



**Bedienungsanleitung
Metallbandsäge BSS-185-2T**

**Mode d'emploi
Scie à ruban BSS-185-2T**

**Istruzioni per l'uso
Sega a nastro per metallo BSS-185-2T**



Technische Änderungen, die dem Fortschritt oder der Sicherheit dienen, sind jederzeit vorbehalten.

Sous réserve de modifications servant au progrès technique et à la sécurité.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche in qualsiasi momento nell'interesse del progresso o della sicurezza.



**CE-Konformitätserklärung
Declaration de Conformite CE
Dichiarazione di conformità CE**

Produkt / Produit / Prodotto:
Metallbandsäge BSS-185-2T
Scie à ruban BSS-185-2T
Sega a nastro per metallo BSS-185-2T

Marke / Marque / Marchio:
PROTON

Hersteller / Fabricant / Produttore:
Widmer AG, Frauenfelderstrasse 33, 8555 Müllheim
Schweiz / Suisse

Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes
Con la presente dichiariamo che questo prodotto è conforme alla seguente direttiva

98/37/EG
73/23/EEC
89/336/EEC
Maschinenrichtlinie / Directive Machines / Direttiva Macchine

Dokumentations-Verantwortung
Responsabilité de Documentation / Responsabilità della documentazione:
Bettina Gemperle

Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits / Resp. della gestione dei prodotti
Widmer AG

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'D. Hausammann', written over a faint circular stamp.

09.01.2020, Daniel Hausammann, Geschäftsleitung / Direction / Gestione
Widmer AG, Frauenfelderstrasse 33, 8555 Müllheim
Schweiz / Suisse / Svizzera



Hinweis: Die Nicht-Beachtung dieser Anweisungen kann schwere Verletzungen zur Folge haben.

Wie bei allen Maschinen sind auch bei dieser Maschine beim Betrieb und der Handhabung maschinentypische Gefahren gegeben. Die aufmerksame Bedienung und der richtige Umgang mit der Maschine verringern wesentlich mögliche Unfallgefahren. Werden die normalen Vorsichtsmassnahmen missachtet, sind Unfallgefahren für den Bedienenden unausweichlich.

Die Maschine wurde nur für die gegebenen Verwendungsarten angelegt. Wir legen Ihnen dringend nahe, die Maschine weder abgeändert noch in einer Art und Weise zu betreiben, für die sie nicht ausgelegt wurde.

Sollten nach dem konsultieren der Bedienungsanleitung noch Unklarheiten bestehen, wenden Sie sich bitte an den Hersteller.



Immer Schutzbrille tragen!



Allgemeine Sicherheitsvorschriften

BSS-185-2T

1. Zur eigenen Sicherheit immer erst die Bedienungsanleitung lesen, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird. Die Maschine, deren Bedienung und Betriebsgrenzen kennenlernen, sowie deren spezifische Gefahren erkennen.
2. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
3. Elektrisch betriebene Maschinen mit einem Netzanschlusstecker mit Schutzkontakt immer an eine Steckdose mit Schutzkontakt (Erdung) anschliessen. Werden Zwischenstecker ohne Schutzkontakt verwendet, muss der Schutzkontaktanschluss zur Maschine unbedingt hergestellt werden. Die Maschine niemals ohne Schutzkontaktanschluss (Erdung) betreiben.
4. Lose Spannhebel oder Schlüssel immer von der Maschine entfernen. Ein Verhalten entwickeln, dass immer vor dem Einschalten der Maschine geprüft wird, ob alle losen Bedienelemente entfernt wurden.
5. Arbeitsbereich hindernisfrei halten. Verstellte Arbeitsbereiche und Arbeitsflächen fördern Unfälle gerade zu heraus.
6. Maschine nicht in gefährvoller Umgebung betreiben. Angetriebene Maschine nicht in feuchten oder nassen Räumen betreiben oder diese dem Regen aussetzen. Arbeitsfläche und Arbeitsbereich immer gut beleuchten.
7. Kinder und Besucher von der Maschine fernhalten. Kinder und Besucher immer in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich halten.
8. Die Werkstatt oder den Arbeitsraum vor unbefugtem Betreten absichern. Kindersicherungen in Form von verschliessbaren Riegeln, absperrbaren Hauptschaltern etc. anbringen.
9. Maschine nicht überlasten. Die Arbeitsleistung der Maschine wird besser und der Betrieb sicherer, wenn diese in den Leistungsbereichen betrieben wird, für welche sie ausgelegt ist.
10. Anbaugeräte nicht für Arbeiten einsetzen, für welche sie nicht ausgelegt sind.
11. Richtige Arbeitskleidung tragen; lose Kleidung, Handschuhe, Halstücher, Ringe, Hals- oder Handketten oder anderen Schmuck vermeiden. Diese könnten sich in bewegendenden Maschinenteilen verfangen. Schuhe mit rutschfesten Sohlen tragen. Eine Kopfbedeckung tragen, die lange Haare vollständig abdeckt.
12. Immer eine Schutzbrille tragen. Hier gemäss den Unfallverhütungsvorschriften verfahren. Ebenso eine Staubmaske bei Arbeiten mit Staubanfall tragen.



Allgemeine Sicherheitsvorschriften

BSS-185-2T

13. Auf Standsicherheit achten. Fussstellung und körperliche Balance immer so halten, dass ein sicherer Stand gewährleistet ist.
14. Maschine immer in einwandfreiem Zustand halten. Die Betriebsanweisung für die Reinigung, das Schmieren und den Wechsel von Anbaugeräten beachten.
15. Maschine immer vom Netz trennen, bevor Wartungsarbeiten oder der Wechsel von Maschinenteilen, wie Sägeband etc. erfolgen.
16. Nur das empfohlene Zubehör verwenden. Dazu die Anweisungen in der Bedienungsanleitung beachten. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör birgt Unfallgefahren in sich.
17. Vermeiden Sie ein unbeabsichtigtes Inbetriebsetzen. Immer vor dem Herstellen des Netzanschlusses prüfen, ob der Betriebsschalter in der Stellung „0“ (Aus) steht.
18. Schadhafte Maschinenteile prüfen. Beschädigte Schutzvorrichtungen oder andere Teile sollten vor dem weiteren Betrieb einwandfrei repariert oder ausgetauscht werden.
19. Maschine nie während des Betriebs verlassen. Immer die Netzversorgung abschalten. Maschine erst verlassen, wenn diese vollständig zum Stillstand gekommen ist.
20. Alkohol, Medikamente, Drogen: Maschine nie unter Einfluss von Alkohol, Medikamenten oder Drogen bedienen.
21. Sicherstellen, dass die Maschine von der Netzversorgung getrennt ist, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage, am Antriebsmotor etc. erfolgen.



Einsatz der Bandsäge

BSS-185-2T

1. Einstellschlüssel und Schraubenschlüssel entfernen. Gewöhnen Sie sich an, vor dem Einschalten der Bandsäge zu prüfen, ob Schlüssel und Einstellschlüssel entfernt sind.
2. Bandsäge nicht mit Gewalt unterstützen. Sie wird die Arbeit besser und sicherer erledigen, wenn sie mit der Geschwindigkeit arbeitet, für die sie entwickelt wurde.
3. Das richtige Werkzeug verwenden. Zwingen Sie die Bandsäge nicht dazu, eine Arbeit zu verrichten, für die Sie nicht ausgelegt ist.
4. Sichere Arbeit. Benutze Klemmen oder einen Schraubstock, um das Werkstück zu halten. Das ist sicherer als mit der Hand und Sie haben beide Hände frei für die Bedienung der Bandsäge.
5. Werkzeuge in bestem Zustand halten. Halten Sie die Werkzeuge scharf und sauber, um die beste und sicherste Leistung zu erzielen. Befolgen Sie die Anweisungen zum Schmieren und Wechseln des Zubehörs.
6. Empfohlenes Zubehör verwenden. Schlagen Sie in der Bedienungsanleitung nach, welches Zubehör empfohlen wird. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör kann zu Gefahren führen.
7. Vermeiden Sie versehentliches starten. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter in der Position „OFF“ steht, bevor Sie das Netzkabel einstecken.
8. Vorschubrichtung. Führen Sie das Schneidgut nur gegen die Drehrichtung des Sägebandes oder der Schneidevorrichtung ein.
9. Richten Sie den Sägebandführungsarm vor Beginn des Schnitts ein und positionieren Sie ihn.
10. Halten Sie den Bandführungsarm gespannt. Ein lockerer Bandführungsarm beeinträchtigt die Sägegenauigkeit.
11. Sicherstellen, dass die Sägebandgeschwindigkeit für das zu schneidende Material richtig eingestellt ist.
12. Überprüfen Sie, ob das Sägeband die richtige Grösse und den richtigen Typ hat.
13. Stoppen Sie die Bandsäge, bevor Sie das Material in den Schraubstock einspannen.
14. Das Material muss immer fest in den Schraubstock eingespannt sein, bevor mit dem Schnitt begonnen wird.



Einstellungen

BSS-185-2T

Nehmen Sie alle Einstellungen bei ausgeschalteter Bandsäge vor. Um die Präzision und die korrekte Einstellung der Bandsäge zu gewährleisten und zu erhalten, sollte der Benutzer die ausführliche Anleitung in diesem Handbuch lesen.

Arbeitsumgebung

BSS-185-2T

1. Arbeitsbereich sauber halten. Unaufgeräumte Bereiche und Bänke laden zu Unfällen ein.
2. Nicht in gefährlicher Umgebung verwenden. Benutzen Sie die Bandsäge nicht an feuchten oder nassen Orten oder setzen Sie sie dem Regen aus. Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet.
3. Halten Sie Kinder und Besucher fern. Alle Kinder und Besucher sollten einen sicheren Abstand zum Arbeitsbereich halten.
4. Installieren und benutzen Sie die Bandsäge nicht in explosiver, gefährlicher Umgebung.

Spezifizierte Verwendung

BSS-185-2T

Diese Bandsäge ist nur für die allgemeine Metallzerspanung innerhalb des Bereichs der Zerspanungsleistung geeignet.

Geräuschentwicklung

BSS-185-2T

Ein gewichteter Schalldruckpegel: unter 80 dB.

Sicherheitsvorrichtung

BSS-185-2T

Verriegelungsschalter am Schneidbereich: Sobald die Abdeckung des Schneidbereichs geöffnet wird, stoppt die Maschine sofort, sobald die Funktion dieses Schalters. Entfernen Sie diesen Schalter auf keinen Fall von der Maschine, und überprüfen Sie seine Funktion regelmässig.



Technische Daten

BSS-185-2T

Motor	1.5 HP	240V/50HZ
Sägeblattgeschwindigkeit	FPM	
	MPM	30~80mpm
Sägebandgrösse	20 x 0.9 x 2'080 mm	
Dimension LxBxH	1'350 x 715 x 1'326 mm	
Verpackung	N.W / G.W	200 / 230 kg
	Masse	1'380 x 720 x 940 mm
Schneidkapazität	0°	○ 180 mm
		□ 180 mm
	+ 45°	○ 110 mm
		□ 110 mm
	+60°	○ 70 mm
		□ 70 mm

Allgemein

BSS-185-2T

1. Diese Bandsäge eignet sich zum Schneiden von normalem Stahl, Stahlrohr und bietet einen Schnittwinkel von + 60° und +45° durch den Schwenkkopf.
2. Eine Zahnauswahltabelle wurde auf der Bandsäge für das Schneiden zur Verfügung gestellt.
3. Die variable Drehzahlregelung ermöglicht eine bequeme Auswahl der Drehzahl. (Diese Bandsäge wird mit einem Standardmotor mit 2 Geschwindigkeiten ausgestattet. Sie kann aber auch mit einem Gleichstrommotor als Option erworben werden).
4. Diese Bandsäge arbeitet mit manuellem Schneiden, indem der Sägebügel von Hand heruntergezogen wird. Die Starttaste (drücken) befindet sich am Griff des Sägebügels. Der Motor stoppt, wenn der Knopf losgelassen wird.
5. Die Stabilität der Bandsäge und die Höhe des Arbeitstisches beträgt 950 mm, was der Ergonomie der menschlichen Technik entspricht.
6. Das Ein-Zoll-Sägeband und die Hartmetall-Führung bieten ein besseres Ergebnis der Schnittfläche und Effizienz.
7. Der einteilige Guss und die einmalige CNC-Bearbeitung sorgen für eine bessere Steifigkeit und Präzision der Maschine.
8. Die einteilige und vollflächige Bandabdeckung entspricht den CE-Bestimmungen. Das Auffangsystem für die Kühlflüssigkeit sorgt für Sicherheit und einen sauberen und trockenen Arbeitsbereich.
9. Die Spänewanne unter dem Arbeitstisch verhindert das Auslaufen der Kühlflüssigkeit und hält den Boden trocken.
10. Kühlmittel zum Schneiden, Wasser: Öl = 40: 1 Öl-Spezifikation.

Auspacken

1. Transportieren Sie die Bandsäge an den gewünschten Ort, bevor Sie sie auspacken. Benutzen Sie bitte den Gabelstapler. (Abb. B)
2. Für den Transport nach dem Auspacken verwenden Sie bitte einen Hochleistungs-Fasergurt, um die Bandsäge anzuheben.

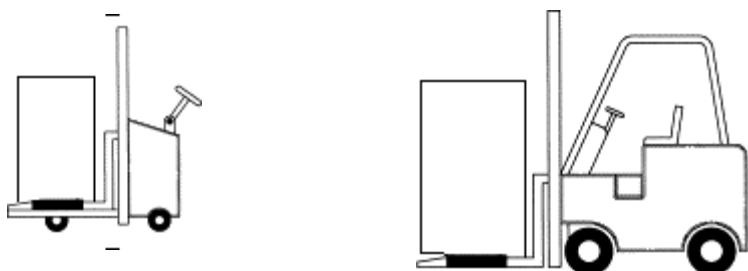


Abb. B

Achten Sie beim Bewegen der Bandsäge immer auf einen sicheren Stand und das Gleichgewicht.

Transport der Maschine

1. Ziehen Sie alle Schlösser vor dem Betrieb fest.
2. Achten Sie beim Transport der Bandsäge immer auf einen sicheren Stand und ein gutes Gleichgewicht und heben Sie die Bandsäge nur mit einem Hochleistungs-Fasergurt an. (siehe Abb. A).
3. Schalten Sie den Strom aus, bevor Sie die Bandsäge verkabeln, und stellen Sie sicher, dass sie ordnungsgemäss geerdet ist. Für eine sichere Verdrahtung werden Überlast- und Stromkreisunterbrecher empfohlen.
4. Ziehen Sie die 4 Schrauben an den Grundlöchern fest, nachdem die Bandsäge ausgewuchtet ist.
5. Prüfen Sie sorgfältig, ob das Sägeband im Gegenuhrzeigersinn läuft. Wenn nicht, kehren Sie die Verkabelung gemäss Schaltplan um, dann den Lauftest wiederholen.
6. Halten Sie die Bandsäge immer von Sonne, Staub, Nässe oder Regen fern.

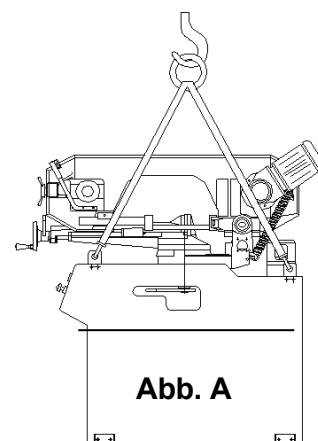


Abb. A



Installation

BSS-185-2T

1. Halten Sie immer das Gleichgewicht, während Sie diese 208 kg schwere Bandsäge bewegen. Hängen Sie die Bandsäge auf, weg vom Boden, nehmen Sie die 4 Pads weg und montieren Sie sie auf den Hilfsständer. Befestigen Sie die Bandsäge auf dem Hilfsständer und sichern Sie sie mit Verbindungsmuttern.
2. Entfernen Sie die Holzkiste von der Bandsäge. Lösen Sie die Schrauben der Bandsäge vom Kistenboden.
3. Positionieren Sie die 4 Schrauben in den Löchern des Sockels und ziehen Sie sie fest, nachdem die Bandsäge im Gleichgewicht ist.
4. Schalten Sie vor der Verkabelung den Strom ab und stellen Sie sicher, dass die Bandsäge richtig geerdet ist. Für eine sichere Verkabelung wird ein Überlast- und Schutzschalter empfohlen.
5. Halten Sie die Bandsäge immer von Sonne, Staub, Nässe und Regen fern.

Reinigung und Pflege

BSS-185-2T

1. Ihre Bandsäge wurde zum Schutz während des Transports mit einer starken Fettschicht versehen. Diese Beschichtung sollte vollständig entfernt werden, bevor die Bandsäge in Betrieb genommen wird. Handelsübliche Entfettungsmittel, Kerosin oder ähnliche Lösungsmittel können verwendet werden, um das Fett von der Bandsäge zu entfernen, vermeiden Sie jedoch, dass Lösungsmittel auf Riemen oder andere Gummiteile gelangt.
2. Streichen Sie nach der Reinigung alle blanken Stellen mit einem leichten Schmiermittel ein. Schmieren Sie alle Stellen mit einem Maschinenöl mittlerer Konsistenz.



Schnittkapazitäten

BSS-185-2T

MATERIAL	LEGIERUNG ASTM NR.	BANDGESCHWINDIGKEIT	
		FT./MIN	M/MIN
Kupferlegierung	173, 932	314	96
	330,365	284	87
	623,624	264	81
	230,260,272	244	74
	280,264,632,655	244	74
	101,102,110,122,172	234	71
	1751,182,220,510	234	71
	625,706,715,934	234	71
	630	229	70
	811	214	65
Kohlenstoffstahl	1117	339	103
	1137	289	88
	1141,1144	279	85
	1141, Hi Stress	279	85
	1030	329	100
Kohlenstoffstahl	1008,1015,1020,1025	319	97
	1035	309	94
	1018,1021,1022	299	91
	1026,1513	299	91
	A36(SHAPES),1040	269	82
	1042,1541	249	76
	1044,1045	219	67
	1060	199	61
	1095	184	56
Ni-Cr-Mo Legierungsstahl	8615,8620,8622	239	73
	4340, E4340,8630	219	67
	8640	199	61
	E9310	174	53
Werkzeugstahl	A-6	199	61
	A-2	179	55
	A-1	159	49
	D-2	90	27
	H-11,H-12,H-13	189	58
Rostfreier Stahl	420	189	58
	430	149	46
	410,502	140	43
	414	115	35
	431	95	29
	440C	80	24
	304,324	120	36
	304L	115	35
	347	110	33
	316,316L	100	30
	416	189	58

Die richtige Zahnauswahl treffen

BSS-185-2T

Für eine maximale Schnittleistung und niedrigste Kosten pro Schnitt ist es wichtig, das Blatt mit der richtigen Zähnezahl pro Zoll (TPI) für das zu schneidende Material auszuwählen. Die Materialgrösse und -form bestimmt die Zahnauswahl.

Zahnauswahl

Die Breite des Schnittes - Das heisst, der Abstand im Schnitt, den jeder Zahn vom Punkt, an dem er in das Werkstück eintritt, bis zum Verlassen des Werkstücks zurücklegen muss.

Die Form des Werkstücks.

★ Quadrate, Rechtecke, Flächen (Symbol: ■)

Suchen Sie die Schnittbreite auf dem Diagramm. (Zoll auf dem äusseren Kreis und Millimeter auf dem inneren Kreis.) Wählen Sie die Zahnteilung auf dem Ring, der mit der quadratischen Form gekennzeichnet ist, die mit der Schnittbreite übereinstimmt.

BEISPIEL: 6" (150 mm) uaqm 2/3 Variationszahl

★ Runde Körper (Symbol: ●)

Suchen Sie den Durchmesser Ihres Werkstücks auf der Tabelle. Wählen Sie die Zahnteilung auf dem Ring, der mit der runden Form gekennzeichnet ist, die sich an der Grösse des zu schneidenden Materials orientiert.

BEISPIEL: 4" (100 mm) rund, verwenden Sie einen 3/4 Variationszahl

★ Rohr, Schlauch, Bauelemente ("Symbol": O)

Bestimmen Sie die durchschnittliche Schnittbreite, indem Sie die Fläche des Werkstücks durch die Strecke teilen, die das Sägeblatt zurücklegen muss, um den Schnitt zu beenden. Suchen Sie die durchschnittliche Schnittbreite in der Tabelle. Wählen Sie die Zahnücke auf dem Ring, der mit der Rohr- und Strukturform markiert ist, die mit der durchschnittlichen Breite übereinstimmt, die Sie schneiden.

BEISPIEL: 4" (100 mm)

Aussendurchmesser, 3" (75 mm) Innendurchmesser Rohr

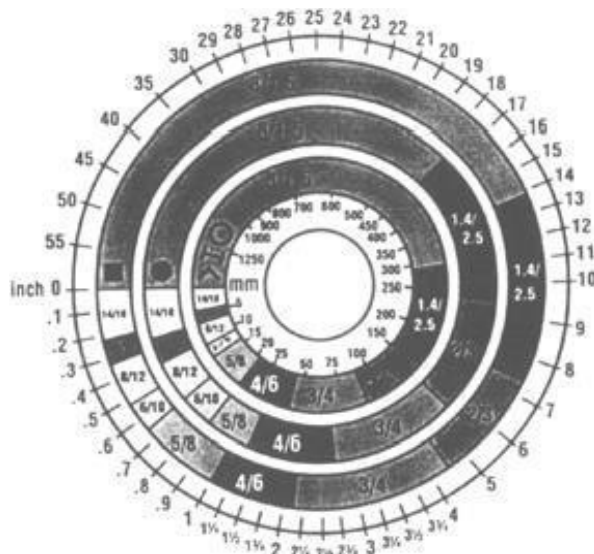
4" (100 mm) OD = 12.5 sq.in. (79cm²)

3" (75 mm) ID = 7,0 sq.in. (44cm²)

Fläche = 5,5 qm In. (35 cm²)

(35 cm²) 5,5 qm. In. (35 cm²) / 4" (100 mm)

Abstand = 1,38 (35 mm) durchschnittliche Breite 1,38" (35 mm), verwenden Sie einen 4/6 Variationszahl.



HINWEIS: Die in dieser Tabelle dargestellten Empfehlungen für Bandgeschwindigkeit und Schnittgeschwindigkeit sind Anhaltspunkte und dienen als Ausgangspunkt für die meisten Anwendungen. Die genauen Sägeparameter erfahren Sie bei Ihrem Sägeblattlieferanten.



Geschwindigkeiten und Vorschub

BSS-185-2T

BI-Metall Geschwindigkeiten und -Vorschübe

Diese Zahlen sind eine Anleitung zum Schneiden von 4" (100 mm) Material (mit einem 3/14 Vari-Zahn) bei Verwendung einer Schneidflüssigkeit.

Erhöhung der Bandgeschwindigkeit:

15% beim Schneiden von 1/4" (6,4 mm) Material (10/14 Vari-Zahn)

12% beim Schneiden von 3/4" (19 mm) Material (6/10 Variationszahn)

10% beim Schneiden von 1-1/4" (32 mm) Material (5/8 Variationszahn)

5% beim Schneiden von 2-1/2" (64 mm) Material (4/6 Variationszahn)

Verringern der Bandgeschwindigkeit:

12% beim Schneiden von 8" (200 mm) Material (2/3 Variationszahn)

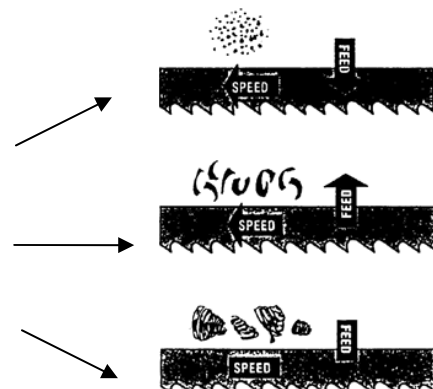
Erkennbare Späne

Späne sind die besten Indikatoren für die richtige Vorschubkraft. Überwachen Sie die Späne und passen Sie den Vorschub entsprechend an.

Dünne oder pulverförmige Späne - Vorschub erhöhen oder Bandgeschwindigkeit reduzieren.

Verbrannte schwere Späne - Vorschub und/oder Bandgeschwindigkeit reduzieren.

Gelockte silberne und warme Späne - optimale Vorschubgeschwindigkeit und Bandgeschwindigkeit



Stromversorgungssysteme und Bedienfeld

Die elektrische Leistung Ihrer Bandsäge ist entweder mit 230 Volt - einphasig oder 400 Volt - dreiphasig, magnetisch gesteuert. Bevor Sie Ihre Maschine an ein elektrisches Stromnetz anschliessen, stellen Sie sicher, dass die Motorwelle in die richtige Richtung läuft.

Wir empfehlen, für die Stromversorgung aller Maschinen unabhängig von ihrer elektrischen Leistung eine 1,5 mm²-Sicherung mit einem 10-Ampere-Doppelement mit Zeitverzögerung zu verwenden.

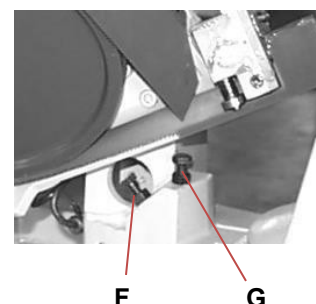
Anweisungen zum Anschliessen der Säge an die Stromquelle finden Sie im elektrischen Schaltplan, der mit Ihrer Maschine geliefert wurde.

Der Strom muss abgeschaltet werden, wenn die Radabdeckung zur Reparatur geöffnet wird.

Überprüfen Sie die Bewegungsrichtung des Sägebandes. Wenn sich das Sägeband in die falsche Richtung bewegt, wechseln Sie bitte die Drähte.

Einstellung des Auf- und Abwärtsschubs des Sägearms

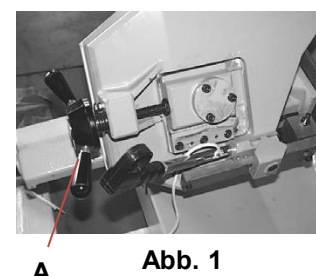
Der Abwärtshub des Sägearms sollte so eingestellt werden, dass, wenn der Sägearm die Zähne des Sägebandes die Tischoberfläche nicht berühren, wenn sich der Sägearm in der äussersten Abwärtsposition Oberfläche berühren. Mit der Anschlagsschraube (G) wird der Abstand zwischen Sägeblatt und Tischoberfläche eingestellt. Nachdem der Abstand eingestellt ist, ziehen Sie die Kontermutter an. Mit der Schraube (F) wird der Winkel des Sägearms nach oben eingestellt, ziehen Sie die Kontermutter an.



Einstellung der Bandspannung und des Bandspurlaufes.

Um das Band zu spannen, drehen Sie den Band-Spanngriff (Abb. 1) (A) im Uhrzeigersinn. Die Skala ist so eingeteilt, dass sie eine Bandspannung von 20.000, 30.000 und 35.000 Pfund pro Quadratzoll (psi). Bei Kohlenstoffband sollte das Band bei 20.000 psi vorgespannt werden. Bei Bi-metallband (ähnlich der mit der Maschine gelieferten Band sollte das Band mit 30.000 oder 35.000 psi gespannt werden.)

Lösen Sie die Spannung des Bandes immer am Ende eines jeden Arbeitstages, um die Lebensdauer des Sägebands zu verlängern. Vergewissern Sie sich, dass das Band richtig gespannt ist, bevor Sie die Einstellung der Spurhaltung. Das Band läuft richtig, wenn die Rückseite des Bandes die Spurkränze beider Räder nur leicht berührt, während die Bandsäge läuft.

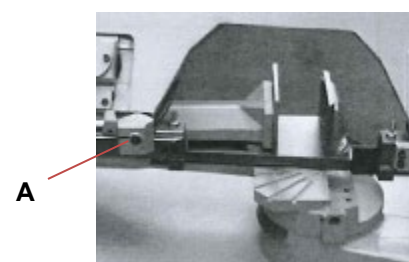


A

Abb. 1

Einstellung der Schnittbreite

Lösen Sie zunächst die Schraube (A) (Abb.2). Bewegen Sie die linke Messerführungsstange in die passende Position. Ziehen Sie dann die Schraube (A) fest.



A

Abb. 2

Anwendungen und Einstellungen

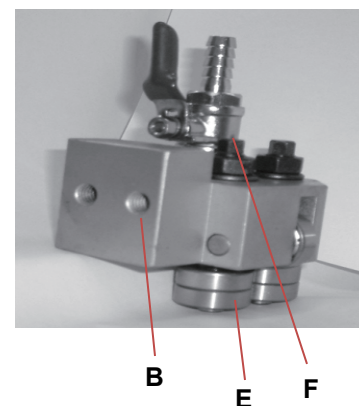
BSS-185-2T

Einstellen der Rollenlager der Sägebandführung, der Hartmetallbandführung und der Stützlager und Beseitigung des Schneidspans

Bevor Sie die folgenden Einstellungen vornehmen, stellen Sie sicher, dass das Sägeband richtig geführt und gespannt ist:

1. die Rückseite des Sägebandes sollte gegen den Stützblock laufen (B). Lösen Sie zum Einstellen die Stellschraube und verschieben Sie den Führungsblock nach oben oder nach unten, bis er die Rückseite des Sägebandes leicht berührt.
2. Das Sägeband sollte auch zwischen den beiden (E) Das vordere Lager ist auf einem Exzenter montiert und das vordere Lager ist auf einem Exzenter montiert und kann leicht auf die durch Lösen der Mutter und Drehen der Welle (F).
3. Die Bandlager (E) sollten ebenfalls durch Lösen der Mutter (F) so eingestellt werden, dass sie das Band leicht berühren.

Abb. 3



Bedienung der Systemanleitung für den Tru-Lock Schraubstock

Zur Bedienung gehen Sie wie folgt vor:

1. Heben Sie den Arm 2" über das Werkstück; schliessen Sie das Flaschenventil, um den Arm 2" über dem Werkstück zu halten.
2. Legen Sie Ihr Werkstück auf den Tisch. Den Schraubstockgriff (A) in einem Winkel von 45 Grad (a-Hälfte geöffnet) nach oben bewegen, um den Schraubstock zu lösen. Bewegen Sie die Backenhalterung des Schraubstocks gegen das Werkstück, indem Sie den rechteckigen Griff (B) drehen. Drücken Sie den Schraubstockgriff (A) nach unten, um die Werkstückposition zu arretieren.
3. Um das Werkstück vom Schraubstock zu lösen, halten Sie das Werkstück fest und drehen Sie den Schraubstockgriff (A) in eine 90-Grad-Position (vollständig geöffnet). Werkstück entfernen.

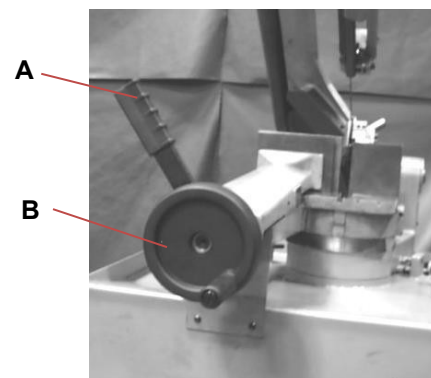


Abb. 5

Fortgesetzter Schnitt

Wenn Sie ein Werkstück mehrmals schneiden müssen, heben Sie einfach den Griff des Schraubstocks (A) an, um zu lockern und die Position des Werkstücks anzupassen. Drücken Sie dann denselben Griff nach unten, um ihn festzuziehen. Sie können auch den Griff des Schraubstocks Sie können auch zuerst den Griff des Schraubstocks (A) nach unten drücken und dann den Schraubstock festziehen, indem Sie den rechteckigen Griff (B) im Uhrzeigersinn drehen. Nach Beendigung des Schnittes können Sie das Werkstück lösen, indem Sie nur den rechteckigen Griff drehen. Dieses True-Lock-Schraubstocksystem hat einen 4 mm Anzugsweg, wenn der rechteckige Griff vollständig geöffnet ist. Für normale Metallwerkstoffe ist nur ein Anzugsweg von 2 mm erforderlich. Der Bediener kann das Werkstück festziehen, indem er den Griff des Schraubstocks (A) mit einem bestimmten Druck, der von der Härte des Werkstücks abhängt.

Variable Schnittwinkelauswahl

Bitte gehen Sie wie folgt vor, um den gewünschten Schnittwinkel zu erreichen. Der Schwenkbereich reicht von 0° bis 60° im Uhrzeigersinn. Bevor Sie die Basis schwenken, vergewissern Sie sich, dass nichts im Weg ist oder irgendwelche Störung.

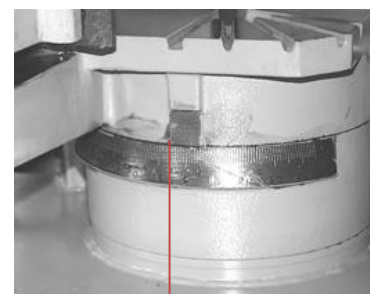
1. Ziehen Sie die Stange (Abb. 6, A) heraus, schwenken und halten Sie die Stange.
2. Drücken Sie die Taste (Abb 7, B), um den Drehfuss in die gewünschte Position zu drehen.
3. Verriegeln Sie die Stange (Abb. 6, A) und beginnen Sie mit dem Schneiden

Abb. 6



A

Abb. 7



B

Aus- und Einbau des Sägebandes

Wenn das Sägeband ausgetauscht werden muss, gehen Sie wie folgt vor:

1. Heben Sie den Sägerahmen um 6" an und schliessen Sie den Ein-/Ausschaltknopf, indem Sie ihn im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen (Abb. 8).
2. Bewegen Sie den Bandführungsarm nach rechts (Abb. 9).
3. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle. Lösen Sie die Deckelschraube, entfernen Sie die Abdeckung (A), öffnen Sie die Abdeckung (B), entfernen Sie die Abdeckung (C), und reinigen Sie dann die Späne und den Schmutz im Inneren der Maschine.
4. Lösen Sie die Schaufelspannung (Abb. 9 – F), indem Sie das Handrad der Schaufelspannung gegen den Uhrzeigersinn drehen.
5. Entfernen Sie das Sägeband von beiden Rädern und aus jeder Bandführung. Entfernen Sie jedoch das seitliche Sägeband (B). Wenn Sie vollständig gelöst sind, entfernen Sie die Seite A.
6. Achten Sie darauf, dass die Zähne der neuen Klinge in die richtige Richtung zeigen. Falls erforderlich, drehen Sie das Sägeband von Innen nach Aussen.
7. Setzen Sie das neue Band auf die Räder. Stellen Sie in den Bandführungen die Bandspannung ein.



Abb. 8 A

B

Abb. 9 C

F



1. Trennen Sie die Bandsäge von der Stromquelle, wenn Sie Reparaturen durchführen.
2. Beschädigte Teile prüfen. Vor der weiteren Verwendung der Bandsäge sollte sie auf Beschädigungen überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäss funktioniert und ihre vorgesehene Funktion erfüllt. Prüfen Sie die Ausrichtung der beweglichen Teile, das Verklemmen beweglicher Teile, den Bruch von Teilen, die Montage und alle anderen Bedingungen, die die Funktion im Betrieb beeinträchtigen können. Eine beschädigte Schutzvorrichtung oder ein anderes Teil sollte ordnungsgemäss repariert oder ersetzt werden.
3. Sicherstellen, dass die Sägebandspannung und Sägebandverriegelung richtig eingestellt sind.
4. Überprüfen Sie die Sägebandspannung nach dem ersten Schnitt mit einem neuen Sägeband erneut.
5. Um die Lebensdauer des Sägebandes zu verlängern, die Spannung des Sägebandes am Ende eines jeden Arbeitstages immer lösen.
6. Täglich Kühlmittel prüfen. Ein niedriger Kühlmittelstand kann zu Schaumbildung und hohen Sägebandtemperatur führen. Verschmutztes Kühlmittel kann die Pumpe verstopfen und zu Verkrümmungen führen, Rost, niedriger Schnittleistung und dauerhaften Bandausfall verursachen. Verschmutztes Kühlmittel kann das Wachstum von Bakterien und dadurch bedingte Hautreizungen verursachen.
7. Beim Schneiden von Magnesium niemals lösliche Öle oder Emulsionen (Öl-Wasser-Gemisch) verwenden, da Wasser einen versehentlichen Brand von Magnesiumspänen erheblich verstärken kann. Erkundigen Sie sich bei Ihrem Lieferanten für industrielle Kühlmittel nach speziellen Empfehlungen für Kühlmittel beim Schneiden von Magnesium.

Um die Korrosion von bearbeiteten Oberflächen zu verhindern, wenn eine lösliche Flüssigkeit als Kühlmittel verwendet wird, ist besonders darauf zu achten die Flächen trocken zu wischen, auf denen sich die Flüssigkeit ansammelt und nicht schnell verdunstet, wie z. B. zwischen Maschinenbett und Schraubstock.

Es ist einfacher, die Maschine in gutem Zustand oder in bester Leistung zu halten, indem man sie jederzeit wartet, als sie nach einem Ausfall zu reparieren.

1. Tägliche Wartung (durch den Bediener)

- a. Füllen Sie den Schmierstoff, bevor Sie die Maschine täglich in Betrieb nehmen.
- b. Wenn die Temperatur der Spindel zu Überhitzung oder seltsamen Geräuschen geführt hat, stoppen Sie die Maschine sofort, um sie zu überprüfen, um die genaue Leistung zu erhalten.
- c. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber; lassen Sie Schraubstock, Fräser, Werkstück vom Tisch los; schalten Sie die Stromquelle aus; nehmen Sie Späne oder Staub von der Maschine weg und befolgen Sie die Anweisungen Schmierung oder Beschichtung mit Öl, bevor Sie das Gerät verlassen.

2. Wöchentliche Wartung

- a. Reinigen und beschichten Sie die Querführungsschraube mit Öl.
- b. Prüfen Sie, ob Gleitflächen und drehende Teile nicht zu wenig Schmiermittel haben. Wenn der Schmierstoff nicht ausreicht, füllen Sie ihn auf.

3. Monatliche Wartung

- a. Überprüfen Sie, ob sich feste Teile gelockert haben.
- b. Schmieren Sie die Lagerschnecke und die Schneckenwelle, um den Verschleiss zu vermindern.

4. Jährliche Wartung

- a. Stellen Sie den Tisch auf die horizontale Position ein, um die Genauigkeit zu erhalten.
- b. Überprüfen Sie das Netzkabel, die Stecker, die Schalter mindestens einmal im Jahr.

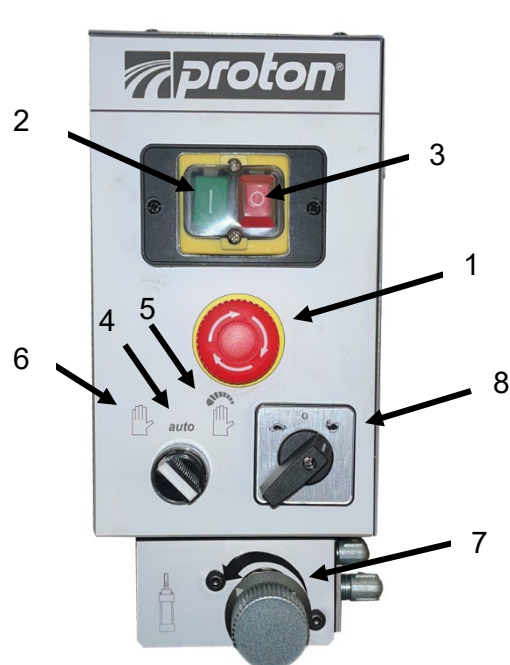


Fehlerbehebung

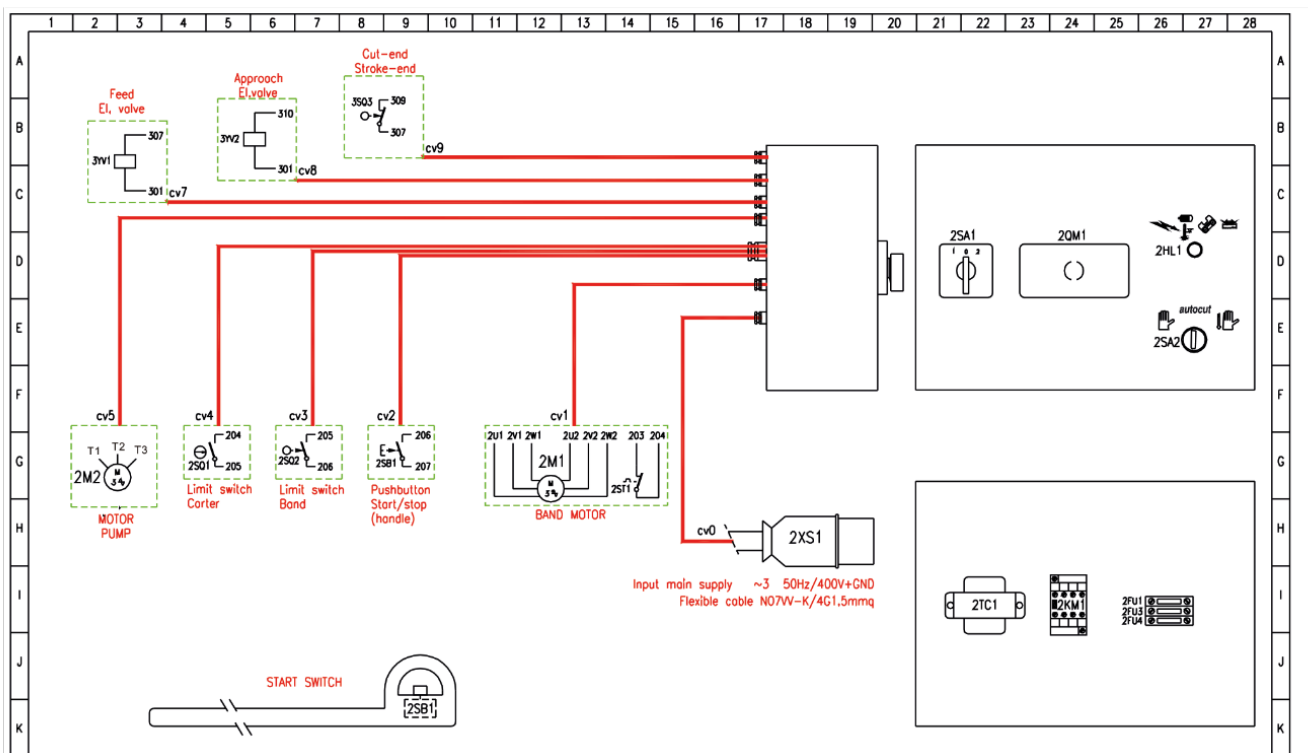
BSS-185-2T

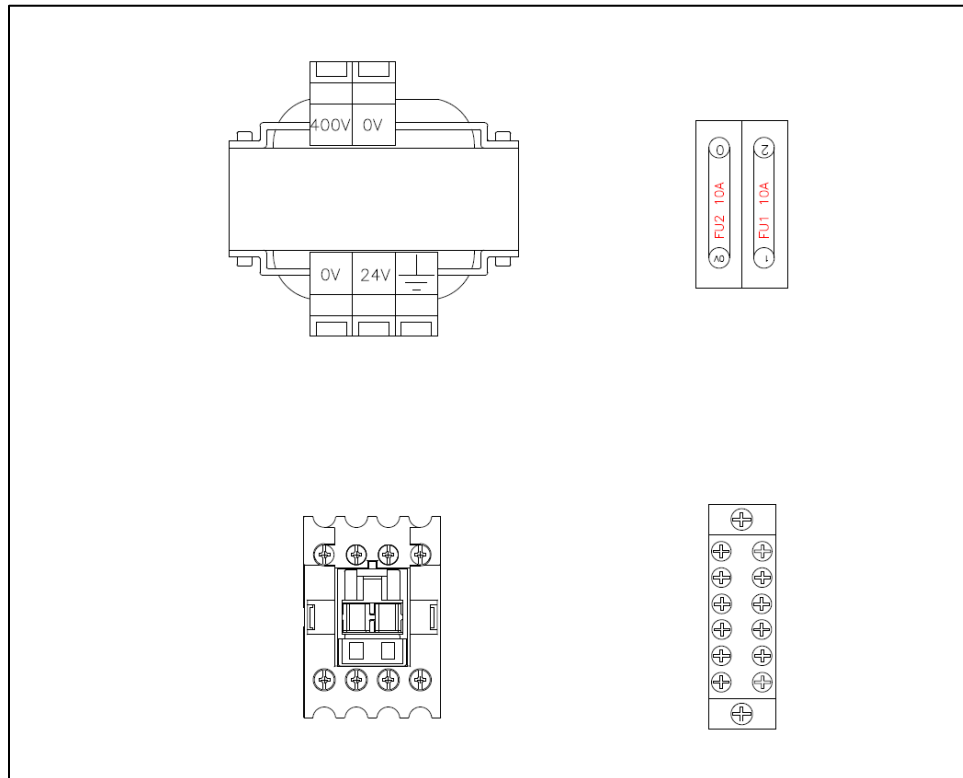
Symptom	Mögliche Ursache(n)	Korrekturmassnahmen
Maschine startet nicht	1. Der Netzstecker ist nicht eingesteckt; die Netzleuchte am Bedienfeld leuchtet nicht. 2. Motor kann nicht gestartet werden; Strom wurde durch Endschalter unterbrochen. 3. Der Bedienknopf kann nicht normal betätigt werden.	1. Prüfen Sie die Motordaten; Schliessen Sie den Strom mit der richtigen Stromversorgung an. Vergewissern Sie sich, dass die Poweranzeige leuchtet. 2. Vergewissern Sie sich, dass die Abdeckung in der richtigen Position ist. 3. Drücken Sie den Notausknopf; bringen Sie ihn in die Ausgangsposition zurück. Lassen Sie dann den Notausknopf los.
Überschüssiges Sägeband Bruch des Sägebandes	1. Materialien im Schraubstock lockern. 2. Falsche Geschwindigkeit oder Vorschub 3. zu grosser Abstand zwischen den Zähnen des Sägebandes 4. zu grobes Material 5. falsche Bandspannung 6. die Zähne sind in Kontakt mit dem Material, bevor die Säge gestartet wird 7. Sägeband reibt am Spurkranz 8. Falsch ausgerichtete Führungslager 9. Schaufel zu dick 10. Risse an der Schweissnaht	1. Material sicher einspannen 2. Geschwindigkeit oder Vorschub einstellen 3. Durch ein Band mit kleinem Zahnabstand ersetzen 4. Ein Band mit langsamer Geschwindigkeit und kleinen Zahnabstand so einstellen, dass das Band gerade nicht auf dem Rad rutscht 5. Band in Kontakt mit dem Werkstück bringen, nachdem der Motor gestartet ist 6. Radausrichtung einstellen 7. Führungslager einstellen 8. Dünneres Band verwenden 9. Schweissen Sie erneut, achten Sie auf die Schweissgeschicklichkeit.
Vorzeitiges Abstumpfen des Sägebandes	1. Zu grobe Zähne 2. Zu hohe Geschwindigkeit 3. Unzureichender Vorschubdruck 4. harte Stellen oder Zunder auf dem Material 5. Kaltverfestigung des Materials. 6. verdrehtes Sägeband 7. Unzureichendes Sägeband 8. Sägebandschlupf	1. Feinere Zähne verwenden 2. Die Geschwindigkeit verringern 3. Verringern Sie die Federspannung an der Seite der Säge 4. Drehzahl verringern, Vorschubdruck erhöhen 5. Vorschubdruck erhöhen durch Verringern der Federspannung 6. Durch ein neues Band ersetzen und Spannung des Bandes einstellen 7. Einstellbare Bandspannung anziehen 8. Bandspannung festziehen
Ungewöhnliche Abnutzung an Seite/Rücken des Sägebandes	1. Bandführungen verschlissen. 2. Bandführungslager nicht richtig eingestellt 3. Lagerhalterung der Bandführung ist lose	1. Ersetzen. 2. Einstellen gemäss Betriebsanleitung 3. Festziehen.

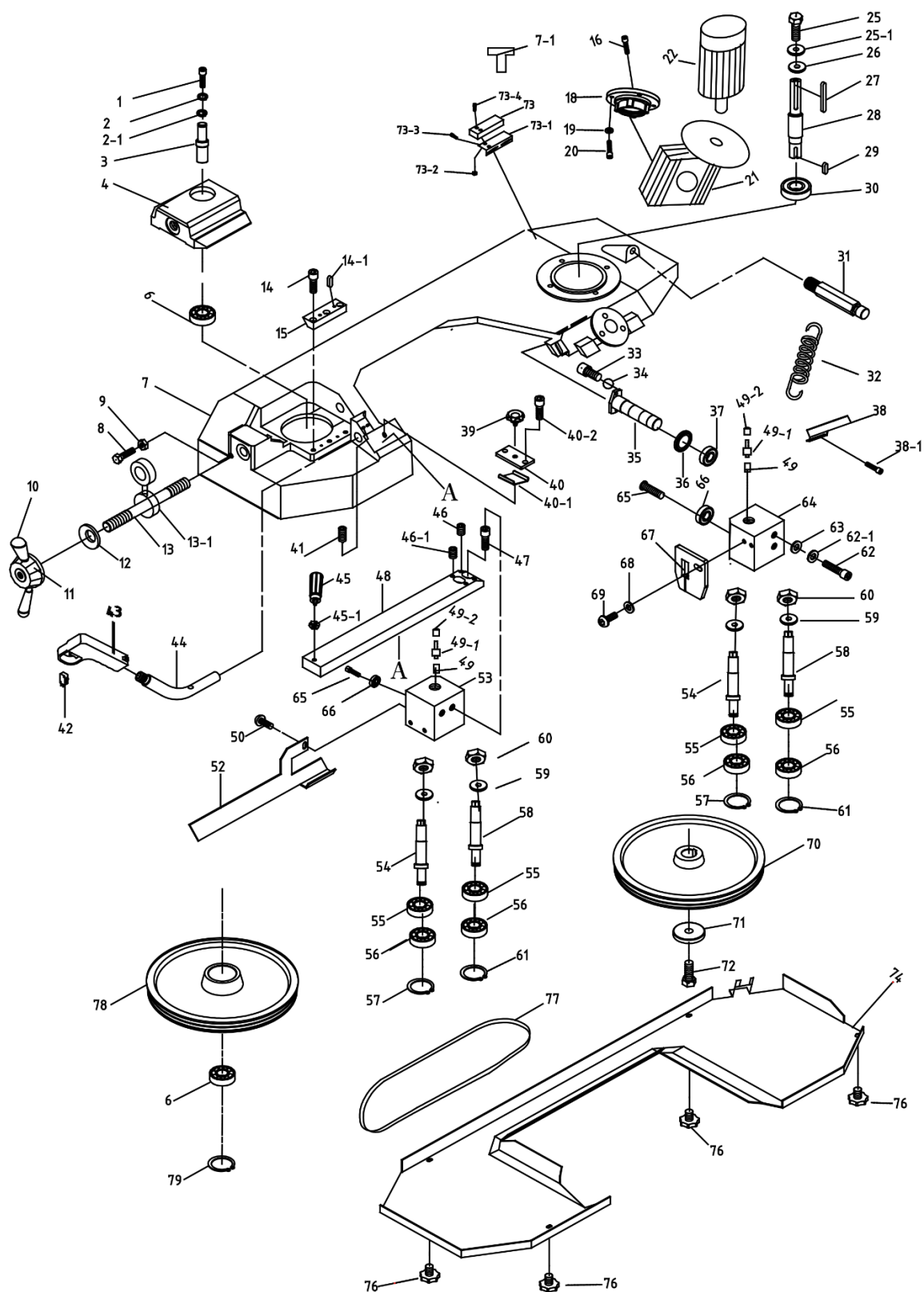
Zähne reissen vom Sägeband.	1. Zahn zu grob für die Arbeit 2. Zu starker Druck; zu langsame Geschwindigkeit. 3. Vibrierendes Werkstück.	1. Verwenden Sie eine Band mit feineren Zähnen. 2. Druck vermindern, Geschwindigkeit erhöhen 3. Werkstück sicher einspannen 4. Grobzahnige Band oder Bürste verwenden, um Späne zu entfernen.
Motor wird zu heiss	1. Bandspannung zu hoch. 2. Die Spannung des Antriebsriemens ist zu hoch. 3. Band ist zu grob für die Arbeit 4. Band ist zu fein für die Arbeit 5. Zahnräder sind nicht richtig ausgerichtet 6. Zahnräder müssen geschmiert werden 7. Der Schnitt blockiert das Band	1. Verringern Sie die Spannung des Sägebandes. 2. Spannung des Antriebsriemens verringern. 3. Feineres Sägeband verwenden. 4. Grobes Sägeband verwenden. 5. Zahnräder so einstellen, dass die Schnecke in der Zentrum des Zahnrads befindet. 6. Ölweg prüfen. 7. Reed-Antidrehzahl herabsetzen
Schlechte Schnitte (schief)	1. Der Speisedruck ist zu hoch. 2. Führungslager nicht richtig eingestellt 3. Unzureichende Bandspannung. 4. Stumpfes Band. 5. Falsche Geschwindigkeit. 6. Bandführungen zu weit auseinanderliegend 7. Bandführungseinheit lose 8. Schaufelwagen zu weit vom Rad entfernt Flansche	1. Reduzieren Sie den Druck, indem Sie die Federspannung auf der Seite der Säge reduzieren 2. Führungslager einstellen, das Spiel darf nicht grösser als 0,001 sein. 3. Erhöhen Sie die Bandspannung durch Einstellen Bandspannung 4. Sägeband auswechseln 5. Geschwindigkeit einstellen 6. Führungsabstand einstellen. 7. Festziehen 8. Band gemäss Bedienungsanleitung / Betriebsanleitung nachführen.
Schlechte Schnitte (Grob)	1. Zu hohe Geschwindigkeit oder Vorschub 2. Band ist zu grob 3. Bandspannung locker	1. Verringern Sie die Geschwindigkeit oder den Vorschub. 2. Durch ein feineres Sägeband ersetzen. 3. Spannung des Sägebandes einstellen.
Die Sägeband verdreht sich	1. Der Schnitt ist das Bindemesser. 2. Zu hohe Blattspannung	1. Verringern Sie den Druck auf die Zungen. 2. Die Blattspannung verringern.
Der Sägearm kann nicht hochgehoben werden, nachdem Drücken der Hebetaste Taste	1. unsachgemässe Einstellung des Tiefenmessers	1. Drücken Sie die Not-Aus Taste und RESET. 2. Überprüfen Sie den oberen Endschalter und Anschlag rund Stellung. Vergewissern Sie sich, dass der Endschalter Endschalter immer unter dem Anschlaggrund bar. 3. Prüfen Sie die Ölanzeige; stellen Sie sicher sicherstellen, dass der Ölstand im richtigen Bereich liegt. 4. Prüfen Sie die Motordrehrichtung Motordrehrichtung; stellen Sie sicher, dass der Motor Umdrehung im Uhrzeigersinn macht.

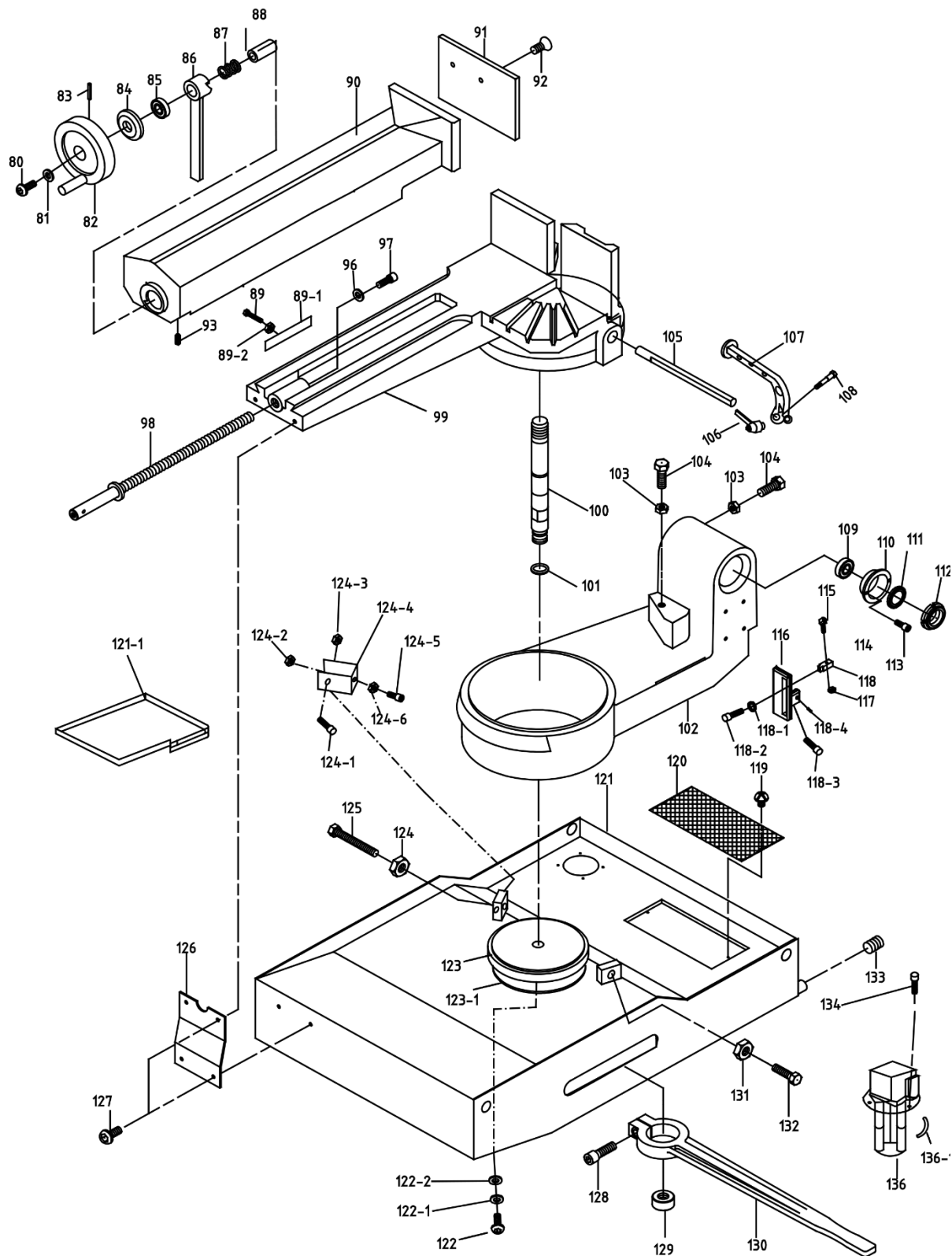


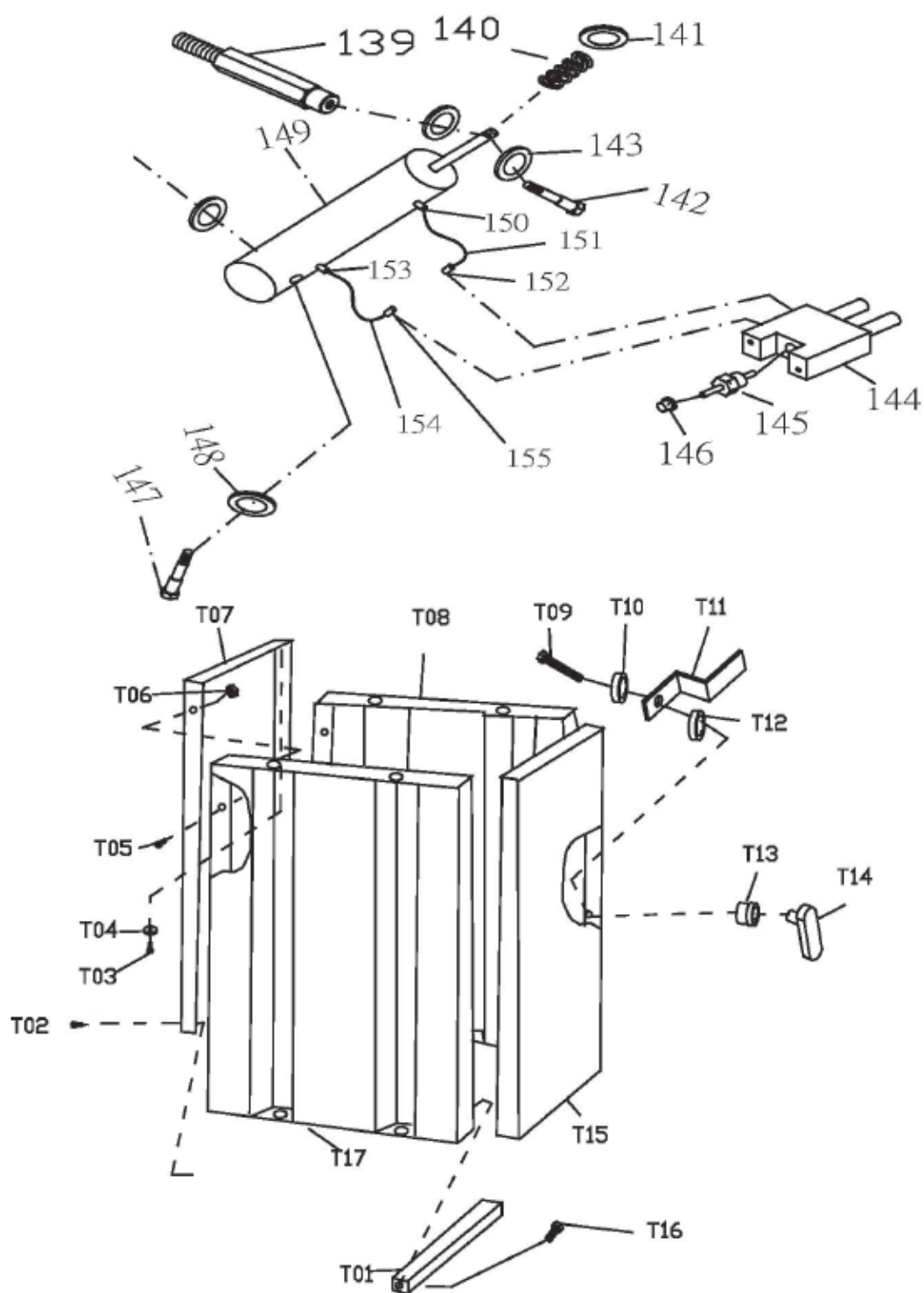
Nummer	Beschreibung
1	Hauptschalter, Notausschalter
2	Ein für das Sägeband
3	Aus für das Sägeband
4	Automatisches Schneiden Drehen Sie den Schalter auf 4, drücken Sie den Griff (9) des Endschalters. Die Maschine fährt herunter und schneidet von selbst. Stellen Sie Nr. 7 ein, um die Absenkgeschwindigkeit im Sägerahmen einzustellen.
5	Manuelles Schneiden Drehen Sie den Schalter auf 5, drücken Sie den Griff (9) des Endschalters. Es wird in das manuelle Schneiden gewechselt. Die Feder und Nr. 7 so einstellen, dass sie dem Handbetrieb entsprechen.
6	Schnell beweglicher Sägerahmen zum Annähern an das Schneidgut Drehen Sie den Schalter auf 6, drücken sie den Griff (9) des Endschalters. Er kann den Sägebalken manuell in die Nähe des Schneidgutes bewegen.
7	Die Geschwindigkeit des Abwärtsvorschubs ist einstellbar.
8	Sägeblatt Drehzahl wählen.
9	Endschalter

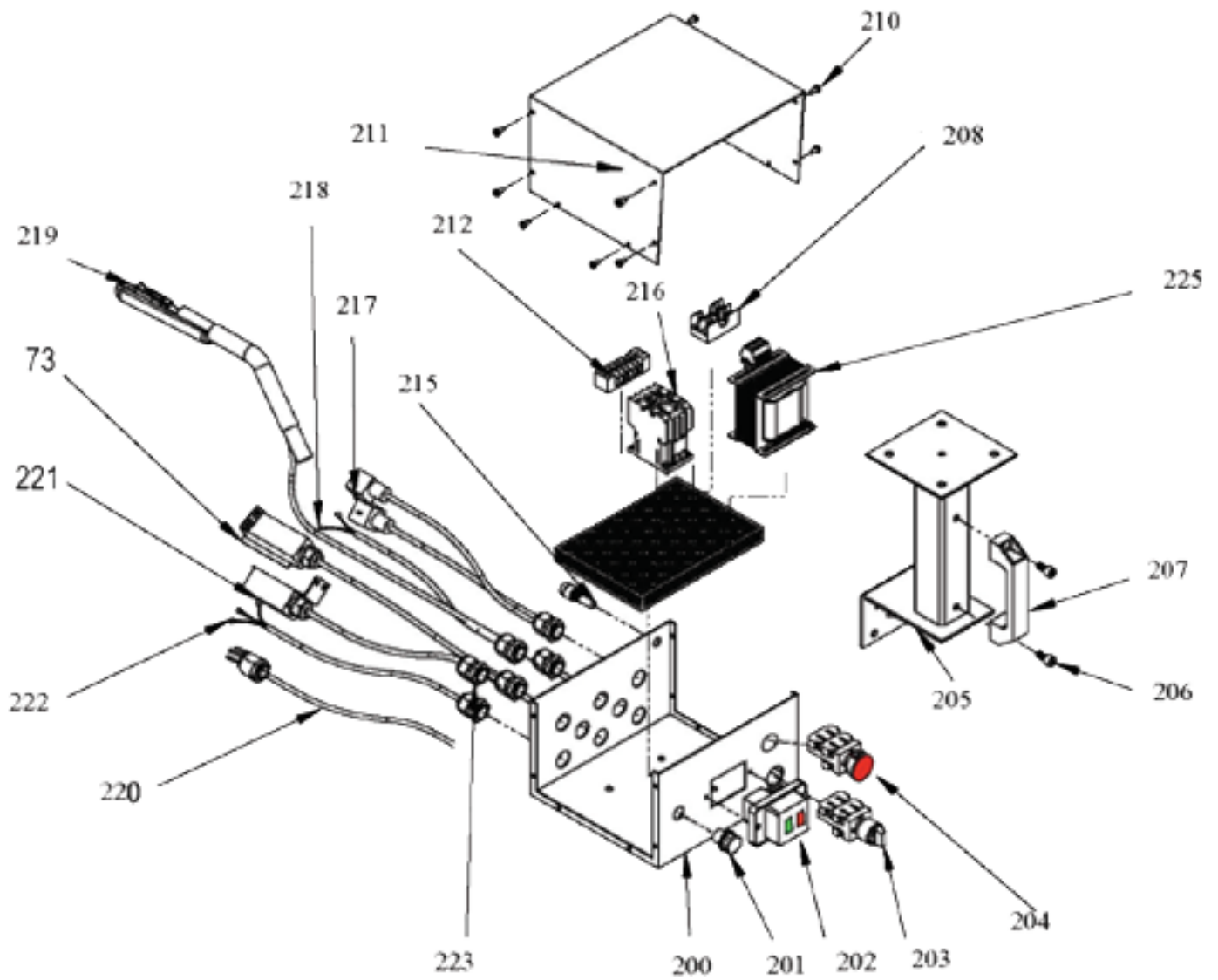












Nr.	Beschreibung	Abmessung	Menge
1	Zylinderkopfschraube	M10x25	1
2	Unterlegscheibe	M10	1
2-1	Unterlegscheibe	Washer10*40*5	1
3	Welle		1
4	Ankerblock		1
6	Lager	6204	2
7	Körperrahmen		1
8	Schraube	M6x30	1
9	Mutter		1
10	Handgriff		2
11	Schraube des Handgriffs		1
12	Unterlegscheibe	Ø16XØ31.5X2.5	8
13	Schraube		1
13-1	Spannungsmessgerät		1
14	Zylinderkopfschraube	M8X20L	3
14-1	PIN	M5x10	2
15	Fester Block		1
16	Schraube	M8x40	4
18	Flansch		1
19	Unterlegscheibe	M8	4
20	Schraube	M8x20	4
21	Untersetzungsgetriebe		1
22	Motor		1
23	Deckel UP		1
25	Schraube	M10x25	1
25-1	S-Scheibe	M10	1
26	Unterlegscheibe	M10	1
27	Passfeder	8x7x70	1
28	Ausgangswelle		1
29	Passfeder	7x7x30	1
30	Lager	6206	1
31	Federhalterung		1
32	Feder		1
33	Schraube	M6x20	2
34	Federscheibe	M6	2
35	Rahmen Zapfenwelle		1
36	Anti-Span-Abdeckung		1
37	Kegelförmiges Lager	32006	1
38	Klingenabdeckung (hinten)		1
38-1	Schraube	M5x8	1
39	Knopf Schraube	3/8" x 1"	1
40	Fester Block		1
40-1	Platte		1
40-2	Schraube	M8X16	1
41	Gewindestift	M8x8	2
42	Schalter		1
43	Handel		1
44	Handel Rohr		1
45	Schraube Handgriff	M10x25	1
45-1	Mutter	M10	1
46	Gewindestift	M6x10	2
46-1	Gewindestift	M6x16	2
47	Schraube	M8x20	2

Nr.	Beschreibung	Abmessung	Menge
48	Klingeneinstellstab		1
49	Wasserventil		2
49-1	Länge anschließen	1/8*1/8	2
49-2	Rohrverbinder	SPC1001	2
50	Schraube	M5x10	2
52	Klingenabdeckung (Vorderseite)		1
53	Klingeneinstellung (Vorderseite)		1
54	Exzentrische Führung		2
55	Lager	608	4
56	Lager	608	4
57	S-Ring	S-7	2
58	Exzentrische Führung		2
59	Unterlegscheibe	M10	4
60	Mutter	3/8NF	4
61	S-Ring	S-7	2
62	Schraube	M8x30	2
62-1	S-Scheibe	M8	2
63	Unterlegscheibe	8x16x2	2
64	Klinge einstellbar (hinten)		1
65	Stift	pin8x36	2
66	Lager	608	2
67	Spanplatte		1
68	Unterlegscheibe	M5	1
69	Schraube	M5x10	1
70	Antriebsrad		1
71	Unterlegscheibe	M10*40*5	1
72	Schraube	M10x25	1
74	Klingenrückseite Abdeckung		1
76	Knopf Schraube	M6x10	4
77	Sägeblatt		1
78	Freilaufgrad		1
79	S-Ring	S-25	1
80	Schraube	M8x20	1
81	Unterlegscheibe	M8	1
82	Rad		1
83	Stellschraube	5/16*5/16	1
84	Lagerdeckel		1
85	Lager	51106	1
86	Schraubstockgriff		1
87	Feder		1
88	Buchse		3
89	Schraube	M6x ^{2 5}	1
89-1	Schlitten		3
89-2	Mutter M6		1
90	Schraubstockbackenhalterung (vorne)		1
91	Schraubstockplatte		1
92	Schraube	M8x16	1
93	Stellschraube	M8x20	1
96	Unterlegscheibe	M8X16X2	1
97	Schraube	M8x20	1
98	Gewindespindel A		1
99	Schraubstockbackenhalterung (hinten)		1
100	Einstellbarer Stab der Schraubstockbacke		1
101	O-Sicherungsring	#116	1

Nr.	Beschreibung	Abmessung	Menge
102	Abstandsset Halterung	M8x30	1
103	Lager	32006	1
104	Buchse		1
105	Lagerdeckel		1
105-1	Mutter	M30x1.5	2
106	Schraube	M6x16	1
107	Federhalterung		2
109	Federhalterung		1
110	Mutter	M10	1
111	Federhalterung		1
112	Unterlegscheibe	8x23x3	1
113	Schraube	8x20	1
115	Schraube	12x30	1
116	Stift	6x15	2
117	Schraube	M5x8	1
118	Filter		2
118-1	Sockel		1
118-2	Wasserplatte		6
118-3	Zylinderkopfschraube	M12X25	6
118-4	Federscheibe	M10	6
119	Unterlegscheibe	10*27*3	1
120	Drehteller		1
121	Ölschutz	G-125	1
121-1	Sechskantmutter	1	1
122	Mutter	M6	1
122-1	45-Grad-Platte		1
122-2	Schraube	10x25	1
123	Mutter	M10	1
123-1	Schraube	M10X40	1
124	Feste Platte		1
124-3	Zylinderkopfschraube	6x16	4
124-4	Unterlegscheibe	6x16x1.5	4
124-5	Schraube	M10x30	1
124-6	Grosse Mutter	M24	1
125	Verstellbarer Handgriff		1
126	Sechskantmutter	M10	1
127	Schraube	M10x40	1
127-1	Sechskant-Steckdose	3/8"PT	1
128	Schraube	M6x12	4
129	Sechskantmutter	DELTE	4
130	Pumpe	230V	1
131	Pumpe	400V	1
132	L-Kupfer	3/8X6	1
133	Schalterset		1
134	Schalter-Halterung		1
135	Schraube	M8X16	4
136	Abstandsset Halterung	M8x30	1
136	Lager	32006	1
136-1	Buchse		1
137	Lagerdeckel		1
138	Mutter	M30x1.5	2
138-1	Schraube	M6x16	1

Nr.	Beschreibung	Abmessung	Menge
138-2	Unterlegscheibe	8x18x2	4
138-3	Zylinderkopfschraube	8x16	2
138-4	Unterlegscheibe	M8	4
139	Zylinderhalterung		1
140	Feder		1
141	Buchse	14x32x10	1
142	Zylinderkopfschraube	10x55	1
142-1	Mutter	M10	2
143	Unterlegscheibe	23X27X3	2
144	Alu-Satz		1
145	Ventil		1
146	Knopf		1
147	Zylinderkopfschraube	12x80	1
148	Unterlegscheibe	12x28x3	1
149	Zylinder		1
150	Kupferverbindung		1
151	Ölschlauch		1
152	Kupferverbindung		1
153	Kupferverbindung		1
154	Ölschlauch		1
155	Kupferverbindung		1
T01	Platte unten		1
T02	Schraube		1
T03	Schraube	M10*25	4
T04	Unterlegscheibe	M10X27X3	4
T05	Schraube	5/16x1/2	4
T06	Mutter	Nut 5/16	8
T07	Hintere Platte		1
T08	Rechte Stütze		1
T09	Schraube des Griffs		1
T10	Buchse		1
T11	Glücksplatte		1
T12	Buchse		1
T13	Ring		1
T14	Handgriff		1
T15	Vordere Tür		1
T16	Schraube		2
T17	Linke Stützplatte		1

Nr.	Beschreibung
73	Endschalter
200	Gehäuse
201	Absenkschalter
202	Ein/- Ausschalter
203	Wahlschalter
204	Not-/Ausschalter
205	Halter
206	Schraube
207	Griff
208	Sicherungshalter mit Sicherung
210	Abdeckung
211	Schraube
212	Klemmenblock
215	Sicherung
215	Kontaktschutze
217	Steuerventil
218	Kabel
219	Schalter
220	Kabel
221	Mikroschalter Deckel
222	Kabel
223	Kabelverschraubung
225	Transformator



Consignes générales de sécurité

BSS-185-2T

Remarque: le non-respect de ces prescriptions peut entraîner des accidents graves.

Comme toutes les machines, cette machine présente certains risques caractéristiques inhérents à son fonctionnement et à sa manipulation. L'utilisation attentive et la manipulation correcte de la machine diminuent considérablement les risques d'accidents potentiels. En cas de non-respect des mesures de prudence normales, les risques d'accidents sont inéluctables pour les utilisateurs.

La machine n'a été conçue qu'aux seules fins indiquées. Nous voulons vous faire bien comprendre que la machine ne peut fonctionner ni après avoir été modifiée, ni d'une manière pour laquelle elle n'a pas été conçue.

Si vous avez des questions à propos du fonctionnement de cette machine, n'hésitez pas à vous adresser d'abord au revendeur qui pourra vous conseiller si la notice d'utilisation ne vous donne pas d'éclaircissements.



Portez toujours des lunettes de sécurité



Consignes générales de sécurité

BSS-185-2T

1. Pour votre sécurité, commencez toujours par lire la notice d'utilisation avant de mettre la machine en service. Pour connaître la machine, son utilisation et ses caractéristiques d'exploitation et identifier les risques spécifiques qu'elle présente.
2. Conserver les capots de protection en ordre de marche et ne pas les démonter.
3. Toujours brancher les machines électriques munies d'une fiche mâle de secteur à contact de terre sur une prise femelle à prise de terre (terre). Si l'on utilise une prise intermédiaire sans contact de terre, le branchement à la prise de terre de la machine doit impérativement être établi. Ne jamais faire fonctionner la machine si elle n'est pas reliée électriquement à la terre.
4. Toujours retirer de la machine les leviers de serrage ou clés amovibles. Adopter un comportement consistant à toujours vérifier avant la mise sous tension de la machine si tous les éléments amovibles ont bien été retirés.
5. Eloigner tout obstacle de la plage de travail de la machine. Les plages et plans de travail mal réglés déclenchent immédiatement des accidents.
6. Ne pas faire fonctionner la machine dans un environnement à risques. Ne pas utiliser la machine motorisée dans des salles humides ou ruisselant d'eau et ne pas l'exposer à la pluie. Le plan de travail et la plage de travail doivent être toujours bien éclairés.
7. Tenir les enfants et les visiteurs à l'écart de la machine. Tenir toujours les enfants et les visiteurs à distance de sécurité de la plage de travail. Interdire l'accès de l'atelier ou de la salle de travail aux personnes non autorisées.
8. Installer des sécurités enfants sous la forme de verrous fermant à clé, d'interrupteurs généraux verrouillables, etc.
9. Ne pas surcharger la machine. On améliore le rendement de la machine et la sécurité du fonctionnement si la machine est utilisée dans les limites de puissance pour lesquelles elle a été conçue.
10. Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.
11. Porter des vêtements d'atelier appropriés ; éviter de porter des vêtements amples, des gants, des foulards, des bagues, des chaînes au cou ou aux poignets ou d'autres bijoux. Ils risquent de se prendre dans les éléments mobiles de la machine. Porter des chaussures à semelle antidérapante. Porter un couvre-chef recouvrant entièrement les cheveux longs.



Consignes générales de sécurité

BSS-185-2T

12. Porter en permanence des lunettes de sécurité. Bien respecter les réglementations de prévention des accidents. Par ailleurs, porter un masque anti-poussière pour les travaux dégageant de la poussière.
13. Fixer les pièces en les serrant. Pour maintenir la pièce, toujours utiliser un étau ou un dispositif de serrage. C'est plus sûr qu'à la main, et les deux mains sont libres pour utiliser la machine.
14. Veiller à la stabilité. Toujours conserver la position des pieds et l'équilibre du corps de façon à garantir votre stabilité.
15. Toujours conserver la machine en parfait état. Suivre scrupuleusement la notice d'utilisation pour le nettoyage, le graissage et le remplacement des outils portés.
16. Retirer toujours la fiche de secteur avant de procéder aux interventions de maintenance ou au remplacement d'éléments de la machine tels que la lame de scie, les outils de coupe, etc.
17. N'utiliser que les accessoires recommandés. Pour cela, respecter les instructions figurant dans la notice d'utilisation. L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.
18. Eviter toute mise en marche involontaire. Toujours vérifier, avant le branchement au secteur, si l'interrupteur principal se trouve bien en position „0“ (Arrêt).
19. Ne jamais monter sur la machine. Des accidents graves peuvent se produire si la machine bascule ou entre en contact avec l'outil de coupe.
20. Vérifier les éléments de machine endommagés. Les dispositifs de sécurité ou autres éléments endommagés doivent être parfaitement réparés ou remplacés avant toute utilisation ultérieure.
21. Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.
22. Alcool, médicaments ou drogues : ne jamais utiliser la machine en étant sous l'influence de l'alcool, de médicaments ou de drogues.
23. S'assurer que la machine est coupée de l'alimentation au secteur avant d'effectuer une intervention sur les circuits électriques, le moteur, etc.



Utilisation de la scie à ruban

BSS-185-2T

1. Retirez la clé de réglage et la clé à molette. Prenez l'habitude de vérifier que la clé et la clé de réglage ont bien été retirées avant de mettre la scie à ruban en marche.
2. Ne forcez pas sur la scie à ruban. Elle fonctionnera mieux et de manière plus sûre si vous la laissez tourner à la vitesse pour laquelle elle a été conçue.
3. Utilisez les outils appropriés. Ne forcez pas la scie à ruban à effectuer un travail pour lequel elle n'est pas conçue.
4. Travaillez en toute sécurité. Utilisez des pinces ou un étau pour maintenir la pièce à usiner. C'est plus sûr que de la tenir à la main et vous avez ainsi les deux mains libres pour utiliser la scie à ruban.
5. Maintenez les outils en parfait état. Gardez les outils affûtés et propres pour obtenir les meilleures performances et la plus grande sécurité. Suivez les instructions pour la lubrification et le remplacement des accessoires.
6. Utilisez les accessoires recommandés. Consultez le mode d'emploi pour connaître les accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires inadaptés peut entraîner des dangers.
7. Évitez tout démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur est en position « OFF » avant de brancher le câble d'alimentation.
8. Sens d'avance. N'introduisez le matériau à couper que dans le sens inverse de la rotation de la lame de scie ou du dispositif de coupe.
9. Réglez et positionnez le bras de guidage de la lame de scie avant de commencer la coupe.
10. Maintenez le bras de guidage de la lame tendu. Un bras de guidage de lame desserré nuit à la précision de coupe.
11. Assurez-vous que la vitesse de la lame est correctement réglée pour le matériau à couper.
12. Vérifiez que la lame est de la bonne taille et du bon type.
13. Arrêtez la scie à ruban avant de serrer le matériau dans l'étau.
14. Le matériau doit toujours être solidement serré dans l'étau avant de commencer la coupe.



Paramètres

BSS-185-2T

Effectuez tous les réglages lorsque la scie à ruban est hors tension. Afin de garantir et de maintenir la précision et le réglage correct de la scie à ruban, l'utilisateur doit lire attentivement les instructions détaillées contenues dans ce manuel.

Environnement de travail

BSS-185-2T

1. Maintenir la propreté de l'espace de travail. Les zones et les bancs en désordre sont propices aux accidents.
2. Ne pas utiliser dans un environnement dangereux. N'utilisez pas la scie à ruban dans des endroits humides ou mouillés et ne l'exposez pas à la pluie. Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée.
3. Tenez les enfants et les visiteurs à distance. Tous les enfants et visiteurs doivent se tenir à une distance sûre de la zone de travail.
4. N'installez et n'utilisez pas la scie à ruban dans un environnement explosif ou dangereux.

Utilisation spécifiée

BSS-185-2T

Cette scie à ruban est uniquement adaptée à l'usinage général des métaux dans la plage de performances d'usinage.

Niveau sonore

BSS-185-2T

Niveau de pression acoustique pondéré : inférieur à 80 dB.

Dispositif de sécurité

BSS-185-2T

Interrupteur de verrouillage au niveau de la zone de coupe : dès que le capot de la zone de coupe est ouvert, la machine s'arrête immédiatement dès que cet interrupteur est actionné. Ne retirez en aucun cas cet interrupteur de la machine et vérifiez régulièrement son bon fonctionnement.



Données techniques

BSS-185-2T

Moteur	1.5 HP	240V/50HZ
Vitesse de lame	FPM	
	MPM	30~80mpm
Taille du ruban de scie	20 x 0.9 x 2'080 mm	
Dimension LxLxH	1'350 x 715 x 1'326 mm	
Emballage	N.W / G.W	200 / 230 kg
	Masse	1'380 x 720 x 940 mm
Capacité de coupe	0°	○ 180 mm
		□ 180 mm
	+ 45°	○ 110 mm
		□ 110 mm
	+60°	○ 70 mm
		□ 70 mm

Généralités

BSS-185-2T

1. Cette scie à ruban convient à la coupe d'acier normal et de tubes en acier et offre un angle de coupe de + 60° et +45° grâce à sa tête pivotante.
2. Un tableau de sélection des dents est fourni avec la scie à ruban pour la coupe.
3. Le réglage variable de la vitesse permet de sélectionner facilement la vitesse de rotation. (Cette scie à ruban est équipée d'un moteur standard à 2 vitesses. Elle peut également être achetée avec un moteur à courant continu en option).
4. Cette scie à ruban fonctionne avec une coupe manuelle en abaissant le bras de scie à la main. Le bouton de démarrage (appuyer) se trouve sur la poignée du bras de scie. Le moteur s'arrête lorsque le bouton est relâché.
5. La stabilité de la scie à ruban et la hauteur de la table de travail sont de 950 mm, ce qui correspond à l'ergonomie de la technique humaine.
6. La lame de scie d'un pouce et le guide en carbure offrent un meilleur résultat de coupe et une meilleure efficacité.
7. La fonte monobloc et l'usinage CNC unique garantissent une meilleure rigidité et une meilleure précision de la machine.
8. Le capot de bande monobloc et pleine surface est conforme aux réglementations CE. Le système de récupération du liquide de refroidissement garantit la sécurité et un espace de travail propre et sec.
9. Le bac à copeaux situé sous la table de travail empêche le liquide de refroidissement de s'écouler et maintient le sol sec.
10. Liquide de refroidissement pour la coupe, eau : huile = 40: 1 Spécification de l'huile.

Déballage

1. Transportez la scie à ruban à l'endroit souhaité avant de la déballer. Veuillez utiliser un chariot élévateur. (Fig. B)
2. Pour le transport après le déballage, veuillez utiliser une sangle en fibre haute résistance pour soulever la scie à ruban.

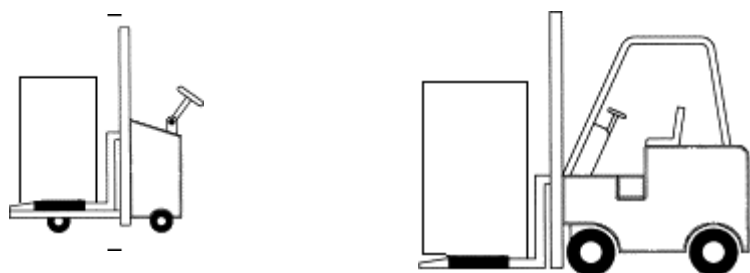


Fig. B

Lorsque vous déplacez la scie à ruban, veuillez toujours à avoir une position stable et à garder votre équilibre.

Transport de la machine

1. Serrez tous les verrous avant utilisation.
2. Lors du transport de la scie à ruban, veuillez toujours à ce qu'elle soit stable et bien équilibrée, et soulevez-la uniquement à l'aide d'une sangle en fibre haute résistance. (voir fig. A).
3. Coupez l'alimentation électrique avant de brancher la scie à ruban et assurez-vous qu'elle est correctement mise à la terre. Pour un câblage sûr, il est recommandé d'utiliser des disjoncteurs et des coupe-circuit.
4. Serrez les 4 vis au niveau des trous de base après avoir équilibré la scie à ruban.
5. Vérifiez soigneusement que la lame de scie tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si ce n'est pas le cas, inversez le câblage conformément au schéma électrique, puis répétez le test de fonctionnement.
6. Protégez toujours la scie à ruban du soleil, de la poussière, de l'humidité ou de la pluie.

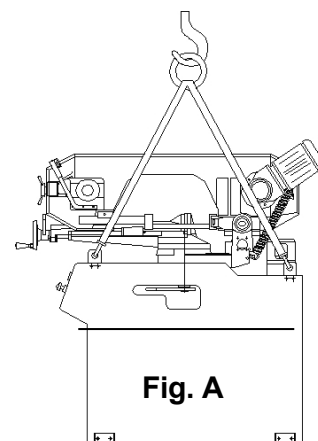


Fig. A



Installation

BSS-185-2T

1. Gardez toujours votre équilibre lorsque vous déplacez cette scie à ruban de 208 kg. Suspendez la scie à ruban à distance du sol, retirez les 4 patins et montez-la sur le support auxiliaire. Fixez la scie à ruban sur le support auxiliaire et sécurisez-la à l'aide d'écrous de raccordement.
2. Retirez la caisse en bois de la scie à ruban. Desserrez les vis de la scie à ruban du fond de la caisse.
3. Positionnez les 4 vis dans les trous du socle et serrez-les une fois que la scie à ruban est en équilibre.
4. Avant de procéder au câblage, coupez l'alimentation électrique et assurez-vous que la scie à ruban est correctement mise à la terre. Pour un câblage sûr, il est recommandé d'utiliser un disjoncteur et un interrupteur de protection.
5. Protégez toujours la scie à ruban du soleil, de la poussière, de l'humidité et de la pluie.

Nettoyage et entretien

BSS-185-2T

1. Votre scie à ruban a été recouverte d'une épaisse couche de graisse afin de la protéger pendant le transport. Ce revêtement doit être entièrement éliminé avant la mise en service de la scie à ruban. Vous pouvez utiliser des dégraissants disponibles dans le commerce, du kérosène ou des solvants similaires pour éliminer la graisse de la scie à ruban, mais veillez à ce que le solvant n'entre pas en contact avec les courroies ou autres pièces en caoutchouc.
2. Après le nettoyage, enduisez toutes les zones nues d'un lubrifiant léger. Lubrifiez toutes les zones avec une huile pour machines de consistance moyenne.



Capacités de coupe

BSS-185-2T

MATÉRIEL	ALLIAGE ASTM NR.	Vitesse de bande	
		FT./MIN	M/MIN
Alliage de cuivre	173, 932	314	96
	330,365	284	87
	623,624	264	81
	230,260,272	244	74
	280,264,632,655	244	74
	101,102,110,122,172	234	71
	1751,182,220,510	234	71
	625,706,715,934	234	71
	630	229	70
	811	214	65
Acier au carbone	1117	339	103
	1137	289	88
	1141,1144	279	85
	1141, Hi Stress	279	85
	1030	329	100
Acier au carbone	1008,1015,1020,1025	319	97
	1035	309	94
	1018,1021,1022	299	91
	1026,1513	299	91
	A36(SHAPES),1040	269	82
	1042,1541	249	76
	1044,1045	219	67
	1060	199	61
	1095	184	56
Ni-Cr-Mo acier allié	8615,8620,8622	239	73
	4340, E4340,8630	219	67
	8640	199	61
	E9310	174	53
Acier à outils	A-6	199	61
	A-2	179	55
	A-1	159	49
	D-2	90	27
	H-11,H-12,H-13	189	58
Acier inoxydable	420	189	58
	430	149	46
	410,502	140	43
	414	115	35
	431	95	29
	440C	80	24
	304,324	120	36
	304L	115	35
	347	110	33
	316,316L	100	30
	416	189	58



Choisir les bonnes dents

BSS-185-2T

Pour obtenir une performance de coupe maximale et un coût par coupe minimal, il est important de choisir la lame avec le nombre de dents par pouce (TPI) adapté au matériau à couper. La taille et la forme du matériau déterminent le choix des dents.

Sélection des dents

La largeur de la coupe - C'est-à-dire la distance moyenne que chaque dent doit parcourir entre le point où elle pénètre dans la pièce à usiner et celui où elle en ressort.

La forme de la pièce à usiner.

★ Carrés, rectangles, surfaces (symbole : ■)

Recherchez la largeur de coupe sur le diagramme. (Pouces sur le cercle extérieur et millimètres sur le cercle intérieur.) Sélectionnez le pas de denture sur la bague marquée d'une forme carrée qui correspond à la largeur de coupe.

EXEMPLE: 6" (150 mm) uaqm dent de variation 2/3

★ Corps ronds (symbole : ●)

Recherchez le diamètre de votre pièce dans le tableau. Sélectionnez le pas de denture sur la bague marquée d'une forme ronde, en fonction de la taille du matériau à couper.

EXEMPLE: 4" (100 mm) rond, utilisez une dent de variation 3/4

★ Tuyau, flexible, éléments de construction (« symbole » : O)

Déterminez la largeur de coupe moyenne en divisant la surface de la pièce par la distance que la lame de scie doit parcourir pour terminer la coupe. Recherchez la largeur de coupe moyenne dans le tableau. Sélectionnez l'espace entre les dents sur la bague marquée avec la forme du tube et de la structure qui correspond à la largeur moyenne que vous coupez.

EXEMPLE: 4" (100 mm)

Diamètre extérieur, 3" (75 mm) Diamètre intérieur du tube

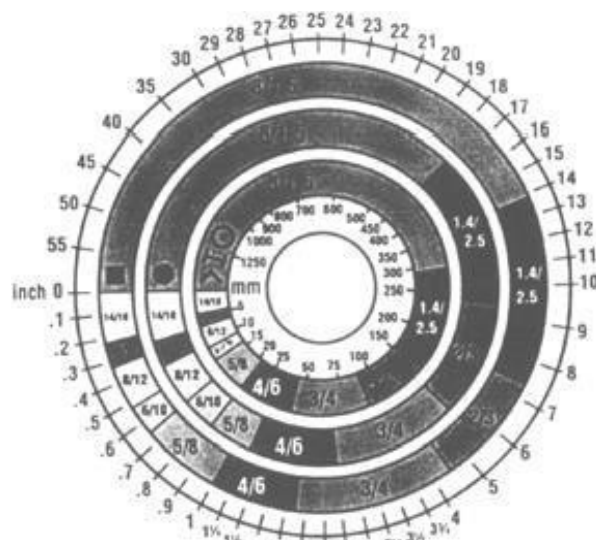
4" (100 mm) OD = 12.5 sq.in. (79cm²)

3" (75 mm) ID = 7,0 sq.in. (44cm²)

Surface = 5,5 qm In. (35 cm²)

(35 cm²) 5,5 qm. In. (35 cm²) / 4" (100 mm)

Distance = 1,38 (35 mm) largeur moyenne 1,38" (35 mm), utilisez une dent de variation 4/6.



REMARQUE: Les recommandations relatives à la vitesse de bande et à la vitesse de coupe indiquées dans ce tableau sont fournies à titre indicatif et constituent un point de départ pour la plupart des applications. Pour connaître les paramètres de sciage exacts, veuillez vous adresser à votre fournisseur de lames de scie.



Vitesses et avance

BSS-185-2T

Vitesses et avances pour les métaux

Ces chiffres constituent des indications pour la coupe de matériaux de 4" (100 mm) (avec une denture variable 3/14) en utilisant un liquide de coupe.

Augmentation de la vitesse de la bande :

15 % lors de la coupe de matériaux de 6,4 mm (1/4") (10/14 dents variables)

12 % pour la coupe de matériaux de 3/4" (19 mm) (denture variable 6/10)

10 % pour la coupe de matériaux de 1-1/4" (32 mm) (denture variable 5/8)

5 % pour la coupe de matériaux de 2-1/2" (64 mm) (denture variable 4/6)

Réduction de la vitesse de la bande :

12 % lors de la coupe de matériaux de 8" (200 mm) (dent à variation 2/3)

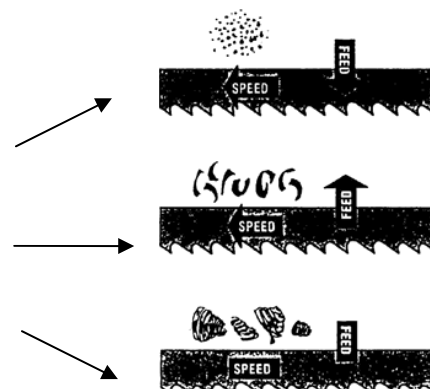
Copeaux visibles

Les copeaux sont les meilleurs indicateurs de la force d'avance correcte. Surveillez les copeaux et ajustez l'avance en conséquence.

Copeaux fins ou pulvérulents - Augmenter l'avance ou réduire la vitesse de la bande.

Copeaux lourds brûlés - Réduire l'avance et/ou la vitesse de la bande.

Copeaux argentés et chauds bouclés - Vitesse d'avance et vitesse de bande optimales



Systèmes d'alimentation électrique et panneau de commande

La puissance électrique de votre scie à ruban est soit de 230 volts (monophasée), soit de 400 volts (triphase), à commande magnétique. Avant de brancher votre machine au réseau électrique, assurez-vous que l'arbre du moteur tourne dans le bon sens.

Nous recommandons d'utiliser un fusible de 1,5 mm² avec un double élément de 10 ampères à retardement pour l'alimentation électrique de toutes les machines, quelle que soit leur puissance électrique.

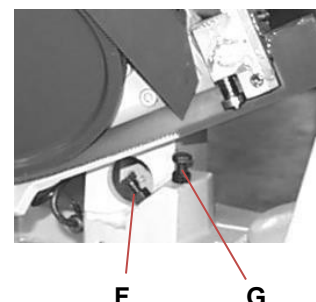
Vous trouverez les instructions pour raccorder la scie à la source d'alimentation dans le schéma électrique fourni avec votre machine.

L'alimentation électrique doit être coupée lorsque le capot de la roue est ouvert pour réparation.

Vérifiez le sens de déplacement de la lame de scie. Si la lame de scie se déplace dans le mauvais sens, veuillez inverser les fils.

Réglage de la poussée vers le haut et vers le bas du bras de scie

La course descendante du bras de scie doit être réglée de manière à ce que les dents de la lame de scie ne touchent pas la surface de la table lorsque le bras de scie est dans sa position descendante la plus extrême. La vis de butée (G) permet de régler la distance entre la lame de scie et la surface de la table. Une fois la distance réglée, serrez le contre-écrou. La vis (F) permet de régler l'angle du bras de scie vers le haut, serrez le contre-écrou.



Réglage de la tension et du défilement de la bande.

Pour tendre la courroie, tournez la poignée de tension (fig. 1) (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.

L'échelle est divisée de manière à indiquer une tension de bande de 20 000, 30 000 et 35 000 livres par pouce carré (psi). Pour les bandes en carbone, la bande doit être précontrainte à 20 000 psi. Pour les bandes bimétalliques (similaires à celles fournies avec la machine), la bande doit être tendue à 30 000 ou 35 000 psi.

Détendez toujours la tension de la lame à la fin de chaque journée de travail afin de prolonger la durée de vie de la lame de scie. Assurez-vous que la lame est correctement tendue avant de régler l'alignement. La lame fonctionne correctement lorsque l'arrière de la lame touche légèrement les boudins des deux roues pendant que la scie à ruban fonctionne.

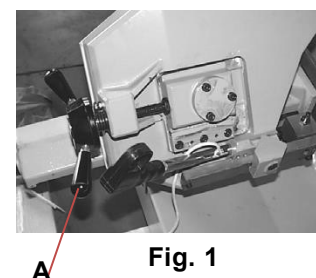


Fig. 1

Réglage de la largeur de coupe

Commencez par desserrer la vis (A) (fig. 2). Placez la barre de guidage gauche du couteau dans la position appropriée. Serrez ensuite la vis (A).

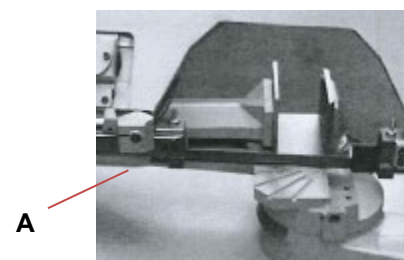


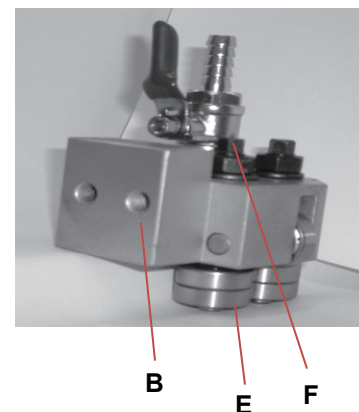
Fig. 2

Réglage des roulements à rouleaux du guide-lame, du guide-lame en carbure et des paliers d'appui, et élimination des copeaux de coupe

Avant de procéder aux réglages suivants, assurez-vous que le ruban de scie est correctement guidé et tendu :

1. L'arrière de la lame de scie doit reposer contre le bloc d'appui (B). Pour effectuer le réglage, desserrez la vis de réglage et déplacez le bloc de guidage vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'il touche légèrement l'arrière de la lame de scie.
2. La lame de scie doit également être positionnée entre les deux (E). Le palier avant est monté sur un excentrique et le palier avant est monté sur un excentrique et peut être facilement réglé en desserrant l'écrou et en tournant l'arbre (F).
3. Les paliers de bande (E) doivent également être réglés en desserrant l'écrou (F) de manière à ce qu'ils touchent légèrement la bande.

Fig. 3



Utilisation du guide d'utilisation du viseur Tru-Lock

Pour l'utiliser, procédez comme suit :

1. Soulevez le bras à 2 pouces au-dessus de la pièce à usiner ; fermez la vanne de la bouteille pour maintenir le bras à 2 pouces au-dessus de la pièce à usiner.
2. Placez votre pièce sur la table. Déplacez la poignée de l'étau (A) vers le haut à un angle de 45 degrés (ouvert à moitié) pour desserrer l'étau. Déplacez le support de mâchoire de l'étau contre la pièce en tournant la poignée rectangulaire (B). Appuyez sur la poignée de l'étau (A) vers le bas pour bloquer la position de la pièce à usiner.
3. Pour retirer la pièce du vice, maintenez-la fermement et tournez la poignée du vice (A) à 90 degrés (position complètement ouverte). Retirez la pièce.

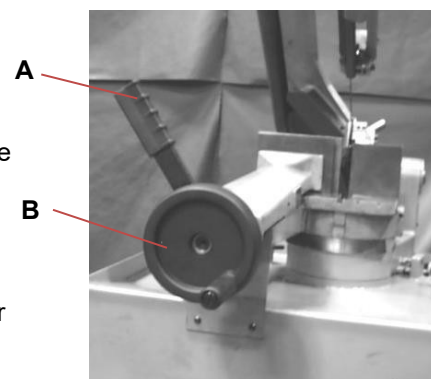


Fig. 5

Coupe continue

Si vous devez couper plusieurs fois une pièce, il suffit de soulever la poignée de l'étau (A) pour le desserrer et ajuster la position de la pièce. Appuyez ensuite sur cette même poignée pour le serrer. Vous pouvez également appuyer d'abord sur la poignée de l'étau (A), puis serrer l'étau en tournant la poignée rectangulaire (B) dans le sens des aiguilles d'une montre. Une fois la coupe terminée, vous pouvez desserrer la pièce à usiner en tournant simplement la poignée rectangulaire. Ce système d'étau True-Lock a une course de serrage de 4 mm lorsque la poignée rectangulaire est complètement ouverte. Pour les métaux normaux, une course de serrage de 2 mm seulement est nécessaire. L'opérateur peut serrer la pièce en appliquant une pression spécifique sur la poignée de l'étau (A) en fonction de la dureté de la pièce.

Sélection variable de l'angle de coupe

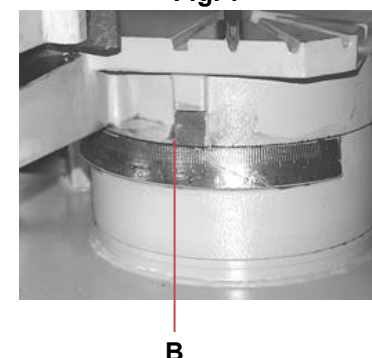
Veuillez procéder comme suit pour obtenir l'angle de coupe souhaité. La plage de pivotement va de 0° à 60° dans le sens des aiguilles d'une montre. Avant de pivoter la base, assurez-vous que rien ne gêne le mouvement et qu'il n'y a pas d'obstacle.

1. Retirez la tige (fig. 6, A), pivotez-la et maintenez-la.
2. Appuyez sur le bouton (fig. 7, B) pour tourner le pied pivotant dans la position souhaitée.
3. Verrouillez la tige (fig. 6, A) et commencez à couper.

Fig. 6



Fig. 7



Démontage et montage de la lame de scie

Si la lame de scie doit être remplacée, procédez comme suit :

1. Soulevez le châssis de la scie de 6 pouces et fermez le bouton marche/arrêt en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée (fig. 8).
2. Déplacez le bras de guidage de la bande vers la droite (fig. 9).
3. Débranchez la machine de la source d'alimentation. Desserrez la vis du couvercle, retirez le couvercle (A), ouvrez le couvercle (B), retirez le couvercle (C), puis nettoyez les copeaux et les saletés à l'intérieur de la machine.
4. Desserrez la tension de la pelle (fig. 9 – F) en tournant le volant de tension de la pelle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
5. Retirez la lame de scie des deux roues et de chaque guide-lame. Retirez toutefois la lame de scie latérale (B). Une fois complètement desserré, retirez le côté A.
6. Assurez-vous que les dents de la nouvelle lame sont orientées dans le bon sens. Si nécessaire, tournez la lame de scie de l'intérieur vers l'extérieur.
7. Placez la nouvelle lame sur les roues. Réglez la tension de la lame dans les guides.



Fig. 8 A

B

Fig. 9 C

F



Maintenance

BSS-185-2T

1. Débranchez la scie à ruban de la source d'alimentation lorsque vous effectuez des réparations.
2. Vérifiez les pièces endommagées. Avant de continuer à utiliser la scie à ruban, vérifiez qu'elle n'est pas endommagée afin de vous assurer qu'elle fonctionne correctement et remplit sa fonction prévue. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, le coincement des pièces mobiles, la rupture des pièces, l'assemblage et toutes les autres conditions susceptibles d'affecter le fonctionnement. Tout dispositif de protection ou autre pièce endommagée doit être réparé ou remplacé de manière appropriée.
3. Assurez-vous que la tension et le verrouillage de la lame de scie sont correctement réglés.
4. Vérifiez à nouveau la tension de la lame après la première coupe avec une nouvelle lame.
5. Afin de prolonger la durée de vie de la lame, détendez toujours la tension de la lame à la fin de chaque journée de travail.
6. Vérifiez quotidiennement le niveau de liquide de refroidissement. Un niveau de liquide de refroidissement trop bas peut entraîner la formation de mousse et une température élevée de la lame de scie. Un liquide de refroidissement encrassé peut obstruer la pompe et entraîner des déformations, de la rouille, une baisse des performances de coupe et une panne permanente de la lame. Un liquide de refroidissement encrassé peut favoriser la prolifération de bactéries et provoquer des irritations cutanées.
7. N'utilisez jamais d'huiles solubles ou d'émulsions (mélange huile-eau) pour couper le magnésium, car l'eau peut considérablement aggraver un incendie accidentel de copeaux de magnésium. Renseignez-vous auprès de votre fournisseur de liquides de refroidissement industriels pour obtenir des recommandations spécifiques sur les liquides de refroidissement à utiliser pour couper le magnésium.

Afin d'éviter la corrosion des surfaces usinées lorsqu'un liquide soluble est utilisé comme liquide de refroidissement, il convient de veiller tout particulièrement à essuyer les surfaces sur lesquelles le liquide s'accumule et ne s'évapore pas rapidement, comme par exemple entre le banc de la machine et l'étau.

Il est plus facile de maintenir la machine en bon état ou à son meilleur rendement en l'entretenant à tout moment qu'en la réparant après une panne.

1. Entretien quotidien (par l'opérateur)

- a. Remplissez le lubrifiant avant de mettre la machine en service chaque jour.
- b. Si la température de la broche a entraîné une surchauffe ou des bruits étranges, arrêtez immédiatement la machine pour la vérifier afin d'obtenir les performances exactes.
- c. Maintenez la zone de travail propre ; retirez l'étau, la fraise et la pièce à usiner de la table ; coupez l'alimentation électrique ; retirez les copeaux ou la poussière de la machine et suivez les instructions de lubrification ou de revêtement à l'huile avant de quitter l'appareil.

2. Entretien hebdomadaire

- a. Nettoyez et enduisez d'huile la vis de guidage transversal.
- b. Vérifiez que les surfaces de glissement et les pièces rotatives ne manquent pas de lubrifiant. Si le lubrifiant est insuffisant, faites l'appoint.

3. Maintenance mensuelle

- a. Vérifiez si des pièces fixes se sont desserrées.
- b. Lubrifiez la vis sans fin et l'arbre à vis sans fin afin de réduire l'usure.

4. Entretien annuel

- a. Réglez la table en position horizontale afin de garantir la précision.
- b. Vérifiez le cordon d'alimentation, les prises et les interrupteurs au moins une fois par an.

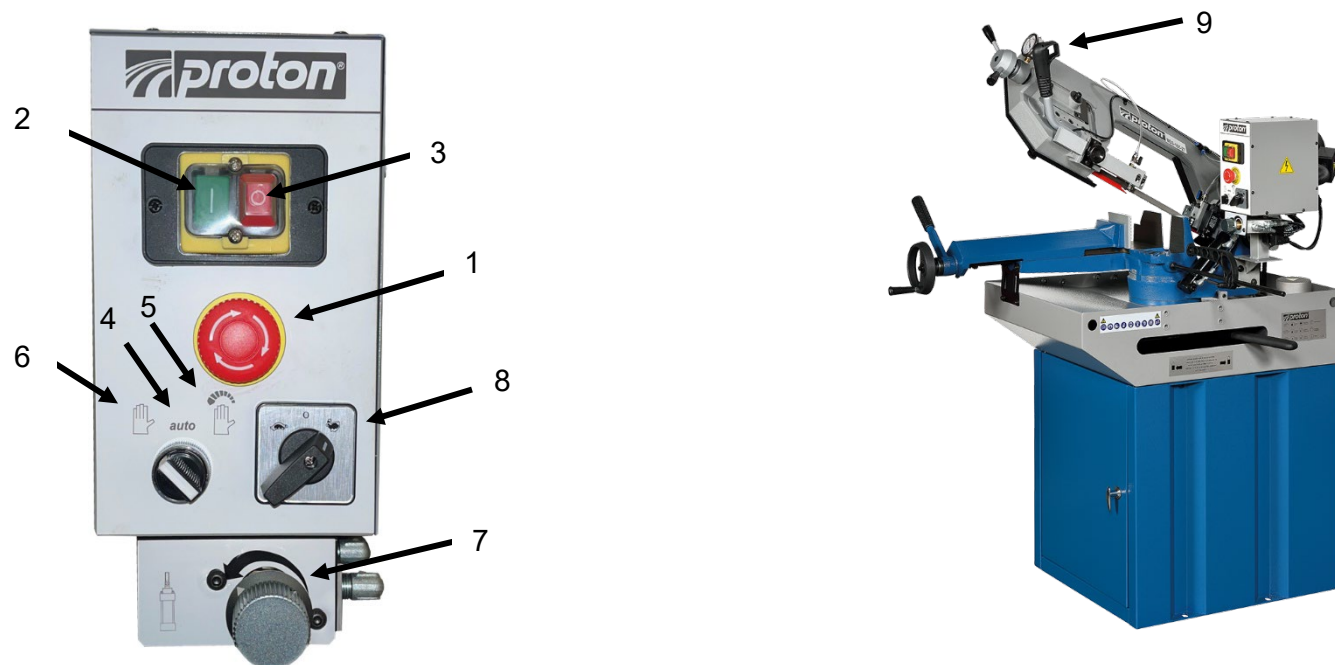


Dépannage

BSS-185-2T

Problème	Cause(s) possible(s)	Mesures correctives
La machine ne démarre pas	1. La fiche secteur n'est pas branchée ; le voyant secteur du panneau de commande ne s'allume pas. 2. Le moteur ne peut pas démarrer ; le courant a été coupé par le fin de course. 3. Le bouton de commande ne fonctionne pas normalement..	1. Vérifiez les données du moteur ; branchez l'alimentation électrique appropriée. Assurez-vous que le voyant d'alimentation est allumé. 2. Assurez-vous que le capot est dans la bonne position. 3. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence ; ramenez-le dans sa position initiale. Relâchez ensuite le bouton d'arrêt d'urgence.
Bande de scie excédentaire Rupture de la bande de scie	1. Desserrer les matériaux dans l'étau. 2. Vitesse ou avance incorrecte 3. Distance trop importante entre les dents de la lame de scie 4. Matériau trop grossier 5. Tension incorrecte de la lame 6. Les dents sont en contact avec le matériau avant le démarrage de la scie. 7. Le ruban de scie frotte contre la bague de guidage. 8. Roulements de guidage mal alignés. 9. Pelle trop épaisse. 10. Fissures au niveau du cordon de soudure.	1. Serrer fermement le matériau. 2. Régler la vitesse ou l'avance. 3. Remplacer par une bande à petit pas de denture. 4. Régler une bande à vitesse lente et à petit pas de denture de manière à ce que la bande ne glisse pas sur la roue. 5. Mettre la bande en contact avec la pièce à usiner après avoir démarré le moteur. 6. Régler l'alignement de la roue. 7. Régler le palier de guidage 8. Utiliser une bande plus fine 9. Souder à nouveau en veillant à la qualité de la soudure.
Ébréchure prématurée de la lame de scie	1. Dents trop grossières 2. Vitesse trop élevée 3. Pression d'avance insuffisante 4. Zones dures ou calamine sur le matériau 5. Écrouissage du matériau. 6. Lame de scie tordue 7. Lame de scie insuffisante 8. Glissement de la lame de scie	1. Utiliser des dents plus fines 2. Réduire la vitesse 3. Réduire la tension du ressort sur le côté de la scie 4. Réduire la vitesse de rotation, augmenter la pression d'avance 5. Augmenter la pression d'avance en réduisant la tension du ressort 6. Remplacer par une nouvelle bande et régler la tension de la bande 7. Serrer la tension réglable de la bande 8. Serrer la tension de la bande
Usure inhabituelle sur le côté/dos du ruban de scie	1. Guides-bandes usés. 2. Roulements des guides-bandes mal réglés. 3. Support de roulement du guide-bande desserré.	1. Remplacer. 2. Régler conformément au mode d'emploi. 3. Serrer.

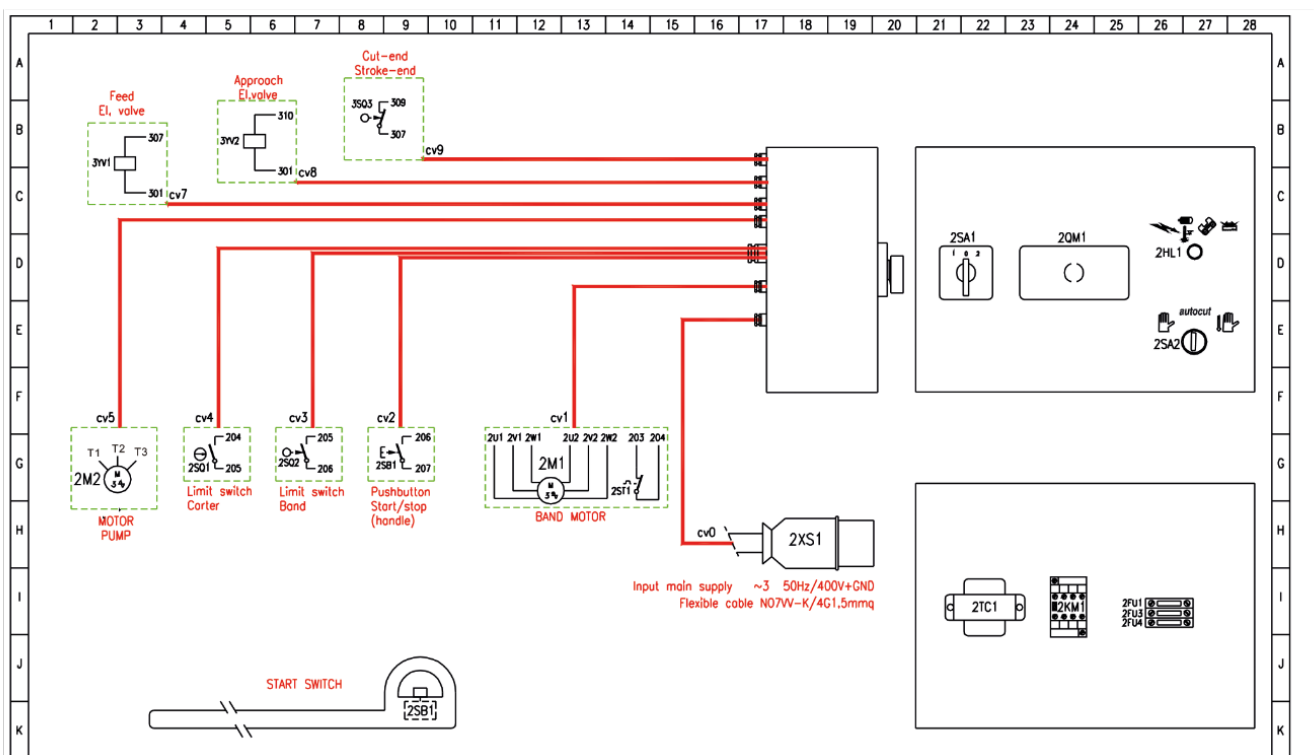
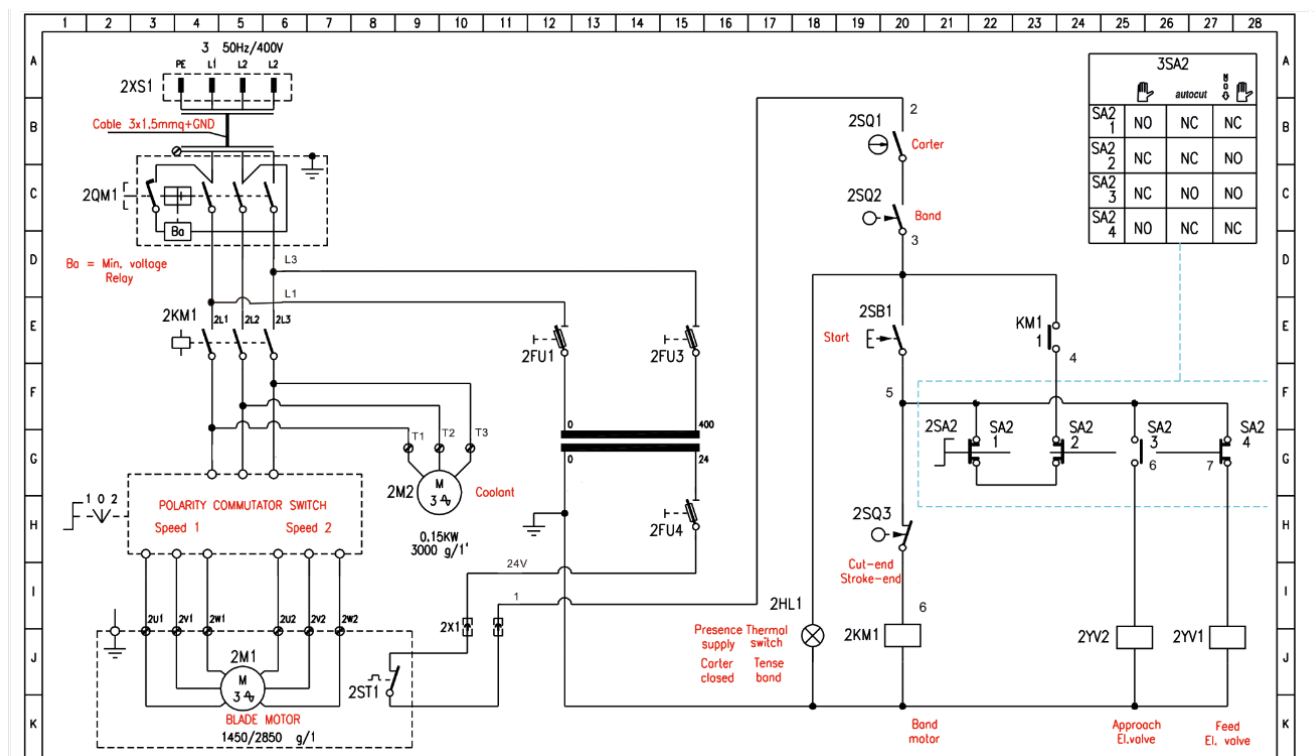
Arrachage des dents par la lame de scie.	1. Dent trop grossière pour le travail 2. Pression trop forte ; vitesse trop lente. 3. Pièce à usiner vibrante.	1. Utilisez une bande à dents plus fines. 2. Réduisez la pression, augmentez la vitesse. 3. Serrez fermement la pièce à usiner. 4. Utilisez une bande à dents grossières ou une brosse pour éliminer les copeaux.
Le moteur chauffe trop	1. Tension de la bande trop élevée. 2. La tension de la courroie d'entraînement est trop élevée. 3. La bande est trop grossière pour le travail. 4. La bande est trop fine pour le travail. 5. Les engrenages ne sont pas correctement alignés. 6. Les engrenages doivent être lubrifiés. 7. La coupe bloque la bande.	1. Réduisez la tension de la lame de scie. 2. Réduisez la tension de la courroie d'entraînement. 3. Utilisez une lame de scie plus fine. 4. Utilisez une lame de scie plus grossière. 5. Réglez les engrenages de manière à ce que la vis sans fin se trouve au 6. Centre de l'engrenage. 7. Vérifiez le circuit d'huile. 8. Réduisez la vitesse anti-rotation Reed.
Mauvaises coupes (de travers)	1. La pression d'alimentation est trop élevée. 2. Palier de guidage mal réglé 3. Tension de bande insuffisante. 4. Bande émoussée. 5. Vitesse incorrecte. 6. Guides-bandes trop éloignés les uns des autres 7. Unité de guidage de bande desserrée 8. Benne trop éloignée de la roue 9. Brides	1. Réduisez la pression en diminuant la tension du ressort du côté de la scie. 2. Réglez le palier de guidage, le jeu ne doit pas dépasser 0,001. 3. Augmentez la tension de la bande en réglant la tension de la bande. 4. Remplacez la bande de scie. 5. Réglez la vitesse. 6. Réglez la distance de guidage. 7. Serrez. 8. Réajustez la bande conformément au mode d'emploi / aux instructions d'utilisation.
Mauvaises coupes (grossières)	1. Vitesse ou avance trop élevée 2. Bande trop grossière 3. Tension de la bande trop faible	1. Réduisez la vitesse ou l'avance. 2. Remplacez la lame par une lame plus fine. 3. Réglez la tension de la lame.
La lame de scie se tord	1. La coupe est effectuée par le couteau de liaison. 2. Tension des lames trop élevée	1. Réduisez la pression sur les languettes. 2. Réduisez la tension des lames.
Le bras de scie ne peut pas être relevé après avoir appuyé sur le bouton de levage. Bouton	1. Réglage incorrect du mesureur de profondeur	1. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence et sur RESET. 2. Vérifiez le fin de course supérieur et la position de la butée ronde. Assurez-vous que l'interrupteur de fin de course se trouve toujours sous la butée ronde. 3. Vérifiez l'indicateur d'huile ; assurez-vous que le niveau d'huile se trouve dans la plage correcte. 4. Vérifiez le sens de rotation du moteur ; assurez-vous que le moteur tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

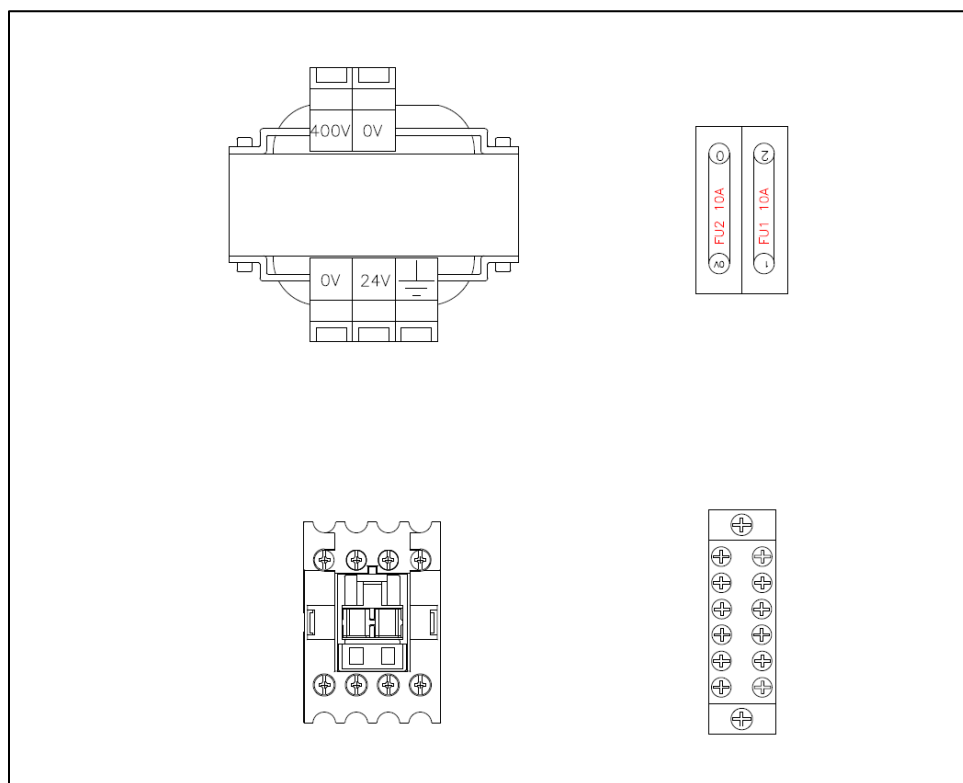


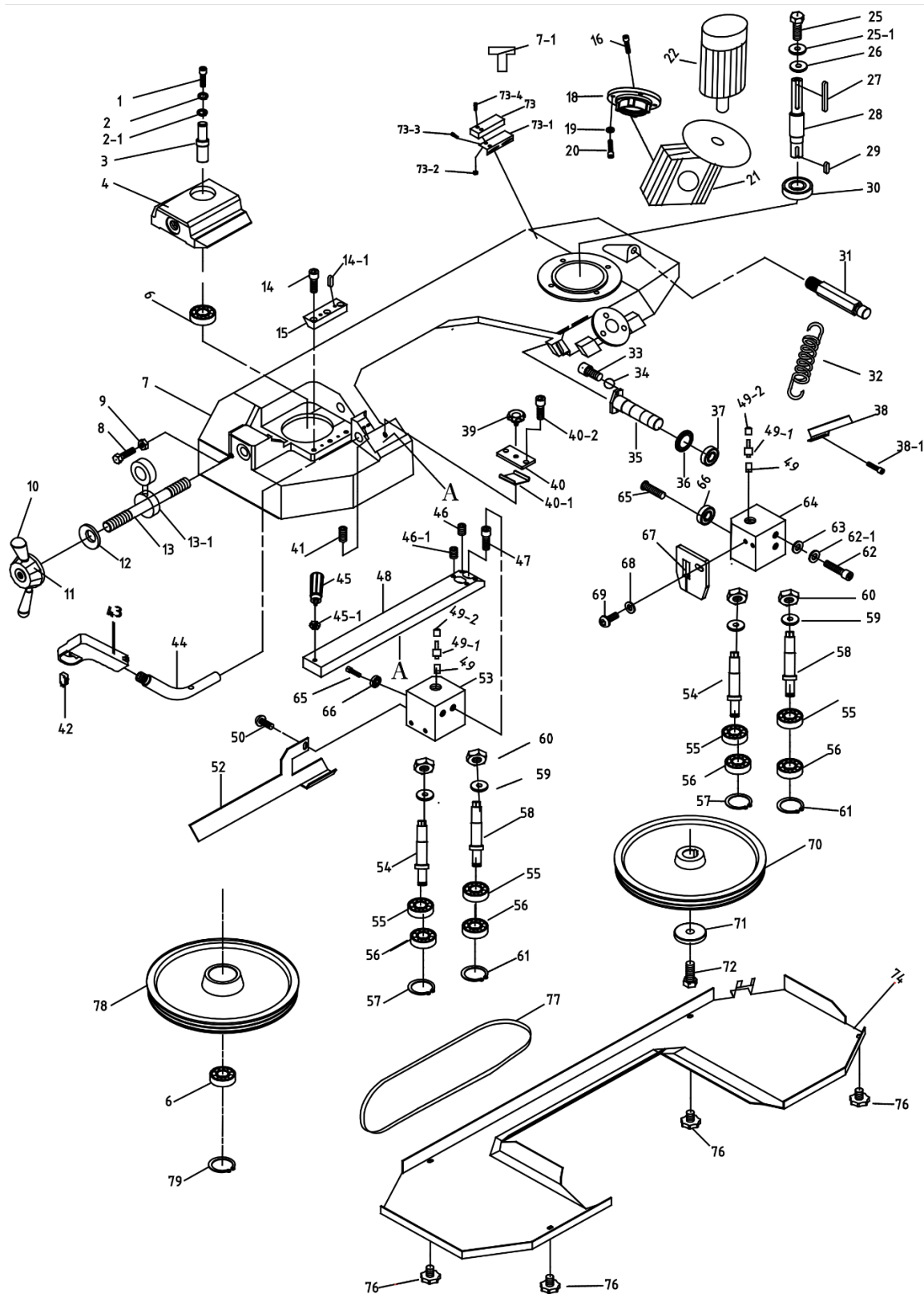
Numéro	Description
1	Interrupteur principal, interrupteur d'arrêt d'urgence
2	Un pour la lame de scie
3	Fin pour la lame de scie
4	Coupe automatique Tournez l'interrupteur sur 4, appuyez sur la poignée (9) de l'interrupteur de fin de course. La machine démarre et coupe automatiquement. Réglez le n° 7 pour régler la vitesse de descente dans le châssis de semoir.
5	Découpe manuelle Tournez l'interrupteur sur 5, appuyez sur la poignée (9) de l'interrupteur de fin de course. La machine passe en mode de coupe manuelle. Régler le ressort et le n° 7 de manière à ce qu'ils correspondent au mode manuel.
6	Châssis de scie à déplacement rapide pour s'approcher du matériau à couper Tournez l'interrupteur sur 6, appuyez sur la poignée (9) de l'interrupteur de fin de course. Il permet de déplacer manuellement la barre de scie à proximité du matériau à couper.
7	La vitesse d'avance vers le bas est réglable.
8	Sélectionner la vitesse de rotation de la lame.
9	Interrupteur de fin de course

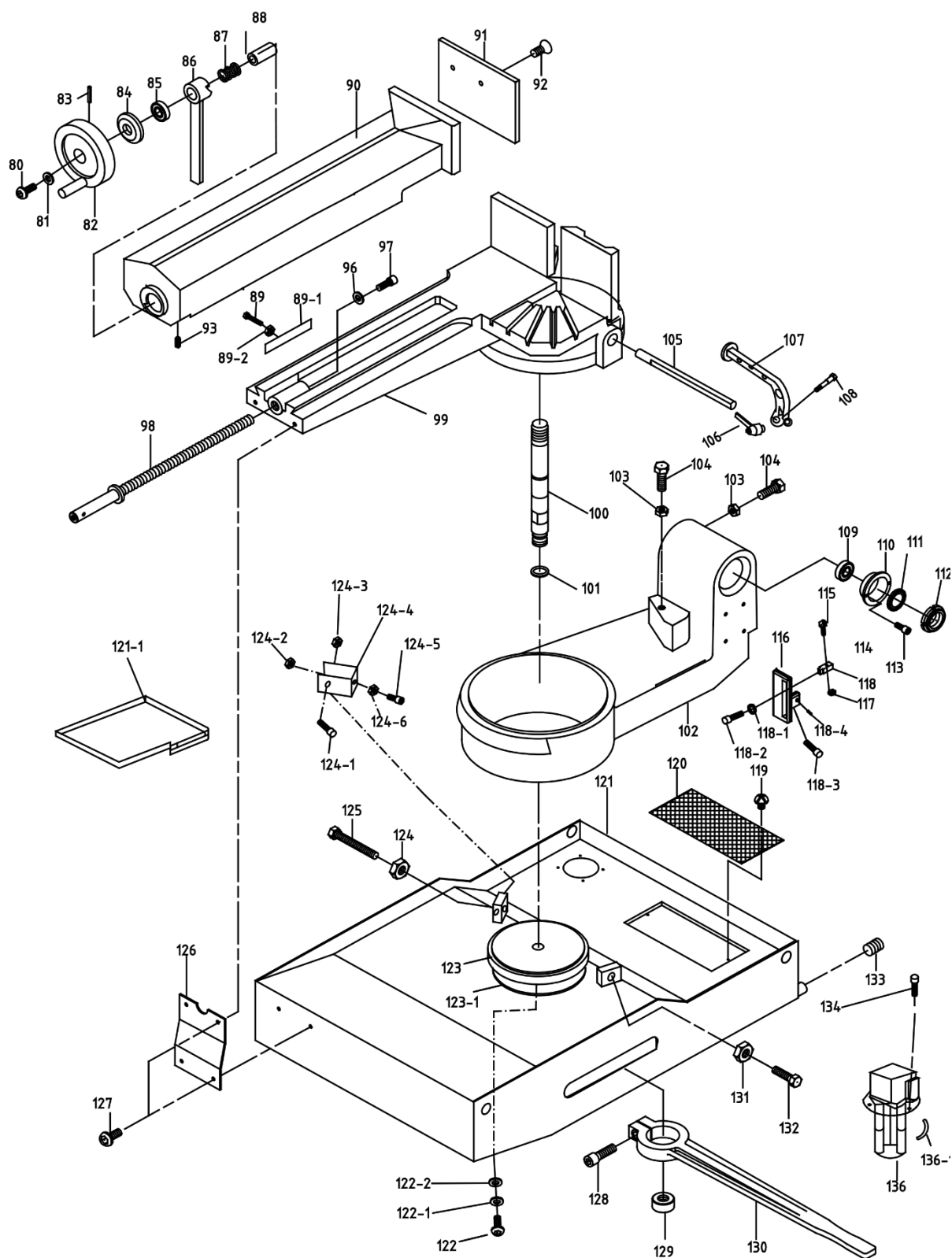
Schéma de câblage

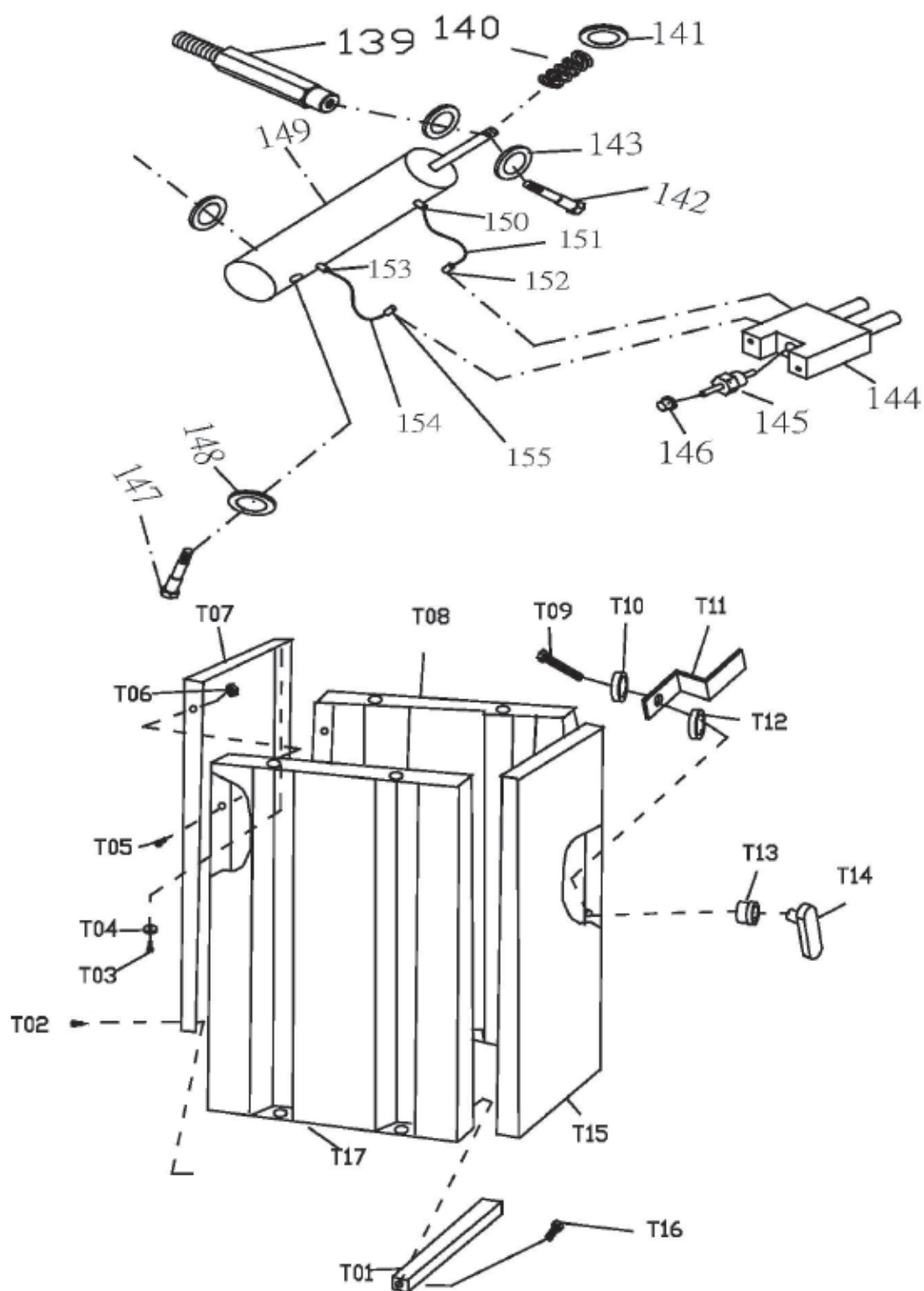
BSS-185-2T

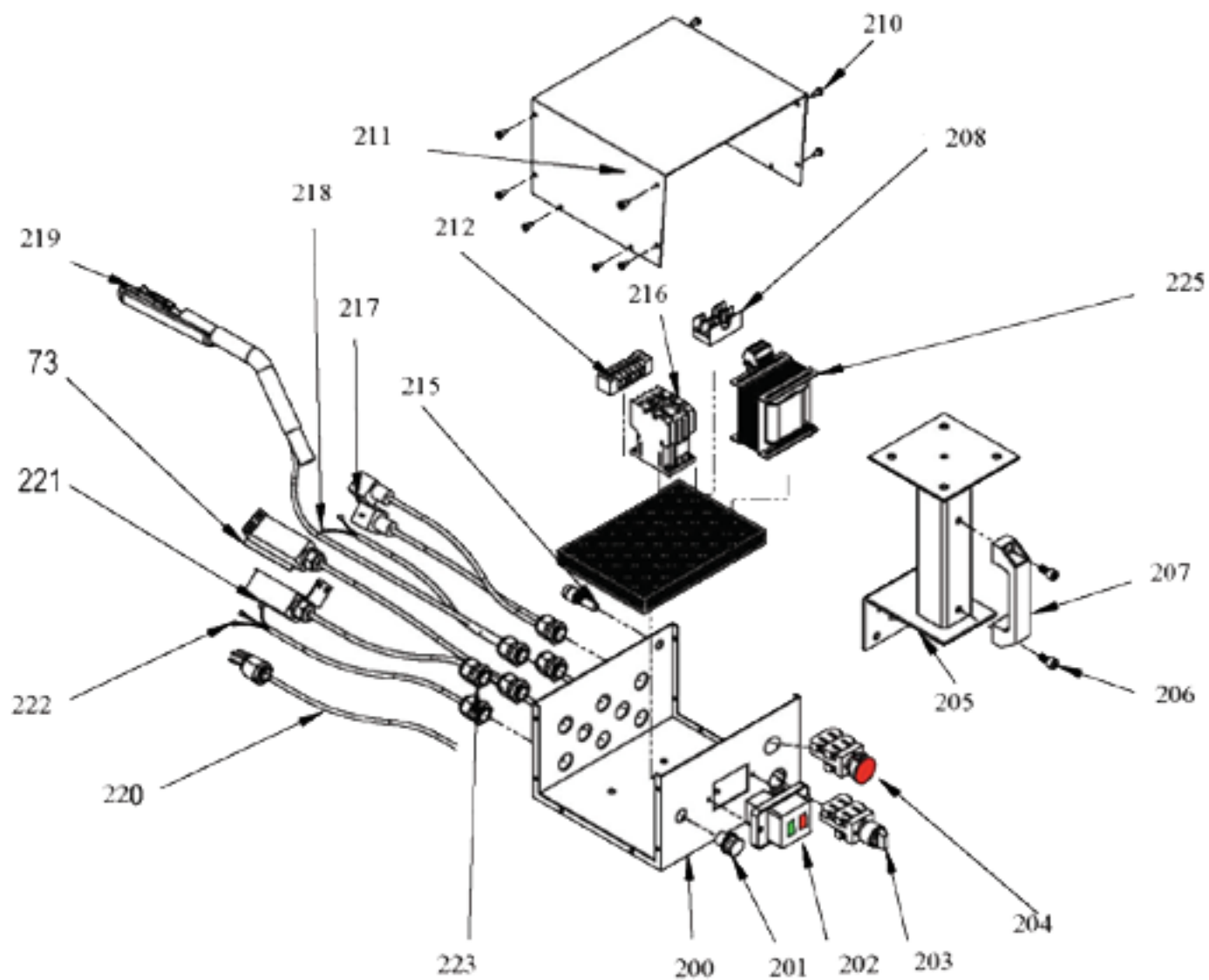












N°	Description	Dimension	Quantité
1	Vis à tête cylindrique	M10x25	1
2	Rondelle	M10	1
2-1	Rondelle	Washer10*40*5	1
3	Arbre		1
4	Bloc d'ancrage		1
6	Palier	6204	2
7	Cadre		1
8	Vis	M6x30	1
9	Écrou		1
10	Poignée		2
11	Vis de la poignée		1
12	Rondelle	Ø16XØ31.5X2.5	8
13	Vis		1
13-1	Voltmètre		1
14	Vis à tête cylindrique	M8X20L	3
14-1	PIN	M5x10	2
15	Bloc fixe		1
16	Vis	M8x40	4
18	Bride		1
19	Rondelle	M8	4
20	Vis	M8x20	4
21	Réducteur		1
22	Moteur		1
23	Couvercle UP		1
25	Vis	M10x25	1
25-1	Rondelle en S	M10	1
26	Rondelle	M10	1
27	Clavette	8x7x70	1
28	Arbre de sortie		1
29	Clavette	7x7x30	1
30	Roulement	6206	1
31	Support de ressort		1
32	Ressort		1
33	Vis	M6x20	2
34	Rondelle élastique	M6	2
35	Cadre Arbre à tourillon		1
36	Couvercle anti-copeaux		1
37	Roulement conique	32006	1
38	Couvercle de lame (arrière)		1
38-1	Vis	M5x8	1
39	Bouton Vis	3/8" x 1"	1
40	Bloc fixe		1
40-1	Plaque		1
40-2	Vis	M8X16	1
41	Vis sans tête	M8x8	2
42	Interrupteur		1
43	Poignée		1
44	Poignée Tube		1
45	Vis Poignée	M10x25	1
45-1	Écrou	M10	1
46	Vis sans tête	M6x10	2
46-1	Vis sans tête	M6x16	2
47	Vis	M8x20	2

N°	Description	Dimension	Quantité
48	Tige de réglage de la lame		1
49	Vanne d'eau		2
49-1	Raccord de longueur	1/8*1/8	2
49-2	Raccord de tuyau	SPC1001	2
50	Vis	M5x10	2
52	Couvercle de lame (avant)		1
53	Réglage de la lame (avant)		1
54	Guide excentrique		2
55	Roulement	608	4
56	Roulement	608	4
57	Anneau en S	S-7	2
58	Guide excentrique		2
59	Rondelle	M10	4
60	Écrou	3/8NF	4
61	Anneau en S	S-7	2
62	Vis	M8x30	2
62-1	Rondelle en S	M8	2
63	Rondelle	8x16x2	2
64	Lame réglable (arrière)		1
65	Goupille	pin8x36	2
66	Roulement	608	2
67	Panneau de particules		1
68	Rondelle	M5	1
69	Vis	M5x10	1
70	Roue d'entraînement		1
71	Rondelle	M10*40*5	1
72	Vis	M10x25	1
74	Couvercle arrière de la lame		1
76	Bouton Vis	M6x10	4
77	Lame de scie		1
78	Roue libre		1
79	Anneau en S	S-25	1
80	Vis	M8x20	1
81	Rondelle	M8	1
82	Roue		1
83	Vis de réglage	5/16*5/16	1
84	Couvercle de roulement		1
85	Roulement	51106	1
86	Poignée d'étau		1
87	Ressort		1
88	Douille		3
89	Vis	M6x ^{2 5}	1
89-1	Chariot		3
89-2	Écrou M6		1
90	Support de mâchoires d'étau (avant)		1
91	Plaque d'étau		1
92	Vis	M8x16	1
93	Vis de réglage	M8x20	1
96	Rondelle	M8X16X2	1
97	Vis	M8x20	1
98	Vis sans fin A		1
99	Support de mâchoire d'étau (arrière)		1
100	Tige réglable de la mâchoire d'étau		1
101	Bague de sécurité	#116	1

N°	Description	Dimension	Quantité
102	Kit d'entretoises Support	M8x30	1
103	Roulement	32006	1
104	Douille		1
105	Couvercle de roulement		1
105-1	Écrou	M30x1.5	2
106	Vis	M6x16	1
107	Support de ressort		2
109	Support de ressort		1
110	Écrou	M10	1
111	Support de ressort		1
112	Rondelle	8x23x3	1
113	Vis	8x20	1
115	Vis	12x30	1
116	Goupille	6x15	2
117	Vis	M5x8	1
118	Filtre		2
118-1	Socle		1
118-2	Plaque d'eau		6
118-3	Vis à tête cylindrique	M12X25	6
118-4	Rondelle élastique	M10	6
119	Rondelle	10*27*3	1
120	Plateau tournant		1
121	Protection huile	G-125	1
121-1	Écrou hexagonal	1	1
122	Écrou	M6	1
122-1	Plaque à 45 degrés		1
122-2	Vis	10x25	1
123	Écrou	M10	1
123-1	Vis	M10X40	1
124	Plaque fixe		1
124-3	Vis à tête cylindrique	6x16	4
124-4	Rondelle	6x16x1.5	4
124-5	Vis	M10x30	1
124-6	Grand écrou	M24	1
125	Poignée réglable		1
126	Écrou hexagonal	M10	1
127	Vis	M10x40	1
127-1	Prise hexagonale	3/8"PT	1
128	Vis	M6x12	4
129	Écrou hexagonal	DELTE	4
130	Pompe	230V	1
131	Pompe	400V	1
132	Cuivre en L	3/8X6	1
133	Jeu d'interrupteurs		1
134	Support d'interrupteur		1
135	Vis	M8X16	4
136	Jeu d'entretoises Support	M8x30	1
136	Roulement	32006	1
136-1	Douille		1
137	Couvercle de roulement		1
138	Écrou	M30x1.5	2
138-1	Vis	M6x16	1

N°	Description	Dimension	Quantité
138-2	Rondelle	8x18x2	4
138-3	Vis à tête cylindrique	8x16	2
138-4	Rondelle	M8	4
139	Support de cylindre		1
140	Ressort		1
141	Douille	14x32x10	1
142	Vis à tête cylindrique	10x55	1
142-1	Écrou	M10	2
143	Rondelle	23X27X3	2
144	Jeu en aluminium		1
145	Soupape		1
146	Bouton		1
147	Vis à tête cylindrique	12x80	1
148	Rondelle	12x28x3	1
149	Cylindre		1
150	Raccord en cuivre		1
151	Tuyau d'huile		1
152	Raccord en cuivre		1
153	Raccord en cuivre		1
154	Tuyau d'huile		1
155	Raccord en cuivre		1
T01	Plaque inférieure		1
T02	Vis		1
T03	Vis	M10*25	4
T04	Rondelle	M10X27X3	4
T05	Vis	5/16x1/2	4
T06	Écrou	Nut 5/16	8
T07	Plaque arrière		1
T08	Support droit		1
T09	Vis de la poignée		1
T10	Douille		1
T11	Plaque de fixation		1
T12	Douille		1
T13	Bague		1
T14	Poignée		1
T15	Porte avant		1
T16	Vis		2
T17	Plaque de support gauche		1

N°	Description
73	Interrupteur de fin de course
200	Boîtier
201	Interrupteur de descente
202	Interrupteur marche/arrêt
203	Sélecteur
204	Interrupteur d'arrêt d'urgence
205	Support
206	Vis
207	Poignée
208	Porte-fusible avec fusible
210	Couvercle
211	Vis
212	Bornier
215	Fusible
215	Protection des contacts
217	Soupape de commande
218	Câble
219	Interrupteur
220	Câble
221	Microrupteur Couvercle
222	Câble
223	Presse-étoupe
225	Transformateur



Norme di sicurezza

BSS-185-2T

Nota: la mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni.

Come per tutte le macchine, il funzionamento e l'utilizzo di questa macchina comportano dei pericoli. Un uso attento e una corretta gestione della macchina riducono notevolmente i rischi di incidente. Se le normali misure precauzionali vengono disattese, i rischi di incidente per l'operatore sono inevitabili.

La macchina è stata progettata solo per i tipi di utilizzo indicati. Si raccomanda vivamente di non modificare la macchina e di non utilizzarla in modi diversi da quelli per cui è stata progettata.

Se, dopo aver letto le istruzioni per l'uso, non vi sono ancora chiarimenti, contattate il produttore.



Indossare sempre occhiali di sicurezza!



Norme generali di sicurezza

BSS-185-2T

1. Per la vostra sicurezza, leggete sempre il manuale di istruzioni prima di utilizzare la macchina. Imparate a conoscere la macchina, il suo funzionamento e i suoi limiti operativi e riconoscete i suoi rischi specifici. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
2. Collegare sempre le macchine a funzionamento elettrico con una spina di rete con contatto di terra a una presa di corrente con contatto di terra. Se si utilizzano spine intermedie senza contatto di protezione, il collegamento del contatto di protezione alla macchina deve essere effettuato senza problemi. Non mettere mai in funzione la macchina senza un contatto di protezione (terra).
3. Rimuovere sempre dalla macchina le leve o le chiavi di tensione allentate. Prima di accendere la macchina, verificare sempre che tutti i comandi allentati siano stati rimossi.
4. Mantenere l'area di lavoro libera da ostacoli. Le aree e le superfici di lavoro disallineate favoriscono gli infortuni in fase di partenza.
5. Non utilizzare la macchina in un ambiente pericoloso. Non utilizzare la macchina in ambienti umidi o bagnati e non esporla alla pioggia. Mantenere sempre la superficie e l'area di lavoro ben illuminate.
6. Tenere bambini e visitatori lontani dalla macchina.
6. Tenere bambini e visitatori lontani dalla macchina. Tenere sempre bambini e visitatori a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
7. Proteggere l'officina o il locale di lavoro dall'ingresso di persone non autorizzate. Installare dispositivi di sicurezza per bambini sotto forma di bulloni con serratura, interruttori principali con serratura, ecc.
8. Non sovraccaricare la macchina. Non sovraccaricare la macchina. La macchina funziona meglio e in modo più sicuro se viene utilizzata nei limiti di potenza per i quali è stata progettata.
9. Non utilizzare accessori per lavori per i quali è previsto l'utilizzo.
9. Non utilizzare gli accessori per lavori per i quali non sono stati progettati.
10. Indossare un abbigliamento da lavoro adeguato; evitare indumenti larghi.
10. Indossare un abbigliamento da lavoro adeguato; evitare indumenti larghi, guanti, sciarpe, anelli, collane, catene per le mani o altri gioielli. Potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento della macchina. Indossare scarpe con soles antiscivolo. Indossare un copricapo che copra completamente i capelli lunghi.
11. Indossare sempre occhiali di sicurezza. Procedere in conformità alle norme antinfortunistiche. Indossare anche una maschera antipolvere quando si lavora con la polvere.
11. Indossare sempre occhiali di sicurezza. Indossare anche una maschera antipolvere quando si lavora con la polvere.



Norme generali di sicurezza

BSS-185-2T

12. Prestare attenzione alla stabilità. Mantenere sempre la posizione dei piedi e l'equilibrio fisico in modo da garantire un appoggio sicuro.
13. Mantenere sempre la macchina in buono stato di funzionamento. Seguire le istruzioni per la pulizia, la lubrificazione e la sostituzione degli accessori.
14. Scollegare sempre la macchina dalla rete elettrica prima di effettuare interventi di manutenzione.
15. Utilizzare solo gli accessori consigliati. Seguire le istruzioni del Manuale dell'operatore. L'uso di accessori non idonei può causare incidenti.
16. Evitare l'avviamento involontario. Verificare sempre che l'interruttore di funzionamento sia in posizione "0" (off) prima di effettuare il collegamento alla rete.
17. Controllare le parti danneggiate della macchina. Le protezioni o altre parti danneggiate devono essere riparate o sostituite correttamente prima di continuare a lavorare.
18. Non lasciare mai la macchina durante il funzionamento.
19. Non abbandonare mai la macchina durante il funzionamento. Disattivare sempre l'alimentazione di rete. Non abbandonare la macchina fino a quando non si è arrestata completamente.
20. Alcool, farmaci, droghe: Non utilizzare mai la macchina sotto l'effetto di alcol, farmaci o droghe. Assicurarsi che la macchina sia scollegata dalla rete elettrica.
21. Assicurarsi che la macchina sia scollegata dalla rete di alimentazione prima di effettuare qualsiasi intervento sull'impianto elettrico, sul motore di azionamento, ecc. Utilizzare il diagramma di posizione come riferimento per il funzionamento della macchina.



Utilizzo della sega a nastro

BSS-185-2T

1. Rimuovere la chiave di regolazione e la chiave inglese. Prendere l'abitudine di controllare che la chiave e la chiave di regolazione siano state rimosse prima di accendere la sega a nastro.
2. Non forzare la sega a nastro. Funzionerà meglio e in modo più sicuro se utilizzata alla velocità per cui è stata progettata.
3. Utilizzare gli utensili corretti. Non costringere la sega a nastro a svolgere un lavoro per cui non è stata progettata.
4. Lavorare in sicurezza. Utilizzare morsetti o una morsa per fissare il pezzo da lavorare. È più sicuro che farlo a mano e si hanno entrambe le mani libere per azionare la sega a nastro.
5. Mantenere gli utensili in ottime condizioni. Mantenete gli utensili affilati e puliti per ottenere le migliori prestazioni e la massima sicurezza. Seguite le istruzioni per la lubrificazione e la sostituzione degli accessori.
6. Utilizzate gli accessori consigliati. Consultate il manuale d'uso per sapere quali accessori sono consigliati. L'uso di accessori non idonei può comportare pericoli.
7. Evitare l'avvio accidentale. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione "OFF" prima di collegare il cavo di alimentazione.
8. Direzione di avanzamento. Inserire il materiale da tagliare solo contro il senso di rotazione della lama o del dispositivo di taglio.
9. Prima di iniziare il taglio, regolare e posizionare il braccio di guida della lama.
10. Mantenere il braccio di guida della lama in tensione. Un braccio di guida della lama allentato compromette la precisione di taglio.
11. Assicurarsi che la velocità della lama sia impostata correttamente per il materiale da tagliare.
12. Verificare che la lama sia della dimensione e del tipo corretti.
13. Arrestare la sega a nastro prima di serrare il materiale nella morsa.
14. Il materiale deve essere sempre serrato saldamente nella morsa prima di iniziare il taglio.



Impostazioni

BSS-185-2T

Effettuare tutte le regolazioni con la sega a nastro spenta. Per garantire e mantenere la precisione e la corretta regolazione della sega a nastro, l'utente deve leggere attentamente le istruzioni dettagliate contenute nel presente manuale.

Ambiente di lavoro

BSS-185-2T

1. Mantenere pulita l'area di lavoro. Le aree e i banchi disordinati possono causare incidenti.
2. Non utilizzare in ambienti pericolosi. Non utilizzare la sega a nastro in luoghi umidi o bagnati né esporla alla pioggia. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata.
3. Tenere lontani bambini e visitatori. Tutti i bambini e i visitatori devono mantenere una distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
4. Non installare né utilizzare la sega a nastro in ambienti esplosivi o pericolosi.

Uso specifico

BSS-185-2T

Questa sega a nastro è adatta solo per la lavorazione generale dei metalli entro i limiti della potenza di taglio.

Rumorosità

BSS-185-2T

Livello di pressione sonora ponderato: inferiore a 80 dB.

Dispositivo di sicurezza

BSS-185-2T

Interruttore di blocco nella zona di taglio: non appena viene aperto il coperchio della zona di taglio, la macchina si arresta immediatamente grazie al funzionamento di questo interruttore. Non rimuovere in nessun caso questo interruttore dalla macchina e verificarne regolarmente il funzionamento.



Dati tecnici

BSS-185-2T

Motore		1.5 HP	240V/50HZ
Velocità della lama		FPM	
		MPM	30~80mpm
Dimensioni del nastro sega		20 x 0.9 x 2'080 mm	
Dimensione LxLxA		1'350 x 715 x 1'326 mm	
Imballaggio	N.W / G.W	200 / 230 kg	
	Massa	1'380 x 720 x 940 mm	
Capacità di taglio	0°	○	180 mm
		□	180 mm
	+ 45°	○	110 mm
		□	110 mm
	+60°	○	70 mm
		□	70 mm

In generale

BSS-185-2T

1. Questa sega a nastro è adatta al taglio di acciaio normale e tubi in acciaio e offre un angolo di taglio di + 60° e +45° grazie alla testa orientabile.
2. Sulla sega a nastro è stata fornita una tabella di selezione dei denti per il taglio.
3. Il controllo variabile della velocità consente una comoda selezione della velocità. (Questa sega a nastro è dotata di un motore standard a 2 velocità. Tuttavia, può anche essere acquistata con un motore a corrente continua come opzione).
4. Questa sega a nastro funziona con taglio manuale, abbassando manualmente l'arco della sega. Il pulsante di avvio (premere) si trova sull'impugnatura dell'arco della sega. Il motore si arresta quando si rilascia il pulsante.
5. La stabilità della sega a nastro e l'altezza del tavolo di lavoro è di 950 mm, in linea con l'ergonomia della tecnica umana.
6. La lama da taglio da un pollice e la guida in metallo duro garantiscono un risultato migliore in termini di superficie di taglio ed efficienza.
7. La fusione monoblocco e la lavorazione CNC unica nel suo genere garantiscono una maggiore rigidità e precisione della macchina.
8. La copertura del nastro monoblocco e a superficie piena è conforme alle norme CE. Il sistema di raccolta del liquido di raffreddamento garantisce la sicurezza e un'area di lavoro pulita e asciutta.
9. La vasca di raccolta trucioli sotto il tavolo di lavoro impedisce la fuoriuscita del liquido di raffreddamento e mantiene il pavimento asciutto.
10. Refrigerante per il taglio, acqua: olio = 40: 1 Specifiche dell'olio.

Disimballaggio

1. Trasportare la sega a nastro nel luogo desiderato prima di disimballarla. Utilizzare un carrello elevatore. (Fig. B)
2. Per il trasporto dopo il disimballaggio, utilizzare una cinghia in fibra ad alta resistenza per sollevare la sega a nastro.

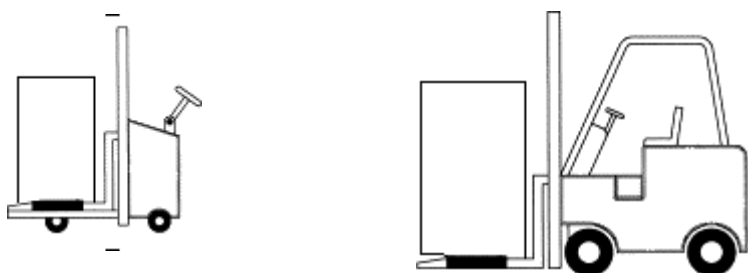


Fig. B

Quando si sposta la sega a nastro, assicurarsi sempre di avere una posizione stabile e di mantenere l'equilibrio.

Trasporto della macchina

1. Stringere tutti i blocchi prima dell'uso.
2. Durante il trasporto della sega a nastro, assicurarsi sempre che sia stabile e ben bilanciata e sollevarla solo con una cinghia in fibra ad alta resistenza (vedi fig. A).
3. Spegnerne l'alimentazione prima di collegare la sega a nastro e assicurarsi che sia correttamente messa a terra. Per un cablaggio sicuro, si consiglia l'uso di un interruttore di sovraccarico e di un interruttore automatico.
4. Serrare le 4 viti nei fori di base dopo aver bilanciato la sega a nastro.
5. Controllare attentamente che la lama della sega giri in senso antiorario. In caso contrario, invertire il cablaggio secondo lo schema elettrico, quindi ripetere la prova di funzionamento.
6. Tenere sempre la sega a nastro al riparo da sole, polvere, umidità o pioggia.

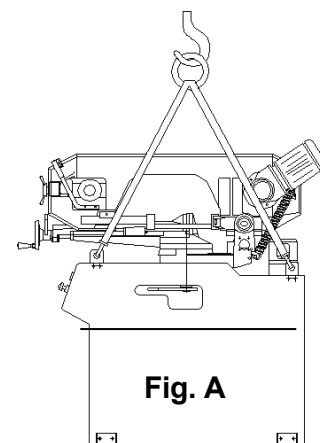


Fig. A



Installazione

BSS-185-2T

1. Mantenete sempre l'equilibrio mentre spostate questa sega a nastro del peso di 208 kg. Appendete la sega a nastro lontano dal pavimento, rimuovete i 4 cuscinetti e montateli sul supporto ausiliario. Fissate la sega a nastro sul supporto ausiliario e fissatela con dadi di collegamento.
2. Rimuovere la cassa di legno dalla sega a nastro. Allentare le viti della sega a nastro dal fondo della cassa.
3. Posizionare le 4 viti nei fori della base e serrarle dopo aver bilanciato la sega a nastro.
4. Prima di effettuare il cablaggio, scollegare l'alimentazione elettrica e assicurarsi che la sega a nastro sia correttamente collegata a terra. Per un cablaggio sicuro, si consiglia di utilizzare un interruttore di sovraccarico e di protezione.
5. Tenere sempre la sega a nastro al riparo da sole, polvere, umidità e pioggia.

Pulizia e cura

BSS-185-2T

1. La sega a nastro è stata protetta durante il trasporto con uno spesso strato di grasso. Questo rivestimento deve essere completamente rimosso prima di mettere in funzione la sega a nastro. Per rimuovere il grasso dalla sega a nastro è possibile utilizzare sgrassatori disponibili in commercio, cherosene o solventi simili, evitando però che il solvente entri in contatto con le cinghie o altre parti in gomma.
2. Dopo la pulizia, lubrificare tutte le parti nude con un lubrificante leggero. Lubrificare tutte le parti con un olio per macchine di media consistenza.



Capacità di taglio

BSS-185-2T

MATERIALE	LEGA ASTM NR.	VELOCITÀ DEL NASTRO	
		FT./MIN	M/MIN
Lega di rame	173, 932	314	96
	330,365	284	87
	623,624	264	81
	230,260,272	244	74
	280,264,632,655	244	74
	101,102,110,122,172	234	71
	1751,182,220,510	234	71
	625,706,715,934	234	71
	630	229	70
	811	214	65
Acciaio al carbonio	1117	339	103
	1137	289	88
	1141,1144	279	85
	1141, Hi Stress	279	85
	1030	329	100
Acciaio al carbonio	1008,1015,1020,1025	319	97
	1035	309	94
	1018,1021,1022	299	91
	1026,1513	299	91
	A36(SHAPES),1040	269	82
	1042,1541	249	76
	1044,1045	219	67
	1060	199	61
	1095	184	56
Ni-Cr-Mo Acciaio legato	8615,8620,8622	239	73
	4340, E4340,8630	219	67
	8640	199	61
	E9310	174	53
Acciaio per utensili	A-6	199	61
	A-2	179	55
	A-1	159	49
	D-2	90	27
	H-11,H-12,H-13	189	58
Acciaio inossidabile	420	189	58
	430	149	46
	410,502	140	43
	414	115	35
	431	95	29
	440C	80	24
	304,324	120	36
	304L	115	35
	347	110	33
	316,316L	100	30
	416	189	58



Scegliere i denti giusti

BSS-185-2T

Per ottenere le massime prestazioni di taglio e i costi più bassi per taglio, è importante scegliere la lama con il numero corretto di denti per pollice (TPI) per il materiale da tagliare. La dimensione e la forma del materiale determinano la scelta dei denti.

Selezione dei denti

Larghezza del taglio - Ovvero la distanza che ogni dente deve percorrere nel taglio dal punto in cui entra nel pezzo fino a quando esce dal pezzo.

La forma del pezzo da lavorare.

★ Quadrati, rettangoli, superfici (simbolo: ■)

Cercare la larghezza di taglio sul diagramma (pollici sul cerchio esterno e millimetri sul cerchio interno). Selezionare il passo dei denti sull'anello contrassegnato dalla forma quadrata che corrisponde alla larghezza di taglio.

ESEMPIO: 6" (150 mm) uaqm 2/3 Dente di variazione

★ Corpi rotondi (simbolo: ●)

Cercate il diametro del vostro pezzo sulla tabella. Scegliete il passo dei denti sull'anello contrassegnato dalla forma rotonda, che si basa sulle dimensioni del materiale da tagliare.

ESEMPIO: 4" (100 mm) rotondo, utilizzare un dente di variazione 3/4

★ Tubo, tubo flessibile, elementi costruttivi ("simbolo": O)

Determinare la larghezza media di taglio dividendo l'area del pezzo da lavorare per la distanza che la lama deve percorrere per completare il taglio. Individuare la larghezza media di taglio nella tabella. Selezionare lo spazio tra i denti sull'anello contrassegnato con la forma del tubo e della struttura che corrisponde alla larghezza media che si sta tagliando.

ESEMPIO: 4" (100 mm)

Diametro esterno, 3" (75 mm) Diametro interno tubo

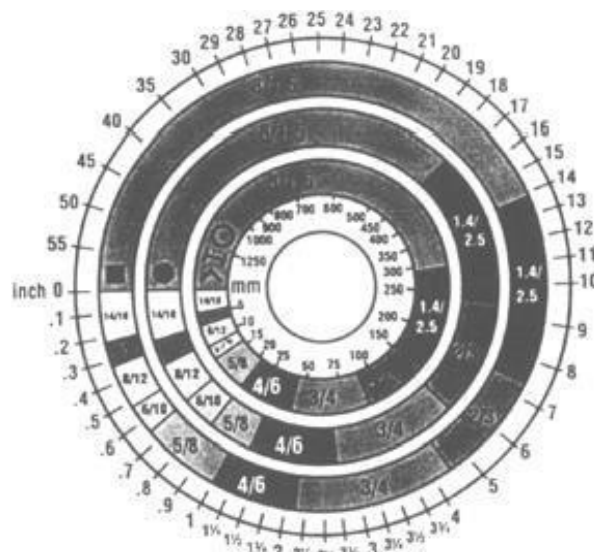
4" (100 mm) OD = 12.5 sq.in. (79cm²)

3" (75 mm) ID = 7,0 sq.in. (44cm²)

Superficie = 5,5 qm ln. (35 cm²)

(35 cm²) 5,5 mq. ln. (35 cm²) / 4" (100 mm)

Distanza = 1,38 (35 mm) Larghezza media 1,38" (35 mm), utilizzare un dente di variazione 4/6.



NOTA: Le raccomandazioni relative alla velocità del nastro e alla velocità di taglio riportate in questa tabella sono indicative e costituiscono un punto di partenza per la maggior parte delle applicazioni. Per conoscere i parametri di taglio esatti, rivolgersi al proprio fornitore di lame.



Velocità e avanzamento

BSS-185-2T

Velocità e avanzamenti del metallo bimetallico

Questi valori sono indicativi per il taglio di materiale da 4" (100 mm) (con una punta Vari-tooth da 3/14) utilizzando un fluido da taglio.

Aumento della velocità del nastro:

15% nel taglio di materiale da 1/4" (6,4 mm) (10/14 denti variabili)

12% nel taglio di materiale da 3/4" (19 mm) (6/10 denti variabili)

10% nel taglio di materiale da 1-1/4" (32 mm) (5/8 denti variabili)

5% nel taglio di materiale da 2-1/2" (64 mm) (4/6 denti variabili)

Riduzione della velocità del nastro:

12% nel taglio di materiale da 8" (200 mm) (2/3 denti variabili)

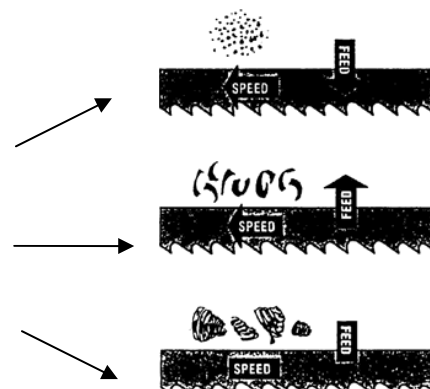
Trucioli riconoscibili

I trucioli sono i migliori indicatori della corretta forza di avanzamento. Controllare i trucioli e regolare l'avanzamento di conseguenza.

Trucioli sottili o polverulenti - Aumentare l'avanzamento o ridurre la velocità del nastro.

Trucioli pesanti bruciati - Ridurre l'avanzamento e/o la velocità del nastro.

Ciuffi argentati e caldi - velocità di avanzamento e velocità del nastro ottimali



Sistemi di alimentazione elettrica e pannello di controllo

La potenza elettrica della vostra sega a nastro è di 230 volt monofase o 400 volt trifase, con comando magnetico. Prima di collegare la macchina alla rete elettrica, assicuratevi che l'albero motore giri nella direzione corretta.

Si consiglia di utilizzare un fusibile da 1,5 mm² con un doppio elemento da 10 ampere con ritardo temporale per l'alimentazione elettrica di tutte le macchine, indipendentemente dalla loro potenza elettrica.

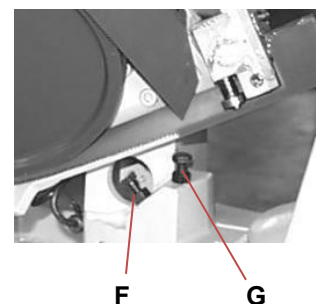
Le istruzioni per il collegamento della sega alla fonte di alimentazione sono riportate nello schema elettrico fornito con la macchina.

L'alimentazione elettrica deve essere scollegata quando si apre il coperchio della ruota per effettuare riparazioni.

Controllare la direzione di movimento della lama della sega. Se la lama della sega si muove nella direzione sbagliata, invertire i cavi.

Regolazione della spinta verso l'alto e verso il basso del braccio della sega

La corsa verso il basso del braccio della sega deve essere regolata in modo tale che, quando il braccio della sega si trova nella posizione più bassa, i denti della lama non tocchino la superficie del tavolo. La vite di arresto (G) serve a regolare la distanza tra la lama e la superficie del tavolo. Una volta regolata la distanza, serrare il controdado. La vite (F) serve a regolare l'angolo del braccio della sega verso l'alto, serrare il controdado.



Regolazione della tensione del nastro e dell'allineamento del nastro.

Per tendere il nastro, ruotare la manopola di tensionamento (fig. 1) (A) in senso orario. La scala è suddivisa in modo tale da consentire una tensione del nastro di 20.000, 30.000 e 35.000 libbre per pollice quadrato (psi). Nel caso di nastri in carbonio, il nastro deve essere precaricato a 20.000 psi. Nel caso di nastri bimetallici (simili a quelli forniti con la macchina), il nastro deve essere teso a 30.000 o 35.000 psi. Allentare sempre la tensione del nastro alla fine di ogni giornata di lavoro per prolungarne la durata. Assicurarsi che la lama sia correttamente tensionata prima di regolare l'allineamento. La lama funziona correttamente quando la parte posteriore della lama tocca leggermente i bordini di entrambe le ruote mentre la sega a nastro è in funzione.

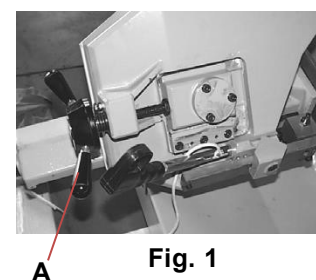


Fig. 1

Regolazione della larghezza di taglio

Allentare innanzitutto la vite (A) (fig. 2). Spostare l'asta di guida della lama sinistra nella posizione corretta. Serrare quindi la vite (A).

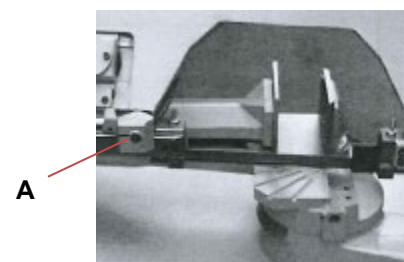


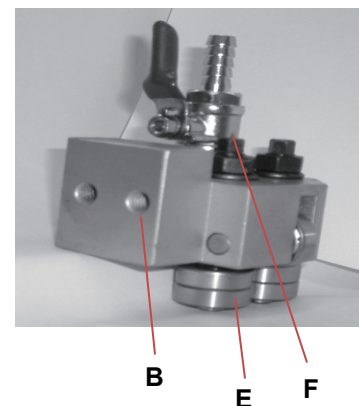
Fig. 2

Regolazione dei cuscinetti a rulli della guida della lama, della guida della lama in metallo duro e dei cuscinetti di supporto ed eliminazione dei trucioli di taglio

Prima di effettuare le seguenti impostazioni, assicurarsi che la lama sia correttamente guidata e tesa:

1. Il retro della lama deve sfiorare il blocco di supporto (B). Per regolarlo, allentare la vite di regolazione e spostare il blocco di guida verso l'alto o verso il basso fino a quando non sfiora leggermente il retro della lama.
2. La lama della sega dovrebbe anche tra i due (E) Il cuscinetto anteriore è montato su un eccentrico e il cuscinetto anteriore è montato su un eccentrico e può essere facilmente regolato allentando il dado e ruotando l'albero (F).
3. Anche i cuscinetti della cinghia (E) devono essere regolati allentando il dado (F) in modo che tocchino leggermente la cinghia.

Fig. 3



Istruzioni per l'uso del sistema per la morsa Tru-Lock

Per l'utilizzo procedere come segue:

1. Sollevare il braccio di 2" sopra il pezzo; chiudere la valvola della bombola per mantenere il braccio sollevato di 2" sopra il pezzo.
2. Posizionare il pezzo da lavorare sul tavolo. Sollevare la maniglia della morsa (A) con un angolo di 45 gradi (aperta per metà) per allentare la morsa. Spingere il supporto delle ganasce della morsa contro il pezzo da lavorare ruotando la maniglia rettangolare (B). Premere la maniglia della morsa (A) verso il basso per bloccare la posizione del pezzo da lavorare.
3. Per rilasciare il pezzo dal morsetto, tenerlo fermo e ruotare la maniglia del morsetto (A) in posizione a 90 gradi (completamente aperta). Rimuovere il pezzo.

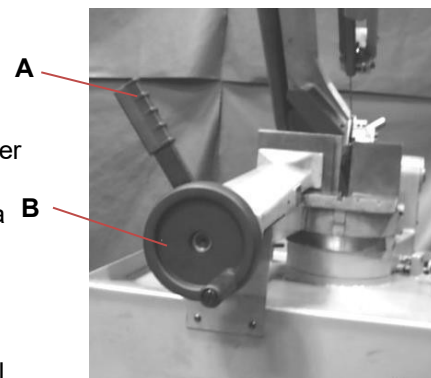


Fig. 5

Taglio continuo

Se è necessario tagliare più volte un pezzo, è sufficiente sollevare la maniglia della morsa (A) per allentare e regolare la posizione del pezzo. Quindi premere la stessa maniglia verso il basso per serrarla. È anche possibile premere prima la maniglia della morsa (A) e poi serrare la morsa ruotando la maniglia rettangolare (B) in senso orario. Una volta terminato il taglio, è possibile allentare il pezzo da lavorare ruotando solo la maniglia rettangolare. Questo sistema di morsa True-Lock ha una corsa di serraggio di 4 mm quando la maniglia rettangolare è completamente aperta. Per i normali materiali metallici è necessaria solo una corsa di serraggio di 2 mm. L'operatore può serrare il pezzo esercitando una pressione specifica sulla maniglia della morsa (A) a seconda della durezza del pezzo.

Selezione variabile dell'angolo di taglio

Per ottenere l'angolo di taglio desiderato, procedere come segue. L'angolo di rotazione va da 0° a 60° in senso orario. Prima di ruotare la base, assicurarsi che non vi siano ostacoli o interferenze..

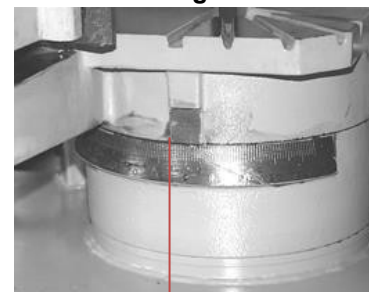
1. Estrarre l'asta (fig. 6, A), ruotarla e tenerla ferma.
2. Premere il tasto (fig. 7, B) per ruotare il piede girevole nella posizione desiderata.
3. Bloccare l'asta (fig. 6, A) e iniziare il taglio.

Fig. 6



A

Fig. 7



B

Montaggio e smontaggio della lama a nastro

Quando è necessario sostituire la lama della sega, procedere come segue:

1. Sollevare il telaio della sega di 6" e chiudere il pulsante di accensione/spegnimento ruotandolo in senso orario fino all'arresto (fig. 8).
2. Spostare il braccio di guida del nastro verso destra (fig. 9).
3. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione. Allentare la vite del coperchio, rimuovere il coperchio (A), aprire il coperchio (B), rimuovere il coperchio (C) e pulire i trucioli e lo sporco all'interno della macchina.
4. Allentare la tensione della pala (fig. 9 – F) ruotando in senso antiorario il volantino della tensione della pala.
5. Rimuovere la lama da entrambe le ruote e da ciascuna guida. Rimuovere tuttavia la lama laterale (B). Una volta allentato completamente, rimuovere il lato A.
6. Assicurarsi che i denti della nuova lama siano rivolti nella direzione corretta. Se necessario, ruotare la lama da sega dall'interno verso l'esterno.
7. Posizionare la nuova lama sulle ruote. Regolare la tensione della lama nelle guide.



Fig. 8 A

B

Fig. 9 C

F



Manutenzione

BSS-185-2T

1. Scollegare la sega a nastro dalla fonte di alimentazione prima di eseguire qualsiasi riparazione.
2. Controllare le parti danneggiate. Prima di continuare a utilizzare la sega a nastro, è necessario controllare che non presenti danni, per assicurarsi che funzioni correttamente e svolga la funzione prevista. Controllare l'allineamento delle parti mobili, l'inceppamento delle parti mobili, la rottura di parti, il montaggio e tutte le altre condizioni che potrebbero compromettere il funzionamento. Un dispositivo di protezione danneggiato o qualsiasi altra parte deve essere riparato o sostituito in modo adeguato.
3. Assicurarsi che la tensione e il bloccaggio della lama siano regolati correttamente.
4. Controllare nuovamente la tensione della lama dopo il primo taglio con una lama nuova.
5. Per prolungare la durata della lama, allentare sempre la tensione della lama alla fine di ogni giornata di lavoro.
6. Controllare quotidianamente il liquido refrigerante. Un livello basso di liquido refrigerante può causare la formazione di schiuma e un aumento della temperatura della lama a nastro. Il liquido refrigerante sporco può ostruire la pompa e causare deformazioni, ruggine, basse prestazioni di taglio e guasti permanenti alla lama. Il liquido refrigerante sporco può causare la proliferazione di batteri e conseguenti irritazioni cutanee.
7. Quando si taglia il magnesio, non utilizzare mai oli solubili o emulsioni (miscela di olio e acqua), poiché l'acqua può aumentare notevolmente il rischio di incendio accidentale dei trucioli di magnesio. Rivolgersi al proprio fornitore di refrigeranti industriali per raccomandazioni specifiche sui refrigeranti da utilizzare per il taglio del magnesio.

Per evitare la corrosione delle superfici lavorate quando si utilizza un liquido solubile come refrigerante, è necessario prestare particolare attenzione ad asciugare le superfici su cui il liquido si accumula e non evapora rapidamente, come ad esempio tra il basamento della macchina e la morsa.

È più facile mantenere la macchina in buone condizioni o al massimo delle prestazioni effettuando una manutenzione regolare piuttosto che ripararla dopo un guasto.

1. Manutenzione quotidiana (da parte dell'operatore)

- a. Riempire il lubrificante prima di mettere in funzione la macchina ogni giorno.
- b. Se la temperatura del mandrino ha causato surriscaldamento o rumori strani, arrestare immediatamente la macchina per controllarla e ottenere le prestazioni esatte.
- c. Mantenere pulita l'area di lavoro; rimuovere la morsa, la fresa e il pezzo dal tavolo; spegnere l'alimentazione elettrica; rimuovere trucioli o polvere dalla macchina e seguire le istruzioni per la lubrificazione o il rivestimento con olio prima di lasciare l'apparecchio.

2. Manutenzione settimanale

- a. Pulire e lubrificare la vite di guida trasversale con olio.
- b. Verificare che le superfici di scorrimento e le parti rotanti non presentino una lubrificazione insufficiente. Se il lubrificante non è sufficiente, rabboccarlo.

3. Manutenzione mensile

- a. Verificare che non vi siano parti fisse allentate.
- b. Lubrificare la vite senza fine e l'albero a vite senza fine per ridurre l'usura.

4. Manutenzione annuale

- a. Per garantire la precisione, posizionare il tavolo in posizione orizzontale.
- b. Controllare il cavo di alimentazione, le spine e gli interruttori almeno una volta all'anno.

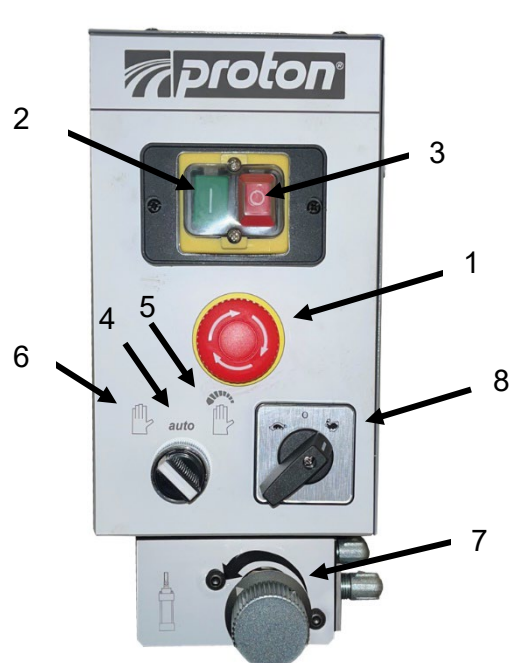


Risoluzione dei problemi

BSS-185-2T

Problema	Possibili cause	Misure correttive
La macchina non si avvia	1. La spina di alimentazione non è inserita; la spia di alimentazione sul pannello di controllo non è accesa. 2. Il motore non può essere avviato; l'alimentazione è stata interrotta dall'interruttore di fine corsa. 3. Il pulsante di comando non può essere azionato normalmente.	1. Controllare i dati del motore; collegare l'alimentazione elettrica con l'alimentatore corretto. Assicurarsi che l'indicatore di alimentazione sia acceso. 2. Assicurarsi che il coperchio sia nella posizione corretta. 3. Premere il pulsante di arresto di emergenza; riportarlo nella posizione iniziale. Quindi rilasciare il pulsante di arresto di emergenza.
Nastro sega in eccesso Rottura del nastro sega	1. Allentare i materiali nella morsa. 2. Velocità o avanzamento errati 3. Distanza eccessiva tra i denti della lama 4. Materiale troppo grezzo 5. Tensione della lama errata 6. I denti sono a contatto con il materiale prima dell'avvio della sega. 7. La lama della sega sfrega contro il cerchio. 8. Cuscinetti di guida disallineati. 9. Pala troppo spessa. 10. Crepe sul cordone di saldatura.	1. Fissare saldamente il materiale 2. Regolare la velocità o l'avanzamento 3. Sostituire con un nastro con dentatura ravvicinata 4. Regolare un nastro con velocità ridotta e dentatura ravvicinata in modo che il nastro non scivoli sulla ruota 5. Mettere il nastro a contatto con il pezzo da lavorare dopo aver avviato il motore 6. Regolare l'allineamento della ruota 7. Regolare il cuscinetto di guida 8. Utilizzare una cinghia più sottile 9. Eseguire nuovamente la saldatura, prestando attenzione alla tecnica di saldatura.
Opacità prematura della lama della sega	1. Denti troppo grossolani 2. Velocità troppo elevata 3. Pressione di avanzamento insufficiente 4. Punti duri o scorie sul materiale 5. Incrudimento del materiale. 6. Nastro sega contorto 7. Nastro sega insufficiente 8. Slittamento del nastro sega	1. Utilizzare denti più fini 2. Ridurre la velocità 3. Ridurre la tensione della molla sul lato della sega 4. Ridurre la velocità di rotazione, aumentare la pressione di avanzamento 5. Aumentare la pressione di avanzamento riducendo la tensione della molla 6. Sostituire con una nuova nastro e regolare la tensione del nastro 7. Stringere la tensione regolabile del nastro 8. Stringere la tensione del nastro
Usura insolita sul lato/dorso della lama della sega	1. Guide nastro usurate. 2. Cuscinetti guida nastro non regolati correttamente. 3. Supporto cuscinetto della guida nastro allentato.	1. Sostituire. 2. Regolare secondo le istruzioni per l'uso. 3. Serrare.

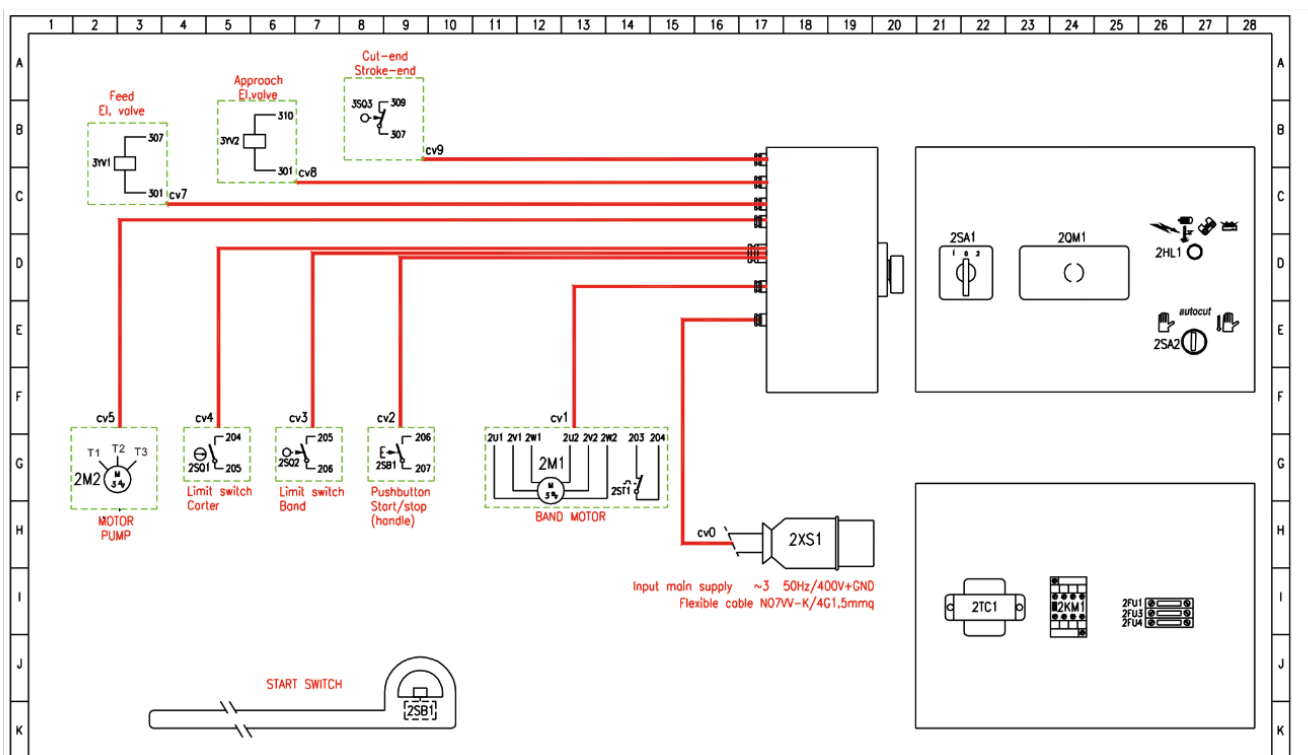
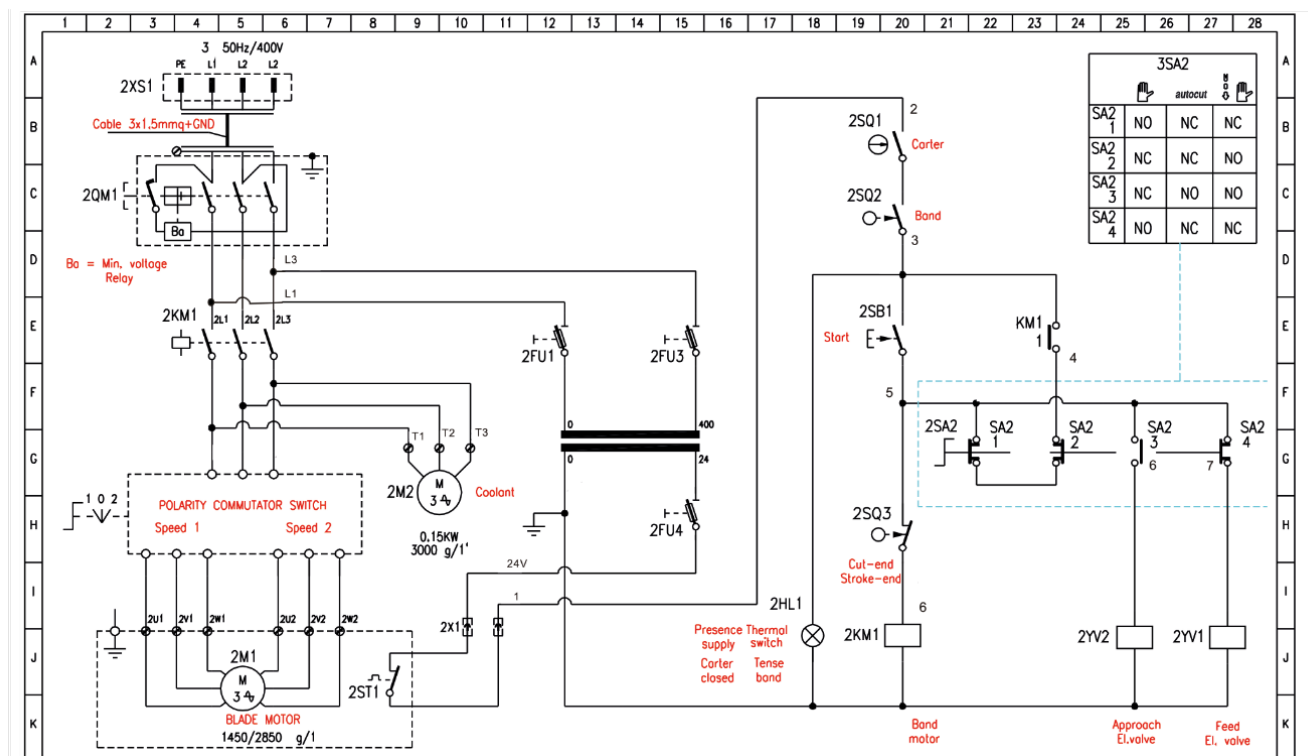
Strappo i denti dalla lama della sega.	1. Dente troppo grossolano per il lavoro 2. Pressione eccessiva; velocità troppo bassa. 3. Pezzo in lavorazione vibrante.	1. Utilizzare una nastro con denti più fini. 2. Ridurre la pressione, aumentare la velocità 3. Serrare saldamente il pezzo da lavorare 4. Utilizzare un nastro o una spazzola a denti grossi per rimuovere i trucioli.
Il motore si surriscalda	1. Tensione del nastro troppo elevata. 2. La tensione della cinghia di trasmissione è troppo elevata. 3. Il nastro è troppo ruvido per il lavoro da svolgere. 4. Il nastro è troppo fine per il lavoro da svolgere. 5. Gli ingranaggi non sono allineati correttamente. 6. Gli ingranaggi devono essere lubrificati. 7. Il taglio blocca il nastro.	1. Ridurre la tensione della lama della sega. 2. Ridurre la tensione della cinghia di trasmissione. 3. Utilizzare una lama più fine. 4. Utilizzare una lama più grossa. 5. Regolare gli ingranaggi in modo che la vite senza fine si trovi al centro dell'ingranaggio. 6. Controllare il percorso dell'olio. 8. Ridurre la velocità antirotazione Reed.
Tagli difettosi (storti)	1. La pressione di alimentazione è troppo alta. 2. Cuscinetto di guida non regolato correttamente 3. Tensione del nastro insufficiente. 4. Nastro smussato. 5. Velocità errata. 6. Guide del nastro troppo distanti tra loro 7. Unità di guida del nastro allentata 8. Carrello a pale troppo distante dalla ruota 9. Flange	1. Ridurre la pressione diminuendo la tensione della molla sul lato della sega. 2. Regolare il cuscinetto di guida, il gioco non deve essere superiore a 0,001. 3. Aumentare la tensione del nastro regolando la tensione del nastro. 4. Sostituire il nastro della sega. 5. Regolare la velocità. 6. Regolare la distanza di guida. 7. Serrare. 8. Regolare il nastro secondo le istruzioni per l'uso / il manuale d'uso.
Tagli scadenti (grossolani)	1. Velocità o avanzamento eccessivi 2. Nastro troppo ruvido 3. Tensione del nastro allentata	1. Ridurre la velocità o l'avanzamento. 2. Sostituire con una lama più fine. 3. Regolare la tensione della lama.
Il nastro della sega si attorciglia	1. Il taglio è il coltello di legatura. 2. Tensione della lama troppo elevata	1. Ridurre la pressione sulle linguette. 2. Ridurre la tensione delle lamelle.
Il braccio della sega non può essere sollevato dopo aver premuto il pulsante di sollevamento.	1. Regolazione errata del misuratore di profondità	1. Premere il pulsante di arresto di emergenza e RESET. 2. Controllare il finecorsa superiore e la posizione del fermo rotondo. Assicurarsi che l'interruttore di fine corsa sia sempre sotto il fermo rotondo. 3. Controllare l'indicatore dell'olio; assicurarsi che il livello dell'olio sia corretto. 4. Controllare il senso di rotazione del motore; impostare sicher, dass der Il motore gira in senso orario.

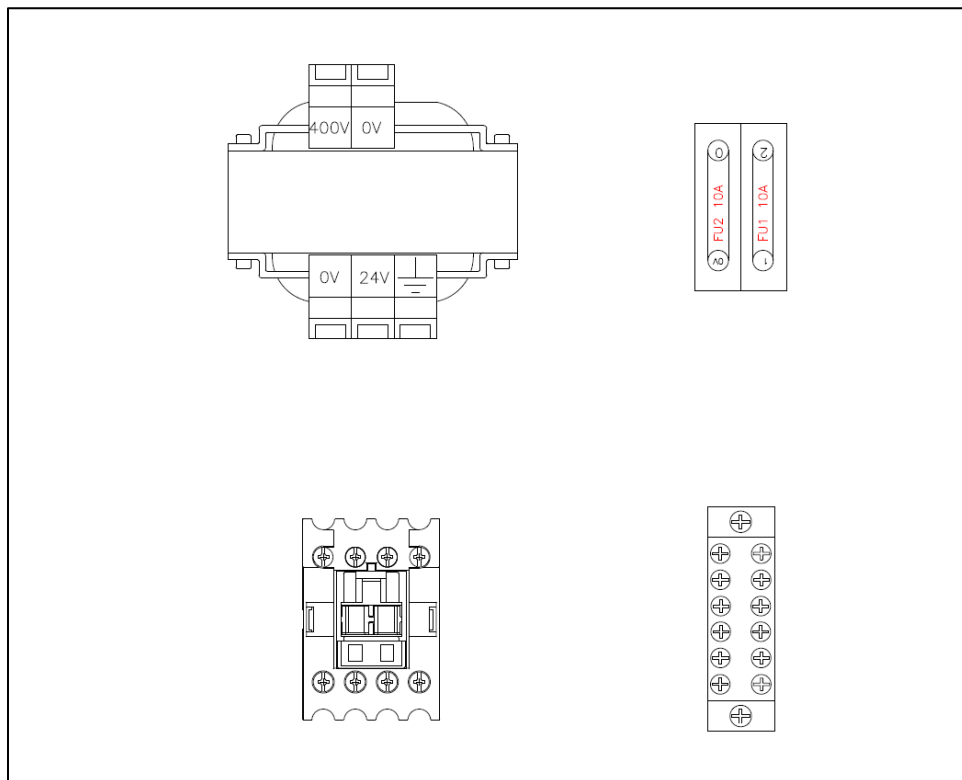


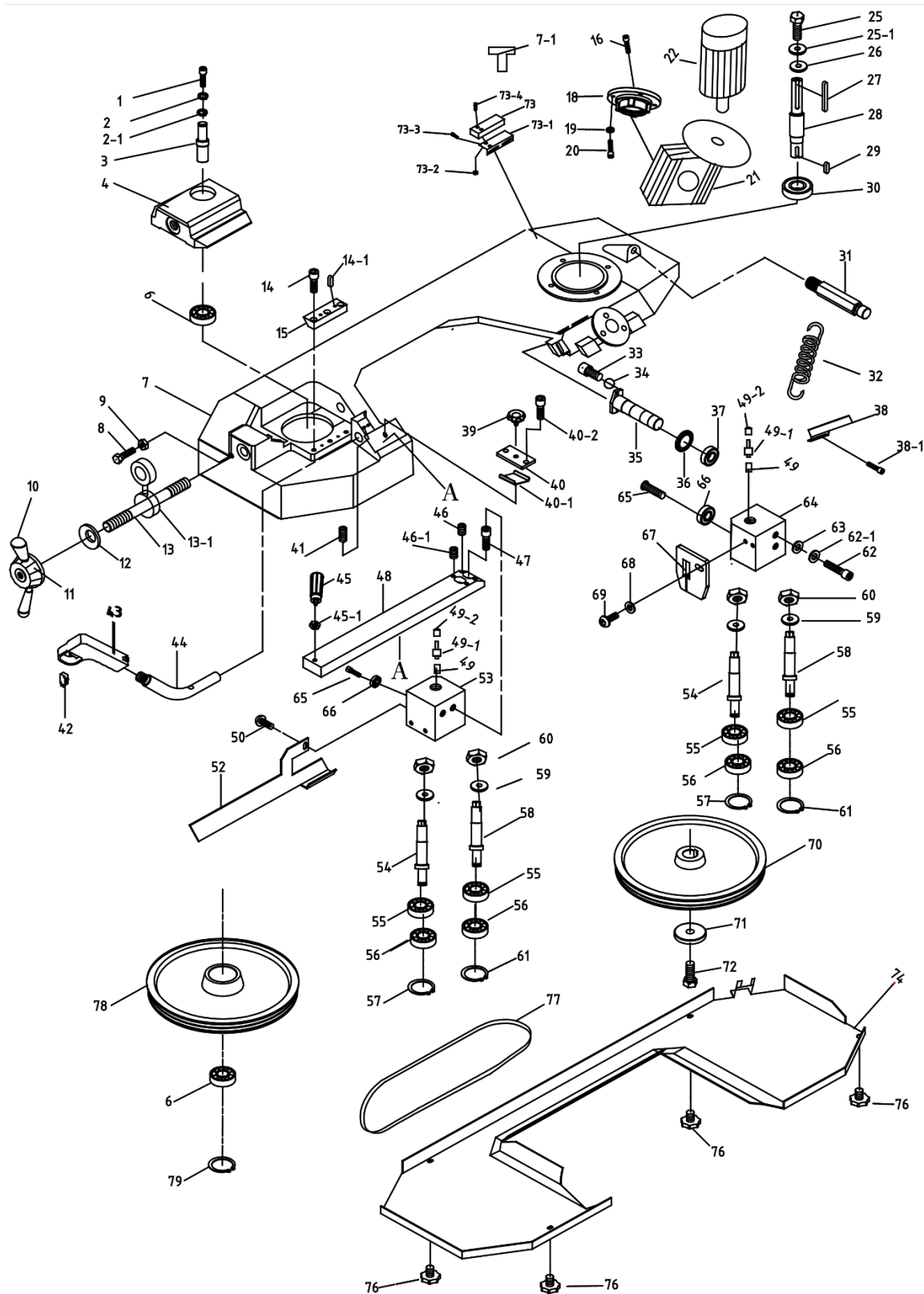
Numero	Descrizione
1	Interruttore principale, interruttore di emergenza
2	Uno per la lama della sega
3	Fine per la lama a nastro
4	Taglio automatico Ruotare l'interruttore su 4, premere la maniglia (9) dell'interruttore di fine corsa. La macchina si abbassa e taglia automaticamente. Impostare il n. 7 per regolare la velocità di abbassamento nel telaio della sega.
5	Taglio manuale Ruotare l'interruttore su 5, premere la maniglia (9) dell'interruttore di fine corsa. Si passa al taglio manuale. Regolare la molla e il n. 7 in modo che corrispondano al funzionamento manuale.
6	Telaio della sega rapidamente mobile per avvicinarsi al materiale da tagliare Ruotare l'interruttore su 6, premere la maniglia (9) dell'interruttore di fine corsa. È possibile spostare manualmente la barra di taglio in prossimità del materiale da tagliare.
7	La velocità di avanzamento verso il basso è regolabile.
8	Selezionare la velocità della lama.
9	Endschalter

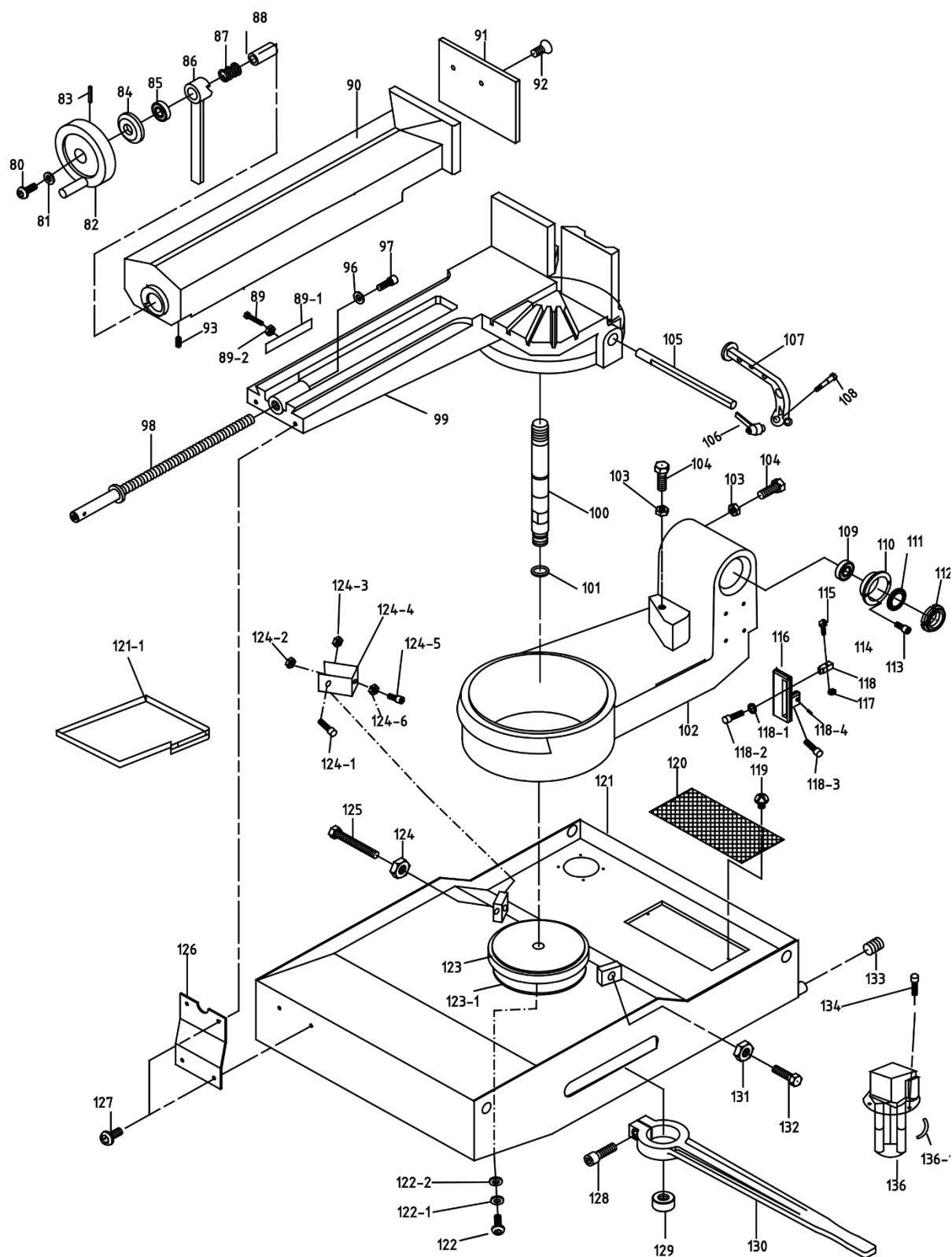
Schema elettrico

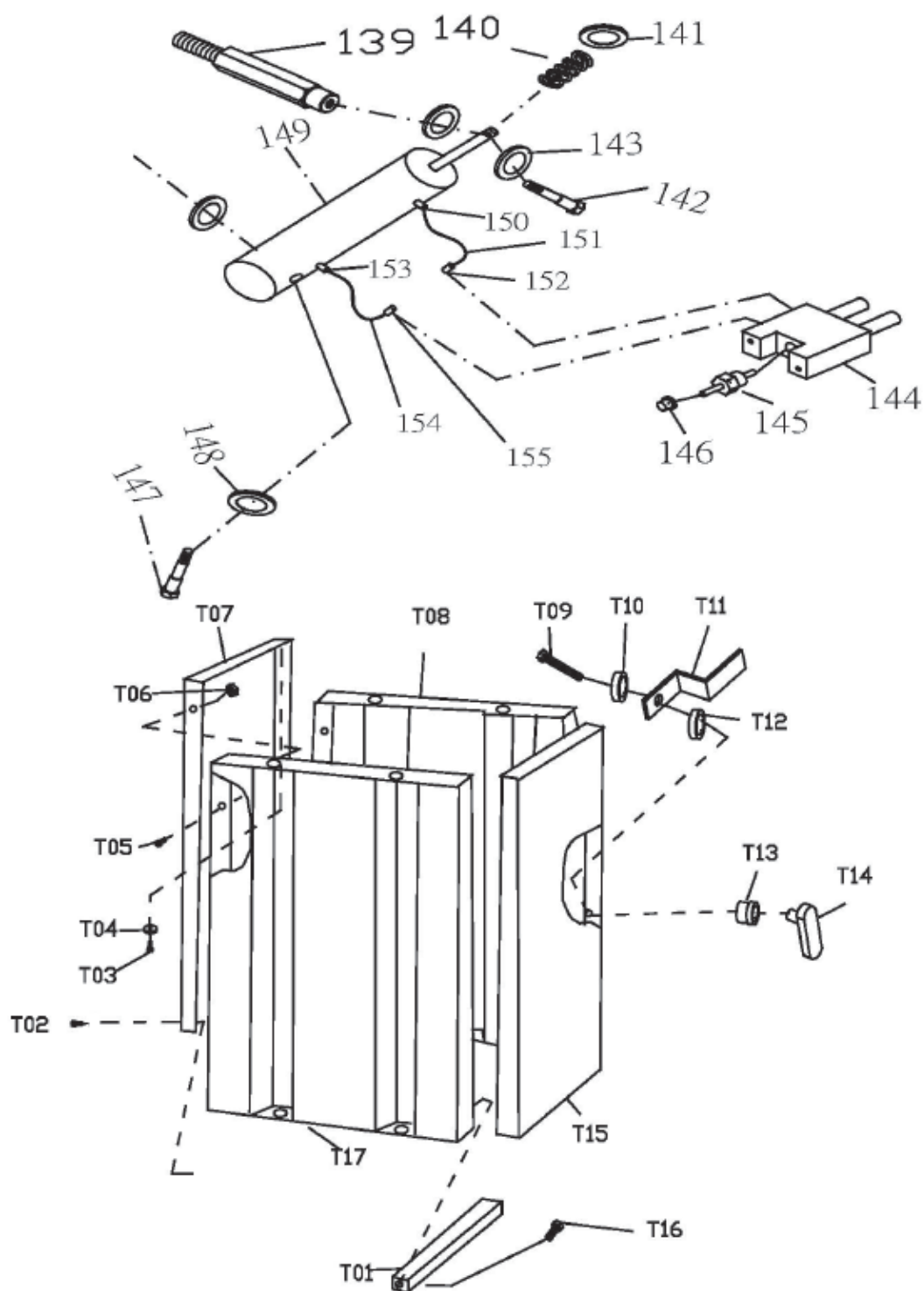
BSS-185-2T

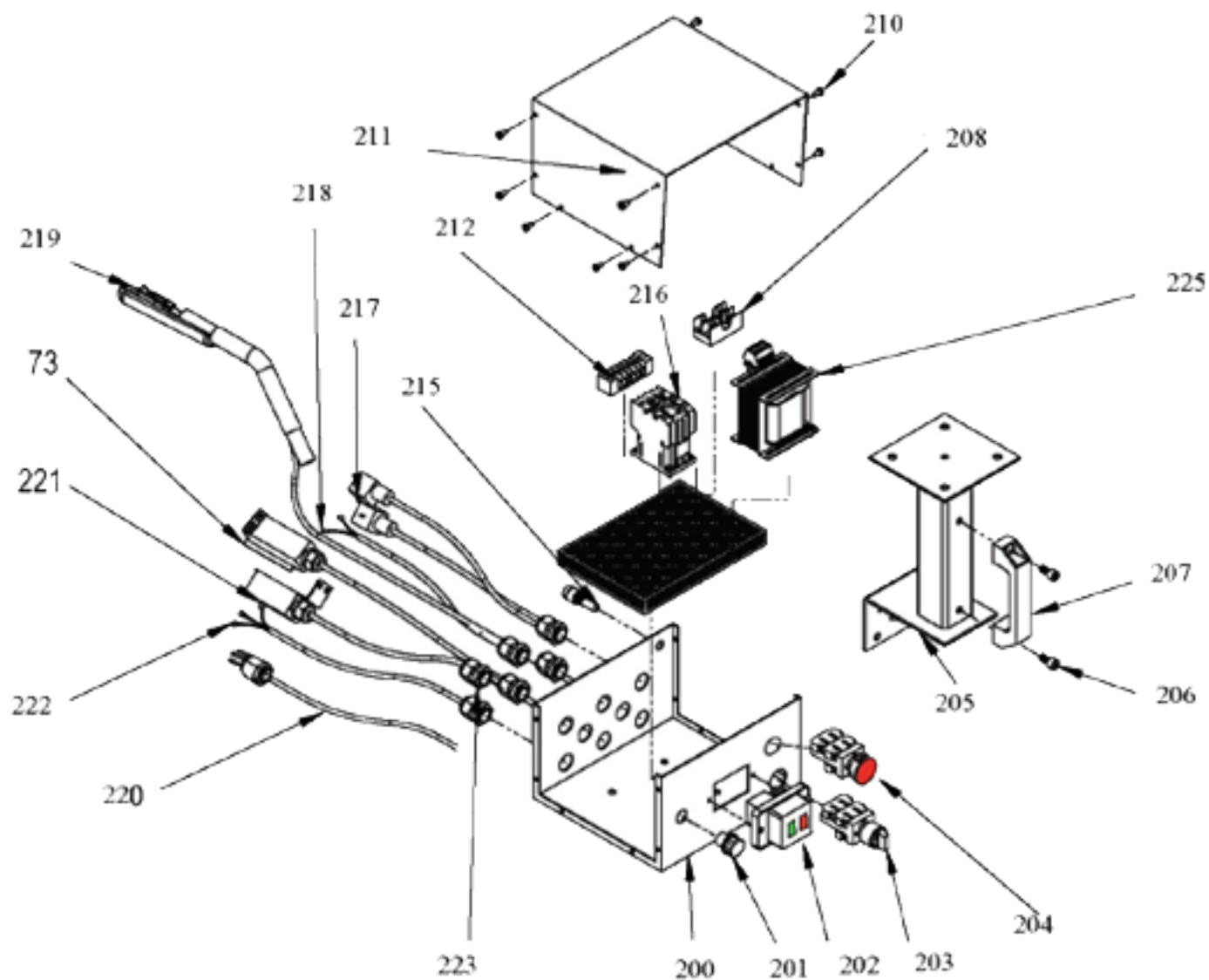












N.	Descrizione	Dimensioni	Quantità
1	Vite della testata cilindri	M10x25	1
2	Rondella	M10	1
2-1	Rondella	Washer10*40*5	1
3	Albero		1
4	Blocco di ancoraggio		1
6	Cuscinetto	6204	2
7	Telaio del corpo		1
8	Vite	M6x30	1
9	Dado		1
10	Maniglia		2
11	Vite della maniglia		1
12	Rondella	Ø16XØ31.5X2.5	8
13	Vite		1
13-1	Misuratore di tensione		1
14	Vite a testa cilindrica	M8X20L	3
14-1	PIN	M5x10	2
15	Blocco fisso		1
16	Vite	M8x40	4
18	Flangia		1
19	Rondella	M8	4
20	Vite	M8x20	4
21	Riduttore		1
22	Motore		1
23	Coperchio UP		1
25	Vite	M10x25	1
25-1	Rondella a S	M10	1
26	Rondella	M10	1
27	Cavetto	8x7x70	1
28	Chiavetta		1
29	Cuscinetto	7x7x30	1
30	Supporto molla	6206	1
31	Molla		1
32	Vite		1
33	Rondella elastica	M6x20	2
34	Telaio Albero a perni	M6	2
35	Copertura anti-trucioli		1
36	Cuscinetto conico		1
37	Copertura lama (posteriore)	32006	1
38	Vite		1
38-1	Vite a pomello	M5x8	1
39	Blocco fisso	3/8" x 1"	1
40	Piastra		1
40-1	Vite		1
40-2	Perno filettato	M8X16	1
41	Interruttore	M8x8	2
42	Maniglia		1
43	Maniglia Tubo		1
44	Vite Maniglia		1
45	Dado	M10x25	1
45-1	Perno filettato	M10	1
46	Perno filettato	M6x10	2
46-1	Vite	M6x16	2
47	Vite della testata cilindri	M8x20	2

N.	Descrizione	Dimensioni	Quantità
48	Asta di regolazione lama		1
49	Valvola dell'acqua		2
49-1	Lunghezza di collegamento	1/8*1/8	2
49-2	Raccordo tubo	SPC1001	2
50	Vite	M5x10	2
52	Copertura lama (parte anteriore)		1
53	Regolazione lama (parte anteriore)		1
54	Guida eccentrica		2
55	Cuscinetto	608	4
56	Cuscinetto	608	4
57	Anello a S	S-7	2
58	Guida eccentrica		2
59	Rondella	M10	4
60	Dado	3/8NF	4
61	Anello a S	S-7	2
62	Vite	M8x30	2
62-1	Rondella a S	M8	2
63	Rondella	8x16x2	2
64	Lama regolabile (posteriore)		1
65	Perno	pin8x36	2
66	Cuscinetto	608	2
67	Pannello truciolare		1
68	Rondella	M5	1
69	Vite	M5x10	1
70	Ruota motrice		1
71	Rondella	M10*40*5	1
72	Vite	M10x25	1
74	Copertura retro lama		1
76	Pulsante Vite	M6x10	4
77	Lama		1
78	Ruota libera		1
79	Anello a S	S-25	1
80	Vite	M8x20	1
81	Rondella	M8	1
82	Ruota		1
83	Vite di regolazione	5/16*5/16	1
84	Coperchio cuscinetto		1
85	Cuscinetto	51106	1
86	Maniglia morsa		1
87	Molla		1
88	Boccola		3
89	Vite	M6x ^{2 5}	1
89-1	Carrello		3
89-2	Dado M6		1
90	Supporto ganasce morsa (anteriore)		1
91	Piastra della morsa		1
92	Vite	M8x16	1
93	Vite di regolazione	M8x20	1
96	Rondella	M8X16X2	1
97	Vite	M8x20	1
98	Mandrino filettato A		1
99	Supporto ganasce morsa (posteriore)		1
100	Asta regolabile della ganasce della morsa		1
101	Anello di sicurezza O	#116	1

N.	Descrizione	Dimensioni	Quantità
102	Set distanziatori Supporto	M8x30	1
103	Cuscinetto	32006	1
104	Boccola		1
105	Coperchio cuscinetto		1
105-1	Dado	M30x1.5	2
106	Vite	M6x16	1
107	Supporto molla		2
109	Supporto molla		1
110	Dado	M10	1
111	Supporto molla		1
112	Rondella	8x23x3	1
113	Vite	8x20	1
115	Vite	12x30	1
116	Perno	6x15	2
117	Vite	M5x8	1
118	Filtro		2
118-1	Base		1
118-2	Piastra dell'acqua		6
118-3	Vite a testa cilindrica	M12X25	6
118-4	Rondella elastica	M10	6
119	Rondella	10*27*3	1
120	Piastra girevole		1
121	Protezione dell'olio	G-125	1
121-1	Dado esagonale	1	1
122	Dado	M6	1
122-1	Piastra a 45 gradi		1
122-2	Vite	10x25	1
123	Dado	M10	1
123-1	Vite	M10X40	1
124	Piastra fissa		1
124-3	Vite a testa cilindrica	6x16	4
124-4	Rondella	6x16x1.5	4
124-5	Vite	M10x30	1
124-6	Dado grande	M24	1
125	Maniglia regolabile		1
126	Dado esagonale	M10	1
127	Vite	M10x40	1
127-1	Presa esagonale	3/8"PT	1
128	Vite	M6x12	4
129	Dado esagonale	DELTE	4
130	Pompa	230V	1
131	Pompa	400V	1
132	Rame a L	3/8X6	1
133	Set di interruttori		1
134	Supporto interruttore		1
135	Vite	M8X16	4
136	Set distanziatori Supporto	M8x30	1
136	Cuscinetto	32006	1
136-1	Boccola		1
137	Coperchio cuscinetto		1
138	Dado	M30x1.5	2
138-1	Vite	M6x16	1

N.	Descrizione	Dimensioni	Quantità
138-2	Rondella	8x18x2	4
138-3	Vite a testa cilindrica	8x16	2
138-4	Rondella	M8	4
139	Supporto cilindro		1
140	Molla		1
141	Boccola	14x32x10	1
142	Vite a testa cilindrica	10x55	1
142-1	Dado	M10	2
143	Rondella	23X27X3	2
144	Set in alluminio		1
145	Valvola		1
146	Pulsante		1
147	Vite con testa cilindrica	12x80	1
148	Rondella	12x28x3	1
149	Cilindro		1
150	Raccordo in rame		1
151	Tubo dell'olio		1
152	Raccordo in rame		1
153	Raccordo in rame		1
154	Tubo dell'olio		1
155	Raccordo in rame		1
T01	Piastra inferiore		1
T02	Vite		1
T03	Vite	M10*25	4
T04	Rondella	M10X27X3	4
T05	Vite	5/16x1/2	4
T06	Dado	Nut 5/16	8
T07	Piastra posteriore		1
T08	Supporto destro		1
T09	Vite della maniglia		1
T10	Boccola		1
T11	Piastra di fissaggio		1
T12	Boccola		1
T13	Anello		1
T14	Maniglia		1
T15	Porta anteriore		1
T16	Vite		2
T17	Piastra di supporto sinistra		1

N.	Descrizione
73	Interruttore di fine corsa
200	Alloggiamento
201	Interruttore di abbassamento
202	Interruttore on/off
203	Selettore
204	Interruttore di emergenza/spegnimento
205	Supporto
206	Vite
207	Maniglia
208	Portafusibile con fusibile
210	Copertura
211	Vite
212	Morsettiera
215	Fusibile
215	Protezioni dei contatti
217	Valvola di comando
218	Cavo
219	Interruttore
220	Cavo
221	Microinterruttore Coperchio
222	Cavo
223	Pressacavo
225	Trasformatore

Texte wurden automatisiert übersetzt mit Deepl.com
Les textes ont été traduits automatiquement avec Deepl.com
I testi sono stati tradotti automaticamente con Deepl.com