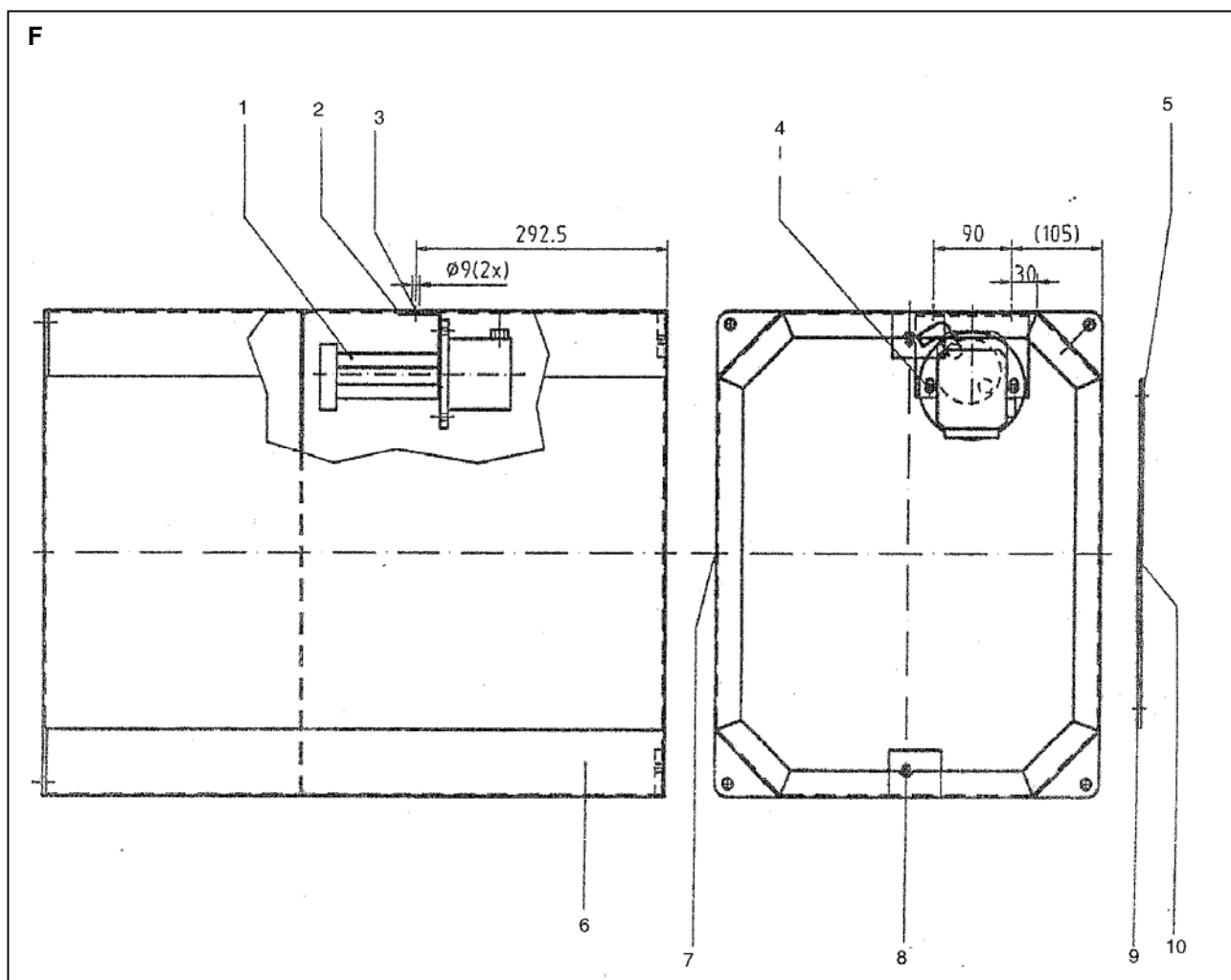
D**D****E**

12. Ersatzteilliste (A-E)

Ersatzteil-Nr.			Bezeichnung	Ersatzteil-Nr.			Bezeichnung
Art.-Nr.	Ver.	Pos.		Art.-Nr.	Ver.-Nr.	Pos.-Nr.	
01772	01	001	Winkelskala	01772	01	046	Lager
01772	01	002	Typenschild	01772	01	047	Ring
01772	01	003	Niete	01772	01	048	Lager
01772	01	004	Ring	01772	01	049	Nutenkeil
01772	01	005	Bolzen	01772	01	050	Packung
01772	01	006	Metallfileter	01772	01	051	Schneckenwelle
01772	01	007	Bodenplatte	01772	01	052	Nadellager
01772	01	008	Schwenkbock	01772	01	053	Federscheibe
01772	01	009	Schmiernippel	01772	01	054	Schraube
01772	01	010	Achse	01772	01	055	Nutenkeil
01772	01	011	Hilfsblocki	01772	01	056	Sägewelle
01772	01	012	Innensechskantschraube	01772	01	057	Sägeflansch
01772	01	013	Distanzstück	01772	01	058	Ring
01772	01	014	Gewindeachse	01772	01	059	Schraube
01772	01	015	Ring	01772	01	060	Führungsstift
01772	01	016	Klemmbackenplatte links	01772	01	061	Lagerblock
01772	01	017	Mutter	01772	01	062	Simmerring
01772	01	018	Klemmbackenplatte rechts	01772	01	063	Federscheibe
01772	01	019	Klemmbacke vorne	01772	01	064	Schraube
01772	01	020	Innensechskantschraube	01772	01	065	O-Ring
01772	01	021	Griffstange	01772	01	066	Lager
01772	01	022	Knopf	01772	01	067	Sicherungsring
01772	01	023	Abdeckung	01772	01	068	Buchse
01772	01	024	Mutter	01772	01	069	Schneckenrad
01772	01	025	Ansatz	01772	01	070	Sicherungsring
01772	01	026	Knopf	01772	01	071	Nadellager
01772	01	027	Bolzen	01772	01	072	Ablassschraube
01772	01	028	Führungsstift	01772	01	073	Getriebegehäuse
01772	01	029	Führungsachse	01772	01	074	Ring
01772	01	030	Gehrungsriff kpl.	01772	01	075	Schauglas
01772	01	031	Mutter	01772	01	076	Kühlmittelhahn
01772	01	032	Zugmutter	01772	01	077	Verbindungsrohr
01772	01	033	Mutter	01772	01	078	Sternknopf
01772	01	034	Schraube	01772	01	079	Buchse
01772	01	035	Andrückplatte	01772	01	080	Einstellring
01772	01	036	Klemmbackenunterbau	01772	01	081	Hebel
01772	01	037	Schraube	01772	01	082	Einstellring
01772	01	038	Stopfen	01772	01	083	Lagerbuchse
01772	01	039	Klemmbacke hinten	01772	01	084	Ring
01772	01	040	Mutter	01772	01	085	Hebel
01772	01	041	Zahnrad	01772	01	086	Hebel
01772	01	042	Distanzring	01772	01	087	Lagerbuchse
01772	01	043	Innensechskantschraube	01772	01	088	Schraube
01772	01	044	Federscheibe	01772	01	089	Schraube
01772	01	045	Sicherungsring	01772	01	090	Ring

01772	01	091	Halter	01772	01	113	Bedinhebel
01772	01	092	Schraube	01772	01	114	Mutter
01772	01	093	Ring	01772	01	115	Dichtung
01772	01	094	Sicherungsring	01772	01	116	Sicherungsmutter
01772	01	095	Buchse	01772	01	117	Sicherungsmutter
01772	01	100	Schwenkbarer Deckel	01772	01	118	Ritzel
01772	01	101	Verbindungsstange	01772	01	119	Dichtungsring
01772	01	102	Ring	01772	01	120	Lager
01772	01	103	Schutzdeckel	01772	01	121	Vordere Motorabdeckung
01772	01	104	Schraube	01772	01	122	Nutenkeil
01772	01	105	Haube	01772	01	123	Motor
01772	01	106	Lüfter	01772	01	124	Federscheibe
01772	01	107	Hintere Motorabdeckung	01772	01	125	Bolzen
01772	01	108	Lager				
01772	01	109	Nutenkeil				
01772	01	110	Anschlussmutter				
01772	01	111	Kabel				
01772	01	112	Gestänge kpl.				

13. Grundriß

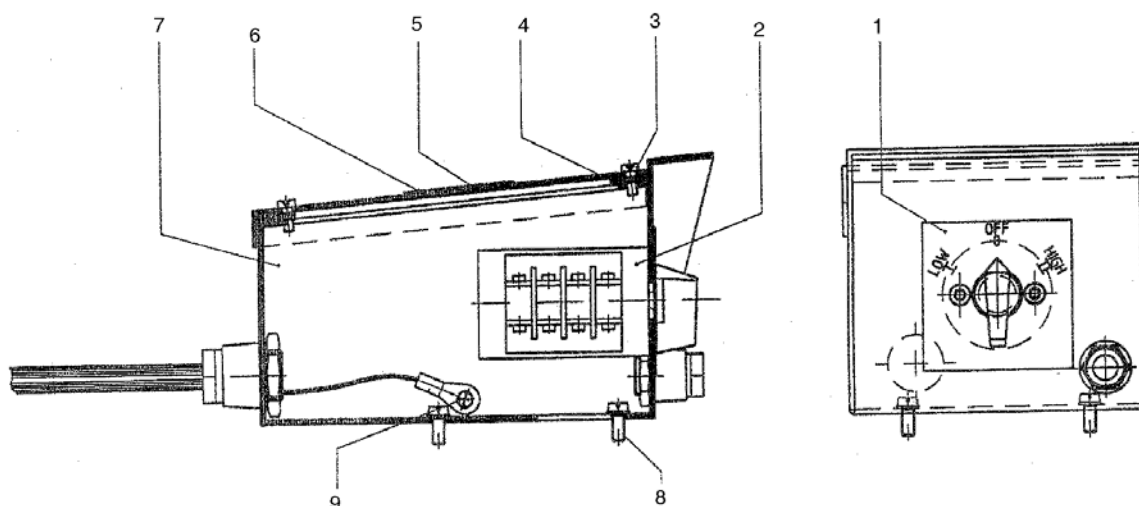


14. Ersatzteilliste Grundriß (F)

Ersatzteil-Nr.			Bezeichnung	Ersatzteil-Nr.			Bezeichnung
Art.-Nr.	Ver.-Nr.	Pos.-Nr.		Art.-Nr.	Ver.-Nr.	Pos.-Nr.	
01772	01	001	Pumpwerk	01772	01	006	Unterbau
01772	01	002	Kühlmittelpumpe	01772	01	007	Typenschild
01772	01	003	Schraube	01772	01	008	Schraube
01772	01	004	Schraube.	01772	01	009	Abdeckhaube
01772	01	005	Schraube	01772	01	010	Motortypenschild

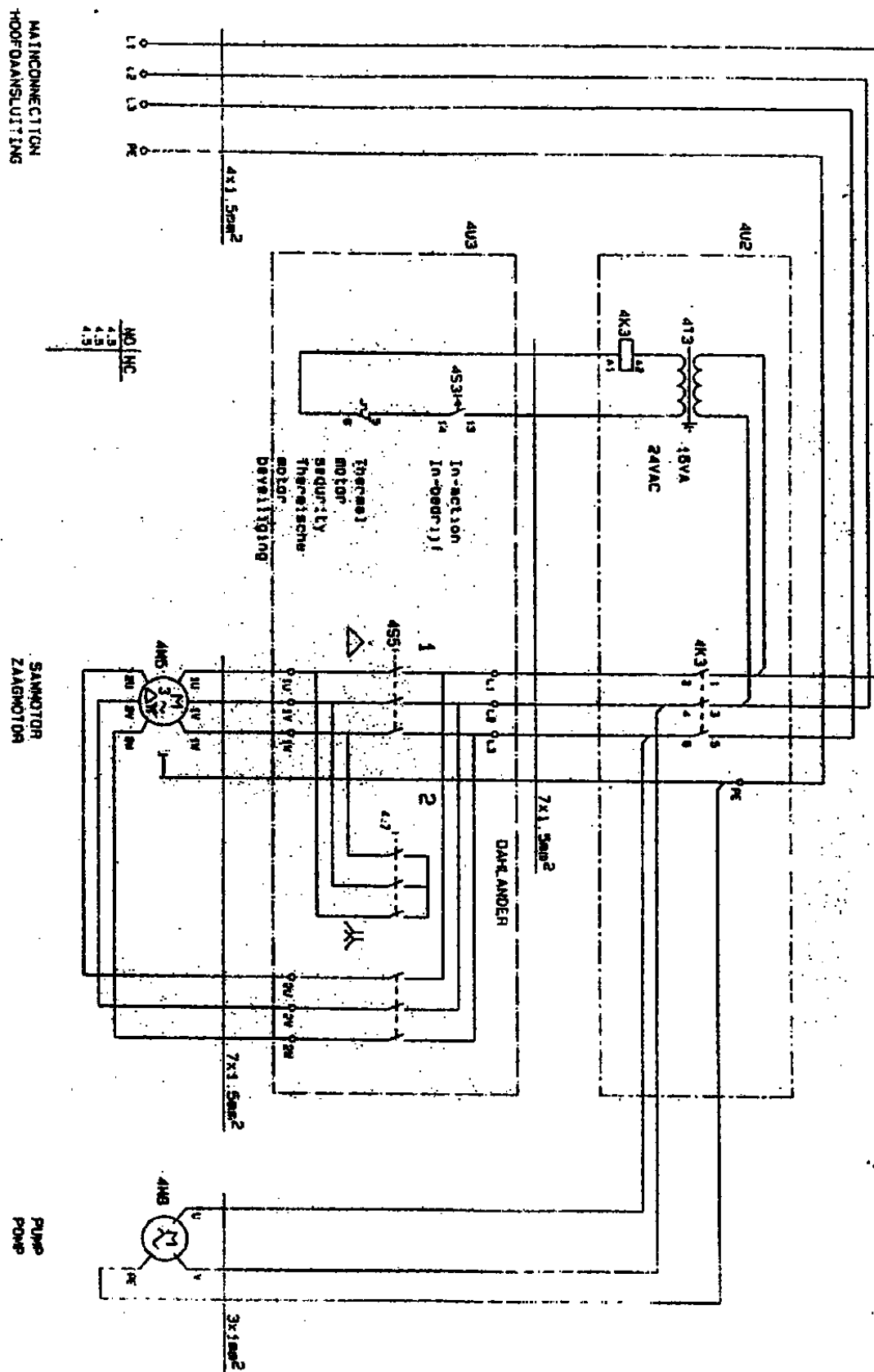
15. Klemmkasten

G



16. Ersatzteilliste Klemmkasten (G)

Ersatzteil-Nr.			Bezeichnung	Ersatzteil-Nr.			Bezeichnung
Art.-Nr.	Ver.-Nr.	Pos.-Nr.		Art.-Nr.	Ver.-Nr.	Pos.-Nr.	
01772	01	001	Hauptschalter	01772	01	006	Aufkleber
01772	01	002	Motorschutzschalter	01772	01	007	Schaltkasten
01772	01	003	Schraube	01772	01	008	Schraube
01772	01	004	Dichtungsband	01772	01	009	Erdungsschraube
01772	01	005	Deckel	01772	01	010	



EG-Konformitätserklärung

EC Declaration of Conformity

Hiermit erklären wir,
We herewith declare,

Güde GmbH & Co. KG
Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen,
Germany

Dass das nachfolgend bezeichnet Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht.

that the following Appliance complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Gerätes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

In a case of alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will loose its validity.

Bezeichnung der Geräte: - Metallkreissäge GMK 315 P

Artikel-Nr.: - 01772
Article-No.:

Einschlägige EG-Richtlinien: - EG Richtlinie 98/37 Maschinenrichtlinie
Applicable EC Directives: - 73/23 EWG Niederspannungsrichtlinie
- EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG mit Änderungen

Angewandte harmonisierte Normen: - EN 55014-1 : 1993 + A1
Applicable harmonized Standard: - EN 61000-3-2 : 1995 + A1 + A2
- EN 60555-3 : 1987
- EN 60555-3/A1 : 1991
- EN 55014-2 : 1997

Datum/Herstellerunterschrift:
Date/Authorized Signature:
Angaben zum Unterzeichner:
Title of Sinatory:

08.08.2005

Hr. Arnold, Geschäftsführer

