



**Bedienungsanleitung
Bohrfräsmaschine BF-30VM**

**Mode d'emploi
Perceuse-fraiseuse BF-30VM**

**Istruzioni per l'uso
Foratrice e fresatrice BF-30VM**



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 Conformité CE
Dichiarazione di conformità CE**

Produkt / Produit / Prodotto:
Bohrfräsmaschine BF-30VM
Perceuse-fraiseuse BF-30VM
Foratrice e fresatrice BF-30VM

Marke / Marque / Marchio:
PROTON

Hersteller / Fabricant / Produttore:
Widmer AG/SA, 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 / SA

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'D. Hausammann', written in a cursive style.

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



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.



Imr



Allgemeine Sicherheitsvorschriften

BF-30VM

WARNUNG!

Lesen und verstehen Sie die gesamte Bedienungsanleitung, bevor Sie mit der Einrichtung oder dem Betrieb dieser Fräs-/Bohrmaschine beginnen.

1. **Diese Maschine ist nur für die Verwendung durch ordnungsgemäss geschultes und erfahrenes Personal bestimmt.** Wenn Sie nicht mit der sicheren Verwendung von Fräs-/Bohrmaschinen vertraut sind, verwenden Sie diese Maschine nicht, bis Sie eine entsprechende Schulung und das erforderliche Wissen erhalten haben.
2. **Bewahren Sie die Schutzvorrichtungen an ihrem Platz** und stellen Sie sicher, dass sie im guten Zustand sind.
3. **Entfernen Sie alle Einstell- und andere Schraubenschlüssel und Werkzeuge.** Überprüfen Sie vor dem Einschalten der Maschine, ob alle Einstellschlüssel von der Maschine entfernt sind.
4. **Verringern Sie das Risiko eines unbeabsichtigten Starts.** Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der AUS-Position ist, bevor Sie die Maschine an das Netz verbinden.
5. **Wenden Sie keine Gewalt an.** Verwenden Sie ein Werkzeug immer mit der für das Design vorgesehenen Geschwindigkeit.
6. **Verwenden Sie das richtige Werkzeug.** Verwenden Sie kein Werkzeug oder Zubehör für eine Arbeit, für die es nicht vorgesehen ist.
7. **Behandeln Sie die Werkzeuge mit Sorgfalt.** Halten Sie die Werkzeuge scharf und sauber für eine optimale und sichere Leistung. Befolgen Sie die Anweisungen zum Schmieren und Wechseln von Zubehör.
8. **Trennen Sie die Werkzeuge immer von der Stromquelle, bevor Sie sie einstellen oder warten.**
9. **Überprüfen Sie auf beschädigte Teile.** Prüfen Sie die Ausrichtung beweglicher Teile, Brüche, die Montage/Aufbau und alle anderen Bedingungen, die den Betrieb der Maschine beeinträchtigen könnten.
10. **Schalten Sie die Stromversorgung aus. Lassen Sie eine Maschine niemals unbeaufsichtigt.** Verlassen Sie die Maschine nicht, bis sie vollständig zum Stillstand gekommen ist.
11. **Halten Sie den Arbeitsbereich sauber.** Unordentliche Bereiche und Arbeitsbänke erhöhen das Unfallrisiko.
12. **Betreiben Sie die Maschine nicht in gefährlichen Umgebungen.** Verwenden Sie Elektrowerkzeuge nicht an feuchten oder nassen Orten und setzen Sie sie nicht dem Regen aus. Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet.
13. **Halten Sie Kinder und Besucher fern.** Alle Besucher sollten in einem sicheren Abstand zum Arbeitsbereich gehalten werden.
14. **Machen Sie den Arbeitsplatz kindersicher.** Verwenden Sie Vorhängeschlösser, Hauptschalter und entfernen Sie Anlasserschlüssel.



15. **Tragen Sie angemessene Kleidung.** Lose Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder anderer Schmuck können sich in beweglichen Teilen verfangen. Es wird rutschfestes Schuhwerk empfohlen. Tragen Sie einen Haarschutz, um langes Haar zu schützen. Tragen Sie keine Handschuhe.
16. **Tragen Sie immer eine Schutzbrille.** Tragen Sie auch eine Gesichts- oder Staubmaske, wenn der Arbeitsvorgang staubig ist. Normale Brillen haben nur stossfeste Gläser, sie sind keine Schutzbrillen.
17. **Überstrecken Sie sich nicht.** Halten Sie jederzeit einen sicheren Stand und Gleichgewicht.
18. **Bringen Sie nicht die Hände in die Nähe des Fräskopfes (Schneidkopf),** während die Maschine in Betrieb ist.
19. **Führen Sie keine Einrichtungsarbeiten durch, während die Maschine in Betrieb ist.**
20. **Lesen Sie alle auf der Maschine angebrachten Warnhinweise und machen Sie sich mit ihnen vertraut.**
21. **Diese Betriebsanleitung soll Sie mit den technischen Aspekten dieser Bohrfräsmaschine vertraut machen.** Es ist kein Schulungshandbuch und war auch nie als solches gedacht.
22. **Die Nichtbeachtung der Warnhinweise kann zu schweren Verletzungen führen.**
23. **Bestimmte Stäube,** die beim Schleifen, Sägen, Schleifen, Bohren und anderen Bautätigkeiten entstehen, enthalten Chemikalien, die nachweislich Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen können.
24. **Ihr Risiko, dem Sie durch ihr Vorgehen ihrer Tätigkeiten** ausgesetzt sind, variiert je nach Häufigkeit, mit der Sie diese Art von Arbeit ausführen. Um Ihre Exposition gegenüber diesen Chemikalien zu verringern, arbeiten Sie in gut belüfteten Bereichen und verwenden Sie zugelassene Sicherheitsausrüstung.



Technische Daten

BF-30VM

| | |
|------------------------------------|-------------------------------------|
| Bohrleistung | 30 mm |
| Schaftfräser Kapazität | 20 mm |
| Planfräser Kapazität | 63 mm |
| Spindelaufnahme | MK3 |
| Spindelhub | 70 mm |
| Kopfneigung | 90° nach links oder 30° nach rechts |
| Anzahl der Spindeldrehzahlen | variabel |
| Drehzahlbereich der Spindel | 50~750 / 150~2250 U/min |
| Arbeitsfläche des Tisches | 840 x 210 mm |
| Max. Längsverschiebung des Tisches | 425 mm max. |
| Querverschiebung des Tisches | 220 mm |
| Max. Vertikalverschiebung | 370 mm |
| Anzahl von T-Nuten | 3 |
| Grösse der T-Nuten | 14 mm |
| Motor | 1100 W, 1Ph, 230V |
| Gesamtabmessungen | 1010-1190x1120x740 mm |
| Nettogewicht (ca.) | 220 kg |
| Versandgewicht (ca.) | 260 kg |

Die Angaben in dieser Anleitung dienen allgemeinen Informationszwecken und sind nicht verbindlich. Wir behalten uns das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Ankündigung Änderungen oder Anpassungen an Teilen, Befestigungen und Zubehör vorzunehmen, die aus jeglichem Grund als notwendig erachtet werden.

WARNUNG!

Lesen und verstehen Sie den gesamten Inhalt dieser Anleitung, bevor Sie versuchen, die Einrichtung oder den Betrieb vorzunehmen! Die Nichtbefolgung kann zu schweren Verletzungen führen!

- 1 Bohrfräsmaschine
- 1 M12 Zugstange
- 1 Bedienungsanleitung
- 1 Werkzeugkiste mit Werkzeug

Inhalt der Werkzeugkiste

- 1 Ölspritze
- 1 MK2 Aufnahmedorn
- 2 Doppelmaulschlüssel 12/14, 17/19
- 7 Inbusschlüssel 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 8
- 1 Schlitzschraubendreher
- 1 Kreuzschlitz-Schraubendreher
- 4 Griffe
- 2 M12 „T“ Schrauben
- 2 M12 Unterlegscheiben
- 2 M12 Muttern



1. Entfernen Sie die Holzkiste vollständig von der Bohrfräsmaschine.
2. Schrauben Sie die Maschine vom Kistenboden ab.
3. Heben Sie die Bohrfräsmaschine mit einer geeigneten Hebeschlinge an.
4. Reinigen Sie alle rostgeschützten Oberflächen mit einem milden handelsüblichen Lösungsmittel, Kerosin oder Dieseldieselkraftstoff. Verwenden Sie keine Farbverdünner, Benzin oder Lackverdünner. Diese beschädigen lackierte Oberflächen. Decken Sie alle gereinigten Oberflächen mit einem dünnen Film von Maschinenöl ab.

1. Schrauben Sie die Griffe (A, Abb. 02) auf das Handrad (B, Abb. 3) und ziehen Sie sie fest
2. Wiederholen Sie dies für die restlichen Griffe des Tisches.

Installation

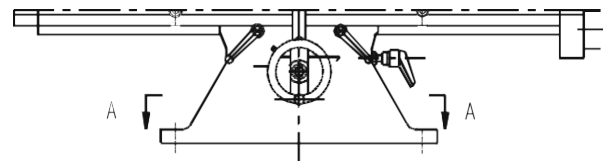
WARNUNG!

Die Maschine ist schwer! Verwenden Sie ein geeignetes Hebegerät und seien Sie äusserst vorsichtig, wenn Sie die Maschine an ihren endgültigen Standort bewegen. Die Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!



Abb. 02

1. Der Standort für die Bohrfräsmaschine sollte gut beleuchtet, trocken und ausreichend Platz haben, damit der Kopf sich um 360° drehen kann.
2. Heben Sie die Bohrfräsmaschine vorsichtig mit geeigneten Ausrüstung auf einen stabilen Ständer oder Arbeitstisch. Für beste Leistung befestigen Sie die Maschine durch Schrauben an einem Ständer.



Es ist nicht empfohlen, die unbefestigte Maschinen zu betreiben, da sich die Maschine während des Betriebs bewegt!

3. Bevor Sie die Bohrfräsmaschine auf einer Werkbank oder einem Ständer befestigen, muss das Gerät in beiden Richtungen eben ausgerichtet sein. Legen Sie dazu eine Wasserwaage in beide Richtungen auf den Tisch.
4. Wenn der Tisch der Fräse nicht eben ist, unterlegen Sie die niedrigen Ecken mit Unterlegscheiben, bis er eben ist. Ziehen Sie dann die Befestigungsschrauben fest. Überprüfen Sie erneut die Waagerechtigkeit. Passen Sie gegebenenfalls an, bis die Bohrfräsmaschine eben ist. Kontrollieren Sie noch einmal, nachdem die Befestigungsschrauben angezogen wurden.

Installationszeichnung (Abb. 03)

Die beschriebene Einbauzeichnung kann von den tatsächlichen Abmessungen abweichen. Die Toleranzen liegen im Bereich der allgemeinen Toleranzen nach DIN 7168.

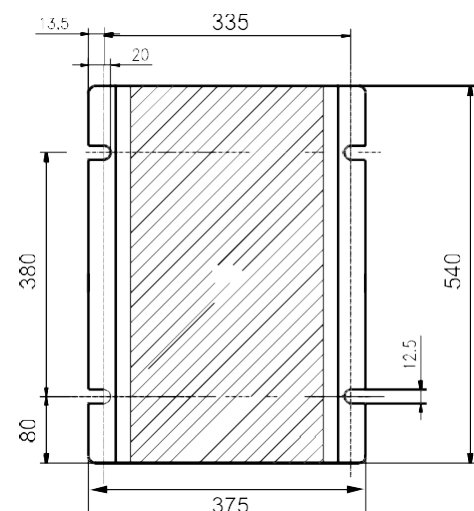


Abb. 03

Steuerung der Maschine

BF-30VM

Das Längs-Handrad (A, Abb. 04) befindet sich auf beiden Seiten des Tisches. Bewegt den Tisch von Seite zu Seite.

Das Quer-Handrad (B, Abb. 04) befindet sich an der Vorderseite des Fußes. Bewegt den Tisch zur Säule hin oder von der Säule weg.

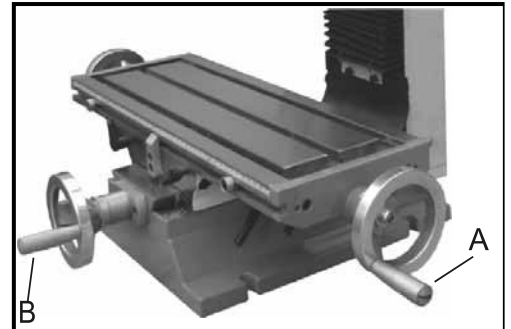


Abb. 04

Das Kopf-Höhenverstell-Handrad (C, Abb. 05) befindet sich rechts an der Säule. Der Fräskopf kann nach oben oder unten verstellt werden, um die Höhenanforderungen für verschiedene Werkstücke zu erfüllen. Drehen Sie es im Uhrzeigersinn, um den Kopf an der Säule nach oben zu bewegen, und gegen den Uhrzeigersinn, um ihn nach unten zu bewegen.

Wenn der Fräskopf die gewünschte Höhe erreicht hat, mit den Verriegelungen an Ort und Stelle fixieren.

Achtung: Vor der oben genannten Bedienung müssen die Verriegelungen der Führungsbahnen gelöst werden!

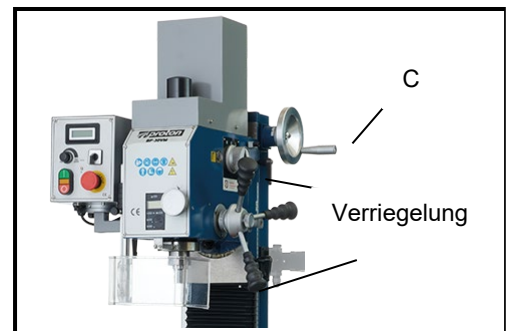


Abb. 05

Die verstellbare Tischanschläge (D, Abb. 06) befinden sich an der Vorderseite des Tisches. Stellen Sie die Anschläge so ein, dass der Tisch an jeder gewünschten Position entlang der Längsachse stoppt.

Tischverriegerung

Die Längsverriegelungen (E, Abb. 06) befinden sich an der Vorderseite des Tisches. Die Querverriegelungen (F, Abb. 05) befinden sich auf der rechten Seite unter dem Tisch. Drehen Sie den Hebel der Verriegelungsvorrichtung, um die seitliche Verriegelung zu befestigen.

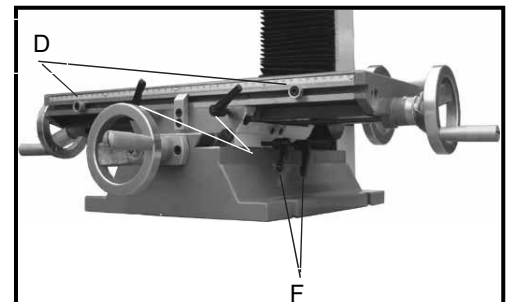


Abb. 06

Die Fräskopfverriegelungen (G, Abb. 07) befinden sich rechts an der Säule. Drehen Sie im Uhrzeigersinn, um den Fräskopf zu verriegeln.

Der **Pinolen-Verriegelungshebel (H, Abb. 07)** befindet sich links am Fräskopf. Die Höhe der Spindel kann mit dem Verriegelungshebel fixiert werden. Stellen Sie die gewünschte Höhe mit dem Hebel ein und drehen Sie den Hebel nach unten. Drehen Sie im Uhrzeigersinn, um die Pinole zu verriegeln, und gegen den Uhrzeigersinn, um ihn zu lösen.

Vorsicht: Für die beste Leistung sollten alle Fräsarbeiten mit der Pinole/Spindel so nah wie möglich am Fräskopf durchgeführt werden. Verriegeln Sie die Spindel, den Tisch und den Fräskopf, bevor Sie mit den Fräsoperationen beginnen!



Abb. 07

Griffe für Abwärtsvorschub: (J, Fig. 08):

Befindet sich auf der rechten Seite des Kopfsteils. Eine Bewegung gegen den Uhrzeigersinn bewegt die Pinole in Richtung Tisch. Eine Rückholfeder zieht die Griffe zurück. **Der Knopf (K, Abb. 08) muss vor der Betätigung der Griffe gelöst sein.** Die Skalen (L, Abb. 08) an der Griffbasis können indexiert oder auf Null gestellt werden, um genaue und bequeme Bewegungen zu ermöglichen.

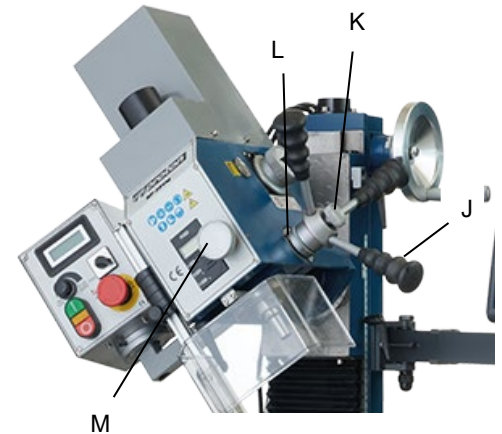


Abb. 08

Feiner Abwärtsvorschub

Drehen Sie den Knopf (K, Abb. 08) gegen den Uhrzeigersinn, um den Feinvorschubknopf (M, Abb. 08) an der Vorderseite des Kopfes zu aktivieren. Drehen Sie ihn je nach gewünschter Abwärtsbewegung. Drehen Sie das Handrad im Uhrzeigersinn, um die Spindel abwärts zu bewegen, und umgekehrt, um sie zurückzuziehen.

Drehung des Fräskopfes

Der Kopf ist so konzipiert, dass er sich um 90° nach links oder 30° rechts neigen kann, sodass Aufgaben wie Winkellöcher bohren oder horizontale Schlitzbohrungen ausgeführt werden können. Lösen Sie die Sicherungsmuttern (N, Abb. 09) unter dem Kopf. Drehen Sie den Kopf in die gewünschte Position, indem Sie die Referenzführung (O, Abb. 09) verwenden. Sobald der Kopf an der gewünschten Position ist, ziehen Sie die Sicherungsmuttern wieder fest.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass der Kopf unterstützt wird, damit er sich nicht unerwartet von selbst dreht. Behalten Sie stets die Kontrolle über den Kopf.

Denken Sie daran, dass der Fräskopf in die "Nullstellung" zurückgebracht werden muss, wenn eine hohe Genauigkeit erforderlich ist. Wenn Sie in der Lage sind, einen Winkelschraubstock zu verwenden, um Ihre Fräsarbeiten durchzuführen, ohne den Fräskopf zu kippen, sparen Sie sich eine Menge Zeit beim Einrichten.

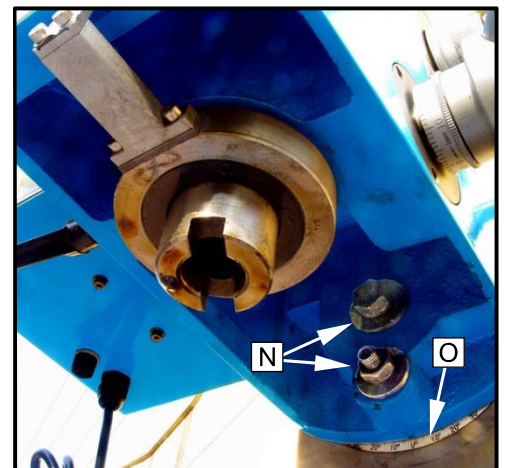


Abb. 09

Hoch-/Niedrig-Geschwindigkeitsregler (P, Abb. 10)

Befindet sich auf der rechten Seite des Fräskopfes. Sie können die Geschwindigkeit H oder L auswählen, indem Sie den Regler nach rechts oder links bewegen. Hinweis: Ändern Sie die Geschwindigkeit nur, wenn die Maschine auf niedriger Geschwindigkeit läuft! Siehe die Tabelle unten für die Spindelgeschwindigkeiten:

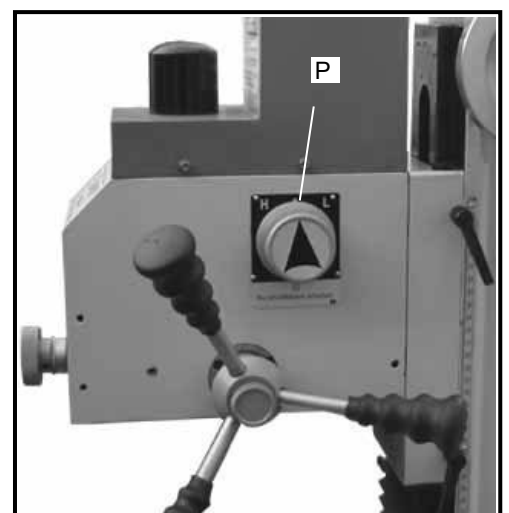


Abb. 10

Spindeldrehzahl  /min

| L | H |
|----------|------------|
| 50 – 750 | 150 - 2250 |

Vorsicht: Selbst bei niedrigen Spindelgeschwindigkeiten können Metallspäne vom Schneidvorgang durch die Bohrfräsmaschine ausgestossen werden. Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Schutzkleidung, wenn Sie die Maschine bedienen!

Warnung!

Ein qualifizierter Elektriker muss alle elektrischen Verbindungen herstellen! Das Nichtbefolgen dieser Anweisung kann zu schweren Verletzungen führen!

Bevor Sie die Maschine an das Stromnetz anschliessen, vergewissern Sie sich, dass die elektrischen Werte der Netzversorgung mit denen der elektrischen Komponenten der Maschine übereinstimmen. Verwenden Sie zum Anschluss der Drehmaschine an das Stromnetz den Schaltplan (Abb. 11)

Warnung!

Stellen Sie sicher, dass die Maschine ordnungsgemäss geerdet ist! Das Nichtbefolgen dieser Anweisung kann zu schweren Verletzungen und Schäden für den Benutzer führen!

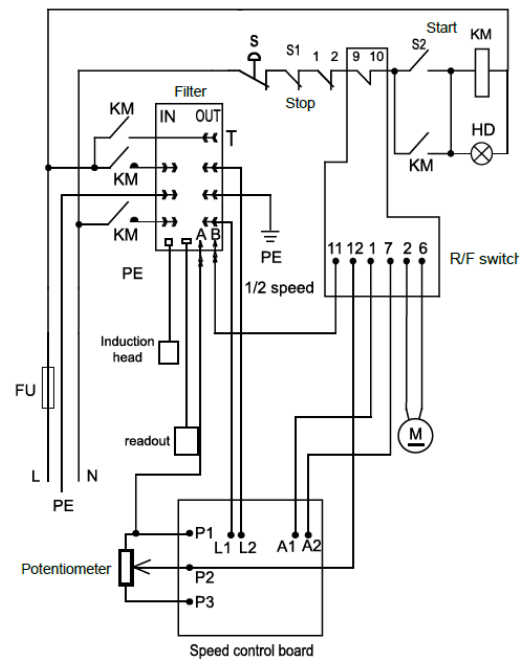


Abb. 11

Stellen Sie sicher, dass beide Phasen (L, N) angeschlossen sind. Bei fehlerhaftem oder falschem Anschluss erlischt die Garantie.

Hinweise sind:

Motor läuft sofort heiss (3-4 Minuten).

Motor läuft nicht geräuschlos und hat keinen Strom.

Not-Aus-Schalter (A, Abb.12) Funktion des Not-Aus-Schalters und Schutzfunktion für die Maschine und elektrische Komponenten. (B, Abb. 12) Grüner Druckknopf mit der Markierung „I“ zum Starten des Motors, roter Druckknopf mit der Markierung „O“ zum Ausschalten des Motors.

Drehzahlreglerknopf (C, Abb.12) Drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn, um die Spindeldrehzahl zu erhöhen, und im Uhrzeigersinn, um sie zu verringern. Der Knopf sollte bei jedem Anhalten der Maschine auf Null gedreht werden. Starten Sie die Maschine immer mit dem Knopf auf Null.

F/R-Schalter (D,Abb.12): Durch Ändern der Schalterstellung wird die Drehrichtung des Motors umgekehrt. F – Vorwärtsrichtung, R – Rückwärtsrichtung.

Der Sicherungssockel (E, Abb. 13) befindet sich auf der Rückplatte des Schaltkastens. In den Sockel wird eine Sicherung mit einem Nennwert von 1 bis 2 A eingesetzt. Drehen Sie den Knopf gegen den Uhrzeigersinn, um die Sicherung zu öffnen und auszutauschen, und drehen Sie ihn in umgekehrter Richtung, um ihn wieder festzuziehen.

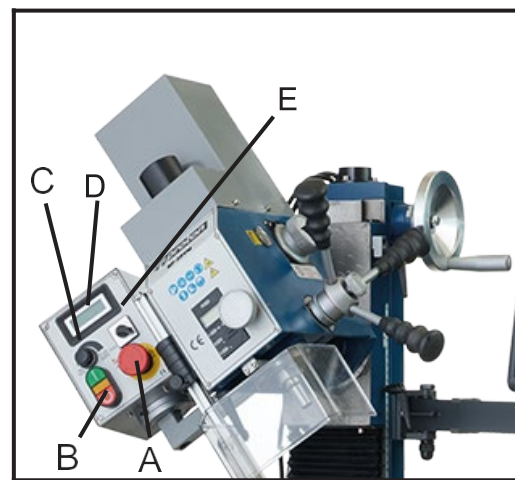


Abb. 12

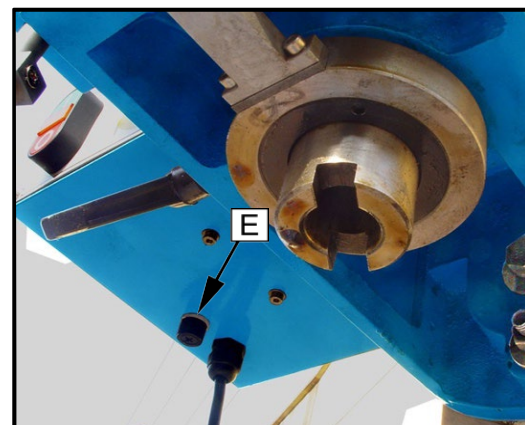


Abb. 13

1. Trennen Sie das Gerät vom Netz, ziehen Sie den Stecker.
2. Entfernen Sie die Abdeckung der Deichsel auf der Motorabdeckung (A, Abb. 14).
3. Die flache Seite der Spindel (B, Abb.15) festhalten, damit sie sich nicht bewegt, während die Zugstange (C, Abb.16) mit dem Schraubenschlüssel 22-25 aus dem Werkzeugkasten gelöst wird.
4. Lösen Sie die Zugstange etwa drei bis vier volle Umdrehungen.
5. Mit einem Gummihammer auf den Zugstangenkopf schlagen, um den Dorn zu lösen.
6. Halten Sie den Dorn mit einer Hand fest, während Sie die Zugstange mit der anderen Hand lockern. Lösen Sie die Zugstange weiter, bis der Dorn von der Spindel abgezogen werden kann. Wischen Sie die Spindel mit einem sauberen, trockenen Lappen aus.
7. Wischen Sie den neuen Dorn mit einem sauberen, trockenen Lappen ab und setzen Sie den Dorn in die Spindel ein. Führen Sie die Zugstange in die Spindel ein. Ziehen Sie die Zugstange mit einem Schraubenschlüssel fest, während Sie die Spindel festhalten.

Warnung!

Lösen Sie die Deichsel nicht mehr als drei oder vier Umdrehungen, bevor Sie diese mit einem Gummihammer anschlagen. Das Gewinde der Zugstange kann beschädigt werden!

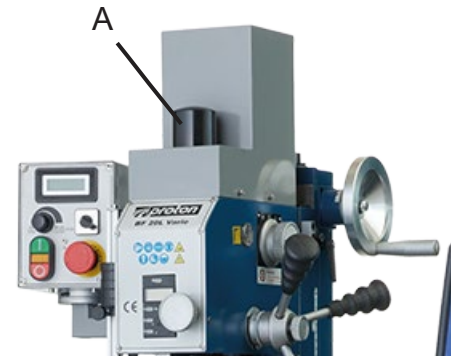


Abb. 14



Abb. 15



Abb. 16

Nach einer gewissen Zeit führt die Bewegung des Tisches über die Bahnen zu normalem Verschleiss. Stellen Sie die Leisten ein, um diese Abnutzung auszugleichen.

1. Die Einstellschraube für die horizontale Leiste (A, Abb. 17) befindet sich hinten rechts am Tisch. Die Einstellschraube für die traverse Leiste (B, Abb. 17) befindet sich auf der rechten Seite des Sattels unter dem Tisch. Die Einstellschraube für die vertikale Leiste (C, Abb. 18) befindet sich an der Säule.
2. Lösen Sie die Schraube am kleinen konischen Ende der Leiste. Drehen Sie die Schraube am grossen Leistenende leicht im Urzeigersinn, um sie festzuziehen. Drehen Sie das Tischhandrad und prüfen Sie die Spannkraft.
3. Justieren Sie bei Bedarf nach.

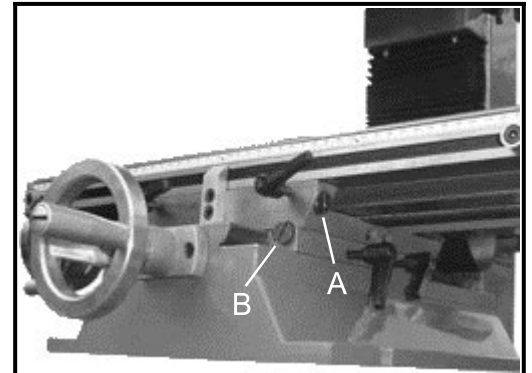


Abb. 17

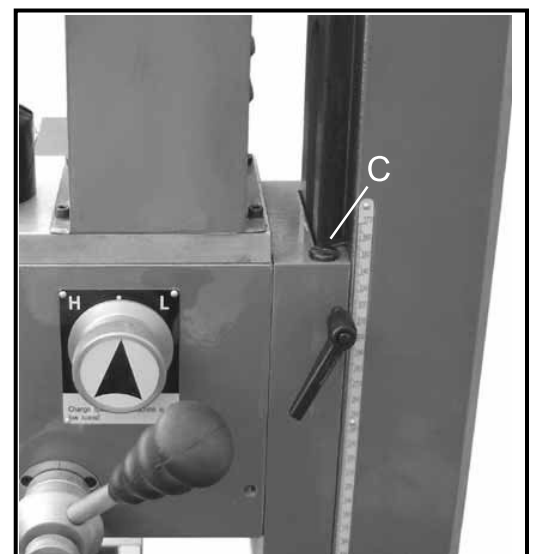


Abb. 18



Die Maschine ist während des Betriebs regelmässig zu warten, um ihre Genauigkeit und Lebensdauer sicherzustellen.

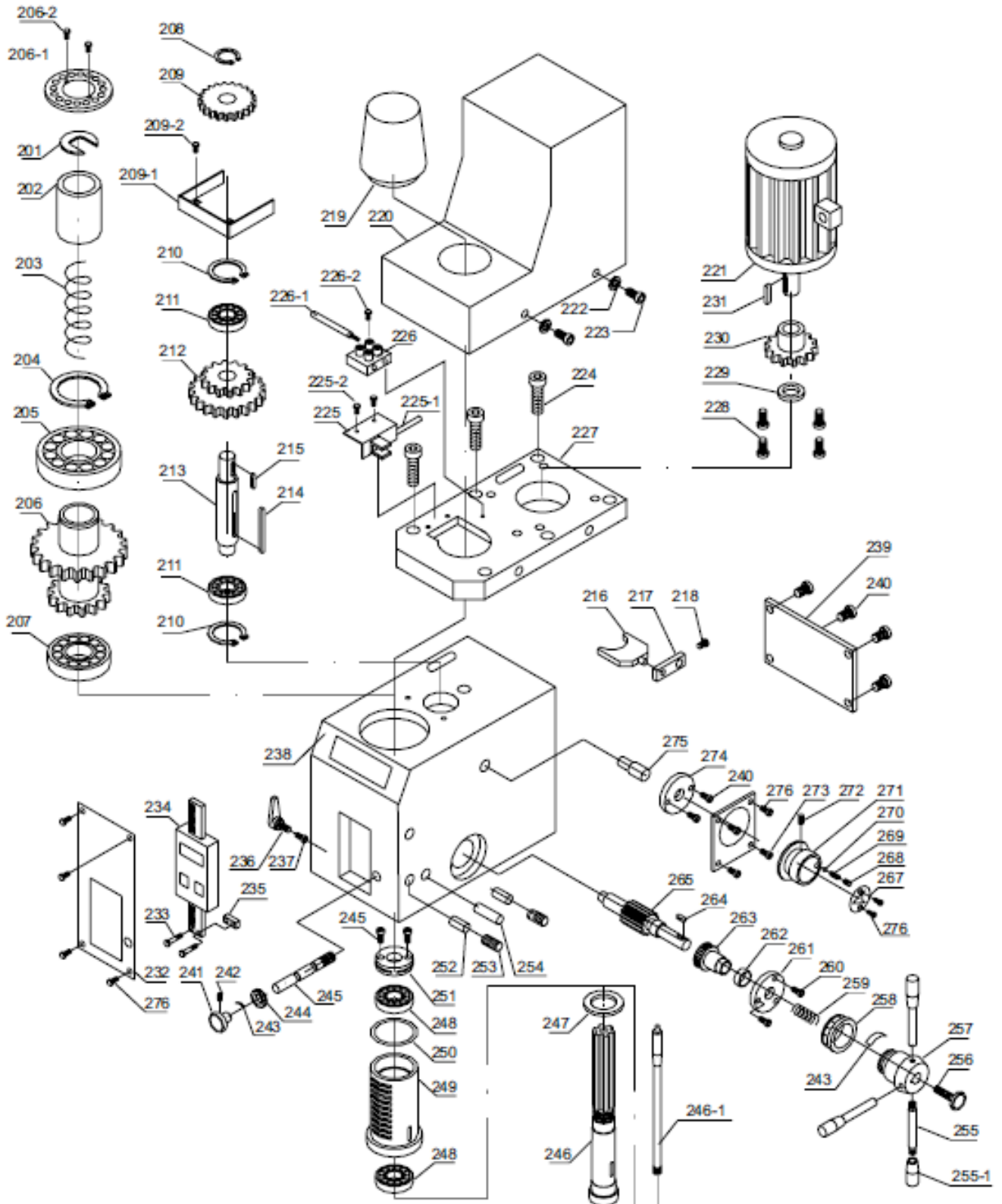
1. Um die Präzision und Funktionalität der Maschine zu erhalten, ist es unerlässlich die Maschine zu pflegen, regelmässig zu reinigen, zu fetten und zu schmieren. Nur durch gute Wartung können Sie sicherstellen, dass die Arbeitsqualität der Maschine konstant bleibt. **Trennen Sie immer den Netzstecker der Maschine von der Stromversorgung, wenn Sie Reinigungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten durchführen!**
2. Vor jedem Gebrauch alle Führungsbahnen leicht einfetten. Die Leitspindel muss ebenfalls leicht mit Lithiumfett geschmiert werden.
3. Während des Betriebs sollten die auf die Gleitfläche fallenden Späne rechtzeitig entfernt werden, und es sollte regelmässig kontrolliert werden, um zu verhindern, dass Späne in die Führungsbahnen gelangen. Das Filzmaterial sollte regelmässig gereinigt werden. **Entfernen Sie die Späne nicht mit blossen Händen, da Verletzungsgefahr durch scharfkantige Späne besteht.**
4. Nach jedem Betriebstag sollten alle Späne entfernt werden, und verschiedene Teile der Maschine sollten gereinigt und mit Maschinenöl behandelt werden, um Rostbildung zu verhindern.
5. Um die Bearbeitungsgenauigkeit zu erhalten, achten Sie auf den Spanndorn, die Zugstange, die Oberfläche des Arbeitstisches und die Führungsbahn. Vermeiden Sie mechanische Beschädigungen und Verschleiss durch unsachgemässe Führung.
6. Bei Schäden sollte die Wartung unverzüglich durchgeführt werden.



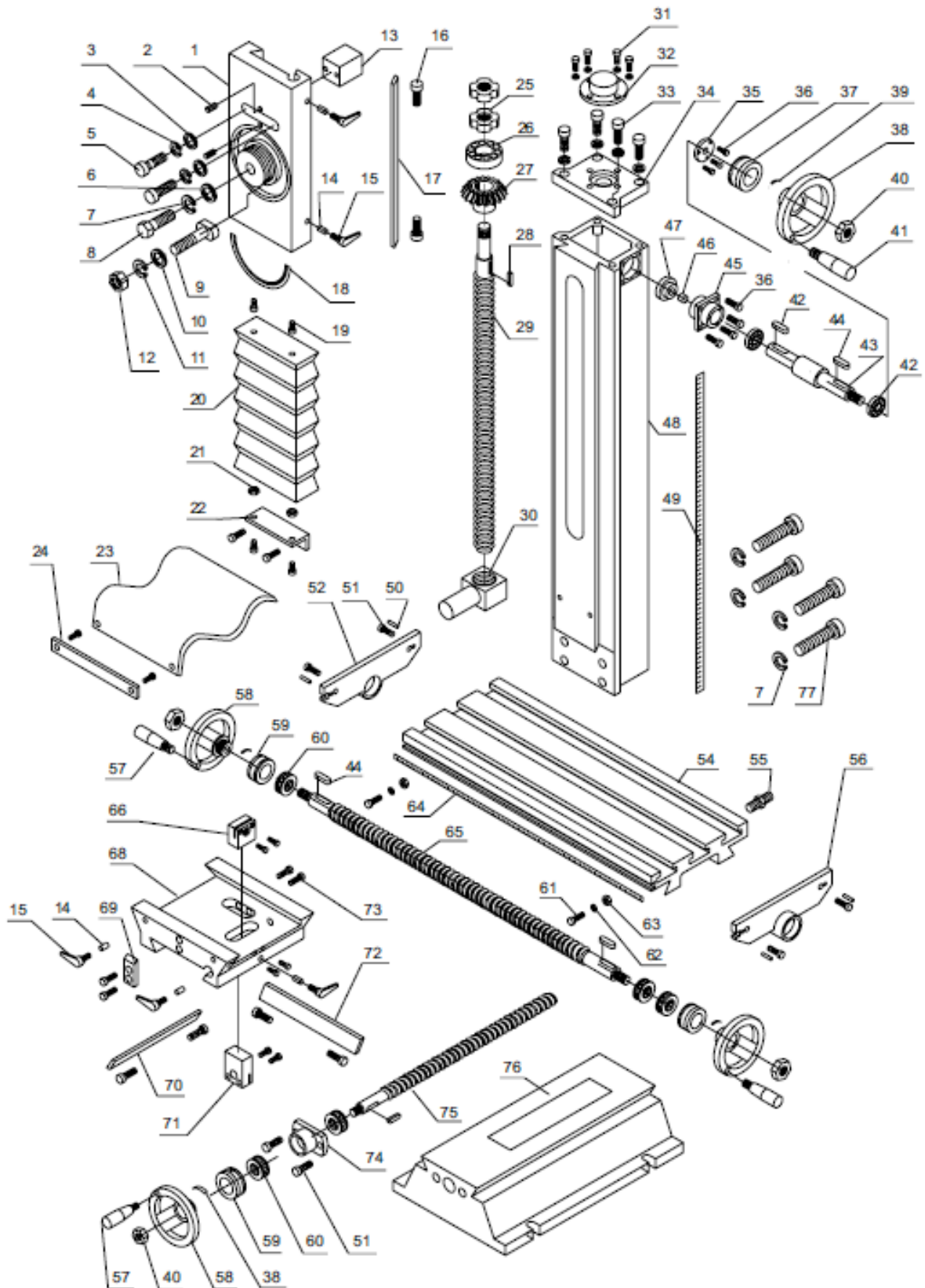
Fehlerbehebung

BF-30VM

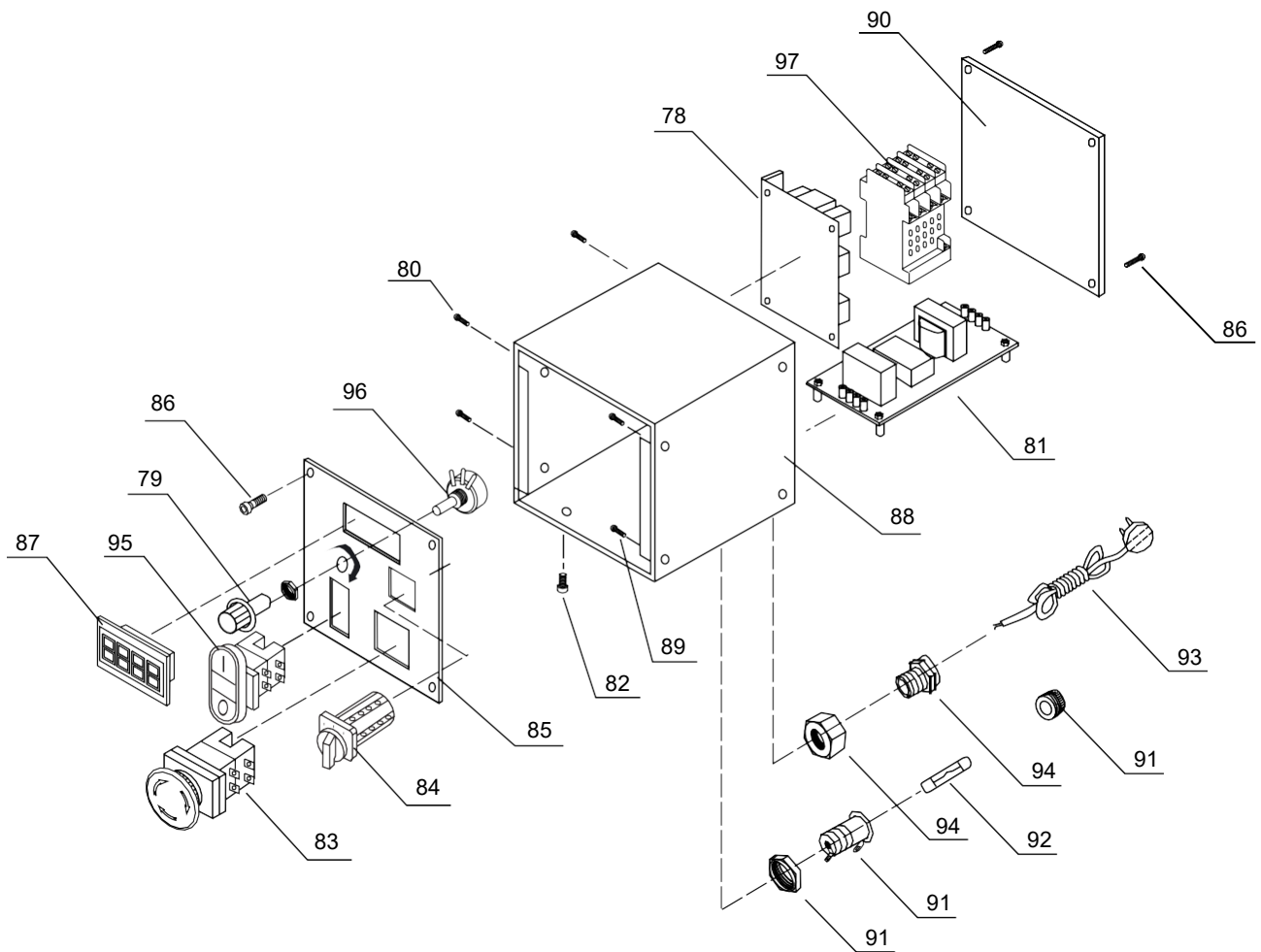
| Problem | Mögliche Ursache | Behebung |
|---|---|---|
| zu starke Vibrationen | Führungsleiste zu locker auf Tisch oder Säule Ungenutzte Vorschübe nicht verriegelt Fräskopf nicht verriegelt Spindel zu locker Werkzeug nicht zentriert Falsche Werkzeugform, Werkzeug stumpf | Leisten nachjustieren Alle Achsen ausser der beweglichen sperren Fräskopf sperren Pinolenverriegelung anziehen Werkzeug zentrieren Werkzeug neu formen, schärfen oder ersetzen |
| Die Schnitttiefe ist nicht konsistent. | Bewegende Pinole Einrichtung falsch | Spindel arretieren. Sicherstellen sicher, dass die Einrichtung parallel zum Tisch ist. |
| Bohrung ist nicht zentriert oder der Bohrer wandert | Bohrer stumpf Bohrer nicht korrekt im Bohrfutter montiert Bohrfutter locker in der Spindel Zugstange nicht gesichert Lager locker oder abgenutzt Schneidgeschwindigkeit zu hoch | Scharfe Bohrer Verwenden Werkzeug neu einbauen Bohrfutter um Spanndorn festziehen. Zugstange festziehen Lager festziehen oder ersetzen Geschwindigkeit reduzieren |
| Bohrer dreht sich unregelmässig oder bleibt stehen. | Der Bohrer wurde zu schnell in das Werkstück abgesenkt. | Vorschubgeschwindigkeit reduzieren |
| Spannfutter lässt sich schwer öffnen oder schliessen. | Spannfutter klemmt Spannfutter verunreinigt | Schmiermittel auftragen Spannfutter reinigen |
| Spannfutter wackelt | Spannfutter locker auf der Spanndornwelle Zugstange nicht fest | Spanndorn/-futter reinigen und neu montieren Spindel reinigen und Zugstange ersetzen |
| Einschalten der Maschine ohne Reaktion | Maschine nicht angeschlossen Lockere elektrische Verbindung | Stecker einstecken Verkabelungsanschlüsse festziehen |



| Nr. | Beschreibung | Abm. | Menge | Nr. | Beschreibung | Abm. | Menge |
|-------|--------------------------|------------|-------|-------|--|------------|-------|
| 201 | Positionierungsscheibe | | 1 | 235 | Displayfixierung | | 1 |
| 202 | Buchse | | 1 | 236 | Klemmgriff | M8x20 | 1 |
| 203 | Feder | 2.5x28x100 | 1 | 237 | Messingstift | | 1 |
| 204 | Seegering | Φ45 | 1 | 238 | Fräskopf | | 1 |
| 205 | Kugellager | 6209 | 1 | 239 | Platte für Fräskopf | | 1 |
| 206 | Zahnrad | 60/70T | 1 | 240 | Schraube | M4x8 | 6 |
| 206-1 | Raster Ring | 16 Bohrung | 1 | 241 | Regler | | 1 |
| 206-2 | Schraube | M3x8 | 2 | 242 | Madenschraube | M5x6 | 1 |
| 207 | Kugellager | 7007 | 1 | 243 | Feder | | 2 |
| 208 | Seegering | Φ15 | 1 | 244 | Skalenring | | 1 |
| 209 | Zahnrad | 377 | 1 | 245 | Schneckenwelle | | 1 |
| 209-1 | Schutz | | 1 | 245-1 | Schraube | | |
| 209-2 | Schraube | M3x6 | 2 | 246 | Spindel | | 1 |
| 210 | Seegering | Φ32 | 2 | 246-1 | Spindeldorn | | 1 |
| 211 | Kugellager | 6002 | 2 | 247 | Scheibe | | 1 |
| 212 | Zahnrad | 42/62T | 1 | 248 | Kugellager | | 2 |
| 213 | Welle | | 1 | 249 | Spindelhülse | | 1 |
| 214 | Federkeil | 5x50 | 1 | 250 | Gummiring | 58x2.65 | 1 |
| 215 | Federkeil | C5x12 | 1 | 251 | Einstellmutter | | 1 |
| 216 | Schaltgabel | | 1 | 252 | Messingstift | B4x20 | 4 |
| 217 | Gabelarm | | 1 | 253 | Madenschraube | M5x12 | 4 |
| 218 | Madenschraube | 5[8 | 1 | 254 | Stift | A6x30 | 1 |
| 219 | Abdeckung Zugstange | | 1 | 255 | Griffstange | | 3 |
| 220 | Motorabdeckung | | 1 | 255-1 | Griff | | |
| 221 | Motor | 91ZYT7005 | 1 | 256 | Rändelschraube | | 1 |
| 222 | Unterlegscheibe | 4 | 6 | 257 | Griffflansch | | 1 |
| 223 | Schraube | M4x8 | 6 | 258 | Skalenring | 1 | |
| 224 | Schraube | M6x14 | 6 | 259 | Feder | 1.2x12x2.5 | 1 |
| 225 | Sensor | | 1 | 260 | Schraube | M4x40 | 3 |
| 225-1 | Kabel | | 1 | 261 | Flansch | | 1 |
| 225-2 | Schraube | M3x6 | 2 | 262 | Scheibe | | 1 |
| 226 | Kabelklemme | | 1 | 263 | Schneckengetriebe | | 1 |
| 226-1 | Kabel | | 1 | 264 | Federkeil | 4x12 | 1 |
| 226-2 | Schraube | M3x12 | 1 | 265 | Vorschubwelle | | 1 |
| 227 | Motorplatte | | 1 | 267 | H/L Geschwindigkeits- anzeigeschild | | 1 |
| 228 | Schraube | M5x12 | 6 | 268 | Madenschraube | M8x8 | 1 |
| 229 | Seegering | M10 | 1 | 269 | Feder | 0.8x5x25 | 1 |
| 230 | Zahnrad | 25T | 1 | 270 | Stahlkugel | Φ6.5 | 1 |
| 231 | Federkeil | C4x6 | 1 | 271 | Drehgriff | | 1 |
| 232 | Frontplatte | | 1 | 272 | Madenschraube | M5x16 | 1 |
| 233 | Schraube | M3x6 | 2 | 273 | Schraube | | 1 |
| 234 | Digitaler Tiefenanschlag | | 1 | 274 | Flansch | | 1 |
| | | | | 275 | Gabelwelle | | 1 |



| Nr. | Beschreibung | Abm. | Menge | Nr. | Beschreibung | Abm. | Menge |
|-----|-----------------------|---------|-------|-----|-----------------------|--------|-------|
| 1 | Vertikaler Schlitten | | 1 | 42 | Kugellager | 6001 | 2 |
| 2 | Schraube | M06x16 | 2 | 43 | Welle | | 1 |
| 3 | Unterlegscheibe | | 2 | 44 | Federkeil | 4x12 | 2 |
| 4 | Federring | 8 | 6 | 45 | Lagergeflansch | | 1 |
| 5 | T-Bolzen | | 2 | 46 | Buchse | | 1 |
| 6 | Scheibe | | 1 | 47 | Zahnrad | | 1 |
| 7 | Federring | 12 | 5 | 48 | Säule | | 1 |
| 8 | Schraube | 12 | 1 | 49 | Skala | A5x25 | 1 |
| 9 | T-Bolzen | | 1 | 50 | Stift | M6x16 | 10 |
| 10 | Unterlegscheibe | M10 | 1 | 51 | Schraube | | 1 |
| 11 | Federring | M10 | 1 | 52 | Tischhalterung links | | 1 |
| 12 | Mutter | M10 | 1 | 54 | Arbeitstisch | | 1 |
| 13 | Flansch | | 1 | 55 | Gewindebolzen | | 1 |
| 14 | Messingstift | | 5 | 56 | Tischhalterung rechts | | 1 |
| 15 | Klemmgriff | M6x16 | 5 | 57 | Griff | M8x63 | 3 |
| 16 | Verstellschraube | | 1 | 58 | Handrad | | 3 |
| 17 | Stellkeil | | 1 | 59 | Skalenring | | 3 |
| 18 | Skala | | 1 | 60 | Kugellager | | 5 |
| 19 | Schraube | M5x10 | 12 | 61 | Schraube | M6x10 | 2 |
| 20 | Staubschutz | | 1 | 62 | Buchse | | 2 |
| 21 | Mutter | M5 | 2 | 63 | T-Mutter | | 1 |
| 22 | Halter | | 1 | 64 | Skala | | 1 |
| 23 | Staubschutz | | 1 | 65 | Längsspindel | | 1 |
| 24 | Steg | | 1 | 66 | Längsmutter | | 1 |
| 25 | Mutter | M16x1.5 | 2 | 67 | Verstellschraube | M4x20 | 4 |
| 26 | Kugellager | | 1 | 68 | Querschlitten | | 1 |
| 27 | Zahnrad | | 1 | 69 | Positionsblock | | 1 |
| 28 | Federkeil | 4x16 | 2 | 70 | Stellkeil | | 1 |
| 29 | Vertikale Leitspindel | | 1 | 71 | Schlossmutter | | 1 |
| 30 | Mutter | | 1 | 72 | Stellkeil | | 1 |
| 31 | Schraube | M5 | 4 | 73 | Schraube | M6x25 | 2 |
| 32 | Abdeckung | | 1 | 74 | Lagerflansch | | 1 |
| 33 | Schraube | M8x20 | 4 | 75 | Kreuzspindel | | 1 |
| 34 | Halterung | | 1 | 76 | Fussgehäuse | | 1 |
| 35 | Flansch | | 1 | 77 | Schraube | M12x90 | 4 |
| 36 | Schraube | M5x12 | 7 | | | | |
| 37 | Skalenring | | 1 | | | | |
| 38 | Handrad | | 4 | | | | |
| 39 | Feder | | 1 | | | | |
| 40 | Sicherungsmutter | | 4 | | | | |
| 41 | Griff | M10x80 | 1 | | | | |



| Nr. | Beschreibung | Abm. | Menge | Nr. | Beschreibung | Abm. | Menge |
|-----|---------------------------|-------|-------|-----|--------------------------|------|-------|
| 78 | Elektronikplatte Drehzahl | | 1 | 88 | Schaltkasten | | 1 |
| 79 | Drehgriff | | 1 | 89 | Schraube | M5x8 | 4 |
| 80 | Schraube | M3x8 | 4 | 90 | Abdeckung | | 1 |
| 81 | Elektronikplatte | | 1 | 91 | Sicherungshalter | | 1 |
| 82 | Schraube | M3x16 | 4 | 92 | Sicherung (10A) | | 1 |
| 83 | Not-Aus-Schalter | | 1 | 93 | Stecker | | 1 |
| 84 | R/F Schalter | | 1 | 94 | Zugentlastungskabeltülle | | 1 |
| 85 | Elektronik Platte | | 1 | 95 | Ein-/Auswechsler | | 1 |
| 86 | Schraube | M4x6 | 8 | 96 | Potentiometer | | 1 |
| 87 | Digitalanzeige | | 1 | 97 | Kontaktschütze | | 1 |



Consignes générales de sécurité

BF-30VM

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



Règles générales de sécurité

BF-30VM

AVERTISSEMENT!

Lisez et comprenez l'intégralité du mode d'emploi avant de commencer à configurer ou à utiliser cette fraiseuse/perceuse.

1. Cette machine est destinée à être utilisée uniquement par un personnel dûment formé et expérimenté. Si vous n'êtes pas familiarisé avec l'utilisation sûre des fraiseuses/perceuses, n'utilisez pas cette machine tant que vous n'avez pas reçu la formation et les connaissances nécessaires.
2. Conservez les protections à leur place et assurez-vous qu'elles sont en bon état.
3. Retirez toutes les clés de réglage et autres clés et outils. Avant de mettre la machine en marche, vérifiez que toutes les clés de réglage ont été retirées de la machine.
4. Réduisez le risque de démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur est en position d'arrêt avant de brancher la machine sur le secteur.
5. N'utilisez pas la force. Utilisez toujours un outil à la vitesse prévue pour sa conception.
6. Utilisez l'outil approprié. N'utilisez pas d'outil ou d'accessoire pour un travail pour lequel il n'est pas prévu.
7. Manipulez les outils avec soin. Maintenez les outils affûtés et propres pour une performance optimale et sûre. Suivez les instructions de lubrification et de remplacement des accessoires.
8. Débranchez toujours les outils de la source d'alimentation avant de les régler ou de les entretenir.
9. Vérifiez si des pièces sont endommagées. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, les cassures, le montage/l'assemblage et toute autre condition susceptible d'affecter le fonctionnement de la machine.
10. Coupez l'alimentation électrique. Ne laissez jamais une machine sans surveillance. Ne quittez pas la machine tant qu'elle n'est pas complètement arrêtée.
11. Maintenez la zone de travail propre. Les zones et les bancs de travail en désordre augmentent le risque d'accident.
12. N'utilisez pas la machine dans des environnements dangereux. N'utilisez pas d'outils électriques dans des endroits humides ou mouillés et ne les exposez pas à la pluie. Maintenez la zone de travail bien éclairée.
13. Tenez les enfants et les visiteurs à l'écart. Tous les visiteurs doivent être tenus à une distance sûre de la zone de travail.
14. Rendez le lieu de travail sûr pour les enfants. Utilisez des cadenas, des interrupteurs principaux et retirez les clés de démarrage.



15. Portez des vêtements appropriés. Les vêtements amples, les gants, les cravates, les bagues, les bracelets ou autres bijoux peuvent se prendre dans les pièces en mouvement. Il est recommandé de porter des chaussures antidérapantes. Portez un protège-cheveux pour protéger les cheveux longs. Ne portez pas de gants.
16. Portez toujours des lunettes de protection. Portez également un masque facial ou un masque anti-poussière si l'opération est poussiéreuse. Les lunettes normales n'ont que des verres résistants aux chocs, ce ne sont pas des lunettes de protection.
17. Ne vous penchez pas en avant. Gardez à tout moment une position stable et un bon équilibre.
18. N'approchez pas les mains de la tête de fraisage (tête de coupe) lorsque la machine est en marche.
19. N'effectuez pas de travaux d'installation lorsque la machine est en marche.
20. Lisez tous les avertissements apposés sur la machine et familiarisez-vous avec eux.
21. Ce manuel d'utilisation a pour but de vous familiariser avec les aspects techniques de cette fraiseuse/perceuse. Il ne s'agit pas d'un manuel de formation et n'a jamais été conçu comme tel.
22. Le non-respect des avertissements peut entraîner des blessures graves.
23. Certaines poussières produites par le ponçage, le sciage, le meulage, le perçage et d'autres activités de construction contiennent des produits chimiques dont il est prouvé qu'ils peuvent provoquer des cancers, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction.
24. Le risque auquel vous êtes exposé par vos activités varie en fonction de la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques, travaillez dans des zones bien ventilées et utilisez des équipements de sécurité agréés.



Données techniques

BF-30VM

| | |
|---|--|
| Capacité de forage | 30 mm |
| Capacité de la fraise à queue | 20 mm |
| Capacité de la fraise à surfacer | 63 mm |
| Logement de la broche | MK3 |
| Levage de la broche | 70 mm |
| Inclinaison de la tête | 90° vers la gauche ou 30° vers la droite |
| Nombre de vitesses de broche | variable |
| Plage de vitesse de rotation de la broche | 50~750 / 150~2250 U/min |
| Surface de travail de la table | 840 x 210 mm |
| Max. Déplacement longitudinal de la table | 425 mm max. |
| Déplacement transversal de la table | 220 mm |
| Max. Déplacement vertical | 370 mm |
| Nombre de rainures en T | 3 |
| Taille des rainures en T | 14 mm |
| Moteur | 1100 W, 1Ph, 230V |
| Dimensions totales | 1010-1190x1120x740 mm |
| Poids net (approx.) | 220 kg |
| Poids d'expédition (env..) | 260 kg |

Les informations contenues dans ce manuel sont fournies à titre d'information générale et ne sont pas contraignantes. Nous nous réservons le droit d'apporter à tout moment et sans préavis toute modification ou tout ajustement aux pièces, fixations et accessoires jugés nécessaires, quelle qu'en soit la raison.

AVERTISSEMENT!

Lisez et comprenez l'ensemble du contenu de ce manuel avant d'essayer de procéder à l'installation ou au fonctionnement ! Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves !

- 1 perceuse-fraiseuse
- 1 barre de traction M12
- 1 mode d'emploi
- 1 caisse à outils avec outils

Contenu de la boîte à outils

- 1 Pulvérisateur d'huile
- 1 MK2 Mandrin de prise de vue
- 2 Clé à fourche double 12/14, 17/19
- 7 Clé Allen 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 8
- 1 Tournevis pour vis à fente
- 1 Tournevis pour vis cruciformes
- 4 Poignées
- 2 Vis M12 "T
- 2 Rondelles M12
- 2 Écrous M12



1. Retirez complètement la caisse en bois de la perceuse-fraiseuse
2. Dévisser la machine du fond de la caisse
3. Soulevez la fraiseuse à l'aide d'une élingue de levage appropriée.
4. Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille avec un solvant doux disponible dans le commerce, du kérosène ou du gazole. N'utilisez pas de diluants pour peinture, d'essence ou de diluants pour vernis. Ils endommagent les surfaces peintes. Recouvrez toutes les surfaces nettoyées d'une fine pellicule d'huile pour machines.

1. Vissez les poignées (A, ill. 02) sur le volant (B, ill. 3) et serrez-les.
2. Répétez l'opération pour les autres poignées de la table.

Installation

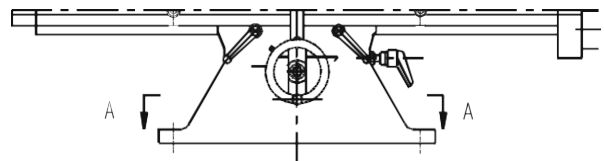
AVERTISSEMENT!

La machine est lourde ! Utilisez un appareil de levage approprié et faites preuve d'une extrême prudence lorsque vous déplacez la machine vers son emplacement définitif. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures !



Fig. 02

1. L'emplacement pour la perceuse-fraiseuse doit être bien éclairé, sec et suffisamment spacieux pour que la tête puisse tourner à 360°.
2. Soulevez avec précaution la perceuse-fraiseuse sur un support ou une table de travail stable à l'aide d'un équipement approprié. Pour de meilleures performances, fixez la machine à un support à l'aide de vis.



Il n'est pas recommandé d'utiliser les machines non fixées, car la machine se déplace pendant le fonctionnement !

3. **Avant de fixer la fraiseuse/perceuse sur un établi ou un support, l'appareil doit être à niveau dans les deux directions. Pour ce faire, placez un niveau à bulle sur la table dans les deux directions.**
4. Si la table de la fraise n'est pas plane, calez les coins bas avec des cales jusqu'à ce qu'elle soit plane. Serrez ensuite les vis de fixation. Vérifiez à nouveau l'horizontalité. Ajustez si nécessaire jusqu'à ce que la fraise/perceuse soit de niveau. Contrôlez encore une fois après avoir serré les vis de fixation.

Plan d'installation (Fig. 03)

Le plan de montage décrit peut différer des dimensions réelles. Les tolérances se situent dans la plage des tolérances générales selon la norme DIN 7168.

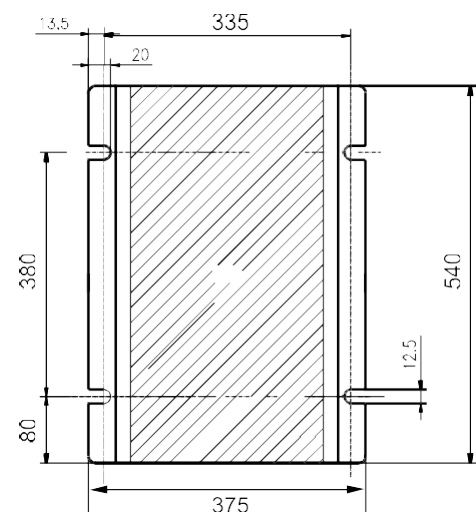


Fig. 03

Contrôle de la machine

BF-30VM

Le volant longitudinal (A, fig. 04) se trouve de chaque côté de la table. Il permet de déplacer la table d'un côté à l'autre.

Le volant transversal (B, fig. 04) se trouve à l'avant du pied. Déplace la table vers la colonne ou en l'éloignant de la colonne.

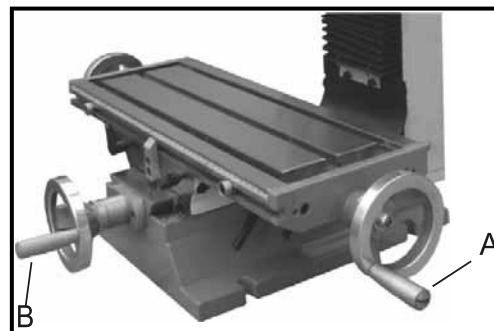


Fig. 04

Le volant de réglage de la hauteur de la tête (C, fig. 05) se trouve à droite de la colonne. Il permet de régler la tête de fraisage vers le haut ou vers le bas afin de répondre aux exigences de hauteur de différentes pièces. Tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer la tête vers le haut de la colonne et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la déplacer vers le bas.

Lorsque la tête de fraisage a atteint la hauteur souhaitée, la fixer en place à l'aide des dispositifs de verrouillage.

Attention : avant d'effectuer les opérations susmentionnées, il faut débloquer les verrouillages des glissières !

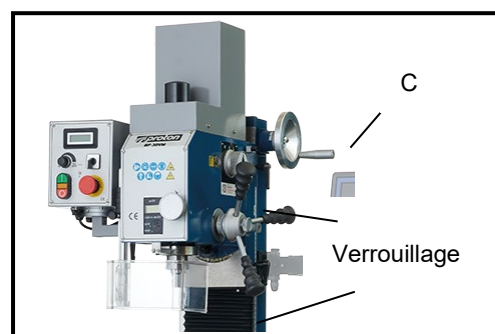


Fig. 05

Les butées de table réglables (D, figure 06) se trouvent à l'avant de la table. Réglez les butées de manière à ce que la table s'arrête à chaque position souhaitée le long de l'axe longitudinal.

Verrouillage de la table

Les verrouillages longitudinaux (E, fig. 06) se trouvent à l'avant de la table. Les verrouillages transversaux (F, fig. 05) se trouvent sur le côté droit, sous la table. Tournez le levier du dispositif de verrouillage pour verrouiller le côté verrouiller le dispositif de verrouillage.

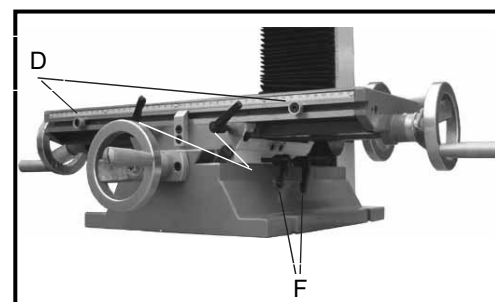


Fig. 06

Les verrous de la tête de fraisage (G, fig. 07) se trouvent à droite de la colonne. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller la tête de fraisage.

Le levier de verrouillage du fourreau (H, ill. 07) se trouve à gauche de la tête de fraisage. La hauteur du mandrin peut être fixée à l'aide du levier de verrouillage. Réglez la hauteur souhaitée avec le levier et tournez le levier vers le bas. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller le fourreau et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le déverrouiller.

Attention : Pour de meilleures performances, toutes les opérations de fraisage doivent être effectuées avec le fourreau/la broche le plus près possible de la tête de fraisage. Verrouillez la broche, la table et la tête de fraisage avant de commencer les opérations de fraisage !

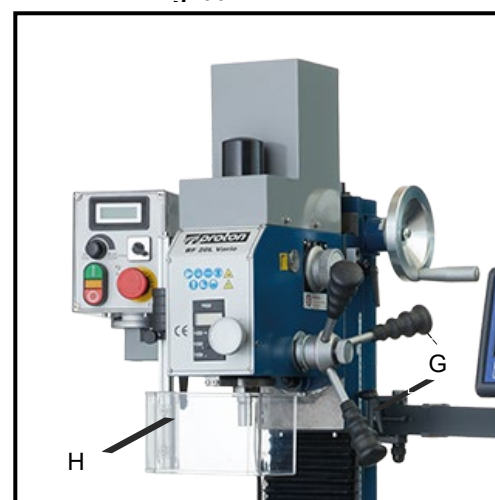


Fig. 07

Poignées pour l'avance vers le bas : (J, Fig. 08) :

Situé sur le côté droit de la pièce moulée de la tête. Un mouvement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre déplace le fourreau vers la table. Un ressort de rappel ramène les poignées en arrière. Le bouton (K, fig. 08) doit être desserré avant d'actionner les poignées. Les graduations (L, fig. 08) à la base des poignées peuvent être indexées ou remises à zéro pour permettre des mouvements précis et confortables.

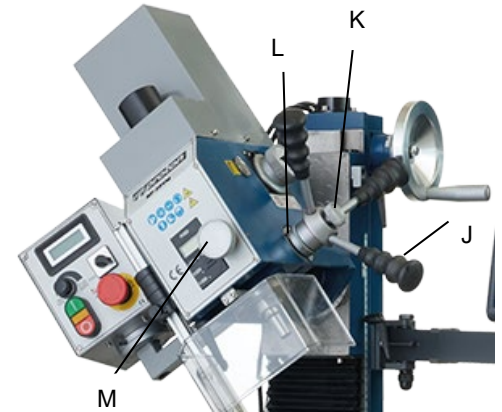


Fig. 08

Avance fine vers le bas

Tournez le bouton (K, Fig. 08) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour activer le bouton d'avance fine (M, Fig. 08) situé à l'avant de la tête. Tournez-le en fonction du mouvement descendant souhaité. Tournez le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire descendre la fraise, et inversement pour la faire reculer.

Rotation de la tête de fraisage

La tête est conçue pour s'incliner de 90° vers la gauche ou de 30° vers la droite, ce qui permet d'effectuer des tâches telles que le perçage de trous angulaires ou de fentes horizontales. Desserrez les écrous de blocage (N, Fig. 09) sous la tête. Tournez la tête dans la position souhaitée en utilisant le guide de référence (O, fig. 09). Une fois que la tête est dans la position souhaitée, resserrez les écrous de blocage.

Remarque : assurez-vous que la tête est soutenue afin qu'elle ne tourne pas d'elle-même de manière inattendue. Gardez toujours le contrôle de la tête.

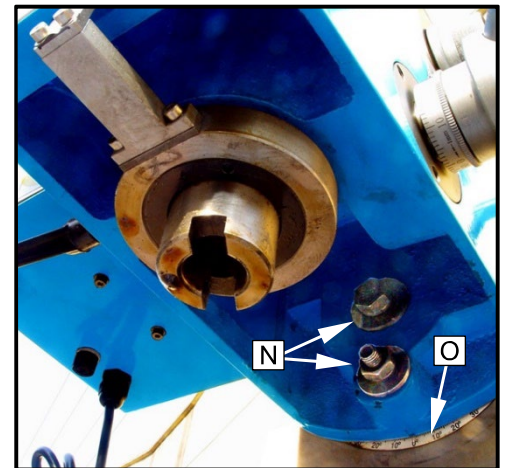


Fig. 09

N'oubliez pas que la tête de fraisage doit être ramenée en "position zéro" lorsqu'une grande précision est requise. Si vous êtes en mesure d'utiliser un étau angulaire pour effectuer vos travaux de fraisage sans avoir à incliner la tête de fraisage, vous gagnerez beaucoup de temps lors de la mise en place.

Régulateur de vitesse haut/bas (P, fig. 10)

Se trouve sur le côté droit de la tête de fraisage. Vous pouvez sélectionner la vitesse H ou L en déplaçant le curseur vers la droite ou vers la gauche. Remarque : Ne changez la vitesse que si la machine tourne à basse vitesse ! Voir le tableau ci-dessous pour les vitesses de broche :

Vitesse de rotation de la broche  /min

| L | H |
|----------|------------|
| 50 - 750 | 150 - 2250 |

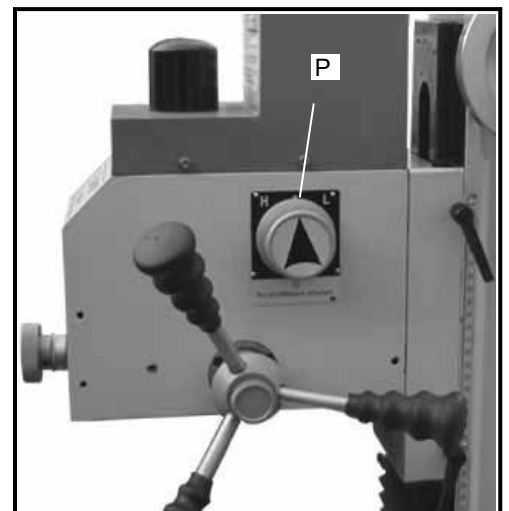


Fig. 10

Attention: Même à des vitesses de broche faibles, des fragments de métal provenant de l'opération de coupe peuvent être éjectés par la fraiseuse/perceuse. Portez toujours des lunettes et des vêtements de protection lorsque vous utilisez la machine !

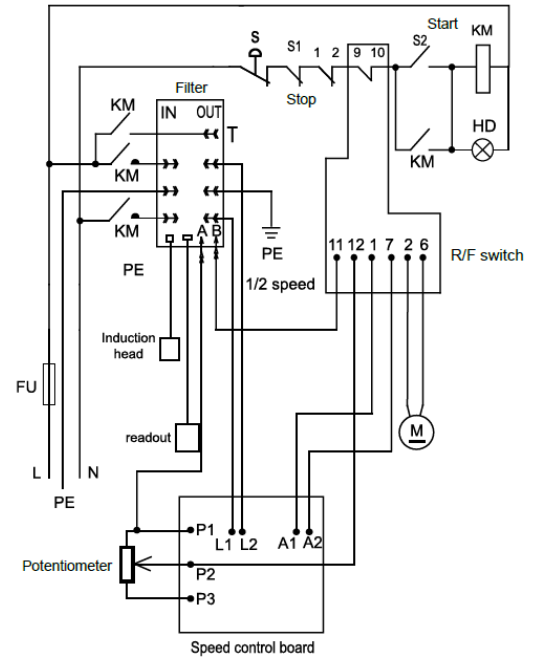
Avertissement!

Un électricien qualifié doit effectuer toutes les connexions électriques ! Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves !

Avant de brancher la machine sur le réseau électrique, assurez-vous que les valeurs électriques de l'alimentation secteur correspondent à celles des composants électriques de la machine. Pour raccorder le tour au réseau électrique, utilisez le schéma électrique (fig. 11)

Avertissement!

Assurez-vous que la machine est correctement mise à la terre ! Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves et des dommages pour l'utilisateur !



Assurez-vous que les deux phases (L, N) sont raccordées. Un raccordement incorrect ou erroné annule la garantie.

Les indications sont les suivantes : le moteur chauffe immédiatement (3-4 minutes) ; le moteur ne fonctionne pas silencieusement et n'a pas de courant.

Bouton d'arrêt d'urgence (A, fig. 12) Fonction du bouton d'arrêt d'urgence et fonction de protection de la machine et des composants électriques. (B, fig. 12) Bouton-poussoir vert marqué "I" pour démarrer le moteur, bouton-poussoir rouge marqué "O" pour arrêter le moteur.

Bouton de réglage de la vitesse de rotation (C, fig.12) Tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de rotation de la broche et dans le sens des aiguilles d'une montre pour la diminuer. Le bouton doit être tourné à zéro chaque fois que la machine s'arrête. Démarrez toujours la machine avec le bouton sur zéro.

Interrupteur F/R (D,fig.12) : En changeant la position de l'interrupteur, le sens de rotation du moteur est inversé. F - sens de marche avant, R - sens de marche arrière.

Le socle à fusibles (E, fig. 13) se trouve sur la plaque arrière du boîtier électrique. Un fusible d'une valeur nominale de 1 à 2 A est inséré dans le socle. Tournez le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir et remplacer le fusible, puis tournez-le dans le sens inverse pour le resserrer.

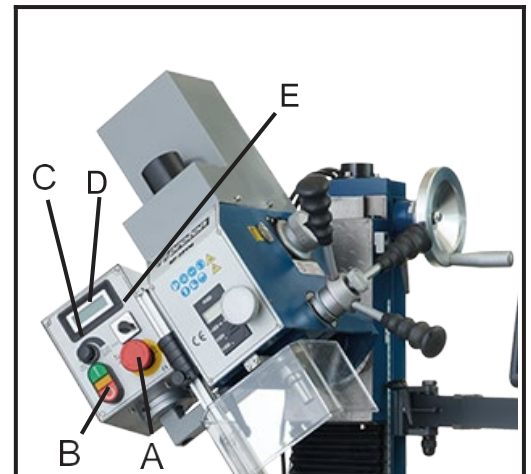


Fig. 12

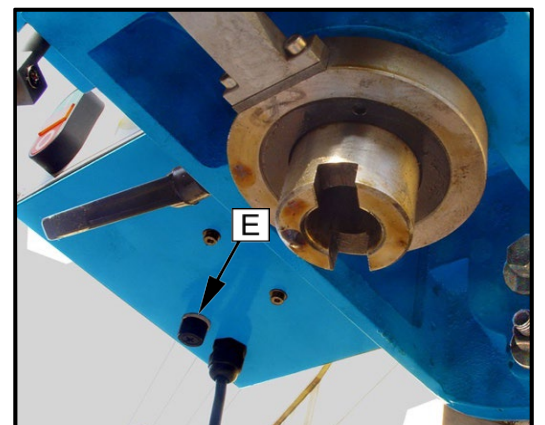


Fig. 13

1. Débranchez l'appareil du secteur, retirez la fiche.
2. Retirez le couvercle de la barre d'attelage sur le capot du moteur (A, ill. 14)
3. Tenir le côté plat de la tige (B, fig. 15) pour qu'elle ne bouge pas pendant que la barre de traction (C, fig. 16) est desserrée de la boîte à outils à l'aide de la clé 22-25.
4. Desserrez la barre de traction d'environ trois à quatre tours complets
5. Frapper la tête de la barre de traction avec un maillet en caoutchouc pour libérer le mandrin
6. Maintenez le mandrin d'une main tout en desserrant la barre de traction de l'autre main. Continuez à desserrer la barre de traction jusqu'à ce que le mandrin puisse être retiré de la broche. Essayez le mandrin avec un chiffon propre et sec.
7. Essayez le nouveau mandrin avec un chiffon propre et sec, puis insérez le mandrin dans la broche. Insérez la barre de traction dans le mandrin. Serrez la barre de traction à l'aide d'une clé tout en maintenant la broche.

Avertissement : ne desserrez pas la barre d'attelage de plus de trois ou quatre tours avant de la frapper avec un maillet en caoutchouc. Le filetage de la barre d'attelage peut être endommagé !

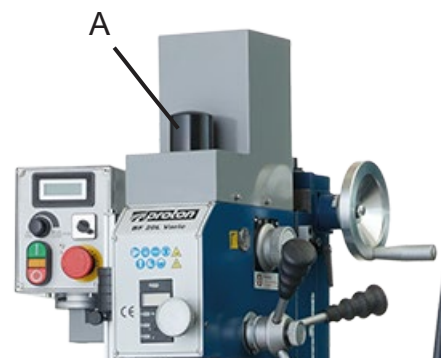


Fig. 14



Fig. 15

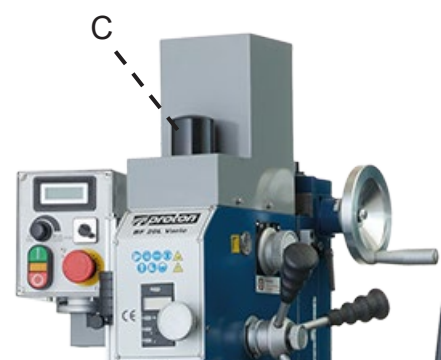


Fig. 16

Adaptation des barres de guidage

BF-30VM

Après un certain temps, le mouvement de la table sur les pistes entraîne une usure normale. Ajustez les tasseaux pour compenser cette usure.

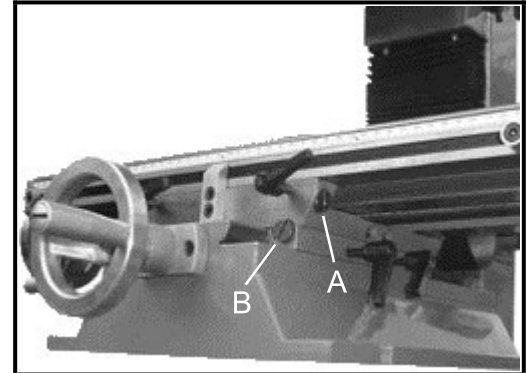


Fig. 17

1. La vis de réglage de la barre horizontale (A, figure 17) se trouve à l'arrière de la table, à droite. La vis de réglage de la barre transversale (B, fig. 17) se trouve sur le côté droit de la selle, sous la table. La vis de réglage de la barre verticale (C, figure 18) se trouve sur la colonne.
2. Desserrez la vis de la petite extrémité conique de la baguette. Tournez légèrement la vis de la grande extrémité de la réglette dans le sens des aiguilles d'une montre pour la serrer. Tournez le volant de la table et vérifiez la force de serrage.
3. Ajustez si nécessaire selon.

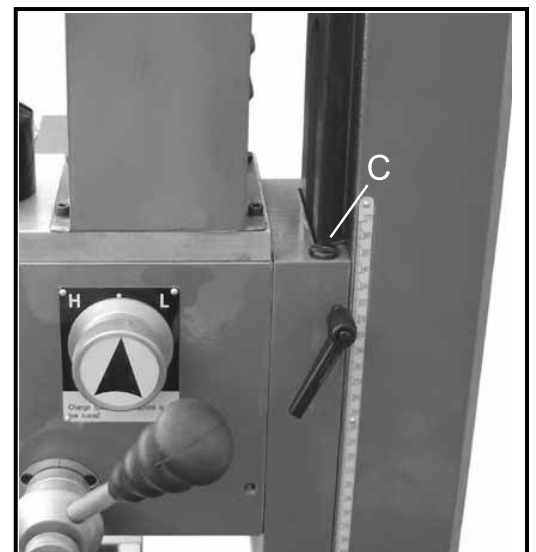


Fig. 18



La machine doit être entretenue régulièrement pendant son fonctionnement afin de garantir sa précision et sa durée de vie.

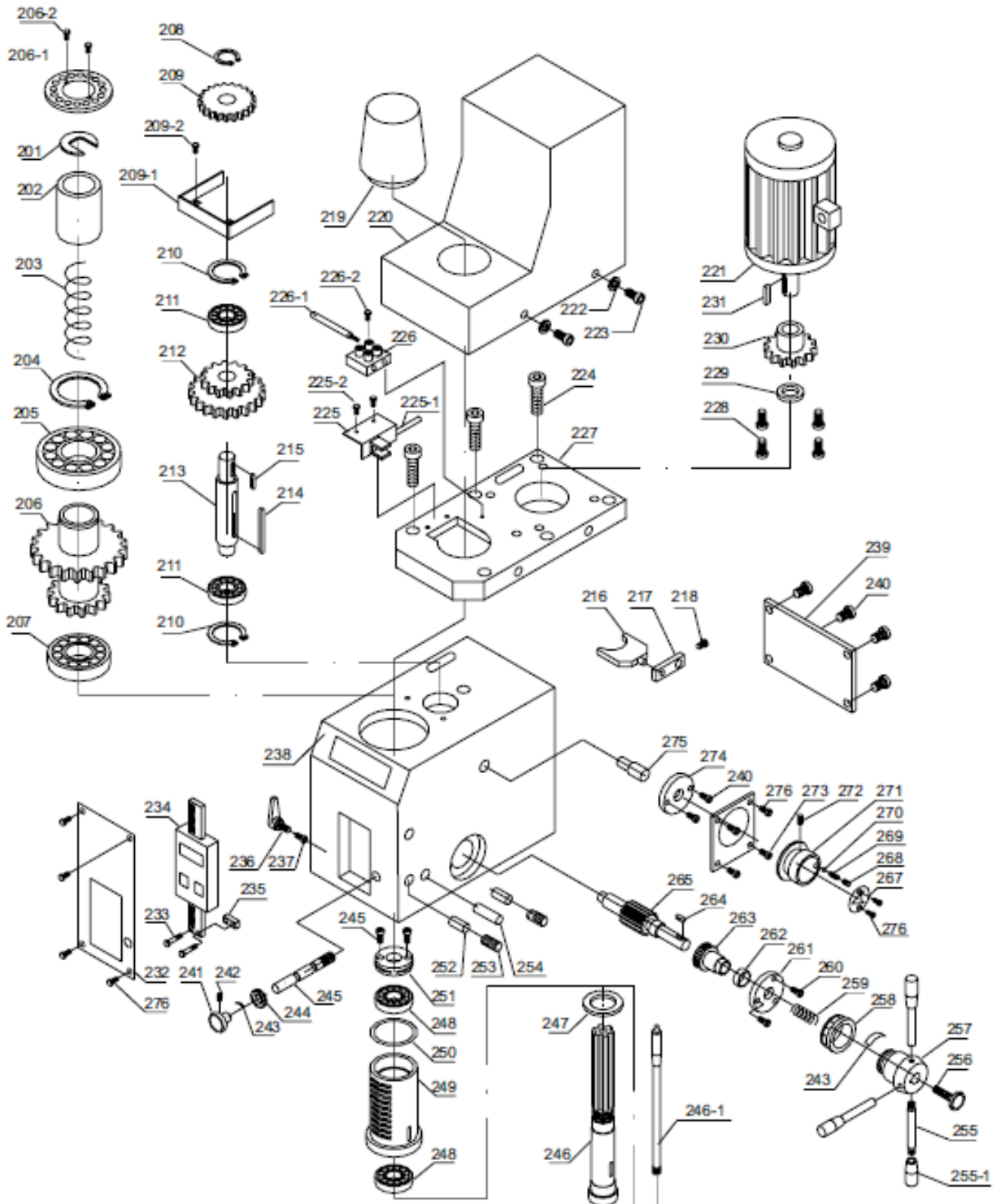
1. Pour conserver la précision et la fonctionnalité de la machine, il est indispensable de l'entretenir, de la nettoyer régulièrement, de la graisser et de la lubrifier. Seul un bon entretien vous permettra de garantir que la qualité de travail de la machine reste constante. **Débranchez toujours la fiche d'alimentation de la machine lorsque vous effectuez des travaux de nettoyage, d'entretien ou de réparation !**
2. Avant chaque utilisation, graissez légèrement toutes les glissières. La vis-mère doit également être légèrement lubrifiée avec de la graisse au lithium.
3. Pendant le fonctionnement, les copeaux tombant sur la surface de glissement devraient être enlevés à temps et des contrôles réguliers devraient être effectués afin d'éviter que des copeaux ne pénètrent dans les glissières. Le feutre devrait être nettoyé régulièrement. **N'enlevez pas les copeaux à mains nues, car il y a un risque de blessure par des copeaux à arêtes vives.**
4. Après chaque journée de travail, tous les copeaux doivent être enlevés et différentes parties de la machine doivent être nettoyées et traitées avec de l'huile pour machine afin d'éviter la formation de rouille.
5. Pour maintenir la précision d'usinage, faites attention au mandrin, à la barre de traction, à la surface de la table de travail et au rail de guidage. Évitez les dommages mécaniques et l'usure dus à un guidage inapproprié.
6. En cas de dommages, l'entretien doit être effectué immédiatement.



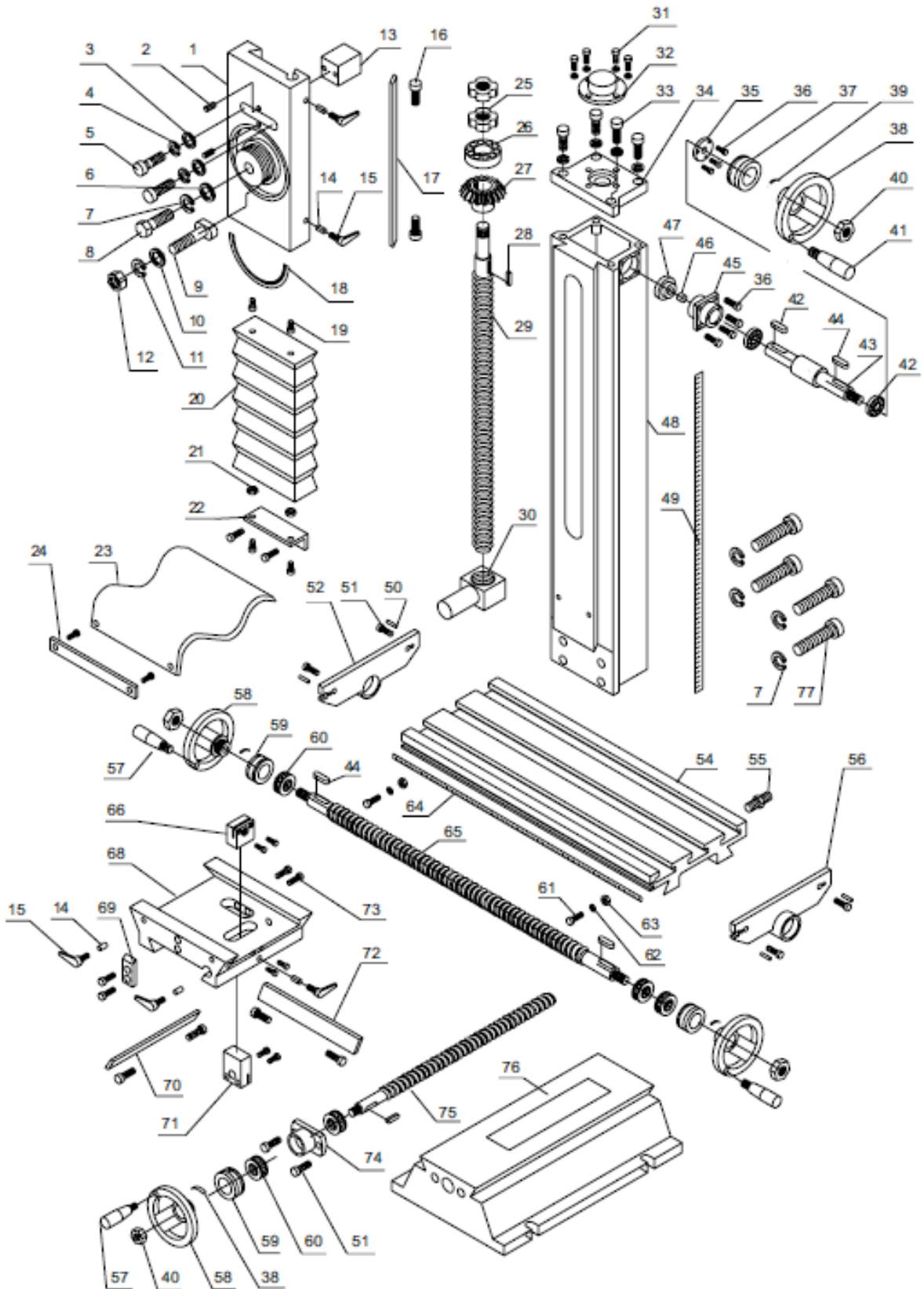
Fehlerbehebung

BF-30VM

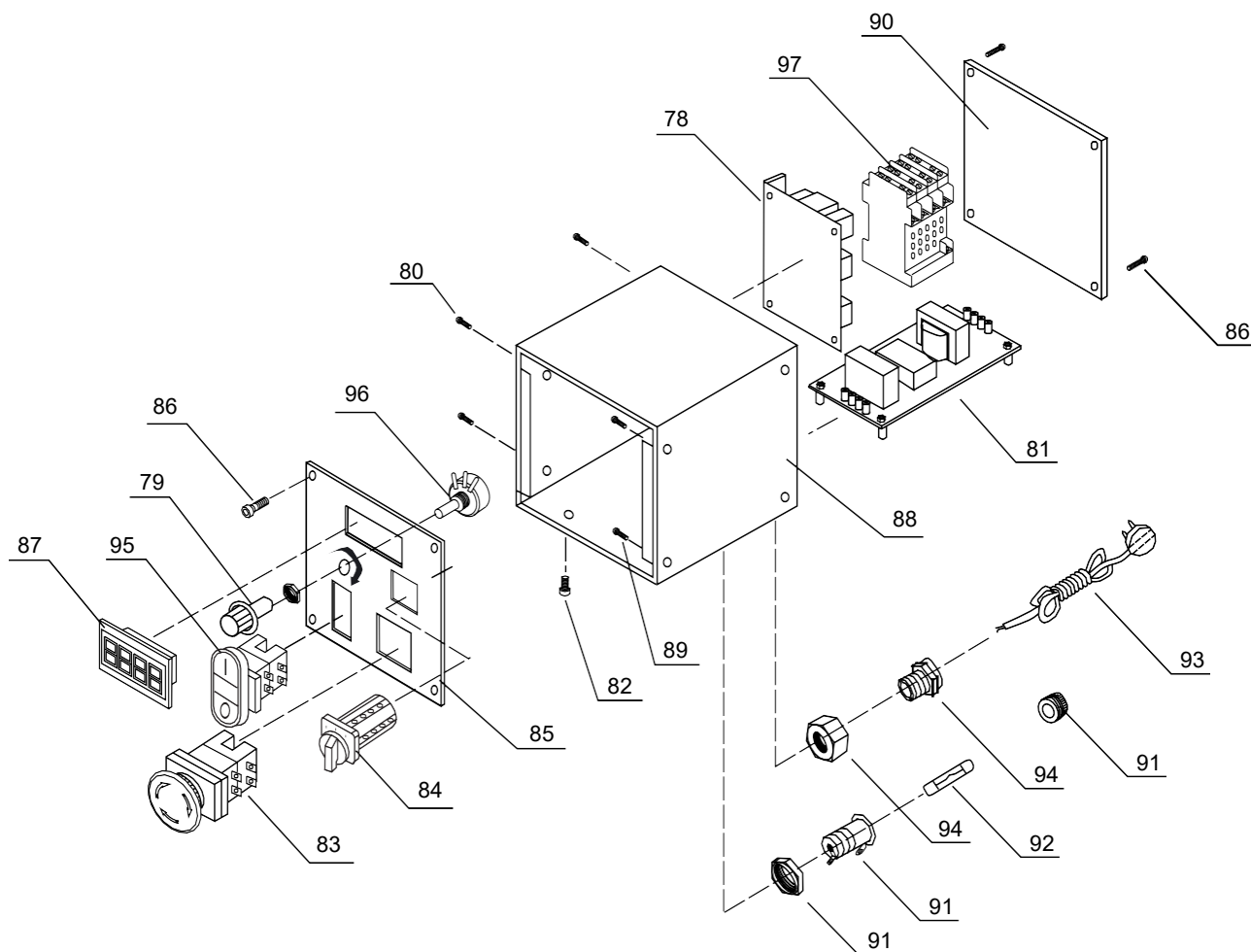
| Problème | Cause possible | Réparation |
|---|---|---|
| vibrations trop fortes | Barre de guidage trop lâche sur la table ou la colonne Avances non utilisées non verrouillées Tête de fraisage non verrouillée Broche trop lâche Outil non centré Mauvaise forme de l'outil, outil émoussé | Réajuster les baguettes Bloquer tous les axes sauf l'axe mobile Bloquer la tête de fraisage Serrer le verrouillage du fourreau Centrer l'outil Remodeler, affûter ou remplacer l'outil |
| La profondeur de coupe n'est pas cohérente. | Fourreau en mouvement Aménagement incorrect | Verrouiller la broche. S'assurer que le dispositif est parallèle à la table. |
| Le trou n'est pas centré ou le foret se déplace | Mèche émoussée Mèche mal montée dans le mandrin Mandrin mal fixé dans la broche Tige de traction non fixée Palier desserré ou usé Vitesse de coupe trop élevée | Utiliser des forets tranchants Remonter l'outil Serrer le mandrin autour de la broche de serrage. Serrer la barre de traction Serrer ou remplacer les roulements Réduire la vitesse |
| Le foret tourne de manière irrégulière ou s'arrête. | Le foret a été abaissé trop rapidement dans la pièce à usiner. | Réduire la vitesse d'avance |
| Le mandrin est difficile à ouvrir ou à fermer. | Mandrin bloqué Mandrin contaminé | Appliquer du lubrifiant Nettoyer le mandrin |
| Mandrin bancal | Mandrin mal fixé sur l'arbre du mandrin Tige de traction mal fixée | Nettoyer le mandrin/le mandrin et le monter à nouveau Nettoyer la broche et remplacer la barre de traction |
| Mise en marche de la machine sans réaction | Machine non raccordée Connexion électrique desserrée | Brancher le connecteur Serrer les raccords de câblage |



| No. | Description | Dim. | Nombre | No. | Description | Dim. | Nombre |
|-------|-------------------------------------|------------|--------|-------|-----------------------------------|------------|--------|
| 201 | Disque de positionnement | | 1 | 235 | Fixation de l'écran | | 1 |
| 202 | Douille | | 1 | 236 | Poignée de serrage | M8x20 | 1 |
| 203 | Ressort | 2.5x28x100 | 1 | 237 | Tige en laiton | | 1 |
| 204 | Anneau de mer | Φ45 | 1 | 238 | Tête de fraisage | | 1 |
| 205 | Roulement à billes | 6209 | 1 | 239 | Plaque pour tête de fraisage | | 1 |
| 206 | Roue dentée | 60/70T | 1 | 240 | Vis | M4x8 | 6 |
| 206-1 | Anneau de grille | 16 Bohrung | 1 | 241 | Régulateur | | 1 |
| 206-2 | Vis | M3x8 | 2 | 242 | Vis sans tête | M5x6 | 1 |
| 207 | Roulement à billes | 7007 | 1 | 243 | Ressort | | 2 |
| 208 | Anneau de mer | Φ15 | 1 | 244 | Bague graduée | | 1 |
| 209 | Roue dentée | 377 | 1 | 245 | Arbre de vis sans fin | | 1 |
| 209-1 | Protection | | 1 | 245-1 | Vis | | |
| 209-2 | Vis | M3x6 | 2 | 246 | Broche | | 1 |
| 210 | Anneau de mer | Φ32 | 2 | 246-1 | Mandrin de la broche | | 1 |
| 211 | Roulement à billes | 6002 | 2 | 247 | Rondelle | | 1 |
| 212 | Roue dentée | 42/62T | 1 | 248 | Roulement à billes | | 2 |
| 213 | Arbre | | 1 | 249 | Douille de broche | | 1 |
| 214 | Cale à ressort | 5x50 | 1 | 250 | Anneau en caoutchouc | 58x2.65 | 1 |
| 215 | Cale à ressort | C5x12 | 1 | 251 | Écrou de réglage | | 1 |
| 216 | Fourchette de changement de vitesse | | 1 | 252 | Goupille en laiton | B4x20 | 4 |
| 217 | Bras de fourche | | 1 | 253 | Vis sans tête | M5x12 | 4 |
| 218 | Vis sans tête | 5[8 | 1 | 254 | Goupille | A6x30 | 1 |
| 219 | Couvercle de la barre de traction | | 1 | 255 | Tige de la poignée | | 3 |
| 220 | Couverture du moteur | | 1 | 255-1 | Poignée | | |
| 221 | Moteur | 91ZYT7005 | 1 | 256 | Vis moletée | | 1 |
| 222 | Rondelle | 4 | 6 | 257 | Bride de poignée | | 1 |
| 223 | Vis | M4x8 | 6 | 258 | Anneau gradué | 1 | |
| 224 | Vis | M6x14 | 6 | 259 | Ressort | 1.2x12x2.5 | 1 |
| 225 | Capteur | | 1 | 260 | Vis | M4x40 | 3 |
| 225-1 | Câble | | 1 | 261 | Bride | | 1 |
| 225-2 | Vis | M3x6 | 2 | 262 | Rondelle | | 1 |
| 226 | Serre-câble | | 1 | 263 | Réducteur à vis sans fin | | 1 |
| 226-1 | Câble | | 1 | 264 | Cale à ressort | 4x12 | 1 |
| 226-2 | Vis | M3x12 | 1 | 265 | Arbre d'avance | | 1 |
| 227 | Plaque moteur | | 1 | 267 | Plaque indicatrice de vitesse H/L | | 1 |
| 228 | Vis | M5x12 | 6 | 268 | Vis sans tête | M8x8 | 1 |
| 229 | Anneau de mer | M10 | 1 | 269 | Ressort | 0.8x5x25 | 1 |
| 230 | Roue dentée | 25T | 1 | 270 | Bille en acier | Φ6.5 | 1 |
| 231 | Cale à ressort | C4x6 | 1 | 271 | Poignée tournante | | 1 |
| 232 | Plaque frontale | | 1 | 272 | Vis sans tête | M5x16 | 1 |
| 233 | Vis | M3x6 | 2 | 273 | Vis | | 1 |
| 234 | Butée de profondeur numérique | | 1 | 274 | Bride | | 1 |
| | | | | 275 | Arbre à fourche | | 1 |



| No. | Description | Dim. | Nombr | No. | Description | Dim. | Nombre |
|-----|-------------------------|---------|-------|-----|-------------------------|--------|--------|
| 1 | Chariot vertical | | 1 | 42 | Roulements à billes | 6001 | 2 |
| 2 | Vis | M06x16 | 2 | 43 | Arbre | | 1 |
| 3 | Rondelle | | 2 | 44 | Cale à ressort | 4x12 | 2 |
| 4 | Rondelle élastique | 8 | 6 | 45 | Bride de palier | | 1 |
| 5 | Boulon en T | | 2 | 46 | Douille | | 1 |
| 6 | Rondelle | | 1 | 47 | Roue dentée | | 1 |
| 7 | Rondelle élastique | 12 | 5 | 48 | Colonne | | 1 |
| 8 | Vis | 12 | 1 | 49 | Échelle | A5x25 | 1 |
| 9 | Boulon en T | | 1 | 50 | Goupille | M6x16 | 10 |
| 10 | Rondelle | M10 | 1 | 51 | Vis | | 1 |
| 11 | Rondelle élastique | M10 | 1 | 52 | Support de table gauche | | 1 |
| 12 | Écrou | M10 | 1 | 54 | Table de travail | | 1 |
| 13 | Bride | | 1 | 55 | Boulon fileté | | 1 |
| 14 | Goupille en laiton | | 5 | 56 | Support de table droit | | 1 |
| 15 | Poignée de serrage | M6x16 | 5 | 57 | Poignée | M8x63 | 3 |
| 16 | Vis de réglage | | 1 | 58 | Volant | | 3 |
| 17 | Cale de réglage | | 1 | 59 | Anneau gradué | | 3 |
| 18 | Échelle graduée | | 1 | 60 | Roulement à billes | | 5 |
| 19 | Vis | M5x10 | 12 | 61 | Vis | M6x10 | 2 |
| 20 | Cache-poussière | | 1 | 62 | Douille | | 2 |
| 21 | Écrou | M5 | 2 | 63 | Écrou en T | | 1 |
| 22 | Support | | 1 | 64 | Échelle graduée | | 1 |
| 23 | Cache-poussière | | 1 | 65 | Vis longitudinale | | 1 |
| 24 | Entretoise | | 1 | 66 | Écrou longitudinal | | 1 |
| 25 | Écrou | M16x1.5 | 2 | 67 | Vis de réglage | M4x20 | 4 |
| 26 | Roulement à billes | | 1 | 68 | Chariot transversal | | 1 |
| 27 | Roue dentée | | 1 | 69 | Bloc de position | | 1 |
| 28 | Cale à ressort | 4x16 | 2 | 70 | Cale de positionnement | | 1 |
| 29 | Vis de guidage vertical | | 1 | 71 | Ecrou de blocage | | 1 |
| 30 | Écrou | | 1 | 72 | Cale de réglage | | 1 |
| 31 | Vis | M5 | 4 | 73 | Vis | M6x25 | 2 |
| 32 | Couvercle | | 1 | 74 | Bride de palier | | 1 |
| 33 | Vis | M8x20 | 4 | 75 | Vis en croix | | 1 |
| 34 | Support | | 1 | 76 | Boîtier de pied | | 1 |
| 35 | Bride | | 1 | 77 | Vis | M12x90 | 4 |
| 36 | Vis | M5x12 | 7 | | | | |
| 37 | Anneau gradué | | 1 | | | | |
| 38 | Volant à main | | 4 | | | | |
| 39 | Ressort | | 1 | | | | |
| 40 | Écrou de blocage | | 4 | | | | |
| 41 | Poignée | M10x80 | 1 | | | | |



| No. | Description | Dim. | Nombr | No. | Description | Dim. | Nombre |
|-----|---|-------|-------|-----|-------------------------------------|------|--------|
| 78 | Plaque électronique Vitesse de rotation | | 1 | 88 | Boîte de commande | | 1 |
| 79 | Poignée tournante | | 1 | 89 | Vis | M5x8 | 4 |
| 80 | Vis | M3x8 | 4 | 90 | Couvercle | | 1 |
| 81 | Plaque électronique | | 1 | 91 | Porte-fusible | | 1 |
| 82 | Vis | M3x16 | 4 | 92 | Fusible (10A) | | 1 |
| 83 | Bouton d'arrêt d'urgence | | 1 | 93 | Connecteur | | 1 |
| 84 | Interrupteur R/F | | 1 | 94 | Passe-câble de décharge de traction | | 1 |
| 85 | Plaque électronique | | 1 | 95 | Interrupteur marche/arrêt | | 1 |
| 86 | Vis | M4x6 | 8 | 96 | Potentiomètre | | 1 |
| 87 | Affichage numérique | | 1 | 97 | Contacteurs de contact | | 1 |



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

BF-30VM

ATTENZIONE!

Leggere e comprendere tutte le istruzioni per l'uso prima di mettere in funzione la fresatrice/foratrice.

1. Questa macchina è destinata all'uso da parte di personale esperto e adeguatamente addestrato. Se non si ha familiarità con l'uso sicuro delle fresatrici/foratrici, non utilizzare questa macchina finché non si è ricevuto un addestramento e una conoscenza adeguati.
2. Mantenere i dispositivi di protezione al loro posto e assicurarsi che siano in buone condizioni.
3. Rimuovere tutte le chiavi di regolazione e gli altri attrezzi. Prima di accendere la macchina, verificare che tutte le chiavi di regolazione siano state rimosse dalla macchina.
4. Ridurre il rischio di avviamento involontario. assicurarsi che l'interruttore sia in posizione OFF prima di collegare la macchina alla rete elettrica.
5. Non usare la forza. Utilizzare sempre un utensile alla velocità prevista per il progetto.
6. Utilizzare l'utensile corretto. Non utilizzare un utensile o un accessorio per un lavoro per il quale non è previsto.
7. Maneggiare gli utensili con cura. Mantenere gli utensili affilati e puliti per ottenere prestazioni ottimali e sicure. Seguire le istruzioni per la lubrificazione e la sostituzione degli accessori.
8. Scollegare sempre gli utensili dalla fonte di alimentazione prima di regolarli o sottoporli a manutenzione.
9. Controllare che non vi siano parti danneggiate. Controllare l'allineamento delle parti mobili, le rotture, il montaggio/assemblaggio e qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento della macchina. 14. Spegnerne l'alimentazione.
10. Disattivare l'alimentazione elettrica. Non lasciare mai la macchina incustodita. Non lasciare la macchina finché non si è arrestata completamente.
11. Mantenere pulita l'area di lavoro. Aree e banchi di lavoro disordinati aumentano il rischio di incidenti.
12. Non utilizzare la macchina in ambienti pericolosi. Non utilizzare gli utensili elettrici in luoghi umidi o bagnati e non esporli alla pioggia. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata.
13. Tenere lontani bambini e visitatori. Tutti i visitatori devono essere tenuti a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
14. rendere il luogo di lavoro a prova di bambino. Utilizzare lucchetti, interruttori principali e rimuovere le chiavi di avviamento.



Norme generali di sicurezza

BF-30VM

15. Indossare un abbigliamento adeguato. Abiti larghi, guanti, cravatte, anelli, braccialetti o altri gioielli possono impigliarsi nelle parti in movimento. Si consiglia di indossare calzature antiscivolo. Indossare una protezione per i capelli lunghi. Non indossare guanti.
16. Indossare sempre occhiali di sicurezza. Indossare anche una maschera facciale o antipolvere se il processo di lavoro è polveroso. Gli occhiali normali hanno solo lenti resistenti agli urti, non sono occhiali di sicurezza.
17. Non sforzarsi troppo. Mantenere sempre una posizione e un equilibrio sicuri.
18. Non avvicinare le mani alla testa di fresatura (testa di taglio) mentre la macchina è in funzione.
19. Non eseguire lavori di messa a punto mentre la macchina è in funzione.
20. Leggere e conoscere tutte le avvertenze riportate sulla macchina.
21. Le presenti istruzioni per l'uso hanno lo scopo di far conoscere all'utente gli aspetti tecnici di questa fresatrice/foratrice. Non è un manuale di formazione e non è mai stato concepito come tale.
22. La mancata osservanza delle avvertenze può causare gravi lesioni.
23. Alcune polveri generate dalla levigatura, dalla segatura, dalla smerigliatura, dalla foratura e da altre attività di costruzione contengono sostanze chimiche che hanno dimostrato di provocare il cancro, difetti di nascita o altri danni riproduttivi.
24. Il rischio di esposizione a queste sostanze chimiche varia a seconda della frequenza con cui si svolge questo tipo di lavoro. Per ridurre l'esposizione a queste sostanze chimiche, lavorare in aree ben ventilate e utilizzare attrezzature di sicurezza approvate.



Dati tecnici

BF-30VM

| | |
|---|----------------------------------|
| Prestazioni di perforazione | 30 mm |
| Capacità della fresa | 20 mm |
| Capacità delle frese frontali | 63 mm |
| Supporto del mandrino | MK3 |
| Sollevamento del mandrino | 70 mm |
| Inclinazione della testa | 90° a sinistra o 30° a destra |
| Numero di velocità del mandrino | variabile |
| Gamma di velocità del mandrino | 50~750 / 150~2250 giri al minuto |
| Piano di lavoro del tavolo | 840 x 210 mm |
| Spostamento longitudinale della tavola max. | 425 mm max. |
| Spostamento trasversale del tavolo | 220 mm |
| Spostamento vertical max. | 370 mm |
| Numero di slot a T | 3 |
| Dimensioni delle scanalature a T | 14 mm |
| Motore | 1100 W, 1Ph, 230V |
| Dimensioni complessive | 1010-1190x1120x74 mm ??? |
| Peso netto (circa) | 220 kg |
| Peso di spedizione (circa) | 260 kg |

Le informazioni contenute nel presente manuale hanno scopo puramente informativo e non sono vincolanti. Ci riserviamo il diritto di apportare, in qualsiasi momento e senza preavviso, modifiche o aggiustamenti a parti, accessori e parti ritenuti necessari per qualsiasi motivo.

ATTENZIONE!

Leggere e comprendere l'intero contenuto di questo manuale prima di tentare l'installazione o il funzionamento! La mancata osservanza di questa precauzione può causare gravi lesioni!

- 1 trapano-fresa
- 1 timone M12
- 1 manuale di istruzioni
- 1 cassetta degli attrezzi con utensili

Contenuto della cassetta degli attrezzi

- 1 Spruzzatore di olio
- 1 Mandrino MK2
- 2 Chiave doppia aperta 12/14, 17/19
- 7 Chiave a brugola 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 8
- 1 Cacciavite a taglio
- 1 Cacciavite a croce
- 4 Maniglie
- 2 Viti a "T" M12
- 2 Rondelle M12
- 2 Noci M12



1. Rimuovere completamente la cassa di legno dalla macchina di foratura e fresatura.
2. Svitare la macchina dal fondo della cassa.
3. Sollevare la macchina di foratura e fresatura con un'imbracatura di sollevamento adeguata.
4. Pulire tutte le superfici protette dalla ruggine con un solvente commerciale delicato, paraffina o gasolio. Non utilizzare diluenti per vernici, benzina o lacche. Questi danneggiano le superfici verniciate. Ricoprire tutte le superfici pulite con un sottile strato di olio per macchine.

1. Avvitare le maniglie (A, Fig. 02) sul volantino (B, Fig. 3) e serrarle saldamente.
2. Ripetere l'operazione per le altre maniglie del tavolo.

Installazione

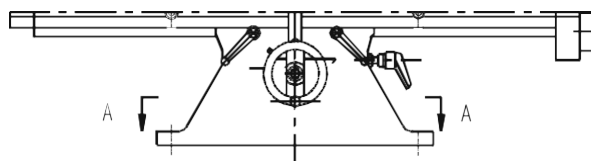
ATTENZIONE!

La macchina è pesante! Utilizzare un dispositivo di sollevamento adeguato e prestare la massima attenzione quando si sposta la macchina nella sua posizione finale. In caso contrario, potrebbero verificarsi gravi lesioni!



Fig. 02

1. Il luogo in cui si trova il trapano fresa deve essere ben illuminato, asciutto e con spazio sufficiente per consentire alla testa di ruotare di 360°.
2. Sollevare con cautela la fresatrice su un supporto stabile o su un tavolo da lavoro utilizzando un'attrezzatura adeguata. Per ottenere prestazioni ottimali, fissare la macchina a un supporto mediante viti.



Non è consigliabile utilizzare macchine non fissate, poiché la macchina si muove durante il funzionamento!

3. Prima di fissare la fresatrice/foratrice a un banco di lavoro o a un cavalletto, è necessario livellare l'apparecchio in entrambe le direzioni. A tal fine, posizionare una livella sul tavolo in entrambe le direzioni.
4. Se il tavolo della fresatrice non è in piano, spessorare gli angoli bassi con delle rondelle finché non è in piano. Quindi serrare le viti di fissaggio. Verificare nuovamente la planarità. Regolare se necessario fino a quando la fresatrice/foratrice è in piano. Ricontrollare dopo aver serrato le viti di fissaggio.

Schema di installazione (Fig. 03)

Il disegno di installazione descritto può differire dalle dimensioni reali. Le tolleranze rientrano nell'ambito delle tolleranze generali secondo la norma DIN 7168.

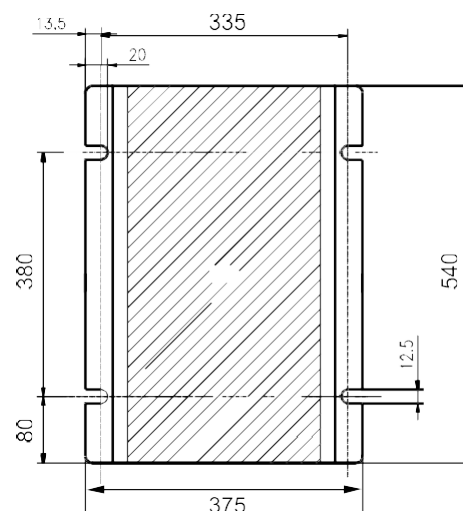


Fig. 03

Controllo della macchina

BF-30VM

Il volantino longitudinale (A, Fig. 04) si trova su entrambi i lati del tavolo. Muove il tavolo da un lato all'altro.

Il volantino trasversale (B, Fig. 04) si trova nella parte anteriore del piede. Sposta il tavolo verso o lontano dalla colonna.

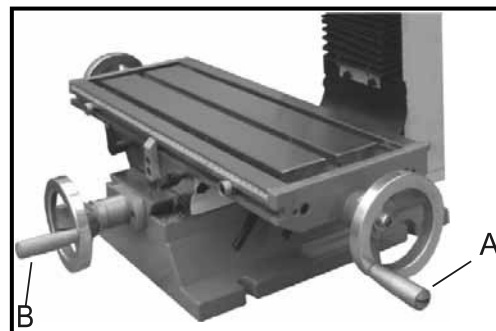


Fig. 04

Il volantino di regolazione dell'altezza della testa (C, Fig. 05) si trova sul lato destro della colonna. La testa di fresatura può essere regolata verso l'alto o verso il basso per soddisfare le esigenze di altezza dei diversi pezzi. Ruotarlo in senso orario per spostare la testa verso l'alto sulla colonna e in senso antiorario per spostarla verso il basso.

Quando la testa di fresatura ha raggiunto l'altezza desiderata, fissarla in posizione con i dispositivi di bloccaggio.

Attenzione: prima di effettuare le operazioni sopra descritte, è necessario sbloccare i blocchi delle guide!

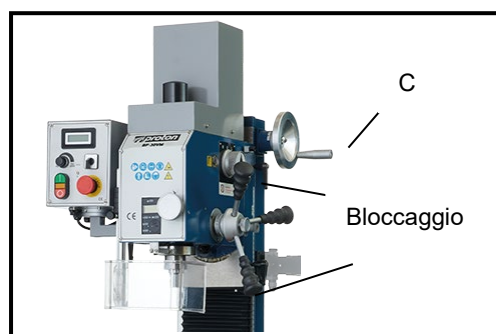


Fig. 05

I fermi del tavolo regolabili (D, Fig. 06) sono situati nella parte anteriore del tavolo. Regolare i fermi in modo che la tavola si arresti in qualsiasi posizione desiderata lungo l'asse longitudinale.

Meccanismo di bloccaggio del tavolo I meccanismi di bloccaggio longitudinali (E, Fig. 06) si trovano nella parte anteriore del tavolo. I bloccaggi trasversali (F, Fig. 05) si trovano sul lato destro sotto il tavolo.

Ruotare la leva del dispositivo di blocco per bloccare la serratura laterale. per bloccare il blocco laterale..

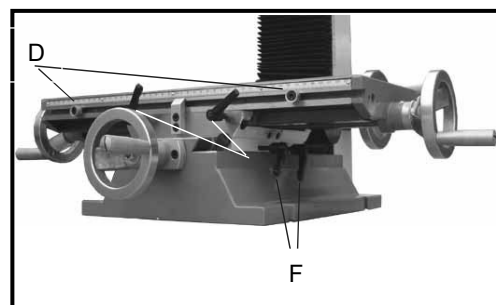


Fig. 06

I blocchi della testa di fresatura (G, Fig. 07) si trovano sul lato destro della colonna. Ruotare in senso orario per bloccare la testa di fresatura.

La leva di bloccaggio della bussola del mandrino (H, Fig. 07) si trova sul lato sinistro della testa di fresatura. L'altezza del mandrino può essere fissata con la leva di bloccaggio. Impostare l'altezza desiderata con la leva e ruotare la leva verso il basso. Ruotare in senso orario per bloccare il mandrino e in senso antiorario per sbloccarlo.

Attenzione: per ottenere le migliori prestazioni, tutte le operazioni di fresatura devono essere eseguite con il mandrino il più vicino possibile alla testa di fresatura. Bloccare il mandrino, la tavola e la testa di fresatura prima di iniziare le operazioni di fresatura!



Fig. 07

Maniglie per l'avanzamento verso il basso: (J, Fig. 08):

Si trova sul lato destro della fusione della testa. Un movimento in senso antiorario sposta il cannotto verso il tavolo. Una molla di ritorno tira indietro le maniglie. La manopola (K, Fig. 08) deve essere rilasciata prima che le maniglie vengano azionate. Le scale (L, Fig. 08) sulla base delle impugnature possono essere indicizzate o azzerate per consentire movimenti precisi e confortevoli.

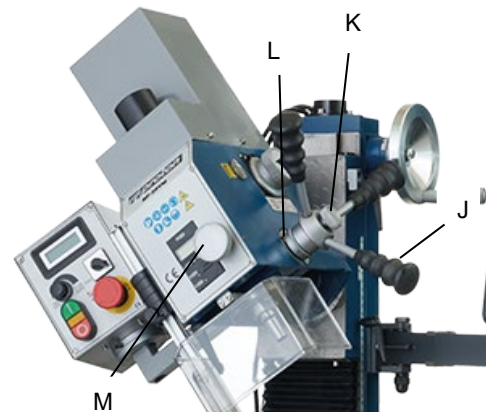


Fig. 08

Alimentazione fine verso il basso

Ruotare la manopola (K, Fig. 08) in senso antiorario per attivare la manopola di avanzamento fine (M, Fig. 08) sulla parte anteriore della testina. Ruotarla in base al movimento verso il basso desiderato. Ruotare il volantino in senso orario per spostare il mandrino verso il basso e viceversa per farlo rientrare.

Rotazione della testa di fresatura

La testa è progettata in modo tale da potersi inclinare di 90° a sinistra o di 30° a destra, per poter eseguire operazioni come l'esecuzione di fori angolati o di asole orizzontali. Allentare i controdadi (N, Fig. 09) sotto la testa. Ruotare la testa nella posizione desiderata utilizzando la guida di riferimento (O, Fig. 09). Una volta che la testa è nella posizione desiderata, serrare nuovamente i dadi di bloccaggio. Nota: Assicurarsi che la testa sia sostenuta in modo che non ruoti inaspettatamente da sola. Mantenere sempre il controllo della testa.

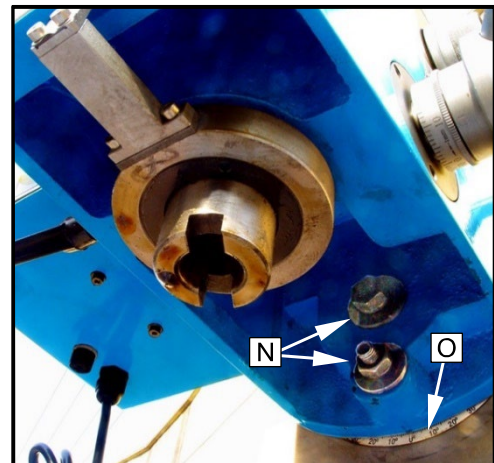


Fig. 09

Ricordare che la testa di fresatura deve essere riportata alla "posizione zero" se è richiesta un'elevata precisione. Se riuscite a utilizzare una morsa angolare per eseguire i lavori di fresatura senza inclinare la testa di fresatura, risparmierete molto tempo durante la messa a punto.

Controllo alta/bassa velocità (P, Fig. 10)

Si trova sul lato destro della testa di fresatura. È possibile selezionare la velocità H o L spostando il comando a destra o a sinistra. Nota: modificare la velocità solo quando la macchina funziona a bassa velocità! Per le velocità del mandrino, vedere la tabella seguente:

Velocità del mandrino  /min

| L | H |
|----------|------------|
| 50 - 750 | 150 - 2250 |

Attenzione: anche a basse velocità del mandrino, i frammenti di metallo provenienti dal processo di taglio possono essere espulsi dalla fresatrice/foratrice. Indossare sempre occhiali di sicurezza e indumenti protettivi quando si utilizza la macchina!

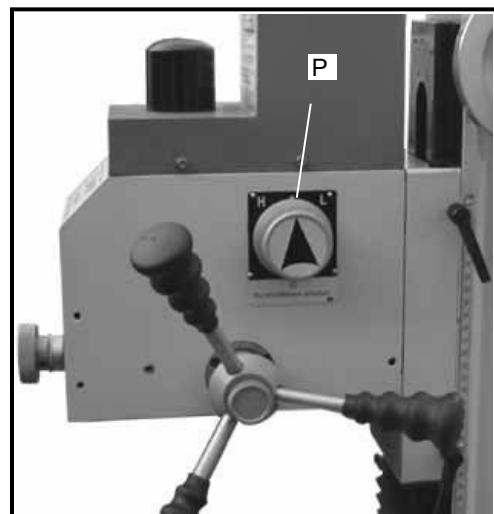


Fig. 10

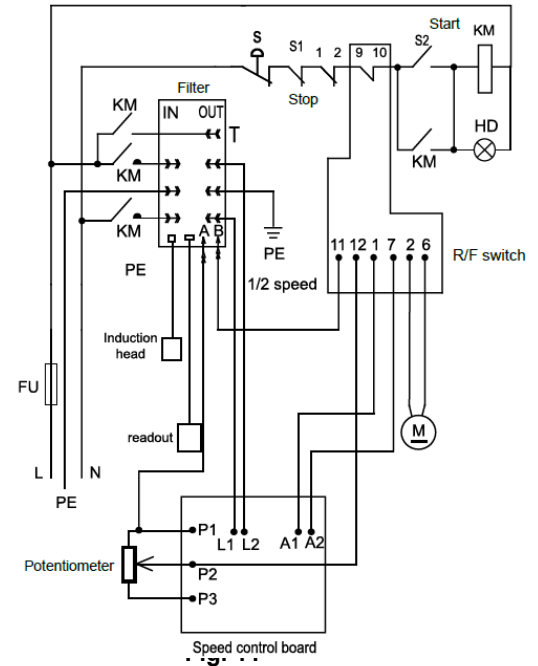
Avvertenze!

Tutti i collegamenti elettrici devono essere eseguiti da un elettricista qualificato! La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni!

Prima di collegare la macchina alla rete elettrica, accertarsi che i valori elettrici della rete corrispondano a quelli dei componenti elettrici della macchina. Per collegare il tornio alla rete elettrica, utilizzare lo schema di collegamento (Fig. 11).

Avvertenze!

Assicurarsi che la macchina sia correttamente collegata a terra! La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni e danni all'utente!



Assicurarsi che entrambe le fasi (L, N) siano collegate. Un collegamento errato o difettoso invalida la garanzia.

Le note sono: il motore si riscalda immediatamente (3-4 minuti). Il motore non funziona silenziosamente e non ha potenza.

Interruttore di emergenza (A, Fig. 12) Funzione dell'interruttore di emergenza e funzione di protezione della macchina e dei componenti elettrici. (B, Fig. 12) Pulsante verde contrassegnato con "I" per avviare il motore, pulsante rosso contrassegnato con "O" per spegnere il motore.

Manopola di controllo della velocità (C, Fig. 12) Ruotarla in senso orario per aumentare la velocità del mandrino e in senso orario per diminuirla. La manopola deve essere portata a zero ogni volta che la macchina viene fermata. Avviare sempre la macchina con la manopola a zero.

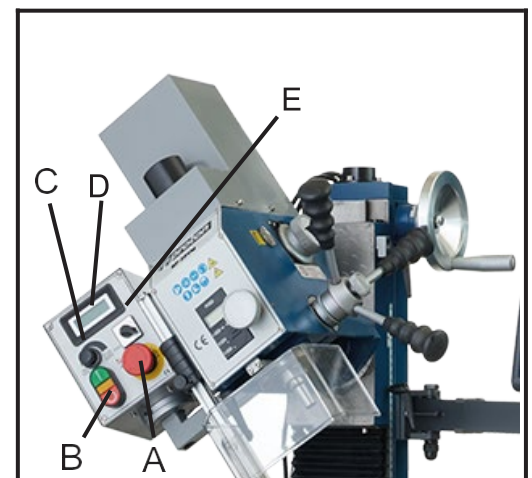


Fig. 12

Interruttore F/R (D, Fig. 12): Il senso di rotazione del motore viene invertito cambiando la posizione dell'interruttore. F - direzione avanti, R - direzione indietro.

La base del fusibile (E, Fig. 13) si trova sulla piastra posteriore della scatola degli interruttori. Nello zoccolo è inserito un fusibile con valore nominale da 1 a 2 A. Ruotare la manopola in senso antiorario per aprire e sostituire il fusibile e ruotarla nella direzione opposta per serrarla nuovamente.

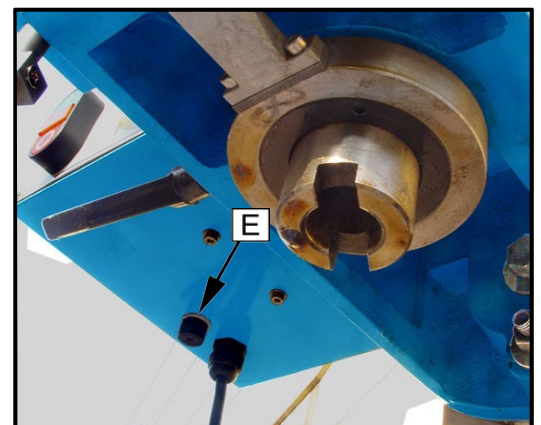


Fig. 13

1. Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica ed estrarre la spina.
2. Rimuovere il coperchio del timone sul coperchio del motore (A, Fig. 14).
3. Tenere il lato piatto del mandrino (B, Fig. 15) in modo che non si muova mentre si allenta la barra di traino (C, Fig. 16) dalla cassetta degli attrezzi con la chiave 22-25.
4. Allentare l'asta di trazione di circa tre o quattro giri completi.
5. Colpire la testa del tirante con un martello di gomma per allentare il mandrino.
6. Tenere saldamente il mandrino con una mano mentre si allenta l'asta di trazione con l'altra. Continuare ad allentare l'asta di trazione finché il mandrino non può essere estratto dal mandrino. Pulire il mandrino con un panno pulito e asciutto.
7. Pulire il nuovo mandrino con un panno pulito e asciutto e inserirlo nel mandrino. Inserire l'asta di trazione nel mandrino. Serrare l'asta di trazione con una chiave tenendo il mandrino.

Attenzione: non allentare la barra di traino per più di tre o quattro giri prima di colpirla con un martello di gomma. La filettatura del timone può essere danneggiata!

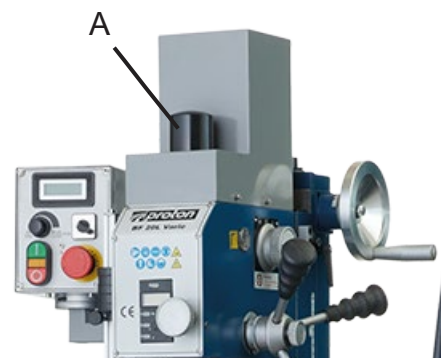


Fig. 14



Fig. 15

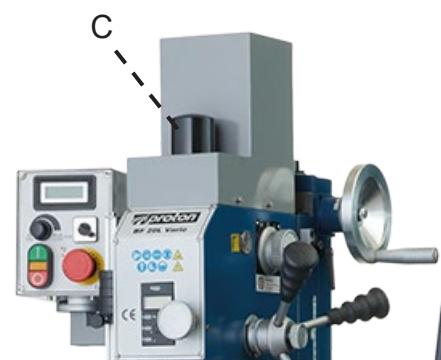


Fig. 16

Dopo un certo periodo di tempo, il movimento del tavolo sui binari porta a una normale usura. Regolare le lamelle per compensare questa usura.

1. La vite di regolazione della barra orizzontale (A, Fig. 17) si trova nella parte posteriore destra del tavolo. La vite di regolazione della barra di traslazione (B, Fig. 17) si trova sul lato destro della sella sotto il tavolo. La vite di regolazione della barra verticale (C, Fig. 18) si trova sulla colonna.
2. Allentare la vite all'estremità conica piccola della modanatura. Ruotare leggermente in senso orario la vite all'estremità grande dello stampo per serrarla. Ruotare il volantino del tavolo e controllare la forza di serraggio.
3. Regolare se necessario.

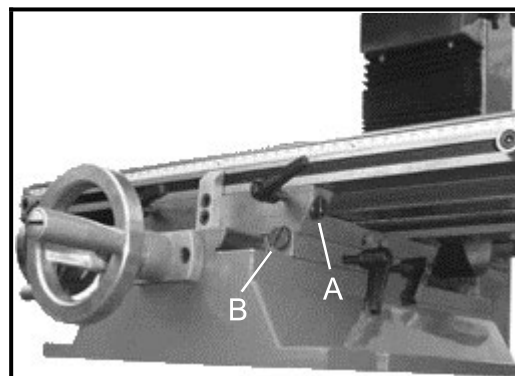


Fig. 17

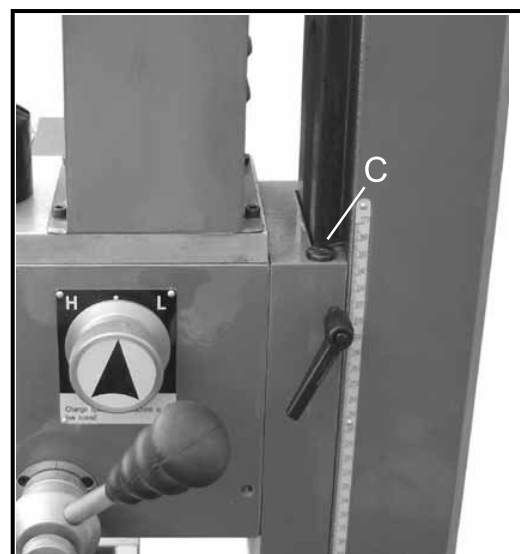


Fig. 18



La macchina deve essere sottoposta a regolare manutenzione durante il funzionamento per garantirne la precisione e la durata.

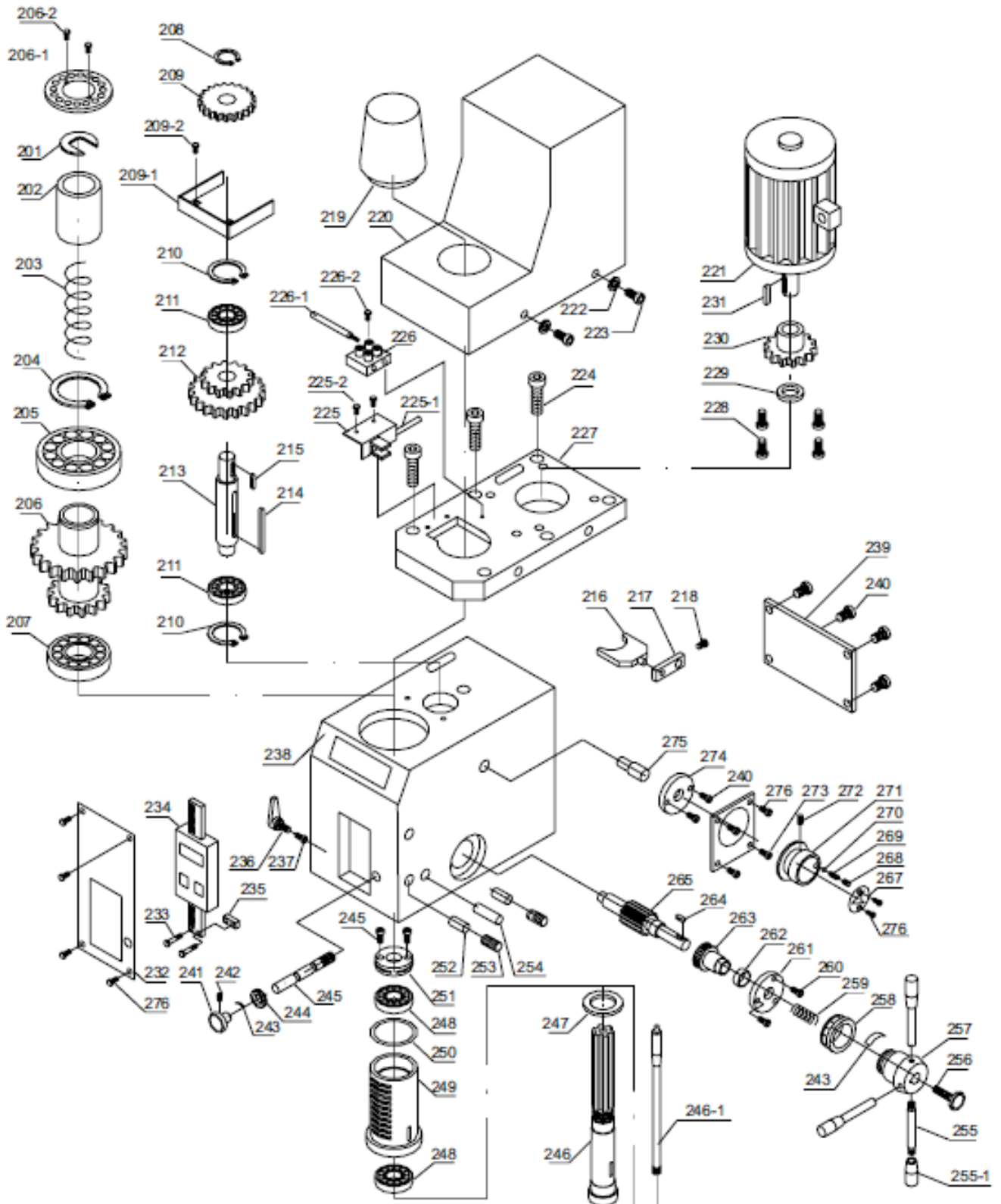
1. Per mantenere la precisione e la funzionalità della macchina, è essenziale prendersi cura della macchina e pulirla, ingrassarla e lubrificarla regolarmente. Solo una buona manutenzione può garantire una qualità di lavoro costante della macchina. Scollegare sempre la macchina dall'alimentazione elettrica quando si eseguono lavori di pulizia, manutenzione o riparazione!
2. Ingrassare leggermente tutte le guide prima di ogni utilizzo. Anche la vite di guida deve essere leggermente lubrificata con grasso al litio.
3. Durante il funzionamento, i trucioli che cadono sulla superficie di scorrimento devono essere rimossi in tempo e devono essere controllati regolarmente per evitare che i trucioli entrino nelle guide. Il materiale in feltro deve essere pulito regolarmente. Non rimuovere i trucioli a mani nude, poiché vi è il rischio di ferirsi a causa dei trucioli con bordi taglienti.
4. Dopo ogni giorno di funzionamento, tutti i trucioli devono essere rimossi e le varie parti della macchina devono essere pulite e trattate con olio per macchine per prevenire la ruggine.
5. Per mantenere l'accuratezza della lavorazione, prestare attenzione al mandrino, al timone, alla superficie del piano di lavoro e alla guida. Evitare danni meccanici e usura dovuti a una guida non corretta.
6. In caso di danni, la manutenzione deve essere eseguita immediatamente.



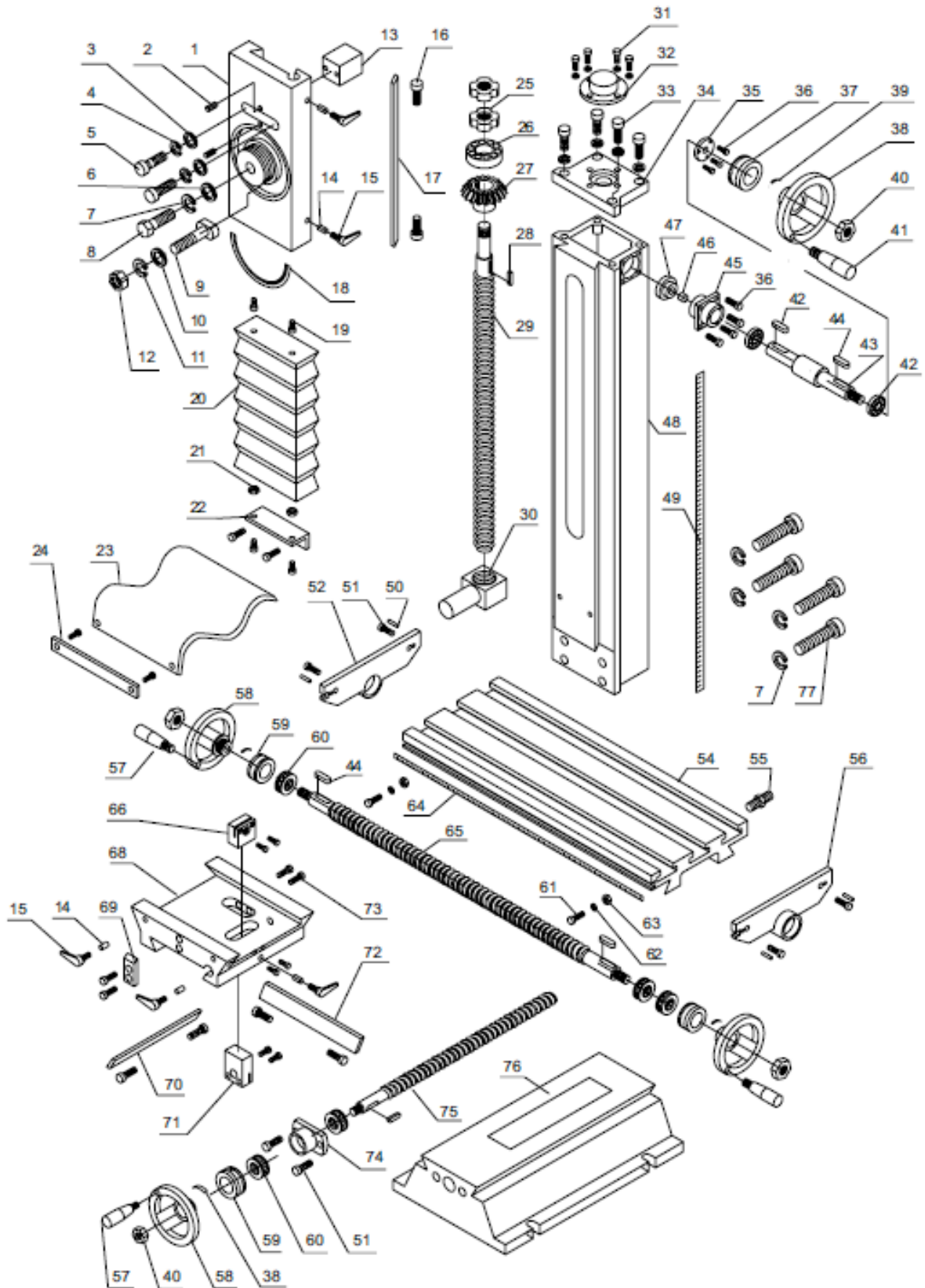
Risoluzione dei problemi

BF-30VM

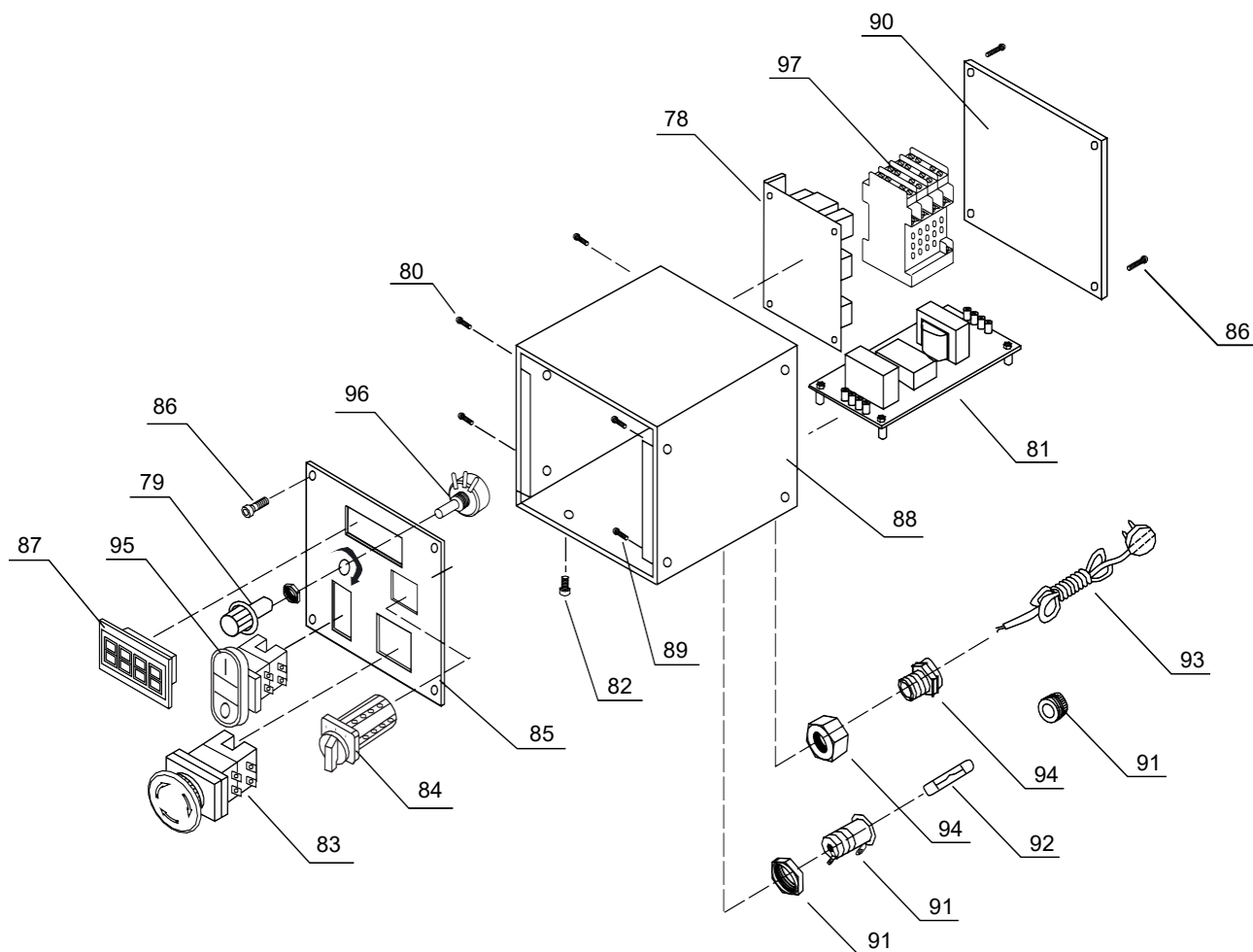
| Problema | Possibile causa | Rimedio |
|---|--|--|
| Vibrazioni eccessive | Guida troppo allentata sul tavolo o sulla colonna Avanzamenti non utilizzati non bloccati Testa di fresatura non bloccata Mandrino troppo allentato Utensile non centrato Forma dell'utensile errata, utensile smussato | Regolare le lamelle Bloccare tutti gli assi tranne quello mobile Bloccare la testa di fresatura Serrare il bloccaggio del canotto Centrare l'utensile Rimodellare, affilare o sostituire l'utensile |
| La profondità di taglio non è costante. | Spostamento del canotto Impostazione non corretta | Bloccare il mandrino. Assicurarsi che il dispositivo sia parallelo al tavolo.. |
| Il foro non è centrato o il trapano si sposta | Punta del trapano smussata La punta del trapano non è montata correttamente nel mandrino Mandrino allentato nel mandrino Asta di trazione non fissata Cuscinetto allentato o usurato Velocità di taglio troppo elevata | Utilizzare punte da trapano affilate Rimontare l'utensile Serrare il mandrino del trapano attorno al mandrino. Serrare il tirante Serrare o sostituire il cuscinetto Ridurre la velocità |
| Il trapano ruota in modo irregolare o si ferma. | La punta è stata abbassata nel pezzo in lavorazione troppo velocemente. | Ridurre la velocità di avanzamento |
| Il mandrino è difficile da aprire o chiudere. | Inceppamenti del mandrino Chuck contaminato | Applicare il lubrificante Pulire il mandrino |
| Chuck vacilla | Mandrino allentato sull'albero del mandrino Tirante non serrato | Pulire e rimontare il mandrino Pulire il mandrino e sostituire il timone |
| Accensione della macchina senza reazione | Macchina non collegata Collegamento elettrico allentato | Inserire la spina Serrare i collegamenti di cablaggio |



| No. | Descrizione del | Dim. | Qta. | No. | Descrizione del | Dim. | Qta. |
|-------|--------------------------------|-------------------------|------|-------|------------------------------------|------------|------|
| 201 | Disco di posizionamento | | 1 | 235 | Fissaggio del display | | 1 |
| 202 | Boccola | | 1 | 236 | Maniglia a morsetto | M8x20 | 1 |
| 203 | Molla | 2.5x28x100 | 1 | 237 | Perno in ottone | | 1 |
| 204 | Anello elastico | Φ45 | 1 | 238 | Testa di fresatura | | 1 |
| 205 | Cuscinetto a sfera | 6209 | 1 | 239 | Piastra per testa di fresatura | | 1 |
| 206 | Ruota dentata | 60/70T | 1 | 240 | Vite | M4x8 | 6 |
| 206-1 | Anello a griglia | 16 Foro di perforazione | 1 | 241 | Pomello | | 1 |
| 206-2 | Vite | M3x8 | 2 | 242 | Vite di fissaggio | M5x6 | 1 |
| 207 | Cuscinetto a sfera | 7007 | 1 | 243 | molla | | 2 |
| 208 | Anello marino | Φ15 | 1 | 244 | Anello graduato | | 1 |
| 209 | Ruota dentata | 377 | 1 | 245 | Albero della vite senza fine | | 1 |
| 209-1 | protezione | | 1 | 245-1 | Vite senza fine | | |
| 209-2 | Vite | M3x6 | 2 | 246 | Mandrino | | 1 |
| 210 | Anello marino | Φ32 | 2 | 246-1 | Albero del mandrino | | 1 |
| 211 | Cuscinetto a sfera | 6002 | 2 | 247 | Disco | | 1 |
| 212 | Ruota dentata | 42/62T | 1 | 248 | Cuscinetto a sfera | | 2 |
| 213 | Albero | | 1 | 249 | Manicotto del mandrino | | 1 |
| 214 | Chiave a molla | 5x50 | 1 | 250 | Anello di gomma | 58x2.65 | 1 |
| 215 | Chiave a molla | C5x12 | 1 | 251 | Dado di regolazione | | 1 |
| 216 | Forcella del cambio | | 1 | 252 | Perno in ottone | B4x20 | 4 |
| 217 | Braccio della forcella | | 1 | 253 | Vite di fissaggio | M5x12 | 4 |
| 218 | Vite di fissaggio | 5[8 | 1 | 254 | perno | A6x30 | 1 |
| 219 | Coperchio del timone | | 1 | 255 | Barra della maniglia | | 3 |
| 220 | Coperchio del motore | | 1 | 255-1 | Maniglia | | |
| 221 | Coperchio del motore | 91ZYT7005 | 1 | 256 | Vite zigrinata | | 1 |
| 222 | Rondella | 4 | 6 | 257 | Flangia dell'impugnatura | | 1 |
| 223 | Vite motore | M4x8 | 6 | 258 | Anello graduato | 1 | |
| 224 | Vite del motore | M6x14 | 6 | 259 | Molla | 1.2x12x2.5 | 1 |
| 225 | sensore | | 1 | 260 | Vite | M4x40 | 3 |
| 225-1 | cavo | | 1 | 261 | Flangia | | 1 |
| 225-2 | vite | M3x6 | 2 | 262 | disco | | 1 |
| 226 | Morsetto del cavo | | 1 | 263 | Ingranaggio a vite senza fine | | 1 |
| 226-1 | cavo | | 1 | 264 | Chiave a molla | 4x12 | 1 |
| 226-2 | vite | M3x12 | 1 | 265 | Albero di alimentazione | | 1 |
| 227 | Piastra motore | | 1 | 267 | Piastra indicatore di velocità H/L | | 1 |
| 228 | Vite | M5x12 | 6 | 268 | Vite di fissaggio | M8x8 | 1 |
| 229 | Anello marino | M10 | 1 | 269 | Molla | 0.8x5x25 | 1 |
| 230 | Ruota dentata | 25T | 1 | 270 | Sfera in acciaio | Φ6.5 | 1 |
| 231 | Cuneo a molla | C4x6 | 1 | 271 | Maniglia rotante | | 1 |
| 232 | Piastra anteriore | | 1 | 272 | Vite a grugno | M5x16 | 1 |
| 233 | Vite | M3x6 | 2 | 273 | Vite di serraggio | | 1 |
| 234 | Arresto di profondità digitale | | 1 | 274 | Flangia | | 1 |
| | | | | 275 | Albero della forcella | | 1 |



| No. | Descrizione del | Dim. | Qta. | No. | Descrizione del | Dim. | Qta. |
|-----|-------------------------|---------|------|-----|--------------------------------|--------|------|
| 1 | Guida verticale | | 1 | 42 | Cuscinetto a sfera | 6001 | 2 |
| 2 | Vite | M06x16 | 2 | 43 | Albero | | 1 |
| 3 | Rondella | | 2 | 44 | Chiave a molla | 4x12 | 2 |
| 4 | Rondella elastica | 8 | 6 | 45 | Flangia del cuscinetto | | 1 |
| 5 | Bullone a T | | 2 | 46 | Boccola | | 1 |
| 6 | Rondella | | 1 | 47 | ruota dentata | | 1 |
| 7 | Rondella a molla | 12 | 5 | 48 | Pilastro | | 1 |
| 8 | Vite | 12 | 1 | 49 | Scala | A5x25 | 1 |
| 9 | Bullone a T | | 1 | 50 | Perno | M6x16 | 10 |
| 10 | Rondella | M10 | 1 | 51 | Vite | | 1 |
| 11 | Rondella a molla | M10 | 1 | 52 | Supporto del tavolo a sinistra | | 1 |
| 12 | Dado | M10 | 1 | 54 | Tavolo da lavoro | | 1 |
| 13 | Flangia | | 1 | 55 | Bullone filettato | | 1 |
| 14 | Perno in ottone | | 5 | 56 | Supporto tavolo destro | | 1 |
| 15 | Maniglia di serraggio | M6x16 | 5 | 57 | Maniglia | M8x63 | 3 |
| 16 | Vite di regolazione | | 1 | 58 | Volantino | | 3 |
| 17 | Cuneo di regolazione | | 1 | 59 | Anello graduato | | 3 |
| 18 | Scala | | 1 | 60 | Cuscinetto a sfera | | 5 |
| 19 | Vite | M5x10 | 12 | 61 | Vite | M6x10 | 2 |
| 20 | Coperchio antipolvere | | 1 | 62 | Boccola | | 2 |
| 21 | dado | M5 | 2 | 63 | Dado a T | | 1 |
| 22 | Supporto | | 1 | 64 | Scala | | 1 |
| 23 | Coperchio antipolvere | | 1 | 65 | Mandrino longitudinale | | 1 |
| 24 | Barra | | 1 | 66 | Dado longitudinale | | 1 |
| 25 | dado | M16x1.5 | 2 | 67 | Vite di regolazione | M4x20 | 4 |
| 26 | Cuscinetto a sfera | | 1 | 68 | Slitta trasversale | | 1 |
| 27 | Ruota dentata | | 1 | 69 | Blocco di posizione | | 1 |
| 28 | Cuneo a molla | 4x16 | 2 | 70 | Cuneo di posizionamento | | 1 |
| 29 | Vite di guida verticale | | 1 | 71 | Dado di bloccaggio | | 1 |
| 30 | Dado | | 1 | 72 | Cuneo di regolazione | | 1 |
| 31 | Vite | M5 | 4 | 73 | Vite | M6x25 | 2 |
| 32 | Coperchio | | 1 | 74 | Flangia del cuscinetto | | 1 |
| 33 | Vite | M8x20 | 4 | 75 | Mandrino trasversale | | 1 |
| 34 | Staffa | | 1 | 76 | Alloggiamento del piede | | 1 |
| 35 | Flangia | | 1 | 77 | Vite | M12x90 | 4 |
| 36 | Vite | M5x12 | 7 | | | | |
| 37 | Anello della bilancia | | 1 | | | | |
| 38 | Volantino | | 4 | | | | |
| 39 | Molla | | 1 | | | | |
| 40 | Dado di bloccaggio | | 4 | | | | |
| 41 | Maniglia | M10x80 | 1 | | | | |



| No. | Descrizione del | Dim. | Qta. | No. | Descrizione del | Dim. | Qta. |
|-----|------------------------------|-------|------|-----|----------------------------|------|------|
| 78 | Piastra elettronica Velocità | | 1 | 88 | Scatola degli interruttori | | 1 |
| 79 | Maniglia rotante | | 1 | 89 | Vite | M5x8 | 4 |
| 80 | Vite | M3x8 | 4 | 90 | coperchio | | 1 |
| 81 | Piastra elettronica | | 1 | 91 | Portafusibile | | 1 |
| 82 | Vite | M3x16 | 4 | 92 | Fusibile (10A) | | 1 |
| 83 | Interruttore di emergenza | | 1 | 93 | Spina | | 1 |
| 84 | Interruttore R/F | | 1 | 94 | Passacavo antistrappo | | 1 |
| 85 | Piastra elettronica | | 1 | 95 | Interruttore on/off | | 1 |
| 86 | Vite | M4x6 | 8 | 96 | Potenzimetro | | 1 |
| 87 | Display digitale | | 1 | 97 | Contattori | | 1 |

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