



**Bedienungsanleitung
Metallbandsäge BSS-260VTFA**

**Mode d'emploi
Scie à ruban à métaux BSS-260VTFA**

**Istruzioni per l'uso
Sega a nastro per metallo BSS-260VTFA**



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:
Metallbandsäge BSS-260VTFA
Scie à ruban à métaux BSS-260VTFA
Sega a nastro per metallo BSS-260VTFA

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.



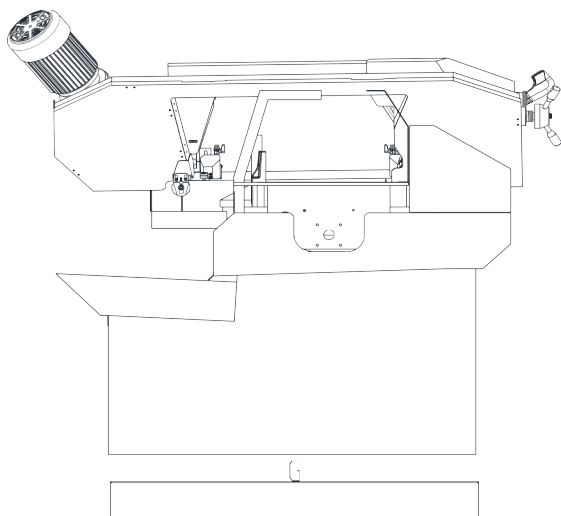
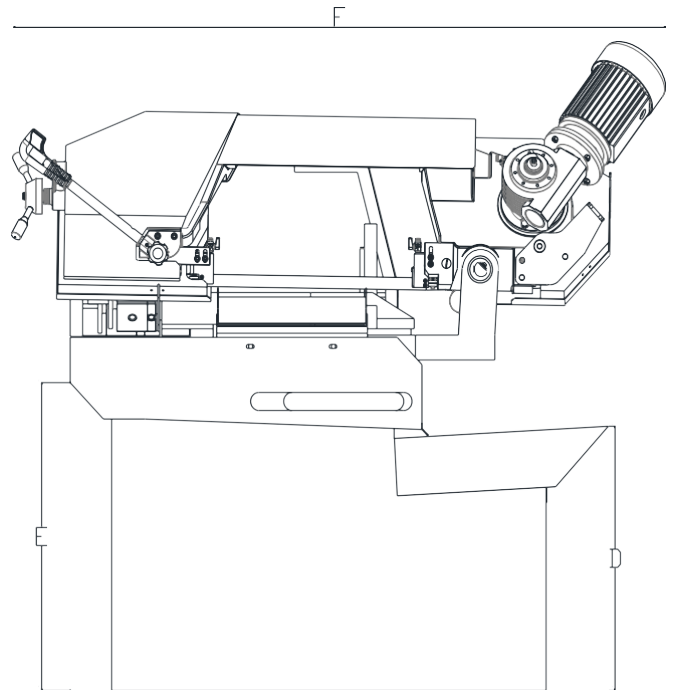
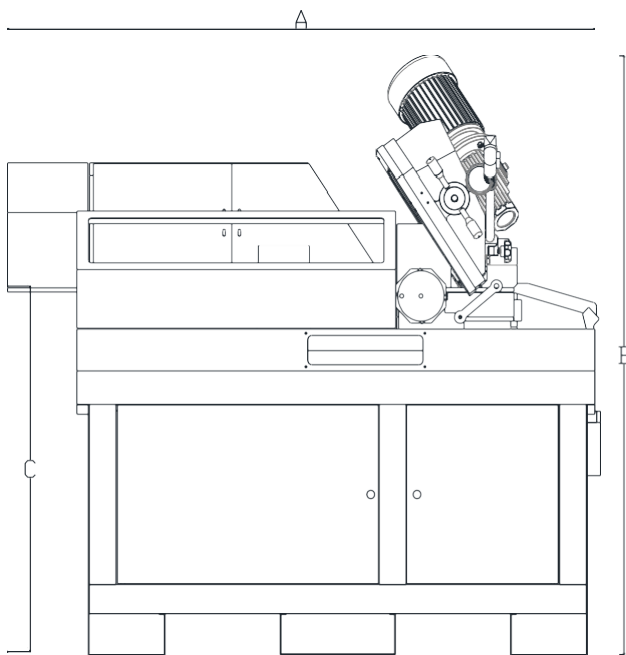
Immer Schutzbrille tragen!



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 bewegenden 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.



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.



Modell	BSS-260VTFA
A	1800
B	1800
C	1000
D	700
E	600
F	2800
G	1000



Technische Daten

BSS-260VTFA

Schnittleistung

Rund bei 90° (mm)	260
Rund bei 45° (mm)	240
Rund bei 60° (mm)	160
Quadrat bei 90° (mm)	250
Quadrat bei 45° (mm)	215
Quadrat bei 60° (mm)	130
Rechteck bei 90° (mm)	295 x 220
Rechteck bei 45° (mm)	225 x 215
Rechteck bei 60° (mm)	160 x 130
Vollmaterial bei 90° (mm)	100
Vollmaterial bei 45° (mm)	80
Vollmaterial bei 60° (mm)	50
Bündelschnitt (mm)	290 x 100
Sägebandabmessung (mm)	2965 x 27 x 0.9
Sägebandgeschwindigkeit (MPM)	25~85
Motor	1.25kW, 400V, 3Ph
Maschinenabmessung (mm)	2800 x 1800 x 1800
Versandmasse (mm)	1610 x 1700 x 1720
Nettogewicht (kg)	680

Transport und Installation

Auspacken

Transportieren Sie das Gerät vor dem Auspacken an den gewünschten Ort und verwenden Sie dabei einen Gabelstapler (Abb. B) Nach dem Auspacken verwenden Sie bitte einen strapazierfähigen Faserriemen, um die Maschine anzuheben und zu transportieren.

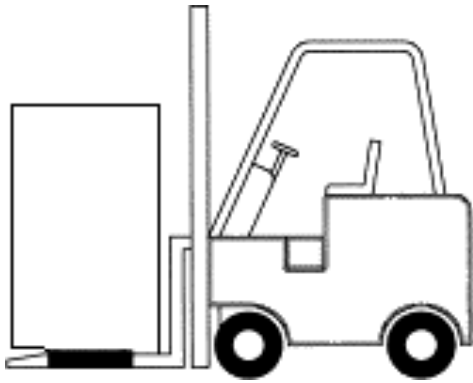
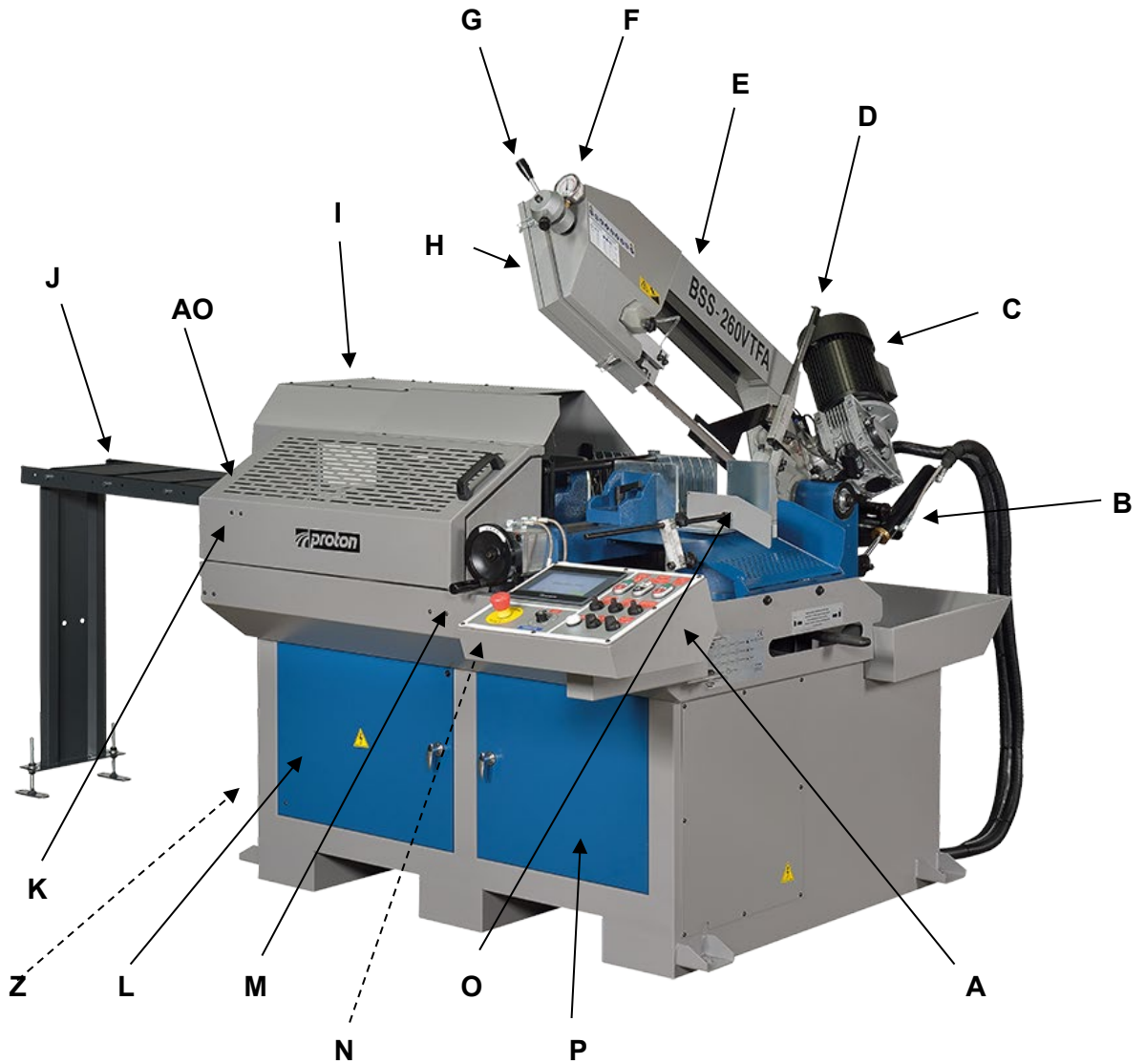


Abb. B

Inhalt der Holzpalette

- 1x Maschinenkörper
- 1x Elektrischer Steuerkasten
- 1x 1 Meter Rollentisch
- 1x Standbein für Rollentisch
- 1x Bedienungsanleitung/Bestandteilliste
- 1x Spänebehälter
- 4x Gummiauflage

Abb. A1



A	Schaltpult	J	1m Rollentisch
B	Senkzylinder	K	Abdeckung
C	Motor	L	Zugang elektrische Bauteile
D	Materialhöhereinstellung	M	Schraubstock
E	Sägearm	N	Einstellwert für Werkstückbewegung
F	Spannungsmessgerät für Sägebandspannung	O	Unterstützung für Werkstückbewegung
G	Spannungseinstellungshebel	P	Zugang für hydraulische Systeme
H	Sägebandschutzabdeckung	Z	Hauptschalter
I	Schutzabdeckung	AO	Position für Material

Montieren Sie den Rollentisch, den Spänebehälter, die Gummiauflage und den Steuerkasten.

Rollentisch

Montieren Sie den Rollentisch und ein Standbein an Pos AF (Abb. 1)
 Montieren Sie das andere Bein an der linken Seite AG.

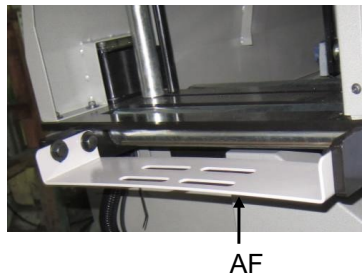
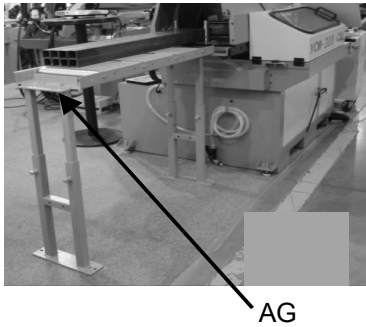


Abb. 1

Spänebehälter

Montieren Sie den Spänebehälter (Abb. 2)

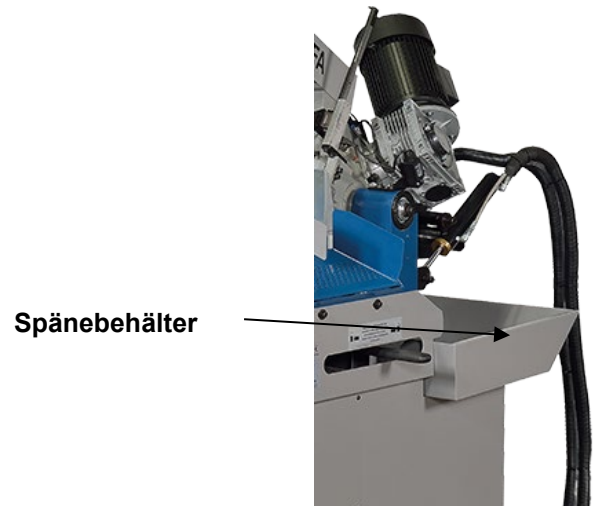


Abb. 2

Gummiauflage

Montieren Sie die Gummiauflage (Abb. 3)

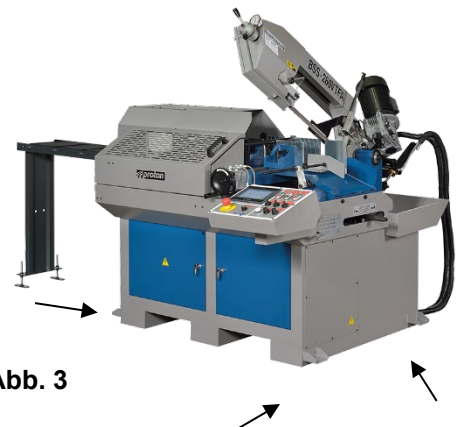


Abb. 3

Steuerkasten

Montieren Sie den Steuerkasten (Abb. 4) mit 2 Anschlusssteckern.



Abb. 4

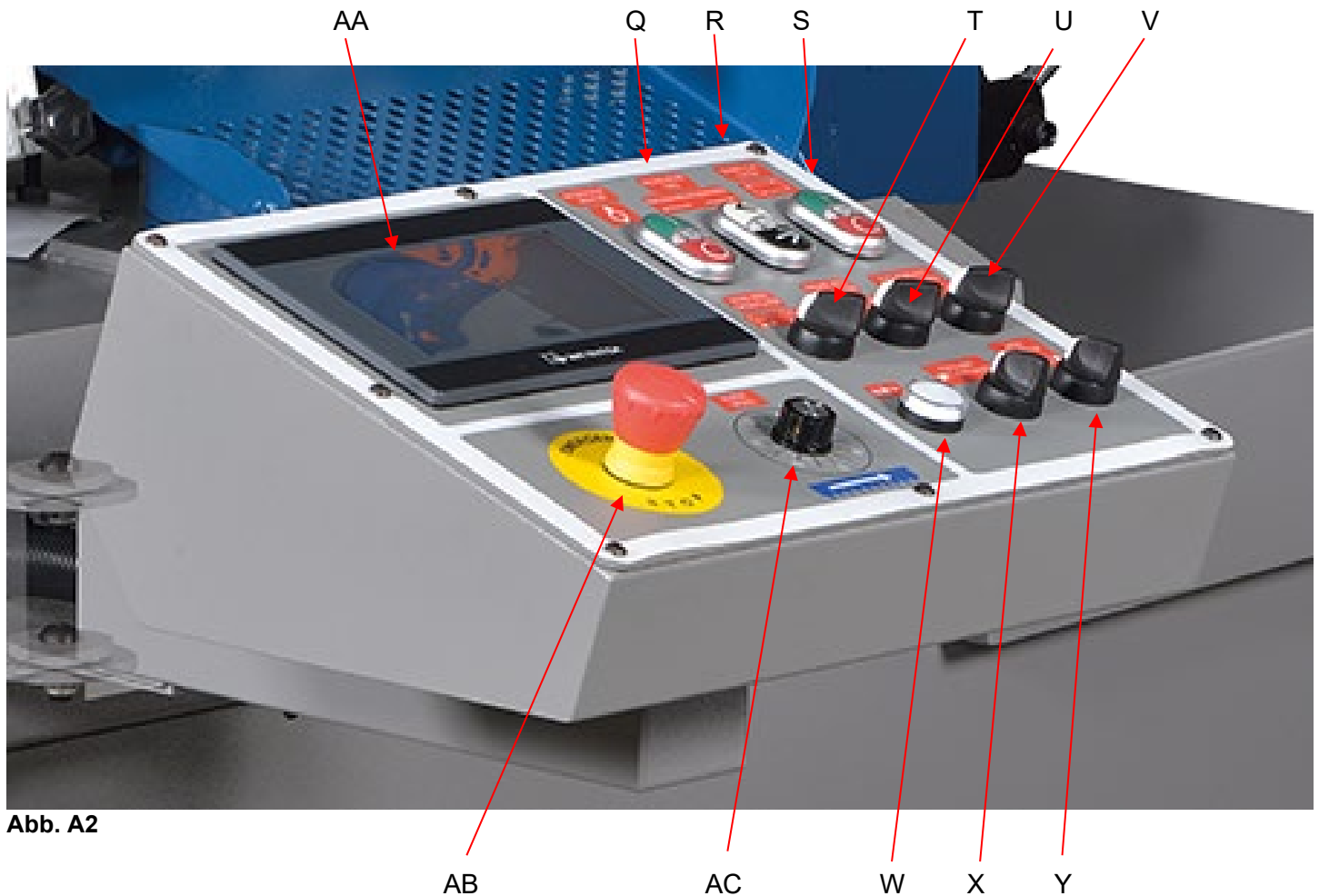


Abb. A2

Q	Hydraulikschalter	AA	Widerstandsfähiges Bedienfeld
R	Spannstock-Vorschalter	AB	Notausschalter
S	Ein-/Aus-Schalter Schneiden	AC	Wahlschalter für Schnittgeschwindigkeit
T	Ein-/Aus-Schalter für Schraubstock		
U	Ein-/Aus-Schalter für Schneide-Spannstock		
V	Auswahlschalter für Manuell / Automatik		
W	Kontrollleuchte für Netz		
X	Kühlung		
Y	Höhensteuerungs-Schalter		



Bewahren Sie dieses Handbuch in gutem Zustand und in unmittelbarer Nähe der Maschine griffbereit auf.

Vorbemerkung

Bei der Erstellung dieses Handbuchs haben wir alle Vorgänge berücksichtigt, die sich auf den normalen Betrieb und die regelmässige Wartung der Maschine beziehen. Für eine korrekte und optimale Nutzung der Maschine ist es daher notwendig, die hier beschriebenen Anweisungen sorgfältig zu befolgen. Die Verwendung der Maschine sollte nur autorisiertem und geschultem Personal anvertraut werden.

Achtung: Es wird empfohlen, keine Reparaturen oder Eingriffe durchzuführen, es sei denn, sie sind nicht angegeben. Alle Arbeiten, die das Auseinanderbauen von Maschinenteilen erfordern, sollten spezialisiertem Fachpersonal überlassen werden.

Verwendung und Einschränkungen

Die Maschine ist für den professionellen Gebrauch bestimmt und wurde für das Schneiden von Metall konzipiert und entwickelt. Mit entsprechenden Anpassungen, wie einem geeigneten Sägeband und einem "Spannstock"-Zubehör, kann sie auch Kunststoffmaterialien (PVC) oder Leichtmetalle (Aluminium) schneiden. Die elektrische Installation ist gemäss Schutzklasse IP 54 bewertet. Nur der Benutzer kann für Schäden haftbar gemacht werden, die sich aus einer Verwendung der Maschine ergeben, die nicht angegeben ist.

Achtung: Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Umgebungen verwendet werden.

Erwartete Lebensdauer

Die erwartete Lebensdauer der Maschine unter Bedingungen normalen Gebrauchs und regelmässiger Wartung beträgt mindestens 5 Jahre.

Entsorgung der Maschine

Wenn die Maschine nicht mehr betriebsbereit ist, kann sie über ein Standardentsorgungszentrum für Industrieabfälle entsorgt werden, da sie als herkömmliches Feststoffabfallmaterial eingestuft wird

Sprachauswahl

1. Schalten Sie den Hauptschalter ein
2. Entriegeln Sie den Notausschalter AB (Abb. A2)
3. Die Anlage startet in wenigen Sekunden
4. Berühren Sie das Menüfeld „Main“ (Abb. B1)
5. Berühren Sie das Menüfeld AD auf dem Folgebild
6. Geben Sie den Code ein: 1111 (Abb. B2)
7. Wählen Sie die Sprache aus (Abb. B3)
8. Zurück zum Hauptmenu



Abb. B1

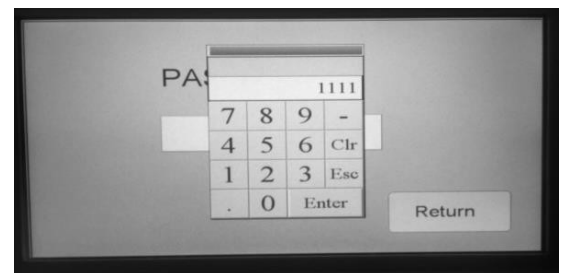


Abb. B2



Abb. B3

Richten Sie das System ein und überprüfen Sie die Ein-/Ausgänge (I/O)

1. Schalten Sie den Hauptschalter ein (Abb. A1)
2. Entriegeln Sie den Notausschalter AB (Abb. A2)
3. Die Anlage startet in wenigen Sekunden
4. Drücken Sie den Menüpunkt „Main“ (Abb. B1)
5. Berühren Sie das Menüfeld AE auf dem Folgebild
6. Geben Sie den Code ein: 2222 (Abb. B7)
7. Drücken Sie PLC I/O (Abb. B8)

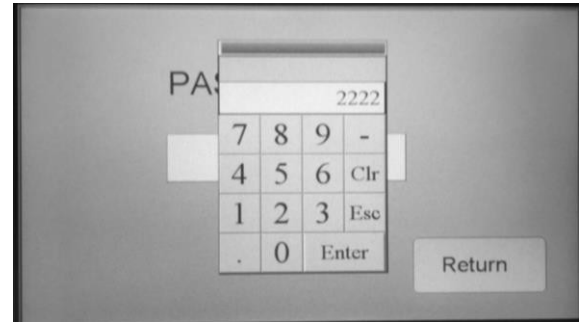


Abb B7



Abb. B8

8. Jetzt können Sie die Ein- und Ausgänge überprüfen (Abb. B9)
9. Zurück zum Hauptmenu

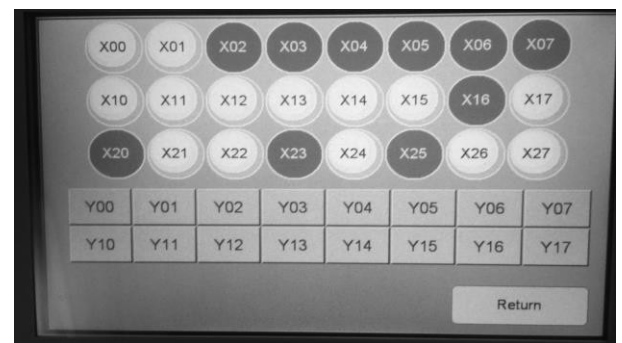


Abb. B9

Achtung:

Die Maschine ist für den Standardbetrieb eingerichtet, kann aber auf dieser Seite angepasst werden.

Manuelles Schneiden (halbautomatischer Schneidevorgang)

1. Einschalten des Hauptschalters (Abb. A1)
Die Kontrollleuchte muss jetzt leuchten. (Abb. A2)
2. Starten Sie die Hydraulikpumpe mit dem Schalter Q (Abb. A2)
3. Wählen Sie den manuellen Modus mit dem Schalter V (Abb. A2)
4. Heben Sie den Sägearm mit dem Schalter Y (Abb. A2)
5. Schraubstockhandrad gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Schraubstock zu öffnen AK (Abb. A8).
6. Material auftragen
Legen Sie das Werkstück auf.
7. Schraubstockhandrad im Uhrzeigersinn drehen, um den Schraubstock festzuklemmen
8. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück tatsächlich zwischen den Backen eingespannt ist.
9. Drehen Sie den Klemmgriff im Uhrzeigersinn (einen Halbkreis), um zwischen der hinteren Backe und dem Material einen Abstand von etwa 7 mm zu schaffen. (Abb. 11 AP)
10. Wählen Sie die Schnittgeschwindigkeit mit dem Schalter AC (Abb. A2) und drücken Sie den Schneidschalter S (Abb. A2).
11. Wenn der Werkstücktaster-AL (Abb. 9) die Werkstückoberfläche berührt hat, dann Senken des Vorschubreglers einstellen
12. Der Sägerahmen fährt immer im "Schnellvorschub" nach unten, bis der Startknopf für den Schnitt AL (Abb. 9) ausgelöst wird.
13. Wählen Sie die Vorschubgeschwindigkeit mit dem Drehregler AN (Abb. 10)
14. Der Schalter AM (Abb. 9) beendet in der unteren Armposition den Sägevorgang
15. Der Sägearm wird nach oben bewegt, bis zwischen Sägebänder und Werkstückmaterial ein Abstand von 20 mm besteht.



Abb. A8 / AK

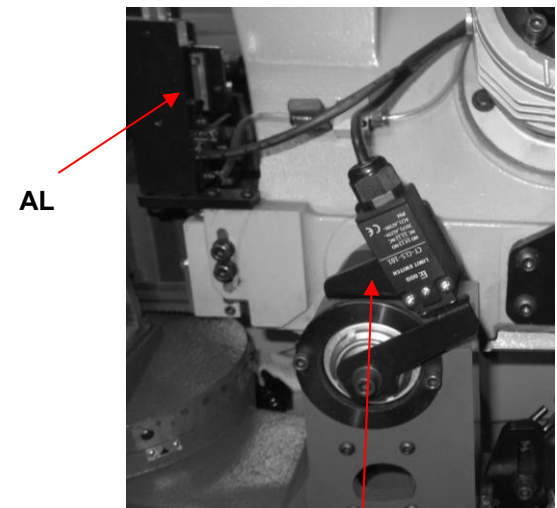


Abb. 9

AM

Achtung: Wenn die Maschine 20 Minuten lang nicht benutzt wird, schaltet sich die Hydraulik automatisch ab.

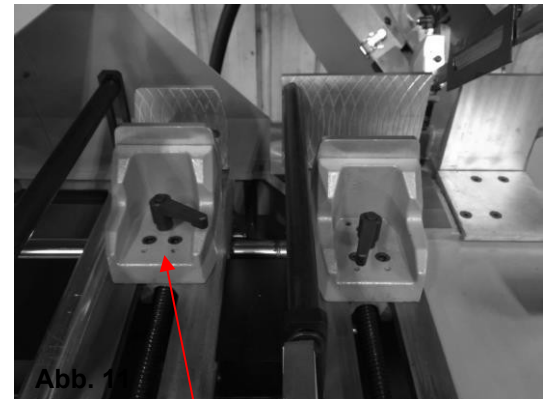


AN

Abb. 10

Automatisches Schneiden (Vollautomatischer Schneidvorgang)

1. Einschalten des Hauptschalters (Abb. A1)
2. Die Kontrolleuchte W muss jetzt leuchten. (Abb. A2). Starten Sie die Hydraulikpumpe mit dem Schalter Q (Abb. A2)
3. Mit Schalter V automatisch oder manuell auswählen (Abb. A2)
4. Heben Sie den Sägearm mit dem Schalter Y (Abb. A2)
5. Öffnen Sie die Abdeckung K (Abb. A1).
6. Durch Drehen am Klemmgriff im Uhrzeigersinn wird der Zuführschraubstock AP geöffnet (Abb. 11)
7. Durch Drehen am Handrad im Uhrzeigersinn wird der Schneidschraubstock AK geöffnet (Abb. A8)
8. Legen Sie das Schneidmaterial aus der Position AO ein. (Abb. A1)
9. Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn, um den Schraubstock festzuklemmen
10. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück tatsächlich zwischen den Backen eingespannt ist.
11. Drehen Sie den Klemmgriff im Uhrzeigersinn einen Halbkreis, um zwischen der hinteren Backe und dem Material einen Abstand von etwa 7 mm zu schaffen.
12. Schliessen Sie die Abdeckung K (Abb. A1)



AP

Einstellung des Schneidprogramms

1. Berühren Sie „Cut Set“ auf dem Bedienfeld (Abb. 12).
2. Diese Maschine ermöglicht die Einrichtung von 20 verschiedenen Programmierungen für das Schneidprogramm.
3. Geben Sie die Länge und Menge bei dem JOB in grüner Farbe ein (Abb. 13)
4. Wählen Sie den Job aus, den Sie ausführen möchten, und der Job wird gelb
5. Wählen Sie das Sägeband aus
6. Wählen Sie das Material als Einzelstange oder als Bündel aus.
7. Berühren Sie „Main“, um zur Hauptseite zurückzukehren.
8. Schliessen Sie den hydraulischen Spannstock, indem Sie den Schalter T einschalten. (Abb. A2)
9. Schliessen Sie den hydraulischen Schneidspannstock, indem Sie den Schalter U einschalten. (Abb. A2)
10. Wählen Sie die Schnittgeschwindigkeit mit dem Schalter AC. (Abb. A2)
11. Drücken Sie den Startschalter S (Abb. A2)
12. Die Maschine wird dem von Ihnen eingerichteten und ausgewählten Programm folgen.
13. Diese Maschine zeigt die folgenden Informationen auf dem Bedienfeld an:
 - “Sägebandgeschwindigkeit,
 - Position des Zuführtsches, Zuführlänge,
 - Motorstrom (AMP)
14. Wählen Sie die Vorschubgeschwindigkeit mit dem eingestellten Wert AN (Abb. 10)
15. Der Schalter AM (Abb. 9) beendet den Schneidevorgang.
16. Der Sägearm fährt nach oben, bis nach Abschluss des Programms ein Abstand von 20 mm zwischen Sägeband und Material besteht.



Abb. 12



Abb. 13

Achtung: Wenn die Maschine 20 Minuten lang nicht benutzt wird, schaltet sich die Hydraulik automatisch ab.

Auftrag einlegen

Diese Maschine könnte ein Programm in die Arbeit einfügen, die Sie gerade erledigen (Abb. 12).

Fehlermeldung

Wenn das Gerät einen Fehler anzeigt, überprüfen Sie den Fehler anhand der Fehleranzeige (Abb. 12).

Beschnitt

Wenn wir „NEIN“ einstellen, bedeutet das, dass der erste Schnitt im Programm berechnet wird. (Abb. 12)

Schraubstock

Der Zuführschraubstock der Maschine kann sich nach links und rechts bewegen. Drücken Sie den Schalter R (Abb. A2). Ein kurzes Drücken bewirkt eine langsame Bewegung. Eine schnellere Bewegung erreichen Sie durch Drücken von mehr als 2 Sekunden.

Der Schraubstock verfügt über ein System, das eine Vorwärts- und Rückwärtsbewegung ermöglicht. Dies hilft, verbogenes Material zu korrigieren.

Die Maschine ist mit 2 oberen Führungsrollen AQ (Abb. 14) ausgestattet. Diese müssen nach oben und unten bewegt werden, um das Material zu erreichen, wenn Sie mehrere Werkstücke gleichzeitig ('Bündel') schneiden möchten.

Es ist notwendig, die Rolle zu entfernen, wenn Sie bei einer Dicke von mehr als 100 mm schneiden möchten. Lösen Sie die beiden Schrauben AR (Abb. 14), um die obere Rolle zu entfernen."

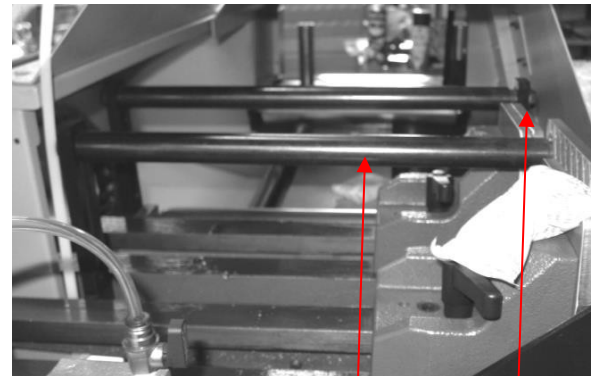


Abb. 14

AQ

AR

Vertikale Rollenführung

Diese Maschine ist mit 2 vertikalen Rollen auf der Seite des Material-Eingangs ausgestattet.

Bewegen Sie die rechte Seitenrolle nahe an das Schneidmaterial heran.

Die rechte Seitenrolle bleibt jedoch immer an derselben Stelle.

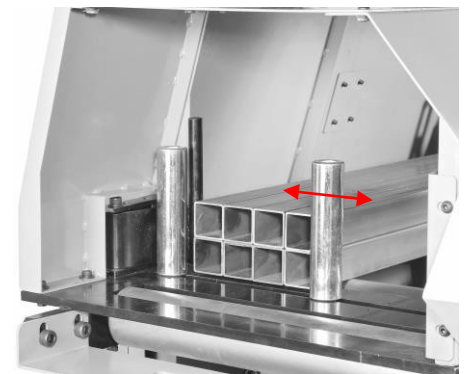


Abb. 15

Kühl- und Reinigungssystem

Schalten Sie den Schalter X (Abb. A2) auf die Position "Automatik". Die Kühlflüssigkeit wird austreten, wenn die Schneidfunktion aktiv ist.

Schalten Sie den Schalter X (Abb. A2) auf ' '. Die Kühlflüssigkeit wird aus der Sprühpistole AS (Abb. 16) austreten, um die Maschine zu reinigen.



Abb. 16

AS

Werkstückanschlag

Bewegen Sie das System vorwärts und rückwärts, um das Material der Schiene zu folgen. Der Anschlag muss vollständig zurück und nach unten geschoben werden, wenn bei 45 Grad geschnitten wird.

Links-/rechtsseitige Begrenzung für den Schraubstock

Der Vorschubschraubstock mit zwei Endschaltern berührt die Punkte, um die Endposition für links und rechts anzugeben



Abb. 17

AT

Winkelschnitt – Schneiden von 0 bis 60 Grad

Die Maschine ist im vollautomatischen Betrieb von 0 bis 45 Grad einsetzbar.

Die Maschine ist im halbautomatischen Betrieb von 45 bis 60 Grad einsetzbar.

Ziehen Sie den Griff AU (Abb. 18), um den Sägearm freizugeben, und drehen Sie den Sägearm durch Berühren des Punktes AV (Abb. 19) auf 45 Grad, um eine schnelle Winkelarretierung zu erreichen.

Drücken Sie den Griff AU (Abb. 18), um den Sägearm zu verriegeln.



Abb. 18

AU

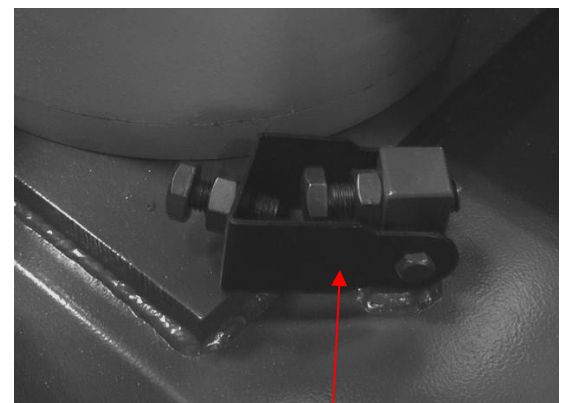


Abb. 19

AV

Sägebandwechsel

1. Schalten Sie die Stromversorgung aus, indem Sie den Schalter Z (Abb. A1) ausschalten.
2. Öffnen Sie die Abdeckung AX (Abb. 21)
3. Sichern Sie die Abdeckung in der oberen Position, indem Sie den Riegel AY (Abb. 22-1) schliessen.
4. Lösen Sie den Griff G (Abb. A1), um die Spannung des Sägebands freizugeben.
5. Entnehmen Sie das alte Sägeband.
6. Setzen Sie ein neues Sägeband ein, indem Sie es in den Sägebandführung AZ (Abb. 21) einrasten lassen.
7. Drücken Sie das Sägeband in das Antriebsrad BA (Abb. 21).
8. Drücken Sie das Sägeband in das Schwungrad BB (Abb. 21).
9. Drehen Sie den Griff G (Abb. A1) im Uhrzeigersinn, um das Sägeband zu verriegeln, bis der Spannungsmesser in der Mitte der Markierung steht.
10. Setzen Sie die Sägebandabdeckung wieder ein und vergewissern Sie sich, dass der Schalter BC (Abb. 21) verriegelt ist.

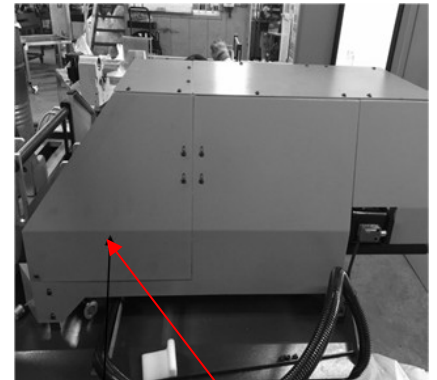
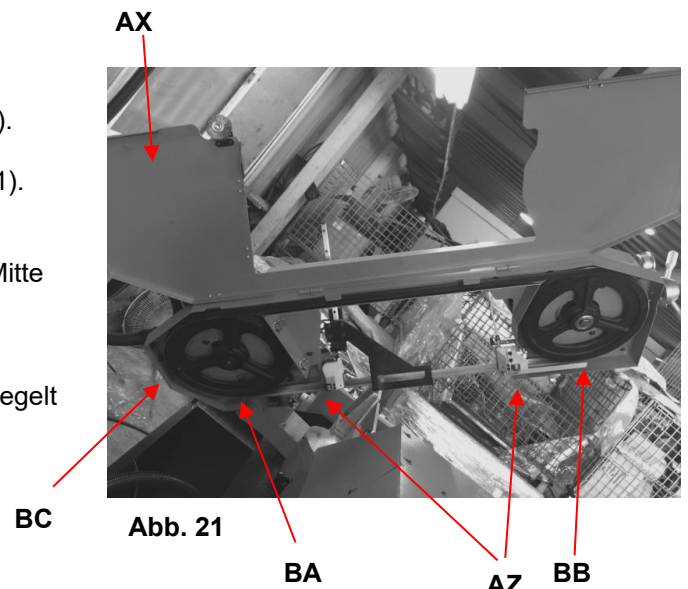


Abb. 20

AW



AX

BC

Abb. 21

BA

AZ

BB

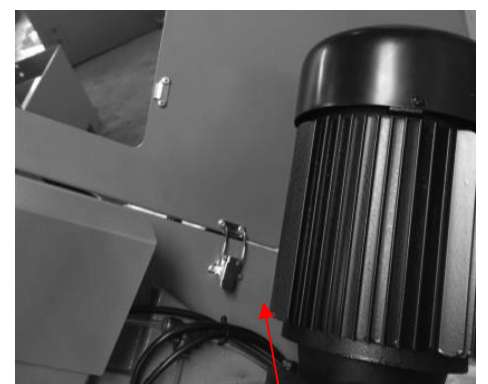


Abb. 22-1

AY

Gleiten der Sägebandführung

1. Lösen Sie die Schiebestange, indem Sie die Sterngriffschraube BD (Abb. 23) lockern.
2. Bewegen Sie die Stange BE (Abb. 23) so nah wie möglich an das zu schneidende Material heran.
3. Ziehen Sie die Sterngriffschraube BD fest (Abb. 23)

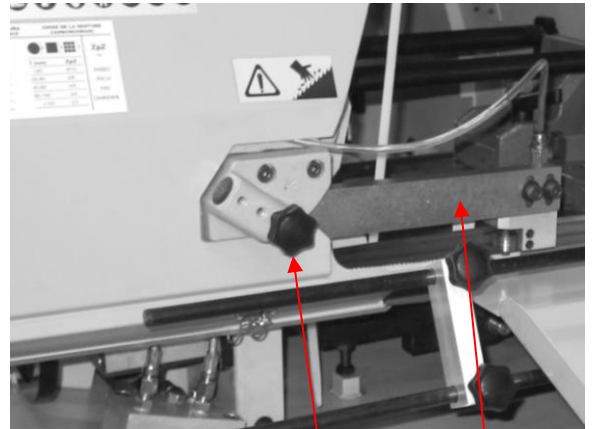


Abb. 23

BD

BE

Schraubstock-Gewindesicherung

Wenn der Schraubstock einen Abstand von 7 mm zum Schneidmaterial erreicht hat, verriegeln Sie die Gewindespanschrauben mit dem Klemmgriff BF (Abb. 24)

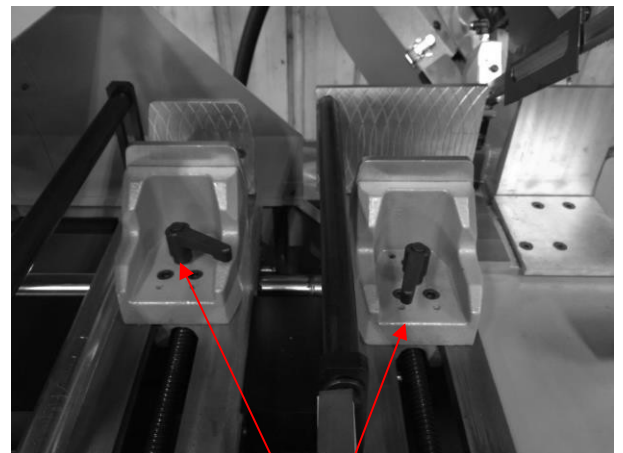


Abb. 24

BF

Restmaterial

Die Maschine ist mit einem Sensor BG (Abb. 24-1) ausgestattet, um die Menge des Restmaterials zu überprüfen. Der Sensor gibt dem Steuerungssystem Informationen über 520 mm Restmaterial. Dies hilft dabei, das Material stabil auf dem Zuführschraubstock zu halten.



BG

Abb. 24-1

Fehlendes Material

Der Zuführschraubstock BI (Abb. 25) ist mit einem Sensor ausgestattet, um das Material zu überprüfen. Der Sensor gibt dem Steuerungssystem Informationen, wenn kein Material eingelegt ist.

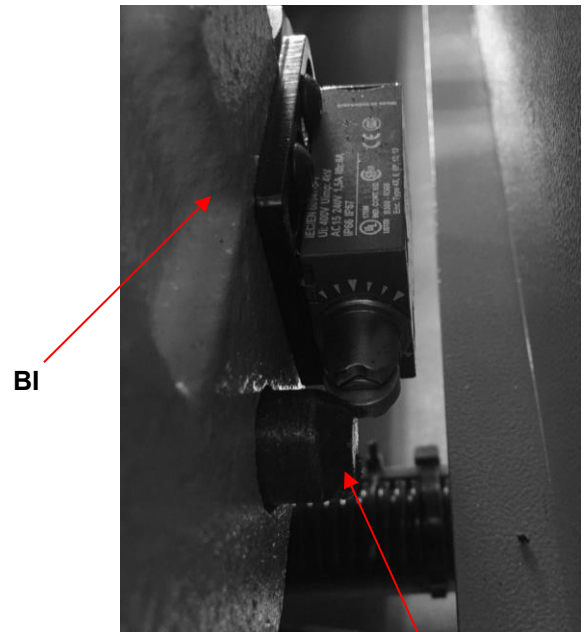


Abb. 25

BH

Grenzen der Schneidleistung

Für das Schneiden von Material mit einer quadratischen Kapazität von mehr als 200 mm, müssen Sie den Schneidsensor BK (Abb. 27) manuell für den ersten Schnitt hochziehen.

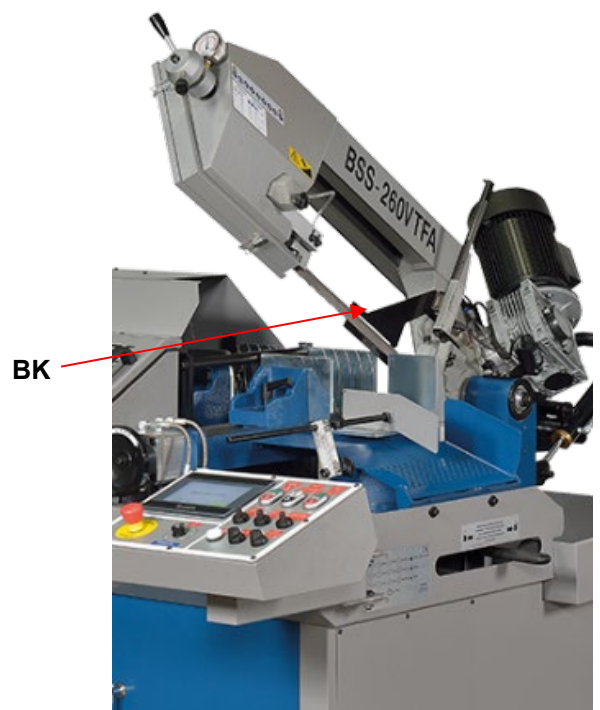


Abb. 27

Die Wartung muss von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Die verschiedenen Massnahmen für die reguläre und ausserordentliche Wartung sind auf den letzten Seiten dieses Handbuchs aufgeführt.

Es ist zwingend erforderlich, das allgemeine elektrische Equipment auszuschalten, wenn die Maschine eingestellt oder ein Schutz demontiert werden muss. Dies muss durch ein gut sichtbares Schild deutlich gemacht werden.

Ein wichtiger Sicherheitsfaktor ist die Reinigung der Maschine, der Arbeitstische, des Bodens und der umliegenden Bereiche.

Es ist sehr wichtig, dieses Handbuch sorgfältig vor Starten der Maschine durchzulesen:

Dadurch werden Sie feststellen, dass die Maschine darauf ausgelegt ist, die besten Leistungen und höchste Sicherheit zu bieten.

Es ist sehr gefährlich, wenn störende oder bewegliche Gegenstände mit den beweglichen Teilen der Maschine in Kontakt kommen.

Bei jeder Arbeit besteht ein gewisses Risiko, das durch fachgerechte Technik und stetige Aufmerksamkeit Ihrerseits minimiert werden kann.

Stellen Sie sicher, dass sich keine anderen Personen bei Wartungsarbeiten in der Nähe befinden, bevor Sie die Maschine starten.

Ölen Sie die Zuführschraubstockstütze BI (Abb. 28) alle 200 Betriebsstunden.

Schmieren Sie den Schmiernippel BJ (Abb. 29) alle 200 Betriebsstunden mit Schmierfett.



Abb. 28

BI

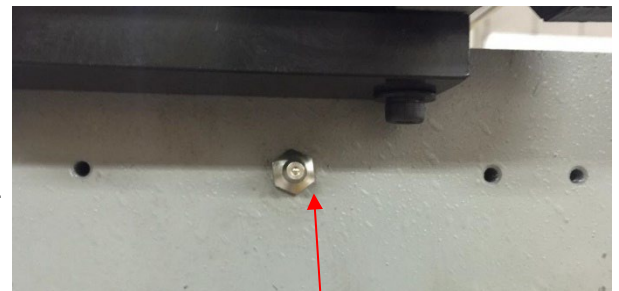


Abb. 29

BJ

Weitere Gefahren

Trotz der getroffenen Sicherheitsvorkehrungen können einige Risiken bestehen bleiben. Eine anhaltende Lärmbelastung kann gesundheitliche Probleme verursachen.



Fehlerbehebung

BSS-260VTFA

Problem	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Bruch der Zähne	Falsches Schmiermittel/ Kühlflüssigkeit	Sorgen Sie für einen ordnungsgemässen Kühlmittelfluss.
	Zu hartes Material	Überprüfen Sie die Schnittgeschwindigkeit, Vorschubgeschwindigkeit und Luftdruck sowie den verwendeten Sägebandtyp.
	Sägeband nicht richtig eingelaufen	Bei einem neuen Sägeband ist es zunächst erforderlich, mit halber Vorschubgeschwindigkeit zu schneiden. Nach der Einarbeitungszeit (eine Schnittfläche von ca. 300 cm ² für harte Materialien und ca. 1000 cm ² für weiche Materialien) können die Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten dann auf normale Werte gebracht werden
	Sägeband mit zu feiner Zahnung	Späne blockieren im unteren Teil der Zähne und verursachen übermässigen Druck auf die Zähne selbst.
	Neues Sägeband in einen teilweise abgeschlossenen Schnitt eingesetzt.	Die Oberfläche des Schnitts könnte einer Werkstoffverfestigung unterzogen worden sein. Wenn die Arbeit wieder aufgenommen wird, verwenden Sie eine niedrigere Schneidgeschwindigkeit und Vorschubgeschwindigkeit. Es könnte ein Zahn vom alten Sägeband im Schnitt stecken geblieben sein: Überprüfen Sie dies und entfernen Sie ihn, bevor die Arbeit wieder aufgenommen wird.
	Werkstück nicht fest eingespannt.	Jede Bewegung des Werkstücks während des Schneidvorgangs kann zu abgebrochenen Zähnen führen: Überprüfen Sie den Schraubstock, die Backen und den Spanndruck.
Schneller Zahnverschleiss	Vorschubgeschwindigkeit zu langsam	Das Sägeband gleitet über das Material, ohne es zu schneiden: Erhöhen Sie die Vorschubgeschwindigkeit.
	Schneiddruck zu hoch	Verringern Sie diesen.
	Sägebandgeschwindigkeit zu hoch	Die Zähne gleiten über das Material, ohne es zu schneiden: Reduzieren Sie die Sägebandgeschwindigkeit.
	Unzureichende Kühlung	Überprüfen Sie den Kühlflüssigkeitsstand und reinigen Sie die Kühlflüssigkeitsleitungen und Düsen.
	Falsche Konzentration des Kühlmittels	Überprüfen Sie und verwenden Sie die richtige Konzentration.
	Material fehlerhaft	Die Materialien können unterschiedliche Bereiche aufweisen, entweder an der Oberfläche, wie Oxide oder Sand, oder im Querschnitt, wie unterkühlte Einschlüsse. Diese Bereiche, die wesentlich härter als das Sägeband sind, führen zum Brechen der Zähne: Entsorgen oder reinigen Sie diese Materialien.
Bruch des Sägebands	Vorschubgeschwindigkeit zu hoch	Verringern Sie die Sägebandgeschwindigkeit.
	Zähne berühren das Material, bevor der Schnitt beginnt	Überprüfen Sie immer die Position des Sägebands, bevor Sie mit einem neuen Auftrag beginnen.
	Unzureichende Kühlung	Überprüfen Sie den Kühlflüssigkeitsstand und reinigen Sie die Kühlflüssigkeitsleitungen und Düsen.

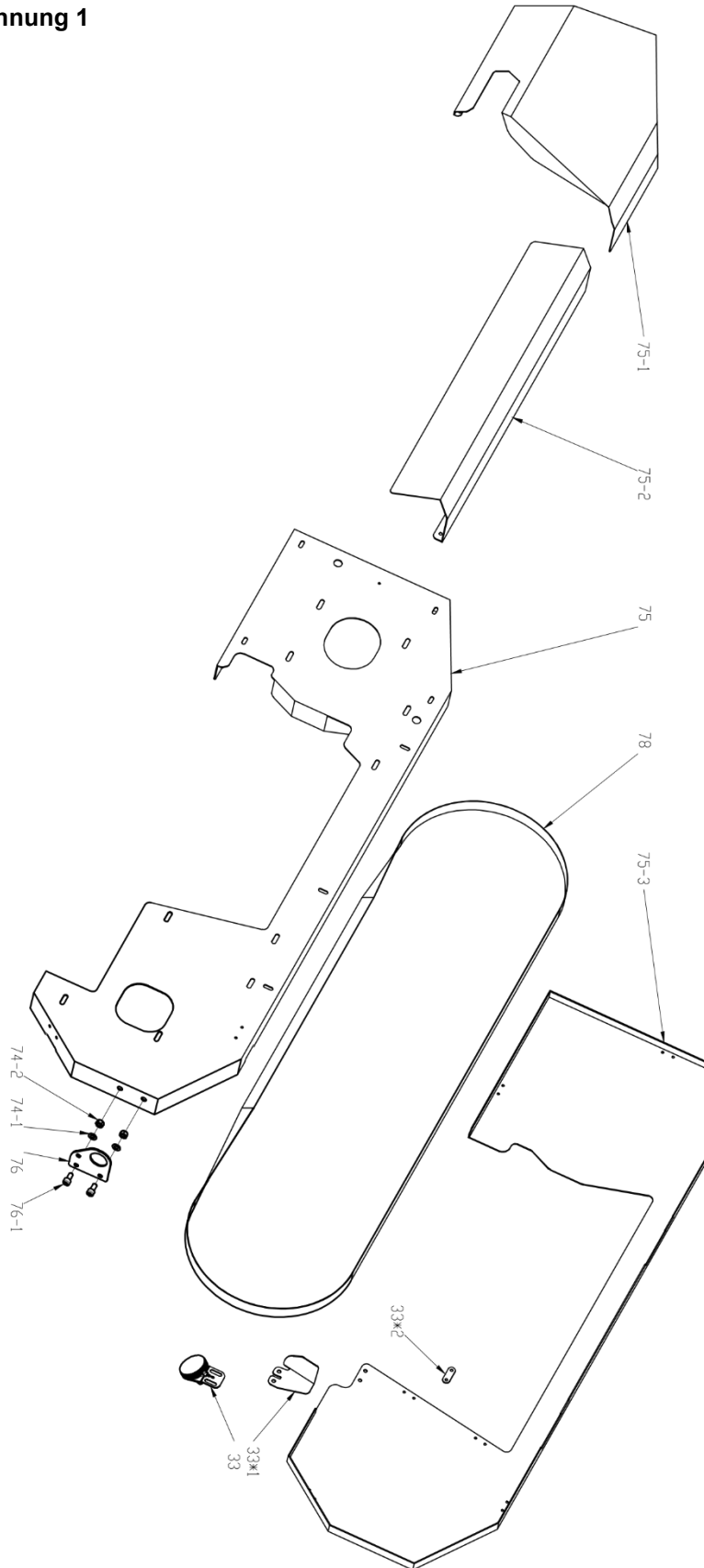


Fehlerbehebung

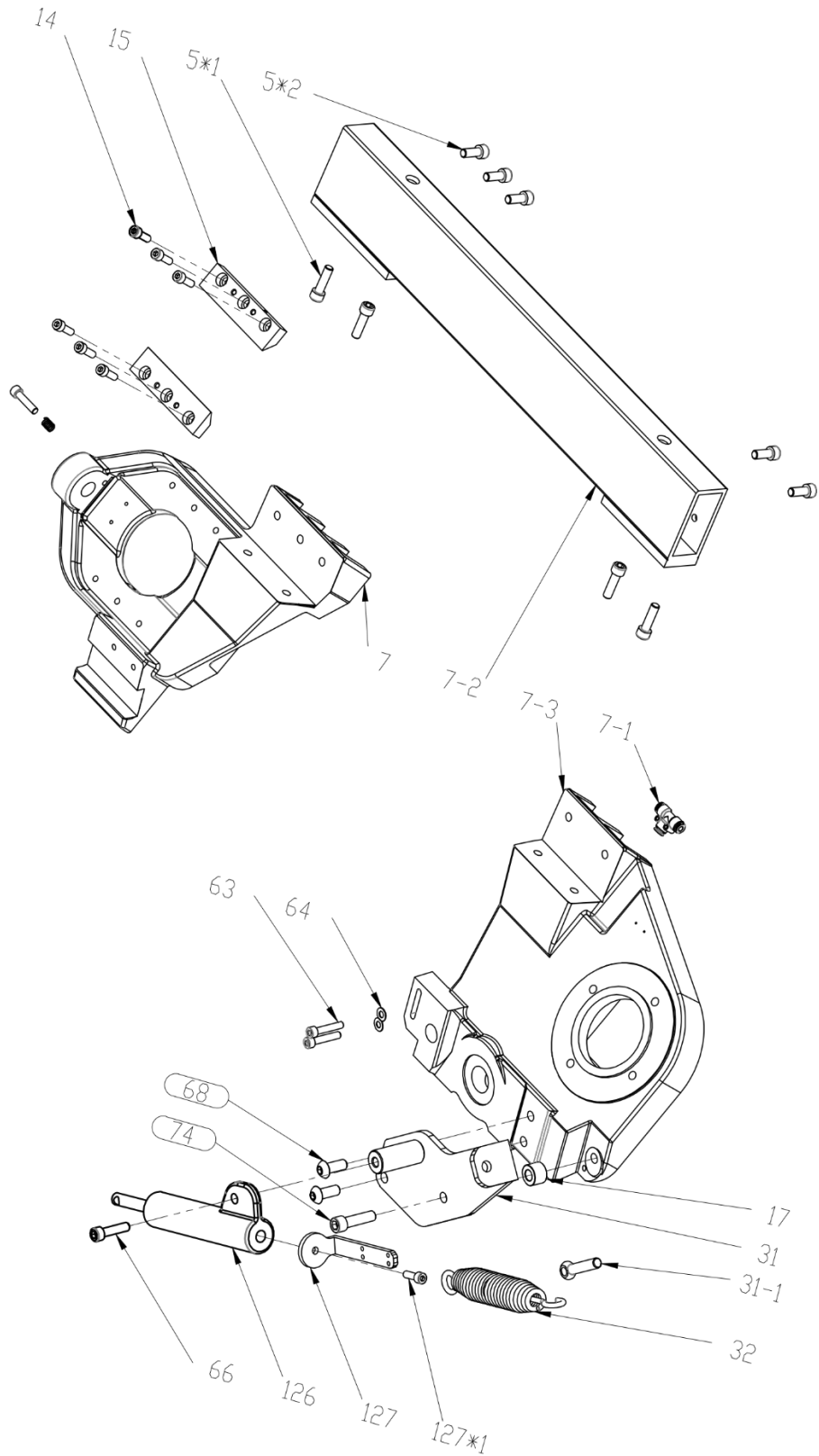
BSS-260VTFA

Problem	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Motor dreht nicht	Stromversorgung	Überprüfen Sie: die Kabel, Stecker und Steckdose. Überprüfen Sie ausserdem, ob die Motoranschlüsse richtig sitzen.
	Transformator	Überprüfen Sie, ob die Spannungen sowohl am Eingang als auch am Ausgang vorhanden sind. Andernfalls ersetzen Sie defekte Komponenten.
	Schütz	Überprüfen Sie, ob die Phasen sowohl am Eingang als auch am Ausgang vorhanden sind, ob es nicht blockiert ist, ob es sich beim Einschalten schliesst und ob es keine Kurzschlüsse verursacht. Ersetzen Sie es, wenn eines dieser Probleme festgestellt wird.
	Thermorelais	Stellen Sie sicher, dass es geschlossen ist, d.h. überprüfen Sie, ob die Phasen am Eingang und Ausgang vorhanden sind, dass es keine Kurzschlüsse verursacht und reagiert, wenn die Reset-Spule geschlossen ist. Wenn es ausgelöst wurde, um den Motor zu schützen, überprüfen Sie die Stromstärkeeinstellung, setzen Sie es zurück und überprüfen Sie den Motor. Wechseln Sie es bei Bedarf aus.
	Motor	Überprüfen Sie, ob er nicht durchgebrannt ist, ob er sich frei dreht und ob keine Feuchtigkeit in der Anschlussklemmenkastenbox vorhanden ist. Die Wicklung kann neu gewickelt oder ersetzt werden.

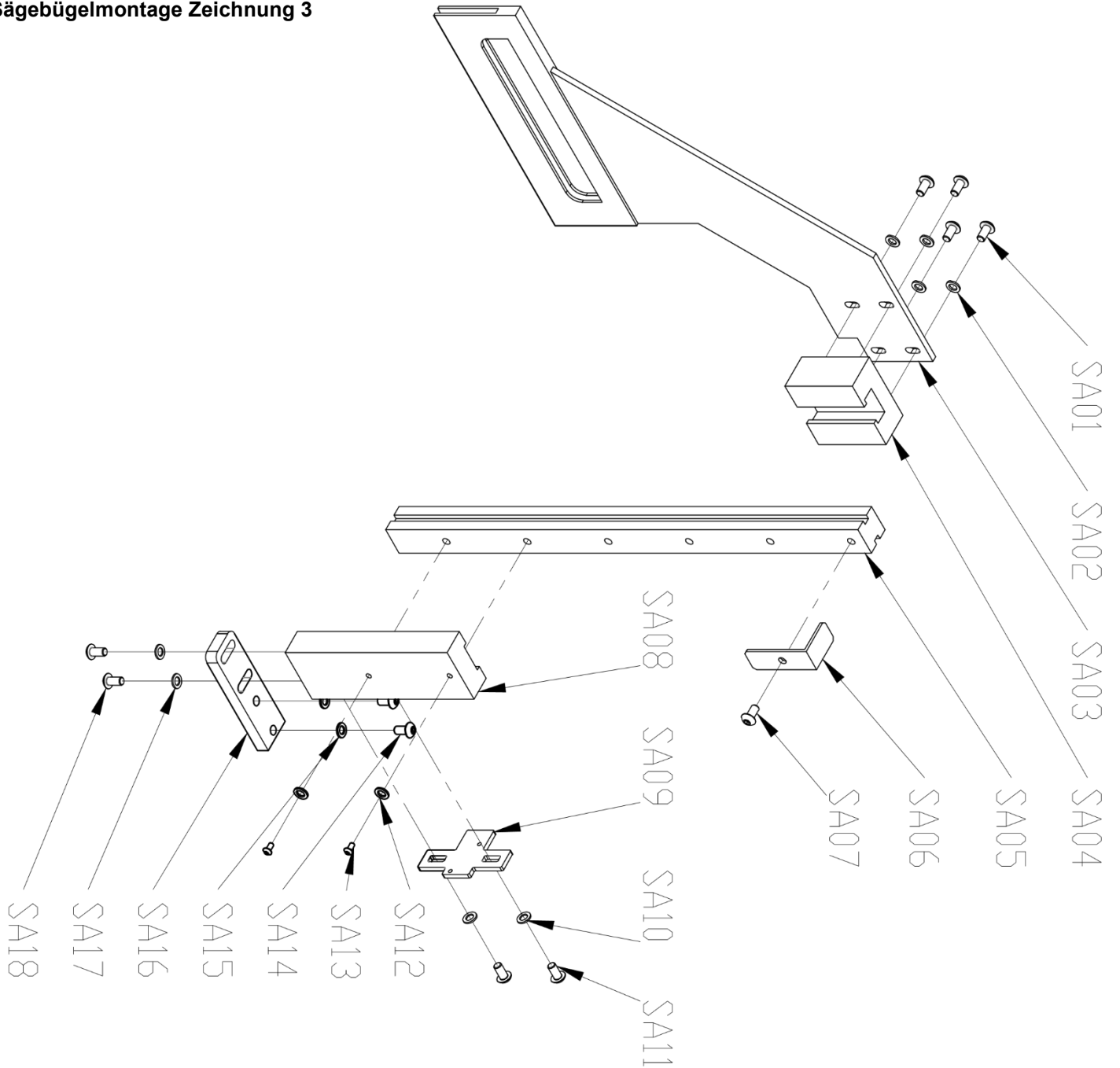
Sägebügelmontage Zeichnung 1



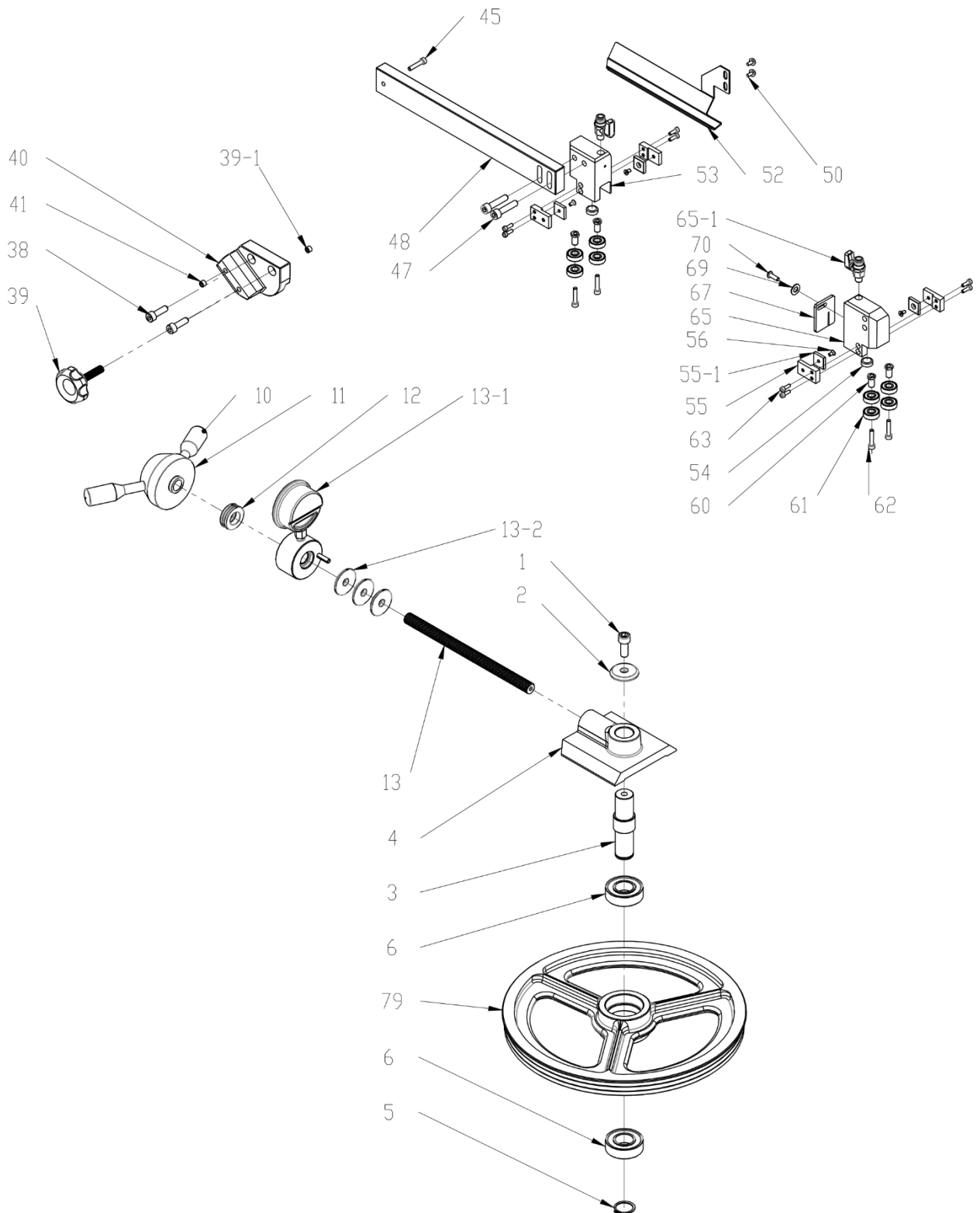
Sägebügelmontage Zeichnung 2



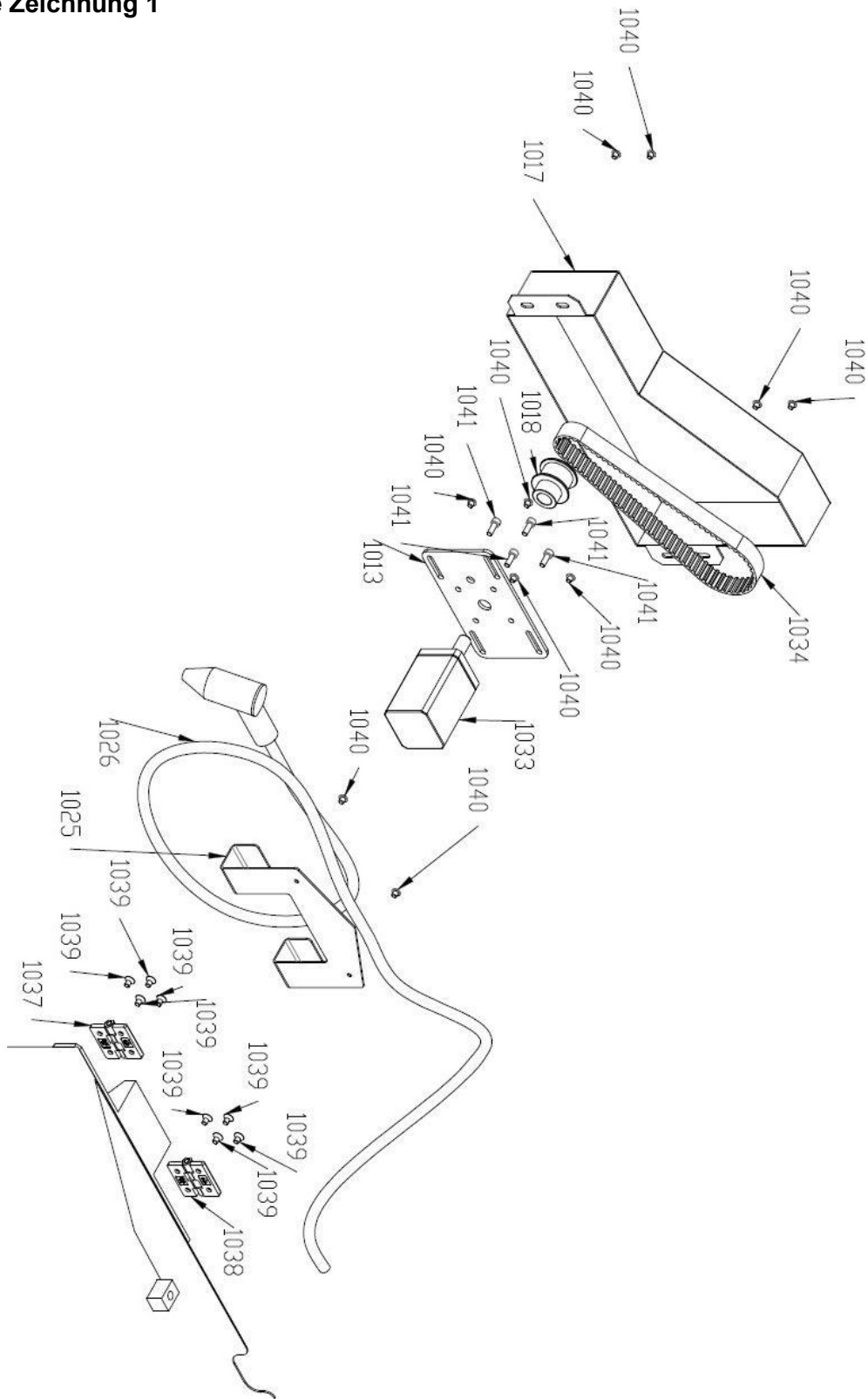
Sägebügelmontage Zeichnung 3



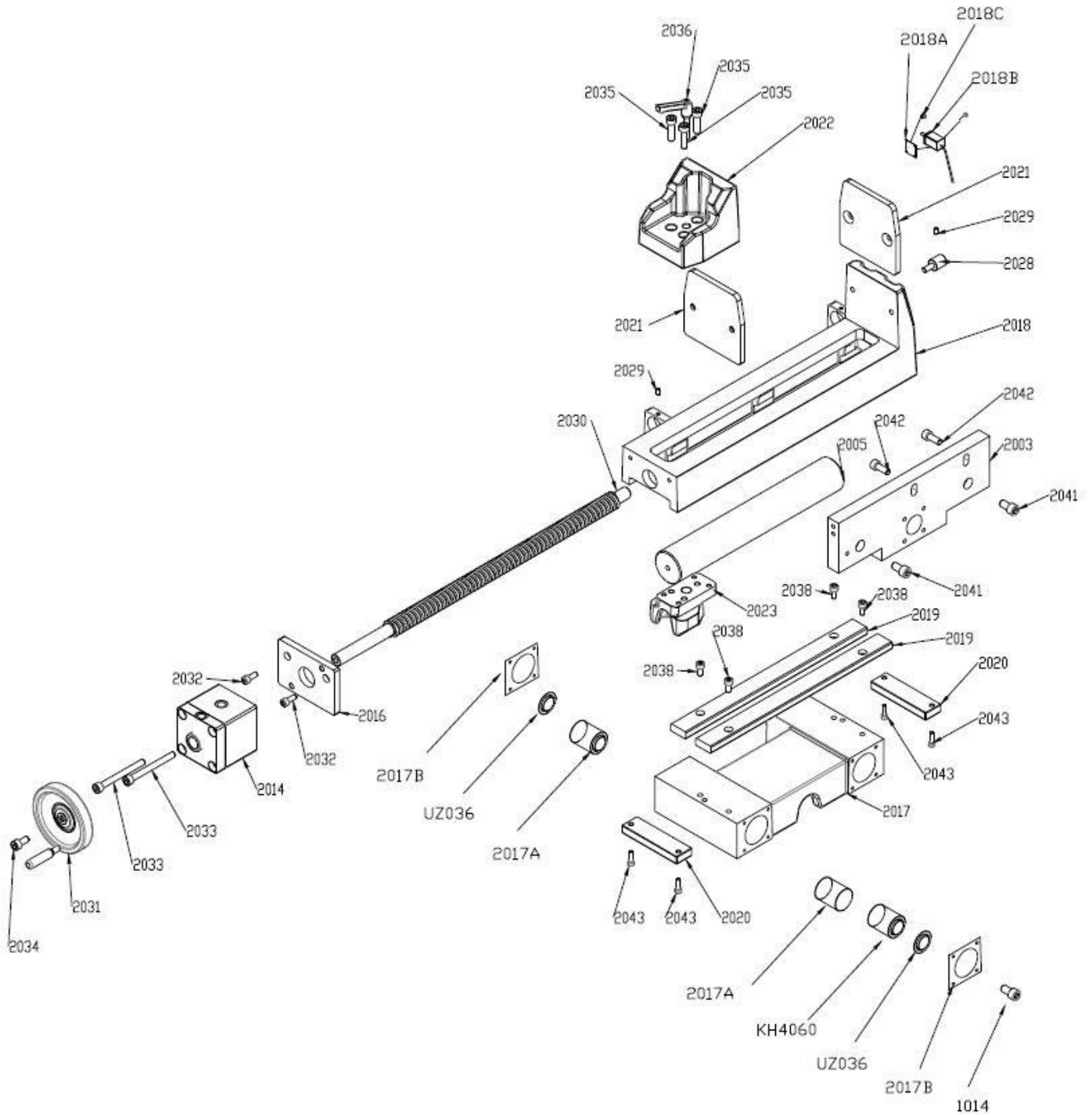
Sägebügelmontage Zeichnung 4



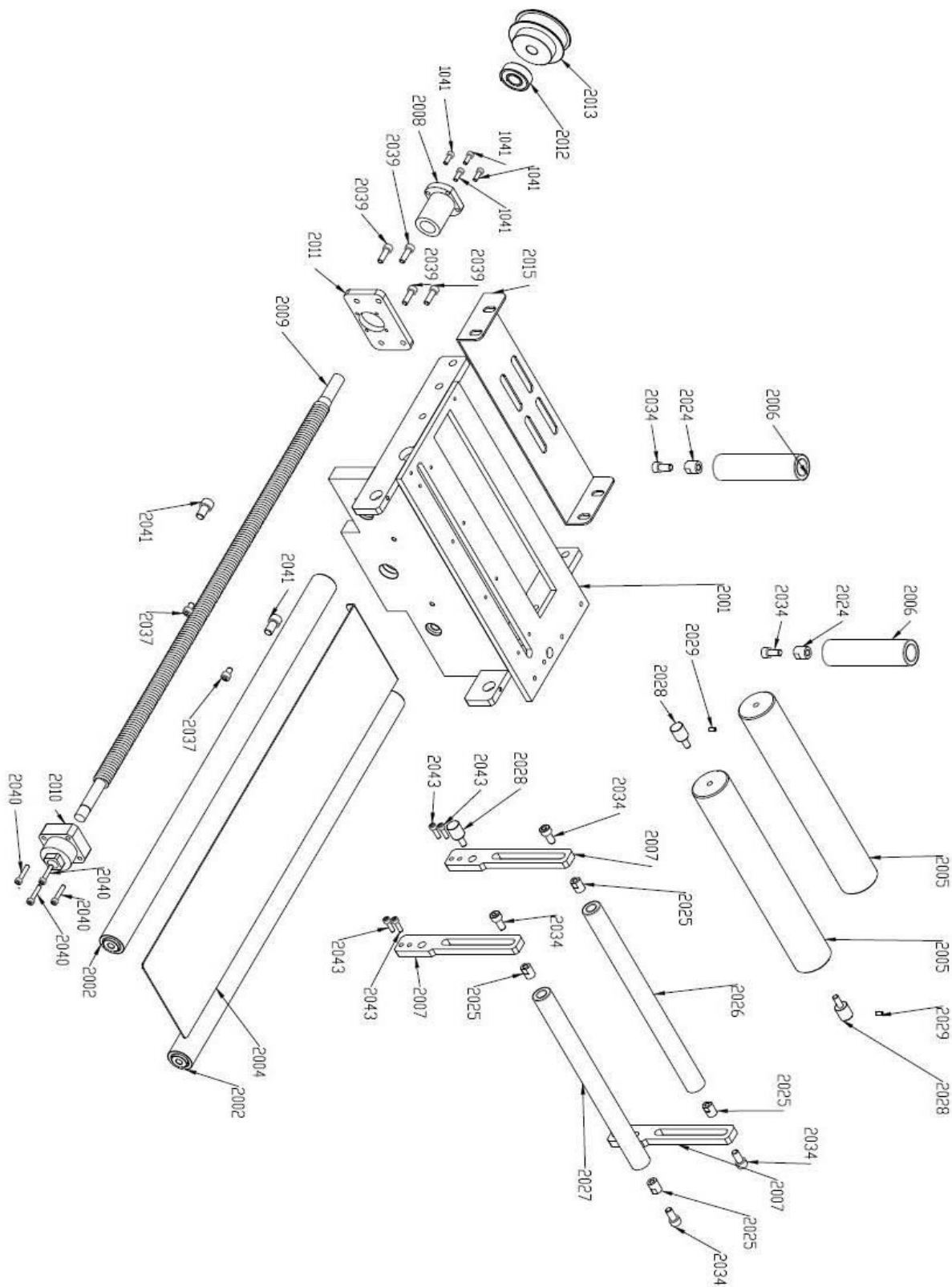
Sockelmontage Zeichnung 1



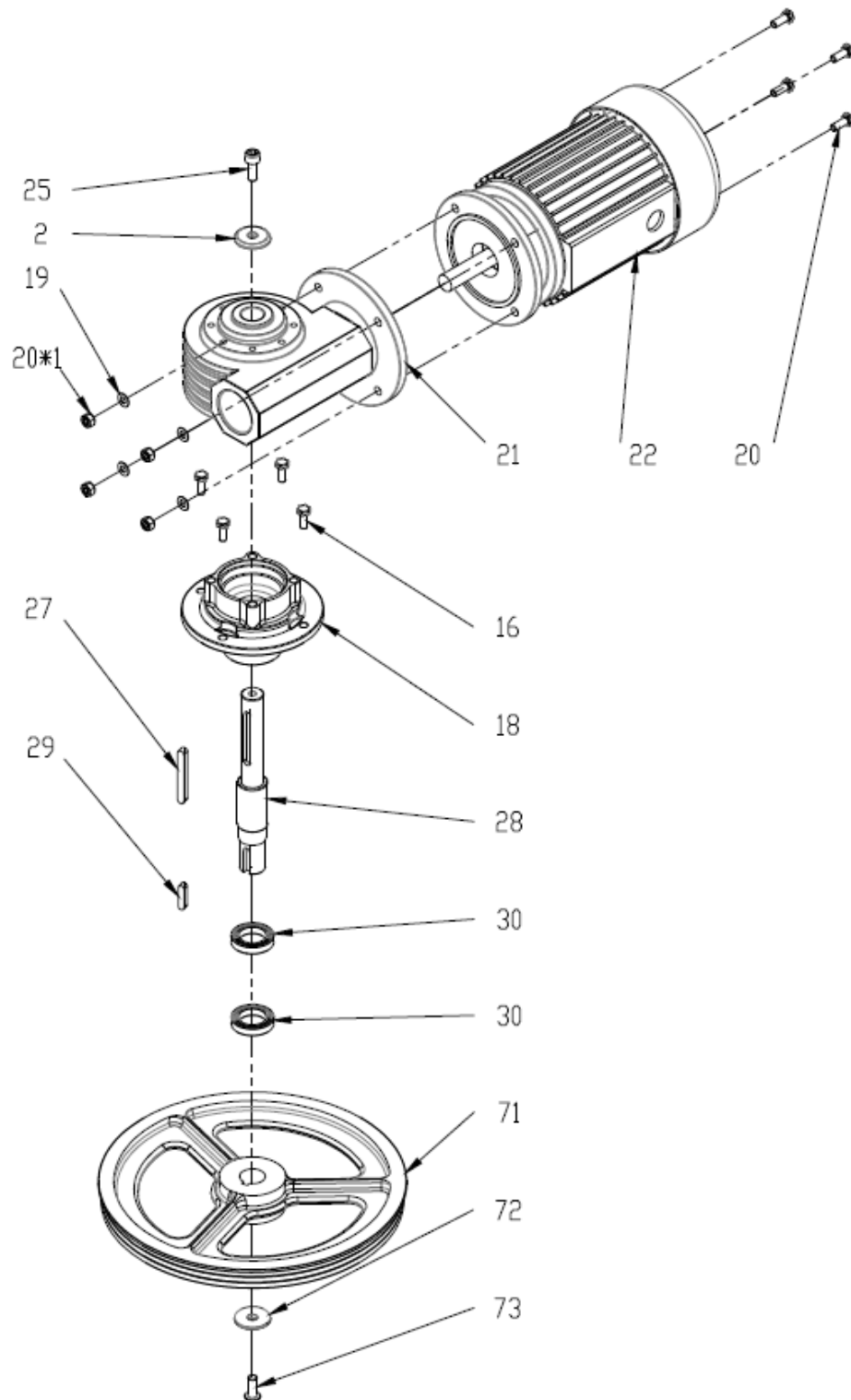
Sockelmontage Zeichnung 2



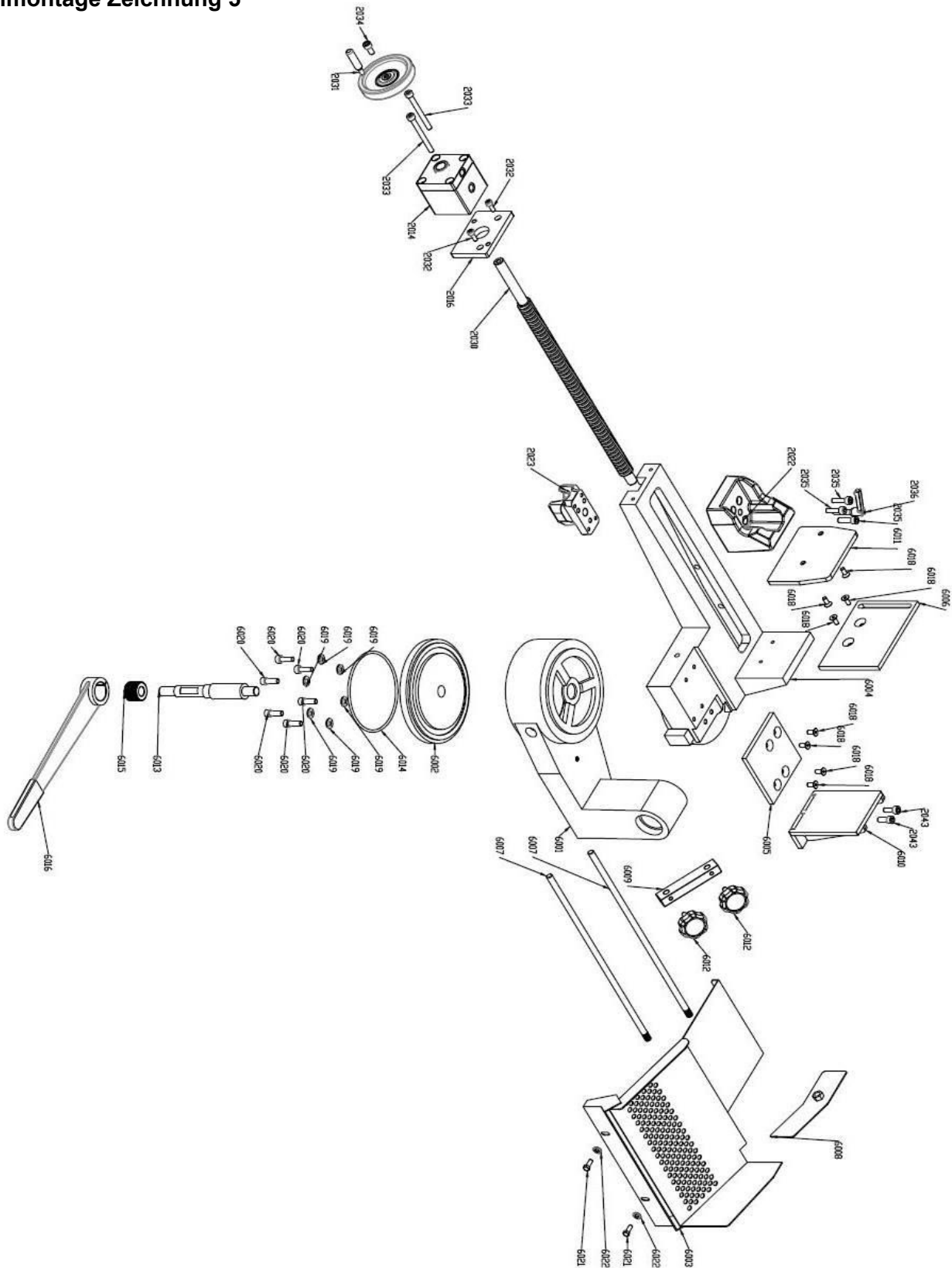
Sockelmontage Zeichnung 3



Sockelmontage Zeichnung 4

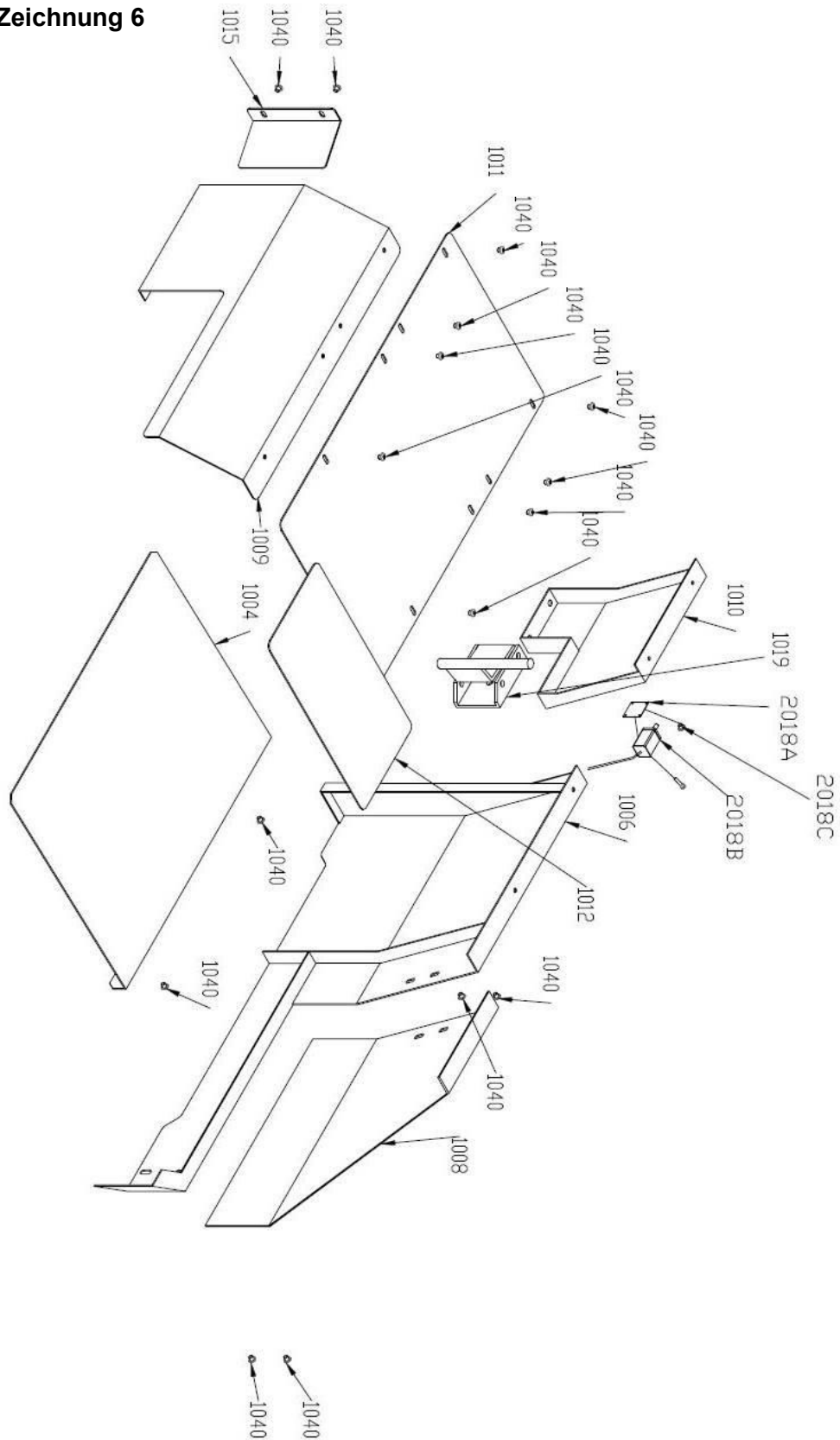


Sockelmontage Zeichnung 5

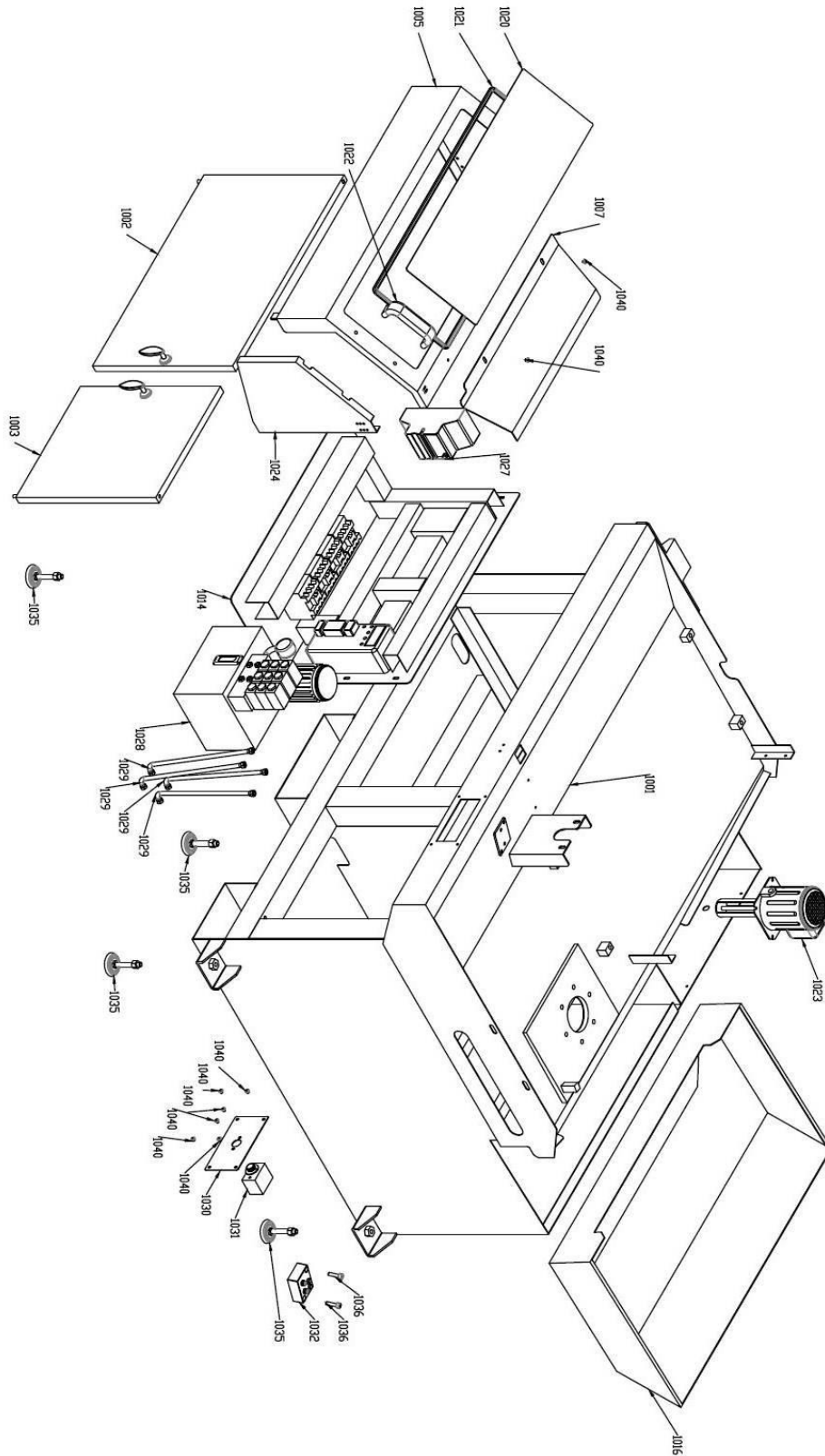


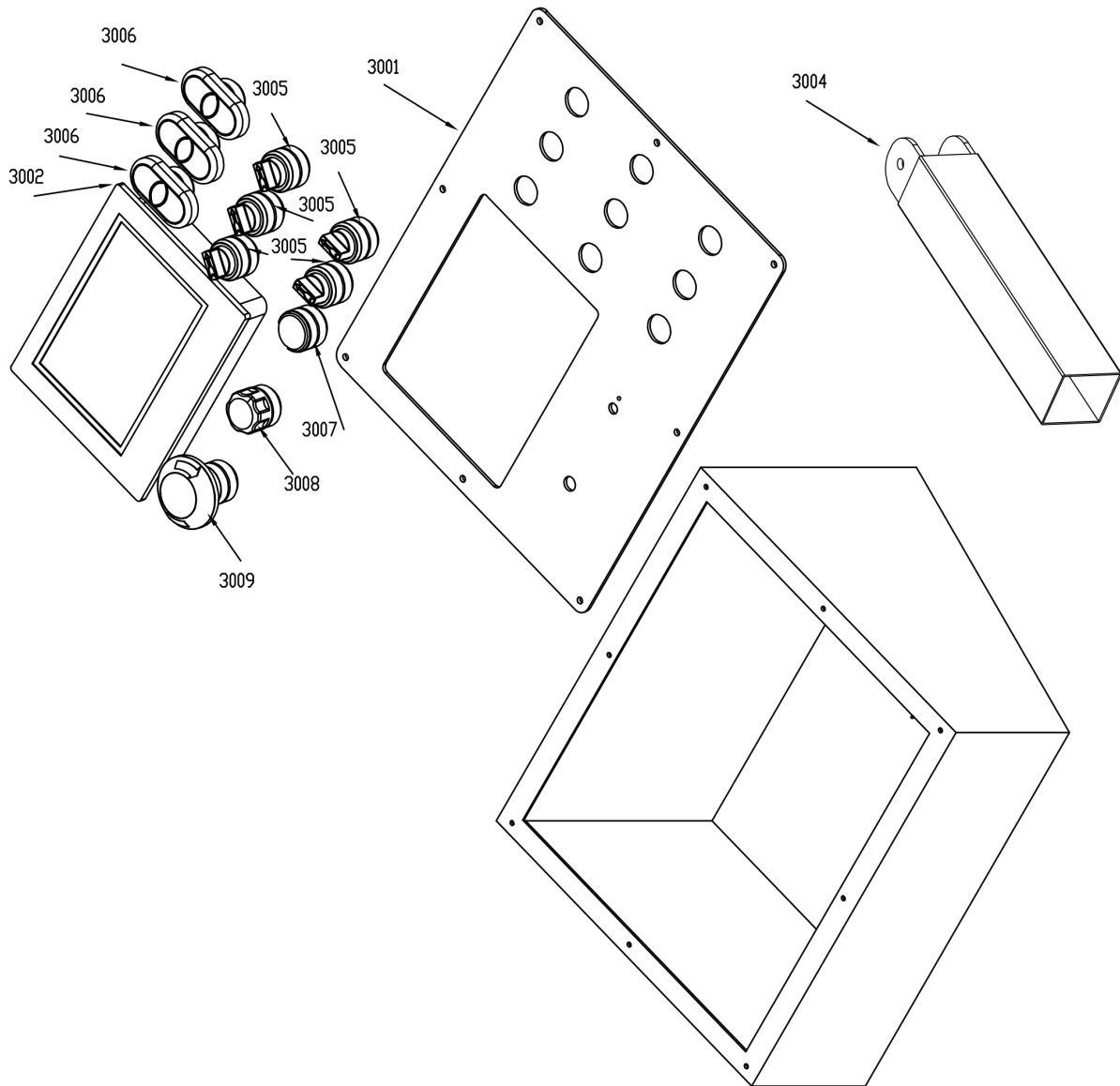


Sockelmontage Zeichnung 6



Sockelmontage Zeichnung 7







Ersatzteilliste

BSS-260VTFA

Nummer	Bezeichnung	Spezifikation	Anzahl
1001	Sockel		1
1002	Fronttür		1
1003	Vordertür (klein)		1
1004	Grundplatte		1
1005	Aktivitätsabdeckung		1
1006	Abdeckung A		1
1007	Abdeckung B		1
1008	Abdeckung C		1
1009	Abdeckung D		1
1010	Deckel E		1
1011	Deckel F		1
1012	Deckel G		1
1013	Motoranschlussplatte		1
1014	Elektrische Steuerplatte		1
1015	Einlaufschürze		1
1016	Behälter		1
1017	Abdeckung des Getriebes		1
1018	Riemenscheibe		1
1019	Einspeisungsgruppe von Jumpfern		1
1020	Acryl	3T*731*246	1
1021	Streifen		1
1022	Handgriff		1
1023	Pumpe		1
1024	Aktivitäten Abdeckung Seite Panel		1
1025	Wasserrohrhalterung		1
1026	Kühlmittelschlauch mit Spritzpistole		1
1027	Wechselrichter	460V	1
1028	Ölpumpensatz	400V	1
1029	Hydraulische Leitung		4
1030	Regulierventil-Satz		1
1031	Verstellbarer Aluminium-Block		1
1032	Hydraulikblock	63.5x38.1x100	1
1033	Riemenscheibe für Motor		1
1034	Zahnriemen	S8M-584-20	1
1035	Polster	DK-812075C	4
1036	Schraube	M8 L30	2
1037	Scharniere aus Zinklegierung	AZ-2510B	1
1038	Scharniere aus Zinklegierung	AZ-2510B	1
1039	Schraube	M6 L6	8
1040	Schraube	M6 L6	34
1041	Schraube	M6 L16	8
2001	Schraubstockbewegungssatz - linke feste Platte		1
2001*1	Vorschub feste Platte links		1
2002	Achse		2
2003	Vorschub feste Platte rechts		1
2004	Vorschub Spanplatte		1
2005	Rolle		3



Ersatzteilliste

BSS-260VTFA

Nummer	Bezeichnung	Spezifikation	Anzahl
2006	Walze		2
2007	Rollenradhalterung		3
2008	Spindellager		1
2009	Spindel		1
2010	Sitz der Spindelhalterung		1
2011	Halter für Spindellager		1
2012	Kugellager	6204	1
2013	Keilriemen		1
2014	Hydraulische Spannvorrichtungen		2
2015	Materialträger Verbindungsplatte		1
2016	Hydraulische Festplatte		2
2017	Beweglicher Sitz		1
2017A	Hülse	52*60*41	2
2017B	Öldichtungs-Fixplatte	2T*70*70	4
QX / KH4060	Linearlager	KH4060	4
UZ036	Staubdichte Öldichtung	GA 40*50*5/7	4
2018	Unterer Schraubstockteil		1
2018A	Schalter feste Platte	3T*52*50	4
2018B	Endschalter		4
2018C	Schraube		
2018D	Hauptdrahtstützrahmen		1
2019	Führungsplatte Schlitzen	16x38x420	2
2020	Schraubstock-Vorschubblock	16x38x128	2
2021	Schraubstockplatte		2
2022	Schraubstock-Sitz		2
2023	Schraubstock-Verbindungssitz		2
2024	Schiebemutter	20*20	2
2025	Schiebemutter	20*20	4
2026	Rollensitz nach oben	28*370	1
2027	Fester Rollensitz nach oben	28*410	1
2028	Walzenbuchse		4
2029	Schraube	M6_L10	4
2030	Schraubstockschrauben		1
2030A	Schraubstockschrauben		1
2031	Handrad		2
2031*1	Handgriff	HL-80A / 80mm	2
2032	Schraube	M8_L20	4
2033	Schraube	M10_L100	4
2034	Schraube	M10_L20	8
2035	Schraube	M10_L35	6
2036	Klemmgriff	M10_L45	3
2037	Schraube	M8_L12	2
2038	Schraube	M8_L16	4
2039	Schraube	M8_L25	4
2040	Schraube	M6_L30	4
2041	Schraube	M12_L20	4
2042	Schraube	M10_L25	2



Ersatzteilliste

BSS-260VTFA

Nummer	Bezeichnung	Spezifikation	Anzahl
2043	Schrauben	M6 L20	12
3001	Grundplatte		1
3002	Bedienfeld-Display		1
3002A	Servosystem	SMA-LO4R30	1
3002B	Mutterplatine	AX1N-40MT	1
3002C	Relais-Ausgangsplatine		1
3002D	Mensch-Maschine-Schnittstelle	MT6070i	1
3004	Display halterungsarm		1
3005	Schaltergriff		5
3006	Ovaler Schaltknopf		3
3007	Ein- Ausschalter		1
3008	Einstellungsknopf		1
3009	Notausschalter		1
3010	Hauptschalterknopf		1
3011	Transformator		1
6001	Drehbarer Sitz		1
6002	Drehbare Platte		1
6003	Führungsrahmen		1
6004	Klemmsitz		1
6005	Materialauflageplatte	10T*132*140	1
6006	Schraubstockplatte rechts		1
6007	Feste Stange	(M12) 500L	2
6008	Führungsplatte		1
6009	Positionierblock	31.8x19.1x112	1
6010	Schraubstockanschlagplatte		1
6011	Schraubstockplatte links hinten		1
6012	Schraube		2
6013	Hauptwelle		1
6014	O-Ring	G-165	1
6015	Mutter	50*25mm 24*3.0	1
6016	Handgriff		1
6018	Senkkopfschraube	M8 L20	8
6019	Schraube	M10 D22 d10 T2	6
6020	Schraube	M10 L30	6
6021	Schraube	M8 L20	2
6022	Unterlegscheibe	M8 D18 d8 T2	2
1	Zylinderkopfschraube für Bandradbolzen	M10x25	1
2	Unterlegscheibe	40x40.2x5	2
3	Welle		1
4	Ankerblock		1
5	C- Ring		1
5*1	Schraube		4
5*2	Schraube		5
6	Kugellager	6205	2
7	Bandarm vorne		1
7-1	Schlauchverbinder		1
7-2	Verbindungsarm	50x100x730	1



Ersatzteilliste

BSS-260VTFA

Nummer	Bezeichnung	Spezifikation	Anzahl
7-3	Bandarm hinten		1
7-4	Aluminium Satz		1
10	Drehknopf		2
11	Klingenspanngriff		1
12	Lager		1
13	Spindel		1
13-1	Spanndruckmanometer		1
13-2	Unterlegscheibe		3
14	Sechskant. Innensechskantschraube	M8X25L	6
15	Fester Block		2
16	Sechskantschraube	M8x40	4
17	Buchse	20x25	1
18	Untersetzungsblok		1
20	Schraube	M8x25	4
20*1	Mutter	M8	4
21	Untersetzungsgetriebe		1
22	Motor		1
23	Kabelführung		
25	Zylinderkopfschraube	M10x25	1
27	Federkeil	8x7x70	1
28	Antriebswelle		1
29	Federkeil	7x7x30	1
30	Kugellager	6906	2
31	Federhalter		1
31*1	Schraube des Federhalters		1
32	Feder	615*23	1
33	Stahlbürste		1
33*1	Bandabdeckung		1
33*2	Bürstenhalter		1
34	Schraube	M16x40	1
34*1	Lagerdeckel		1
35	Federscheibe		2
36	Rahmen Zapfenwelle		1
38	Schraube		2
39	Schraube	8*20	1
39-1	Kupfer	6*25	1
40	Fester Block		1
41	Stellschraube	M8x8	2
45	Schraube	M8x20	1
47	Schraube	M8x35	2
48	Klingeneinstellstab		1
50	Schraube	M5x10	2
52	Klingenabdeckung (Vorderseite)		1
53	Klingeneinstellung (Vorderseite)		1
54	Führung		2
55	Führungshalter		4
55-1	Führung		4
56	Schraube		4



Ersatzteilliste

BSS-260VTFA

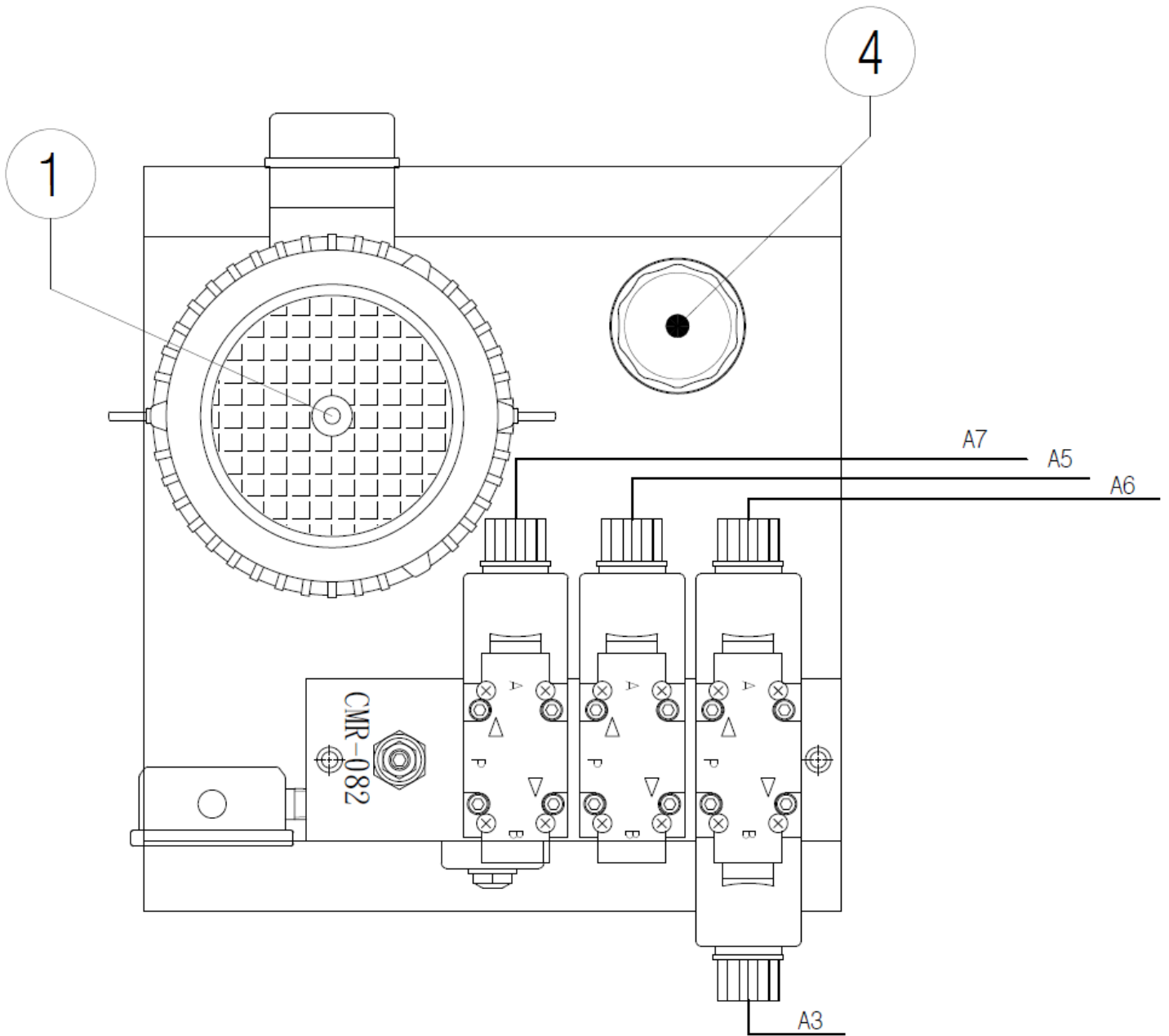
Nummer	Bezeichnung	Spezifikation	Anzahl
57	Ventil		2
60	Exzenterführung		4
61	Kugellager	608	8
62	Schraube	5x15	4
63	Zylinderkopfschraube	M8x40	10
65	Federscheibe		1
65-1	Hahn		2
66	Zylinderkopfschraube	CAP M12*60	1
67	Spanplatte		1
68	Schraube	12x30	2
70	Schraube	M5	1
71	Antriebsrad		1
72	Unterlegscheibe	40x10.2x5	1
73	Schraube	10x25	1
74	Zylinderkopfschraube		1
74-2	Mutter		2
75	Klinge hintere Abdeckung		1
75-1	Abdeckung Klinge links		1
75-2	Abdeckung Klinge oben		1
75-3	Abdeckung Klinge unten		1
76	Drahtfeste Platte		1
76-1	Zylinderkopfschraube	8x16	2
78	Sägeblatt	2965x27x0.9	1
79	Freilaufgrad		1
118	Gehrungsplatte		1
118*1	Schraube	M10x20	2
118*2	Ölkopf	10x1.0	1
118*3	Mutter		2
118*4	Mutter		1
118*5	Schraube	M8*30	1
119	Brechende Elektronikplatine		1
119*1	Zylinderkopfschraube		1
120	Mutter		1
122	Anti-Chip-Abdeckung		1
123	Buchse		1
124	Lager 32006		2
125	Zylinderträger		1
125A	Federhalterung		1
125B	Federhalterung		1
125*1	KAP 8*25	CAP 8*25	1
125*2	KAPPE 12*70	CAP 12*70	1
125*4	Stift	6*30	2
125*5	Mutter		1
125*6	Schraube		1
126	Zylinder		1
127	Trägerplatte für Ölhaus		1
127*1	Schraube		1

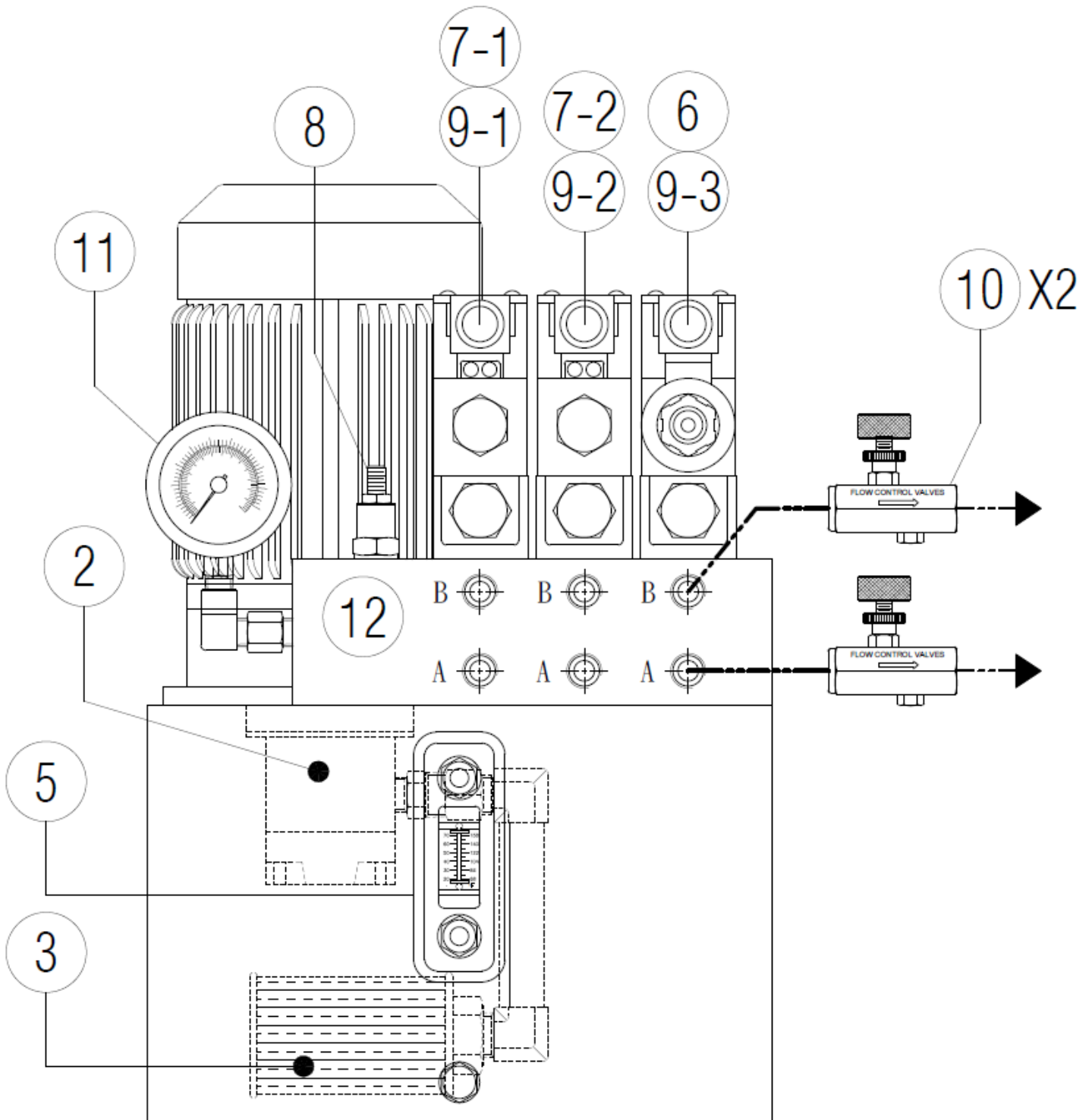


Ersatzteilliste

BSS-260VTFA

Nummer	Bezeichnung	Spezifikation	Anzahl
128	Schalttafel		1
128*2	Zylinderkopfschraube		2
SA01	Schraube		4
SA02	Unterlegscheibe		4
SA03	Stangenanschlagleiste		1
SA04	Liner-Gleitplatte		1
SA05	Halterung zur Sägebügelmontage		1
SA06	Liner-Gleitplatte		1
SA07	Schraube		1
SA08	Gleitschienenhalter		1
SA09	Platte der Stangenanschlagleiste		1
SA10	Unterlegscheibe		2
SA11	Schraube		2
SA12	Schraube		2
SA13	Schraube		2
SA14	Schraube		2
SA15	Schraube		2
SA16	Gleitschienensatzbrett		1
SA17	Unterlegscheibe		2
SA18	Schraube		2



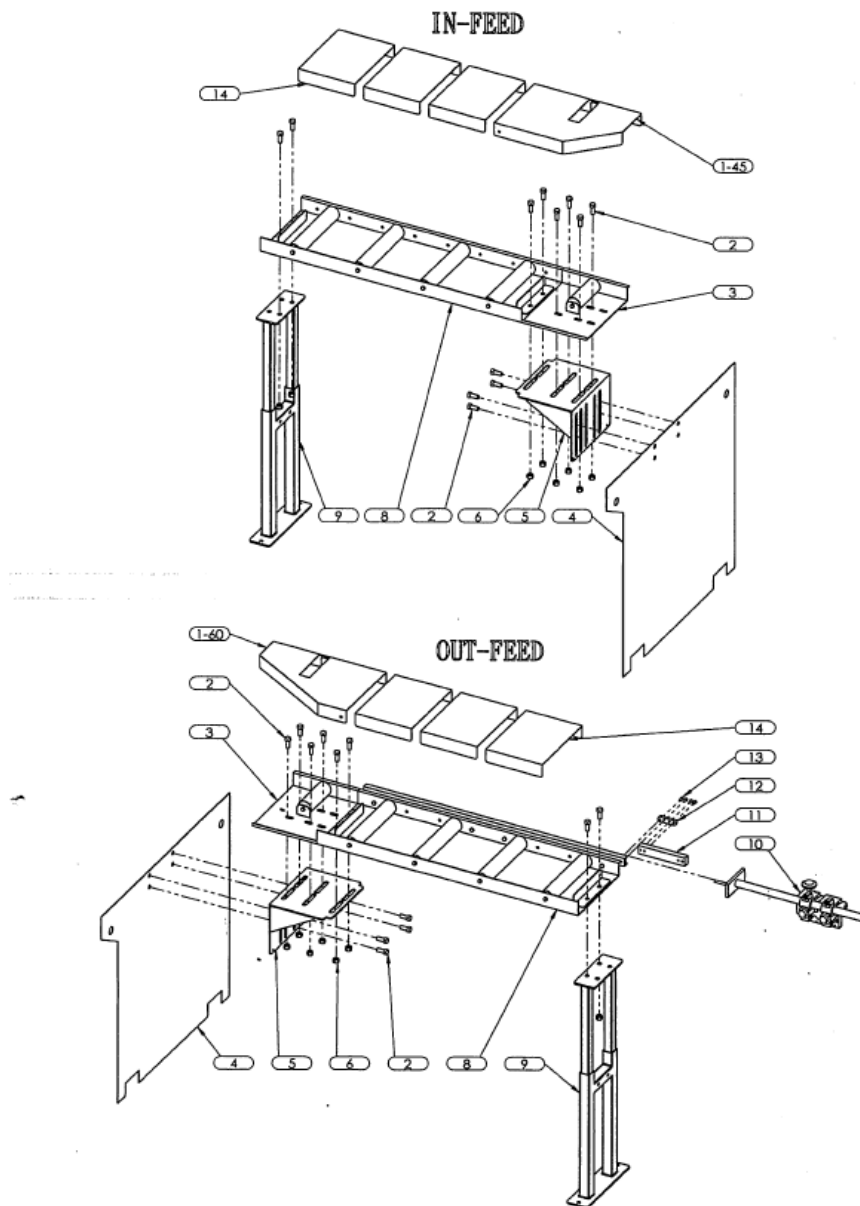




Ersatzteilliste Motor

BSS-260VTFA

Nummer	Bezeichnung	Spezifikation	Anzahl
1	Motor	M1/2H4-500-1A-SP(200/400)	1
2	Pumpe	HGP-1A-F5R-Ø12	1
3	Ölsieb	SFF-04-J	1
4	Öleinfüllung	FB-06S-J	1
5	Flüssigkeitsstandanzeiger	LS-3RL-J	1
6	magematisches Ventil	DFB-02-3C4-DC24-35C	1
7	magematisches Ventil	DFB-02-2B3-DC24-36C	2
8	Druckeinstellventil	CMR-082-L20N	1
9	Rückschlagventil	MPC-02-W	3
10	Drosselklappe	TLC-02	2
11	Manometer	SA2-50K-CN1	1
12	Hydraulikverteiler / block	MMS-023B-CDP/C28	1
13	Hydraulikaggregat komplett	TKY1/2H-16A-S	1



Nummer	Bezeichnung	Anzahl
2	Schraube M10*25	24
3	Kleine Rolle	2
4	Maschine links und rechts Seitenblech	1
5	Plattenverbinder	1
6	Mutter M10	16
8	Vorschubwalze Tisch	1
9	Bein	2
10	Materialschienenanschlag	1
11	Verlängerte Stange	1
12	Stange verbinden	1
13	Schraube M6*15	4
14	Abdeckung	6
1-45	Abdeckung Vorschubstütze	1
1-60	Abdeckung Innen-Vorschubhalterung	1



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

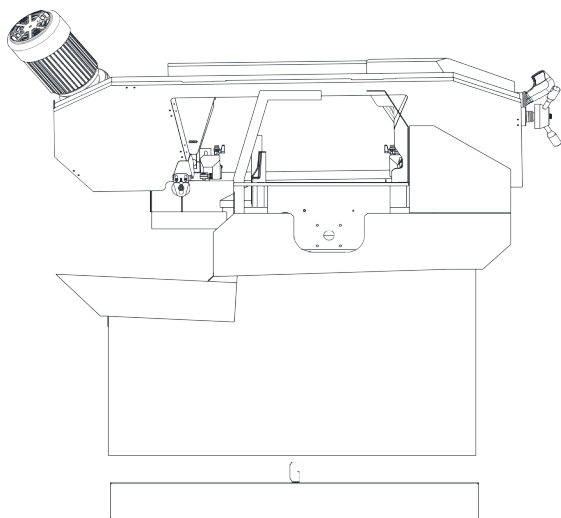
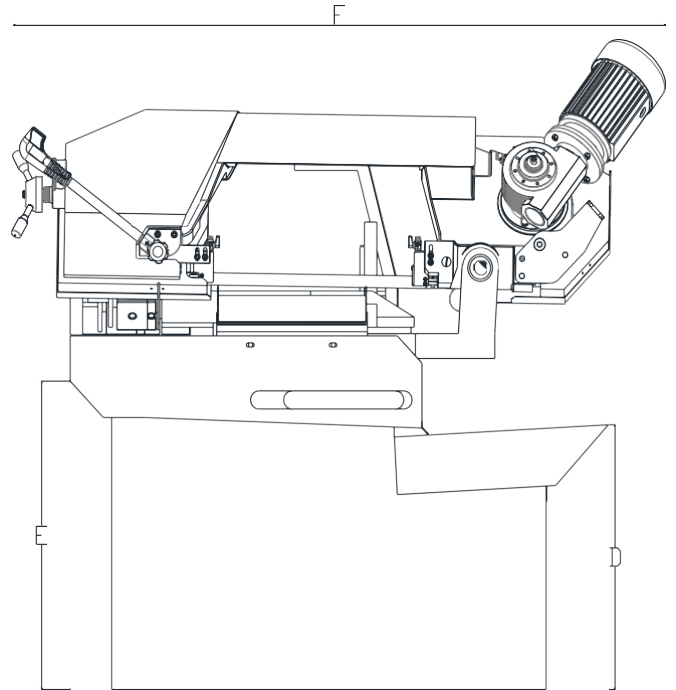
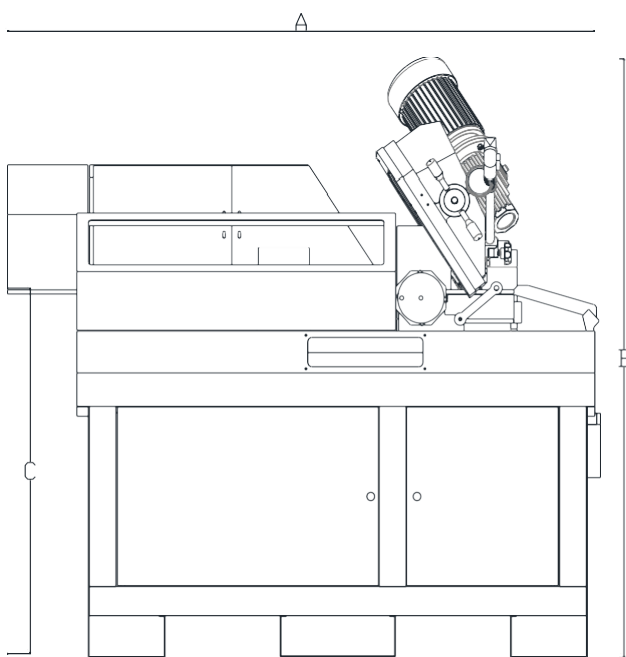
Portez toujours des gants de sécurité!



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.



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.



Modell	BSS-260VTFA
A	1800
B	1800
C	1000
D	700
E	600
F	2800
G	1000



Données techniques

BSS-260VTFA

Capacité de coupe

Rond à 90° (mm)	260
Rond à 45° (mm)	240
Rond à 60° (mm)	160
Carré à 90° (mm)	250
Carré à 45° (mm)	215
Carré à 60° (mm)	130
Rectangle à 90° (mm)	295 x 220
Rectangle à 45° (mm)	225 x 215
Rectangle à 60° (mm)	160 x 130
Matériau plein à 90° (mm)	100
Matériau plein à 45° (mm)	80
Matériau plein à 60° (mm)	50
Coupe en botte (mm)	290 x 100

Dimension du ruban de scie (mm)	2965 x 27 x 0.9
Vitesse du ruban de scie (MPM)	25~85
Moteur	1.25kW, 400V, 3Ph
Dimensions de la machine (mm)	2800 x 1800 x 1800
Masse d'expédition (mm)	1610 x 1700 x 1720
Poids net (kg)	680

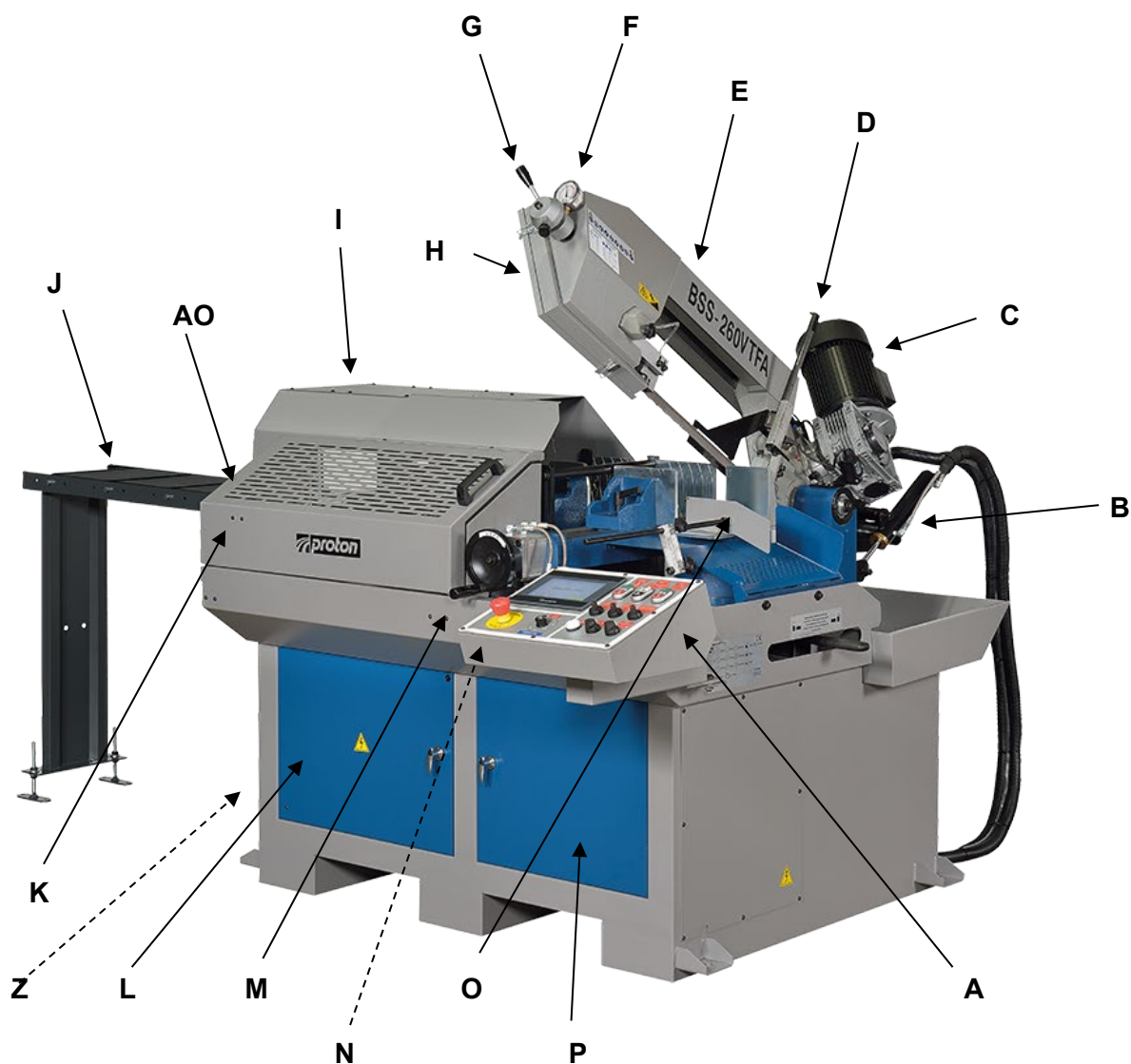
Transport et installation**Déballage**

Avant de déballer l'appareil, transportez-le à l'endroit souhaité en utilisant un chariot élévateur à fourche (fig. B) Après le déballage, veuillez utiliser une courroie en fibres résistante pour soulever et transporter la machine.

**Fig B****Contenu de la palette en bois**

- 1x Corps de la machine
- 1x Boîtier de commande électrique
- 1x Table à rouleaux de 1 mètre
- 1x Pied pour table à roulettes
- 1x Mode d'emploi/liste des composants
- 1x Bac à copeaux
- 4x Revêtement en caoutchouc

Fig. A1



A	Tableau de commande	J	Table à rouleaux de 1m
B	Vérin de descente	K	Couverture
C	Moteur	L	Accès composants électriques
D	Réglage de la hauteur du matériau	M	Étau
E	Bras de scie	N	Valeur de réglage pour le mouvement de la pièce
F	Appareil de mesure de la tension du ruban de scie	O	Support pour le mouvement de la pièce
G	Levier de réglage de la tension	P	Accès pour les systèmes hydrauliques
H	Couvercle de protection du ruban de scie	Z	Interrupteur principal
I	Couvercle de protection	AO	Position pour le matériau

Montage

BSS-260VTFA

Montez la table à rouleaux, le bac à copeaux, le support en caoutchouc et le boîtier de commande.

Table à roulettes

Montez la table à roulettes et un pied en position AF (ill. 1).

Montez l'autre jambe sur le côté gauche de la position AG.

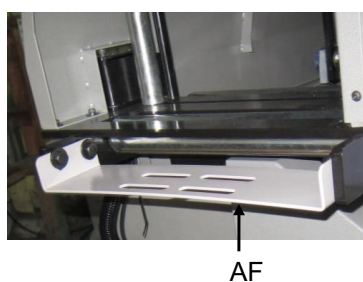
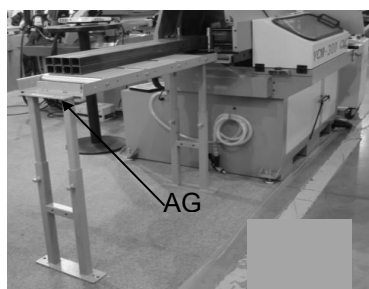


Fig. 1

Bac à copeaux

Montez le bac à copeaux (Fig. 2)

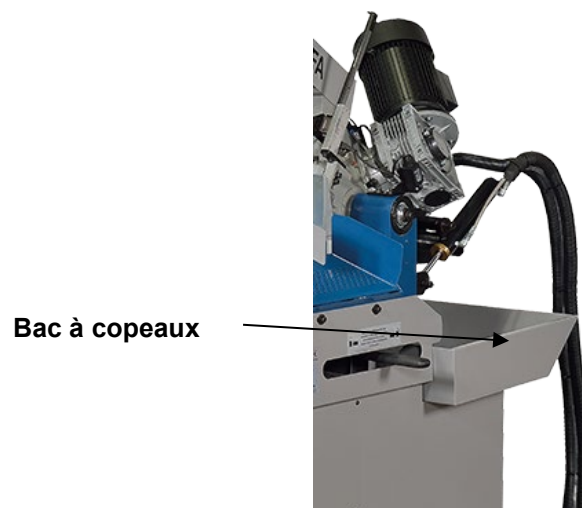


Fig. 2

Revêtement en caoutchouc

Montez le support en caoutchouc (Fig. 3)

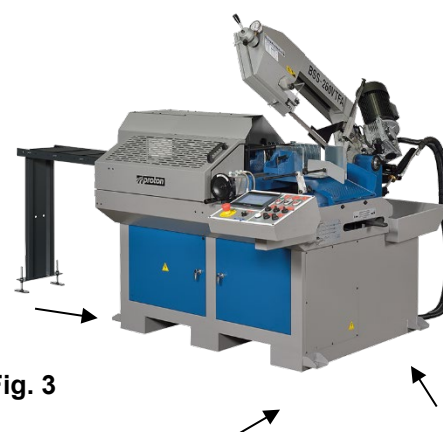


Fig. 3

Boîte de commande

Montez le boîtier de commande (ill. 4) avec 2 fiches de raccordement.



Fig. 4



Fig. A2

Q	Interrupteur hydraulique	AA	Panneau de commande résistant
R	Interrupteur préalable de l'étai	AB	Bouton d'arrêt d'urgence
S	Interrupteur marche/arrêt de coupe	AC	Sélecteur de vitesse de coupe
T	Interrupteur marche/arrêt pour étai de coupe		
U	Interrupteur marche/arrêt pour étai de coupe		
V	Interrupteur de sélection pour manuel / automatique		
W	Témoin lumineux pour le réseau		
X	Refroidissement		
Y	Interrupteur de réglage de la hauteur		



Conservez ce manuel en bon état et à portée de main à proximité immédiate de la machine.

Remarque préliminaire

En rédigeant ce manuel, nous avons tenu compte de toutes les opérations relatives à l'utilisation normale et à l'entretien régulier de la machine. Pour une utilisation correcte et optimale de la machine, il est donc nécessaire de suivre attentivement les instructions décrites ici. L'utilisation de la machine ne doit être confiée qu'à un personnel autorisé et formé.

Attention : il est recommandé de ne pas effectuer de réparations ou d'interventions, sauf si elles ne sont pas indiquées. Toutes les opérations nécessitant le démontage d'éléments de la machine doivent être confiées à un personnel spécialisé.

Utilisation et restrictions

La machine est destinée à un usage professionnel et a été conçue et développée pour la découpe de métaux. Avec des adaptations adéquates, comme un ruban de scie approprié et un accessoire "étau", elle peut également couper des matériaux plastiques (PVC) ou des métaux légers (aluminium). L'installation électrique est évaluée selon la classe de protection IP 54. Seul l'utilisateur peut être tenu pour responsable des dommages résultant d'une utilisation de la machine qui n'est pas indiquée.

Attention : la machine ne doit pas être utilisée dans des environnements à risque d'explosion.

Durée de vie attendue

La durée de vie prévue de la machine dans des conditions d'utilisation normale et d'entretien régulier est d'au moins 5 ans.

Mise au rebut de la machine

Si la machine n'est plus opérationnelle, elle peut être éliminée via un centre de traitement standard des déchets industriels, car elle est classée comme déchet solide traditionnel.

Choix de la langue

1. Allumez l'interrupteur principal
2. Déverrouillez le bouton d'arrêt d'urgence AB (fig. A2)
3. l'installation démarre en quelques secondes
4. Appuyez sur le champ de menu "Main" (fig. B1)
5. Appuyez sur le champ de menu AD sur l'écran suivant
6. Entrez le code : 1111 (fig. B2)
7. Sélectionnez la langue (fig. B3)
8. Retour au menu principal



Fig. B1

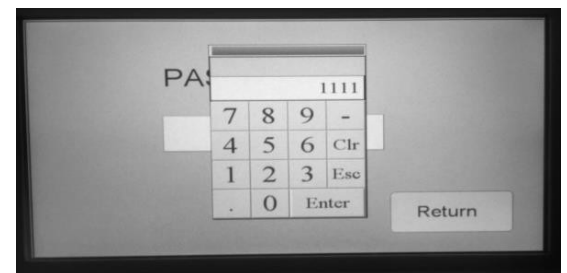


Fig. B2



Fig. B3

Configurez le système et vérifiez les entrées/sorties (I/O)

1. Allumez l'interrupteur principal (Fig. A1)
2. Déverrouillez le bouton d'arrêt d'urgence AB (Fig. A2)
3. l'installation démarre en quelques secondes
4. Appuyez sur le point de menu "Main" (Fig. B1)
5. Appuyez sur le champ de menu AE sur l'écran suivant
6. Entrez le code : 2222 (Fig. B7)
7. Appuyez sur PLC I/O (Fig. B8)

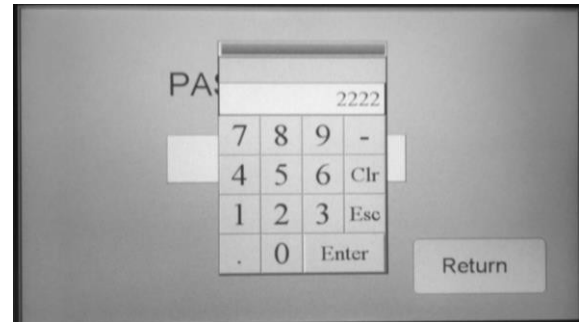


Fig. B7



Fig. B8

8. Vous pouvez maintenant vérifier les entrées et les sorties (Fig. B9)
9. Retour au menu principal

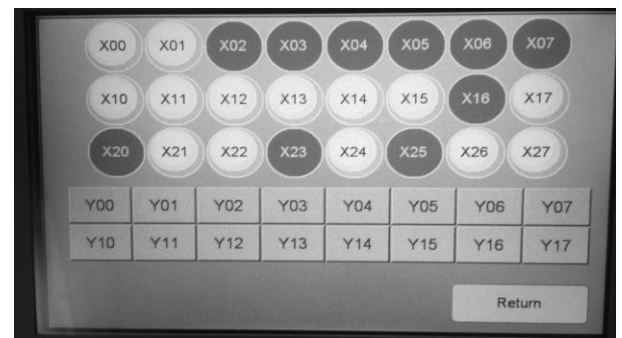


Fig. B9

Attention !

La machine est configurée pour un fonctionnement standard, mais peut être adaptée sur cette page.

Découpe manuelle (découpe semi-automatique)

1. Enclencher l'interrupteur principal (Fig. A1)
2. Le témoin lumineux doit maintenant s'allumer. (Fig. A2)
3. Démarrez la pompe hydraulique avec l'interrupteur Q (Fig. A2)
4. Sélectionnez le mode manuel avec l'interrupteur V (Fig A2)
5. Soulevez le bras de la scie avec l'interrupteur Y (Fig. A2)
6. Tourner le volant de l'étau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir l'étau AK (Fig. A8).
7. Appliquer le matériau
Posez la pièce.
8. Tourner le volant de l'étau dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer l'étau.
9. Assurez-vous que la pièce à usiner est effectivement serrée entre les mâchoires.
10. Tournez la poignée de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre (un demi-cercle) pour créer un espace d'environ 7 mm entre la mâchoire arrière et le matériau. (Fig. 11 AP)
11. Sélectionnez la vitesse de coupe avec l'interrupteur AC (Fig. A2) et appuyez sur l'interrupteur de coupe S (Fig. A2).
12. Si le palpeur de pièce AL (Fig. 9) a touché la surface de la pièce, régler alors la descente du régulateur d'avance
13. Le cadre de sciage descend toujours en "avance rapide" jusqu'à ce que le bouton de démarrage de la coupe AL (Fig. 9) soit déclenché.
14. Sélectionnez la vitesse d'avance à l'aide de l'encodeur AN (Fig. 10)
15. l'interrupteur AM (Fig. 9), en position basse du bras, arrête le processus de sciage
16. Le bras de la scie est déplacé vers le haut jusqu'à ce qu'il y ait un espace de 20 mm entre le ruban de scie et le matériau de la pièce.



Fig. A8 / AK

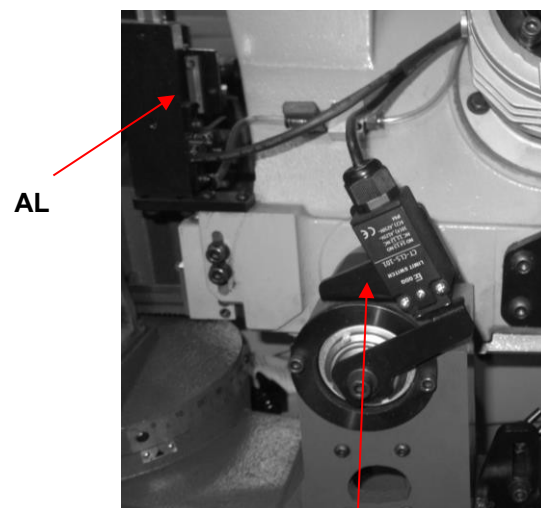


Fig. 9

AM

Attention : si la machine n'est pas utilisée pendant 20 minutes, le système hydraulique s'arrête automatiquement.



Fig. 10

Découpe automatique (processus de découpe entièrement automatique)

1. Mise en marche de l'interrupteur principal (Fig. A1)
2. Le témoin W doit maintenant s'allumer. (Fig. A2). Démarrez la pompe hydraulique avec l'interrupteur Q (Fig. A2).
3. Sélectionner automatiquement ou manuellement avec l'interrupteur V (Fig. A2)
4. Soulevez le bras de la scie avec l'interrupteur Y (Fig. A2)
5. Ouvrez le couvercle K (Fig. A1).
6. En tournant la poignée de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre, l'étau d'alimentation AP s'ouvre (Fig. 11).
7. En tournant le volant dans le sens des aiguilles d'une montre, on ouvre l'étau de coupe AK (Fig. A8)
8. Insérez le matériau de coupe à partir de la position AO. (Fig. A1)
9. Tourner le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour serrer l'étau
10. Assurez-vous que la pièce à usiner est effectivement serrée entre les mâchoires.
11. Faites tourner la poignée de serrage d'un demi-cercle dans le sens des aiguilles d'une montre afin de laisser un espace d'environ 7 mm entre la mâchoire arrière et le matériau.
12. Fermez le couvercle K (Fig. A1)

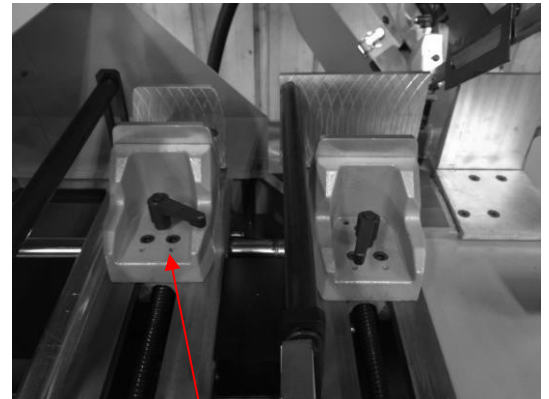


Fig. 11

AP

Réglage du programme de coupe

1. Touchez "Cut Set" sur le panneau de commande (Fig. 12).
2. Cette machine permet de configurer 20 programmations différentes pour le programme de découpe.
3. Indiquez la longueur et la quantité pour le JOB en vert (Fig. 13)
4. Sélectionnez le travail que vous souhaitez exécuter et le travail devient jaune.
5. Choisissez le ruban de scie
6. Choisissez le matériau sous forme de tige unique ou de botte.
7. Touchez "Main" pour revenir à la page principale.
8. Fermer l'étau hydraulique en enclenchant l'interrupteur T (Fig. A2)
9. Fermer l'étau de coupe hydraulique en activant l'interrupteur U. (Fig. A2)
10. Sélectionnez la vitesse de coupe avec l'interrupteur AC. (Fig. A2)
11. Appuyez sur le bouton de démarrage S (Fig. A2)
12. La machine suivra le programme que vous avez configuré et sélectionné.
13. Cette machine affiche les informations suivantes sur le panneau de commande :
 - "Vitesse du ruban de scie,
 - Position de la table d'alimentation, longueur d'alimentation,
 - Motorstrom (AMP)
14. Sélectionnez la vitesse d'avance avec la valeur réglée AN (Fig. 10)
15. L'interrupteur AM (Fig. 9) met fin au processus de découpe.
16. Le bras de la scie se déplace vers le haut jusqu'à ce qu'il y ait 20 mm d'espace entre la lame de scie et le matériau à la fin du programme.



Fig. 12

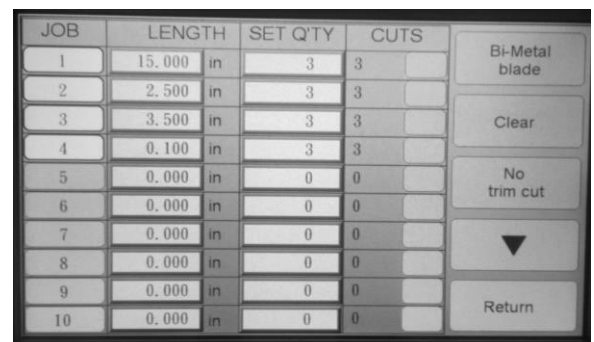


Fig. 13

Attention : si la machine n'est pas utilisée pendant 20 minutes, le système hydraulique s'arrête automatiquement.

Insérer une commande

Cette machine pourrait insérer un programme dans le travail que vous êtes en train d'effectuer (Fig. 12).

Message d'erreur

Si l'appareil affiche une erreur, vérifiez l'erreur à l'aide de l'indicateur d'erreur (Fig. 12).

Fond perdu

Si nous réglons "NON", cela signifie que la première coupe est calculée dans le programme. (Fig. 12)

Étau

L'étau d'alimentation de la machine peut se déplacer vers la gauche et vers la droite. Appuyez sur l'interrupteur R (Fig. A2). Une courte pression provoque un mouvement lent. Vous obtenez un mouvement plus rapide en appuyant pendant plus de 2 secondes.

L'étau dispose d'un système qui permet un mouvement vers l'avant et vers l'arrière. Cela permet de corriger les matériaux déformés.

La machine est équipée de 2 rouleaux de guidage supérieurs AQ (Fig. 14). Ceux-ci doivent être déplacés vers le haut et vers le bas pour atteindre le matériau si vous souhaitez couper plusieurs pièces en même temps ('botte').

Il est nécessaire d'enlever le rouleau si vous voulez couper à une épaisseur supérieure à 100 mm. Desserrez les deux vis AR (Fig. 14) pour retirer le rouleau supérieur".

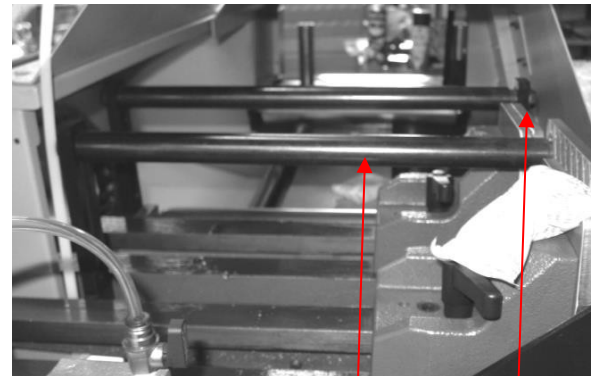


Fig. 14

AQ
AR

Guidage vertical à rouleaux

Cette machine est équipée de 2 rouleaux verticaux sur le côté de l'entrée du matériau.

Déplacez le rouleau latéral droit près du matériau à découper.

Cependant, le rouleau latéral droit reste toujours au même endroit.

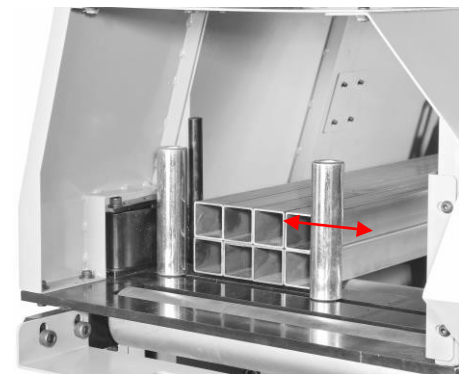


Fig. 15

Système de refroidissement et de nettoyage

Placez le commutateur X (Fig. A2) sur la position "automatique". Le liquide de refroidissement s'écoulera lorsque la fonction de coupe sera active.

Placez l'interrupteur X (Fig. A2) sur 'ON'. Le liquide de refroidissement sortira du pistolet pulvérisateur AS (Fig. 16) pour nettoyer la machine.



Fig. 16

AS

Butée de pièce

Déplacez le système d'avant en arrière pour suivre le matériau du rail. Le guide doit être complètement reculé et poussé vers le bas lorsque la coupe est effectuée à 45 degrés.

Limitation gauche/droite pour l'étai

L'étai d'avance avec deux interrupteurs de fin de course touche les points pour indiquer la position finale pour la gauche et la droite



Fig. 17

AT

Coupe d'angle - coupe de 0 à 60 degrés

La machine peut être utilisée en mode entièrement automatique de 0 à 45 degrés.

La machine peut être utilisée en mode semi-automatique de 45 à 60 degrés.

Tirez la poignée AU (Fig. 18) pour libérer le bras de la scie et faites tourner le bras de la scie à 45 degrés en touchant le point AV (Fig. 19) pour obtenir un blocage angulaire rapide.

Appuyez sur la poignée AU (Fig. 18) pour verrouiller le bras de la scie.



Fig. 18

AU

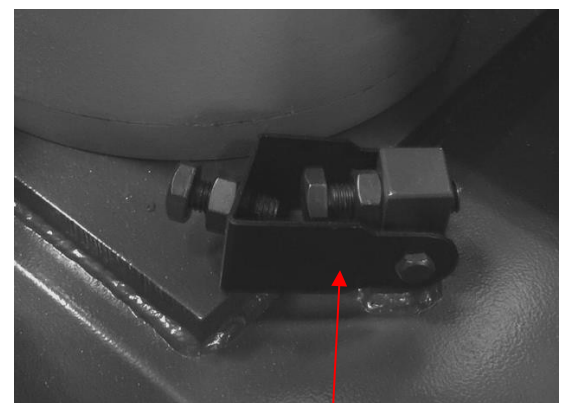


Fig. 19

AV

Changement de ruban de scie

1. Coupez l'alimentation électrique en éteignant l'interrupteur Z (Fig. A1)
2. Ouvrez le couvercle AX (Fig. 21)
3. Sécurisez le couvercle en position haute en fermant le loquet AY (Fig. 22-1).
4. Desserrer la poignée G (Fig. A1) pour libérer la tension du ruban de scie.
5. Retirez l'ancien ruban de scie.
6. Installez un nouveau ruban de scie en l'enclenchant dans le guide du ruban de scie AZ (Fig. 21).
7. Poussez le ruban de scie dans la roue d'entraînement BA (Fig. 21).
8. Poussez le ruban de scie dans le volant BB (Fig. 21).
9. Tourner la poignée G (Fig. A1) dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller le ruban de scie jusqu'à ce que la jauge de tension soit au centre du repère.
10. Remettez le couvercle du ruban de scie en place et assurez-vous que l'interrupteur BC (Fig. 21) est verrouillé.

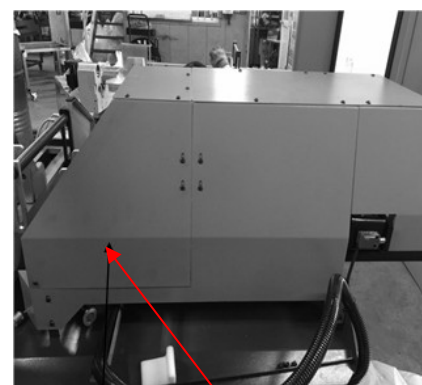


Fig. 20

AW

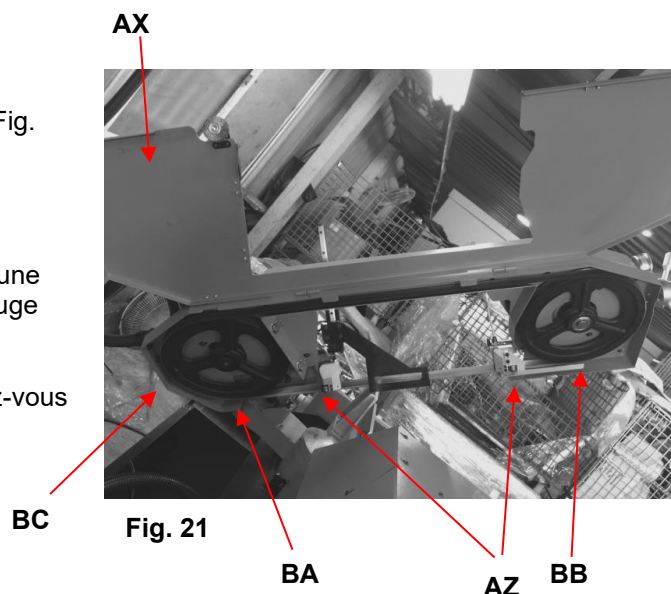


Fig. 21

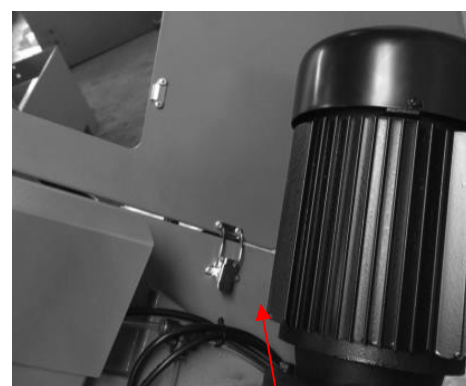


Abb. 22-1

AY

Glissement du guide de la lame de scie

1. Desserrez la barre de poussée en desserrant la vis de poignée étoile BD (Fig. 23)
2. Déplacez la barre BE (Fig. 23) aussi près que possible du matériau à couper.
3. Serrez la vis de la poignée-étoile BD (Fig. 23)

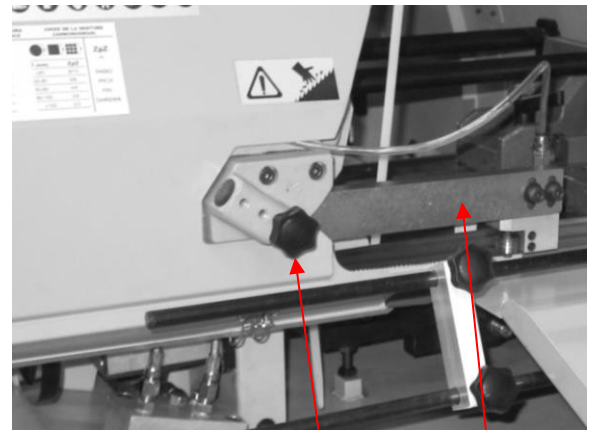


Fig. 23

BD

BE

Blocage du filetage de l'étau

Lorsque l'étau est à une distance de 7 mm du matériau à découper, verrouillez les vis de serrage filetées avec la poignée de serrage BF (Fig. 24).

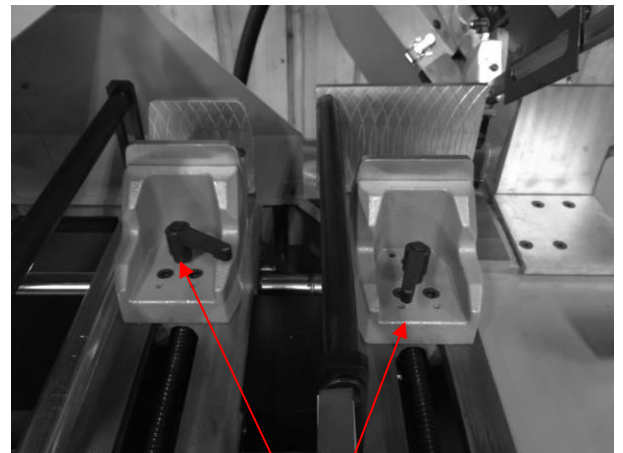


Fig. 24

BF

Matériel restant

La machine est équipée d'un capteur BG (Fig. 24-1) pour vérifier la quantité de matériau résiduel. Le capteur fournit au système de commande des informations sur 520 mm de matériau résiduel. Cela aide à maintenir le matériau stable sur l'étau d'alimentation.



BG

Fig. 24-1

Manque de matériel

L'étai d'alimentation BI (Fig. 25) est équipé d'un capteur pour vérifier le matériau. Le capteur donne des informations au système de commande lorsqu'aucun matériau n'est inséré.

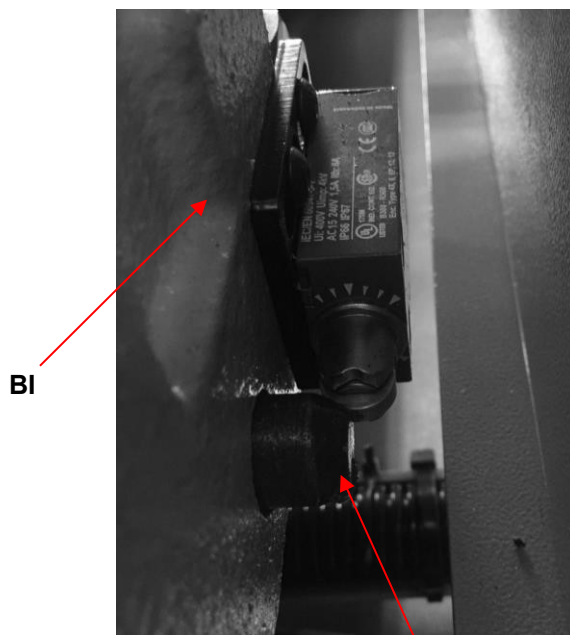


Fig. 25

BH

Limites de la capacité de coupe

Pour la découpe de matériaux d'une capacité carrée supérieure à 200 mm, vous devez relever manuellement le capteur de découpe BK (Fig. 27) pour la première coupe.

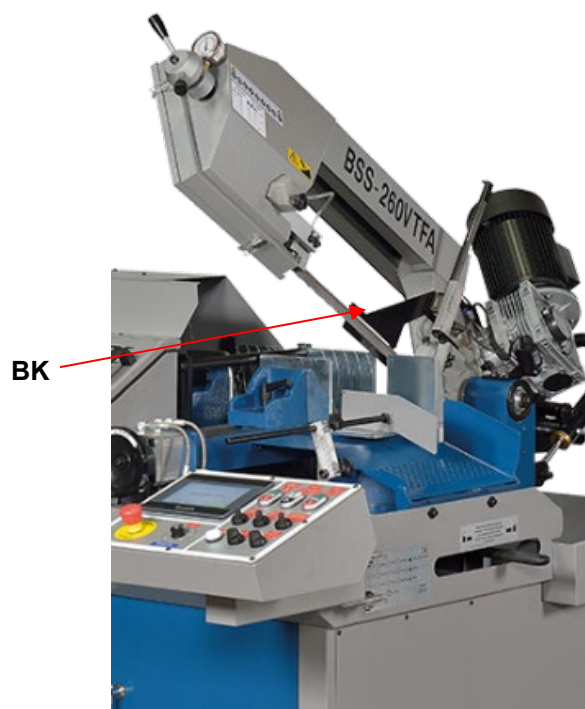


Fig. 27

L'entretien doit être effectué par un personnel qualifié. Les différentes mesures à prendre pour l'entretien régulier et extraordinaire sont indiquées dans les dernières pages de ce manuel.

Il est impératif de débrancher l'équipement électrique général lorsqu'il faut régler la machine ou démonter une protection. Cela doit être clairement indiqué par un panneau bien visible.

Le nettoyage de la machine, des tables de travail, du sol et des zones environnantes est un facteur de sécurité important.

Il est très important de lire attentivement ce manuel avant de démarrer la machine :

Vous constaterez ainsi que la machine est conçue pour offrir les meilleures performances et une sécurité maximale.

Il est très dangereux que des objets gênants ou en mouvement entrent en contact avec les parties mobiles de la machine.

Tout travail comporte un certain risque, qui peut être minimisé par une technique professionnelle et une attention constante de votre part.

Assurez-vous qu'aucune autre personne ne se trouve à proximité lors de travaux d'entretien avant de démarrer la machine.

Huiler le support de l'étau d'alimentation BI (Fig. 28) toutes les 200 heures de fonctionnement.

Lubrifiez le graisseur BJ (Fig. 29) toutes les 200 heures de fonctionnement avec de la graisse.

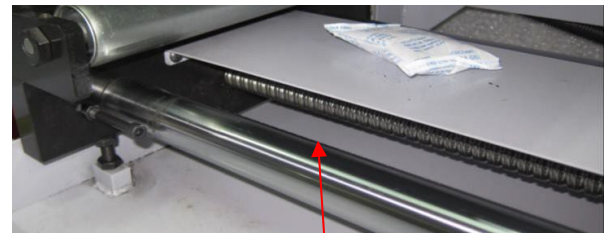


Fig. 28

BI

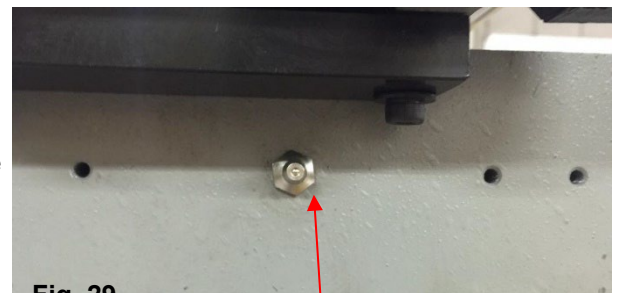


Fig. 29

BJ

Autres dangers

Malgré les mesures de sécurité mises en place, certains risques peuvent subsister. Une exposition prolongée au bruit peut entraîner des problèmes de santé.



Dépannage

BSS-260VTFA

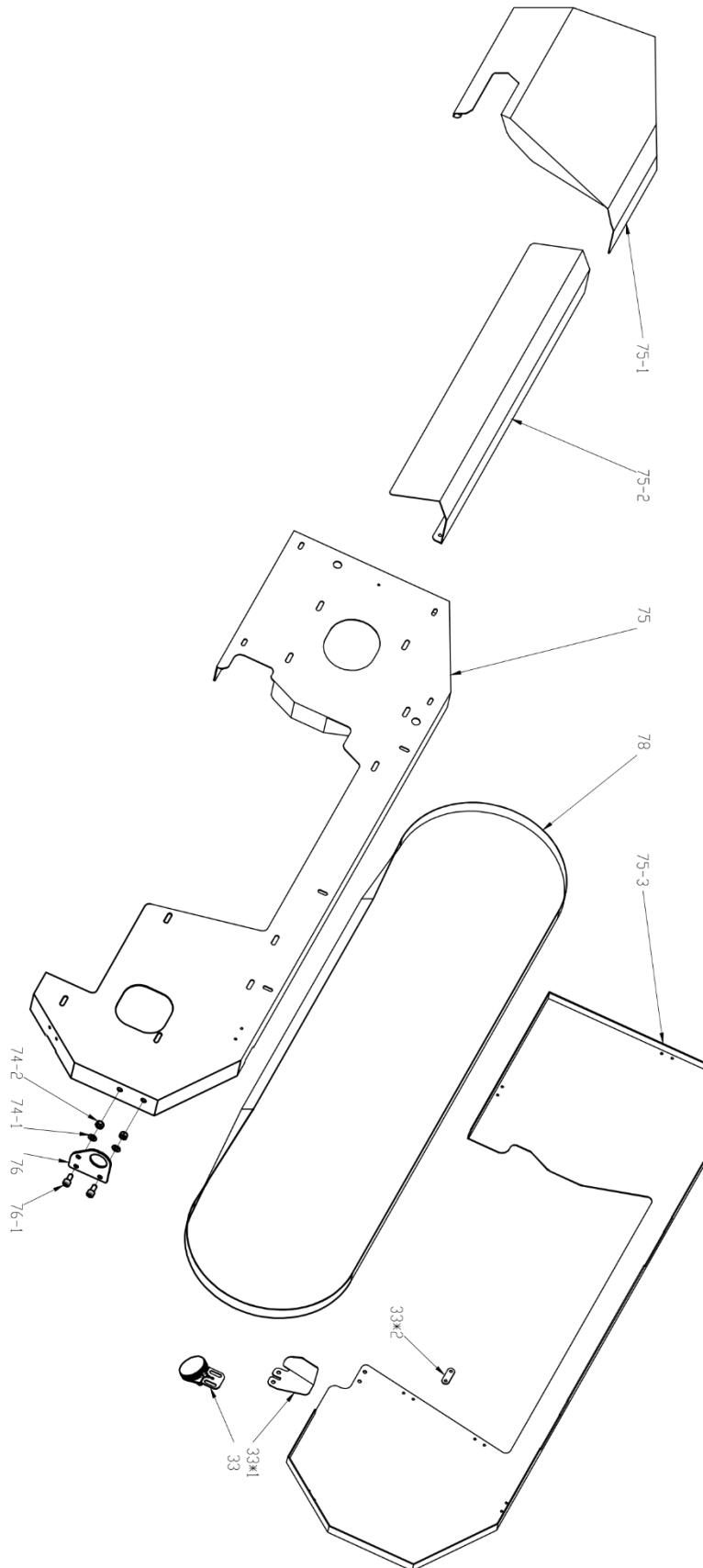
Problème	Cause possible	Dépannage
Fracture des dents	Mauvais lubrifiant/liquide de refroidissement	Veillez à ce que le liquide de refroidissement s'écoule correctement.
	Matériau trop dur	Vérifier la vitesse de coupe, la vitesse d'avance et la pression d'air ainsi que le type de ruban de scie utilisé.
	Le ruban de scie n'est pas bien rodé	Avec un nouveau ruban de scie, il est d'abord nécessaire de couper à la moitié de la vitesse d'avance. Après le temps d'apprentissage (une surface de coupe d'environ 300 cm ² pour les matériaux durs et d'environ 1000 cm ² pour les matériaux tendres), les vitesses de coupe et d'avance peuvent ensuite être ramenées à des valeurs normales
	Ruban de scie avec une denture trop fine	Les copeaux se bloquent dans la partie inférieure des dents et provoquent une pression excessive sur les dents elles-mêmes.
	Nouveau ruban de scie inséré dans une coupe partiellement terminée.	La surface de la coupe peut avoir subi un durcissement du matériau. Si le travail est repris, utilisez une vitesse de coupe et une vitesse d'avance plus faibles. Il se peut qu'une dent de l'ancien ruban de scie soit restée coincée dans la coupe : Vérifiez-le et retirez-le avant de reprendre le travail.
	La pièce à usiner n'est pas serrée fermement.	Tout mouvement de la pièce pendant le processus de coupe peut entraîner des dents cassées : Vérifiez l'étau, les mâchoires et la pression de serrage.
Usure rapide des dents	Vitesse d'avance trop lente	Le ruban de scie glisse sur le matériau sans le couper : Augmentez la vitesse d'avance.
	Pression de coupe trop élevée	Réduire celui-ci.
	Vitesse du ruban de scie trop élevée	Les dents glissent sur le matériau sans le couper : Réduisez la vitesse de la lame de scie.
	Refroidissement insuffisant	Vérifiez le niveau de liquide de refroidissement et nettoyez les conduites et les buses de liquide de refroidissement.
	Mauvaise concentration du liquide de refroidissement	Vérifier et utiliser la bonne concentration.
	Matériau défectueux	Les matériaux peuvent présenter différentes zones, soit en surface, comme les oxydes ou le sable, soit en section transversale, comme les inclusions surfondues. Ces zones, beaucoup plus dures que la lame de scie, provoquent la cassure des dents : éliminez ou nettoyez ces matériaux.
Rupture du ruban de scie	Vitesse d'avance trop élevée	Réduisez la vitesse du ruban de scie.
	les dents touchent le matériau avant que la coupe ne commence	Vérifiez toujours la position du ruban de scie avant de commencer un nouveau travail.
	Refroidissement insuffisant	Überprüfen Sie den Kühlflüssigkeitsstand und reinigen Sie die Kühlflüssigkeitsleitungen und Düsen.

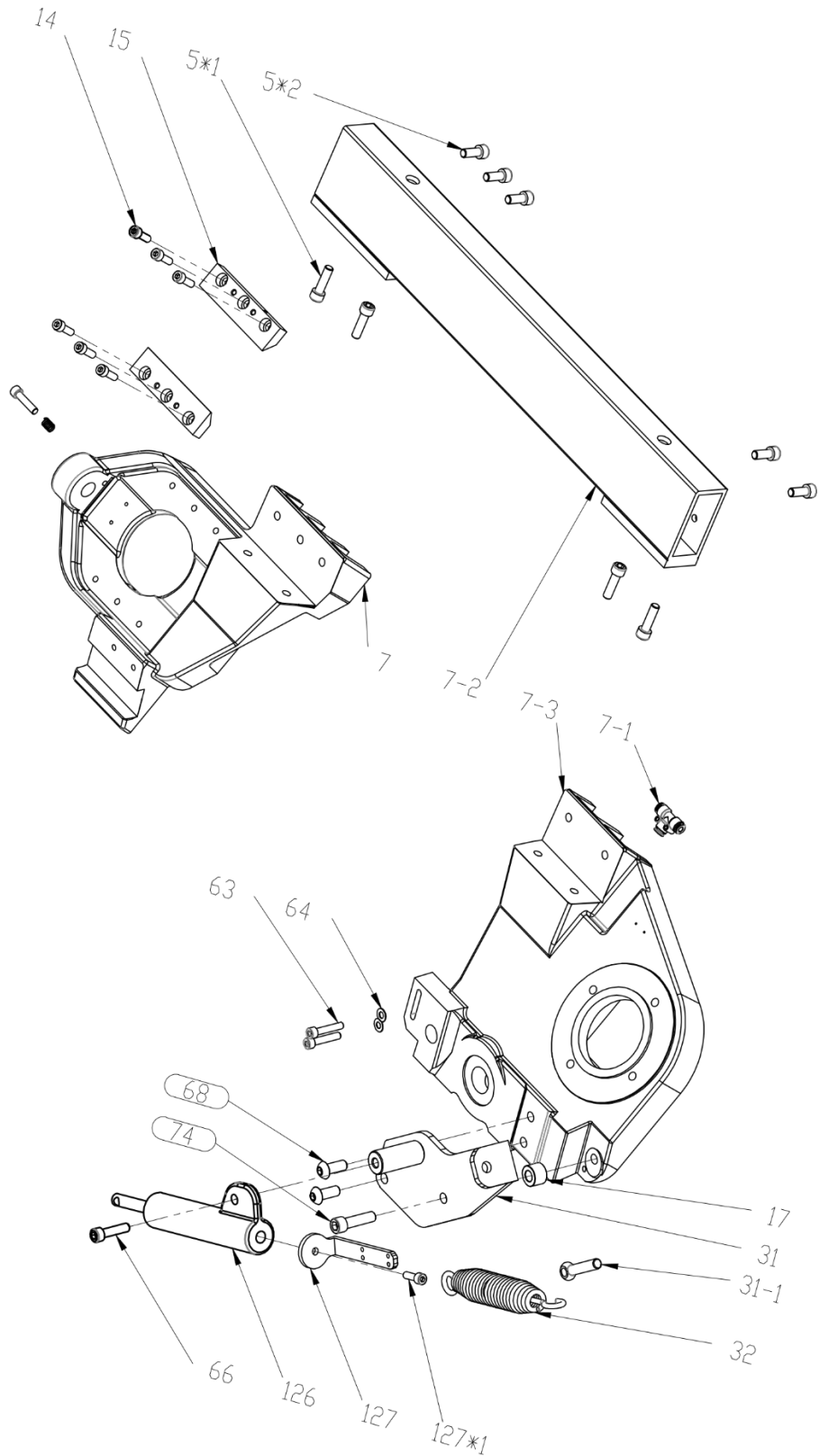


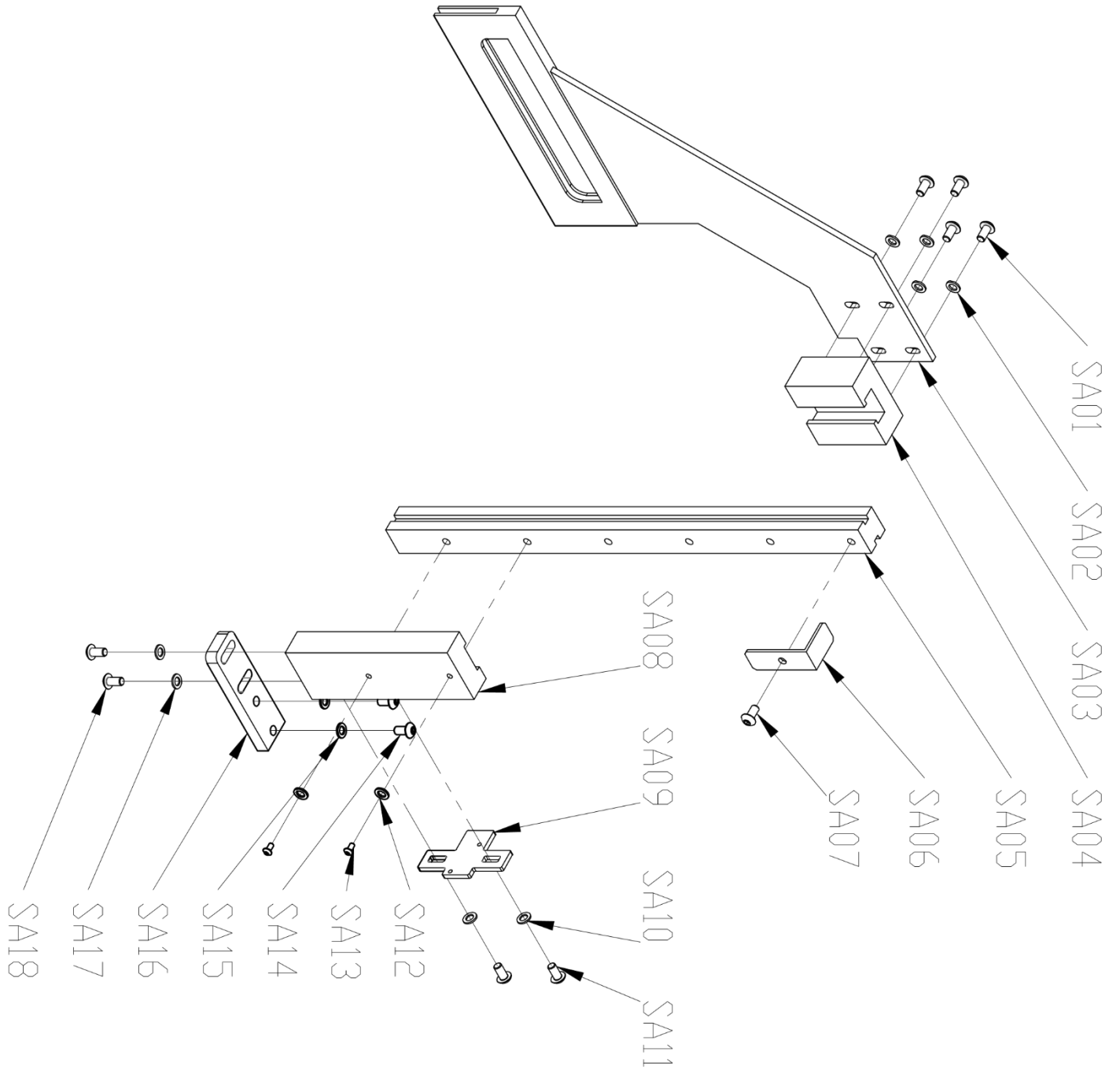
Dépannage

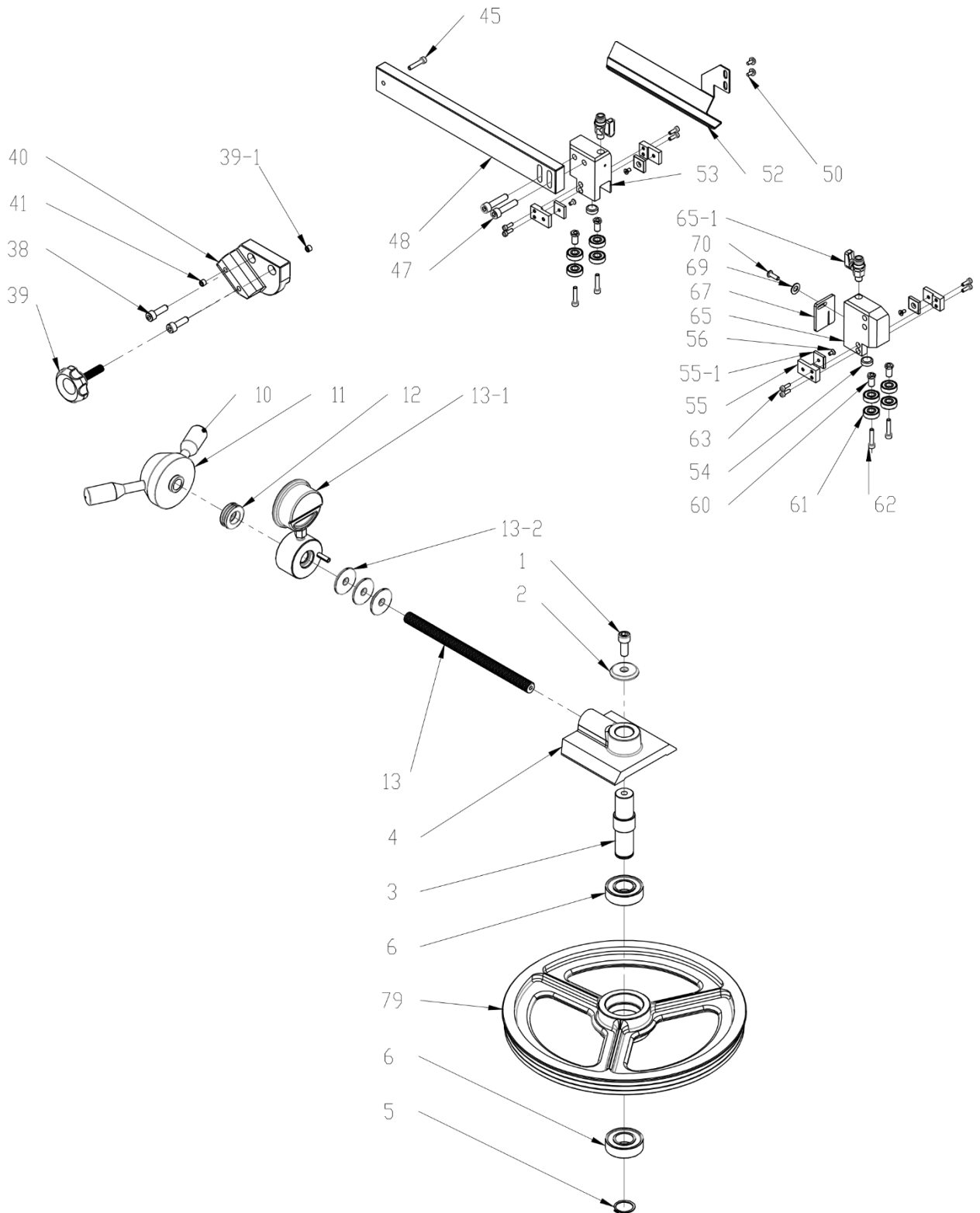
BSS-260VTFA

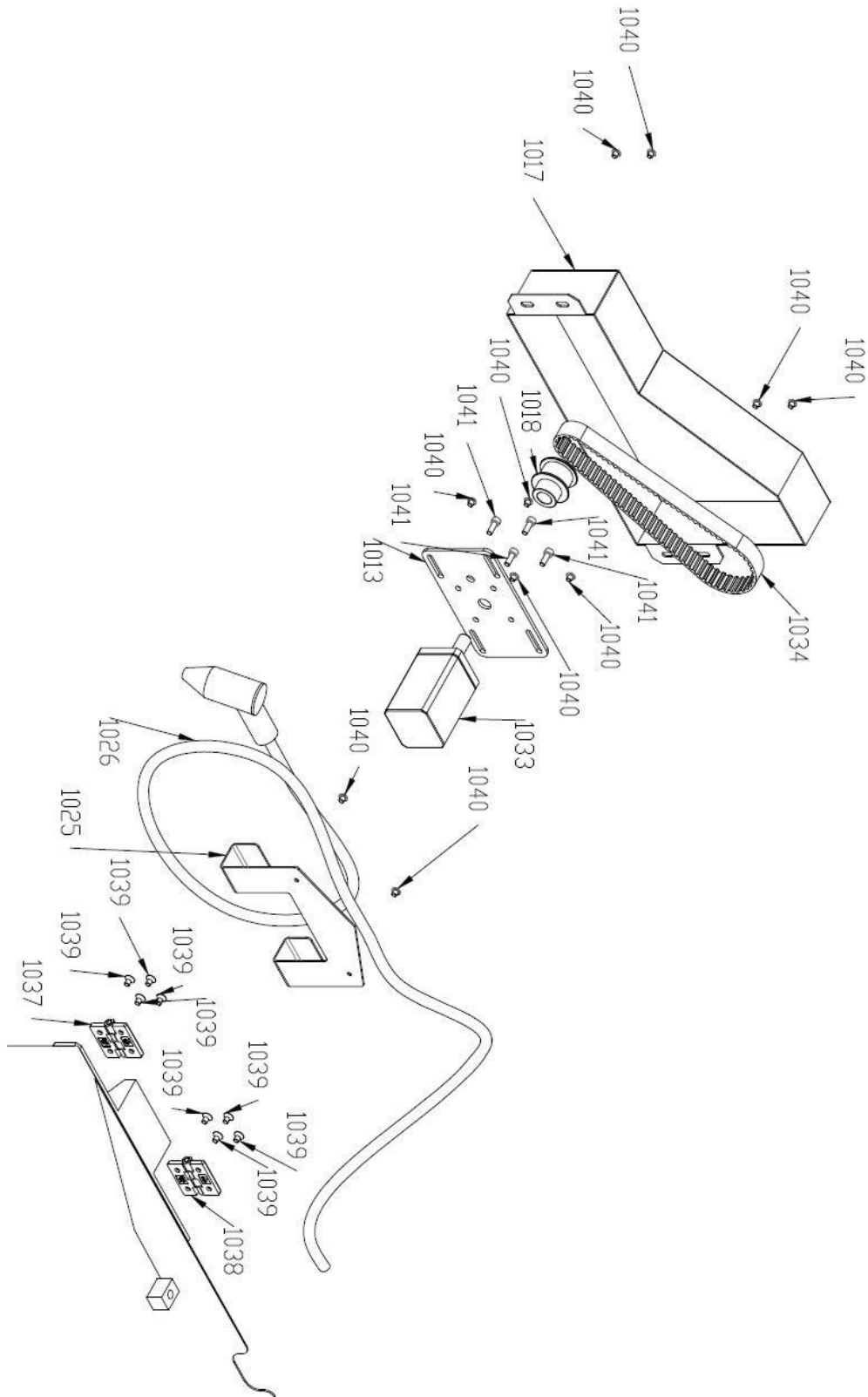
Problème	Cause possible	Dépannage
Le moteur ne tourne pas	Alimentation électrique	Vérifier : les câbles, la fiche et la prise. Vérifie en outre si les connexions du moteur sont bien fixées.
	Transformator	Vérifier que les tensions sont présentes à la fois à l'entrée et à la sortie. Dans le cas contraire, remplacez les composants défectueux.
	Contacteur	Vérifier que les phases sont présentes aussi bien à l'entrée qu'à la sortie, qu'il n'est pas bloqué, qu'il se ferme à la mise sous tension et qu'il ne provoque pas de court-circuit. Remplacez-le si l'un de ces problèmes est constaté.
	Thermorelais	Assurez-vous qu'il est fermé, c'est-à-dire vérifiez que les phases sont présentes à l'entrée et à la sortie, qu'il ne provoque pas de court-circuit et qu'il réagit lorsque la bobine de réinitialisation est fermée. Si elle s'est déclenchée pour protéger le moteur, vérifiez le réglage de l'intensité, réinitialisez-la et vérifiez le moteur. Remplacez-le si nécessaire.
	Moteur	Vérifie qu'il n'est pas grillé, qu'il tourne librement et qu'il n'y a pas d'humidité dans la boîte à bornes. Le bobinage peut être rebobiné ou remplacé.







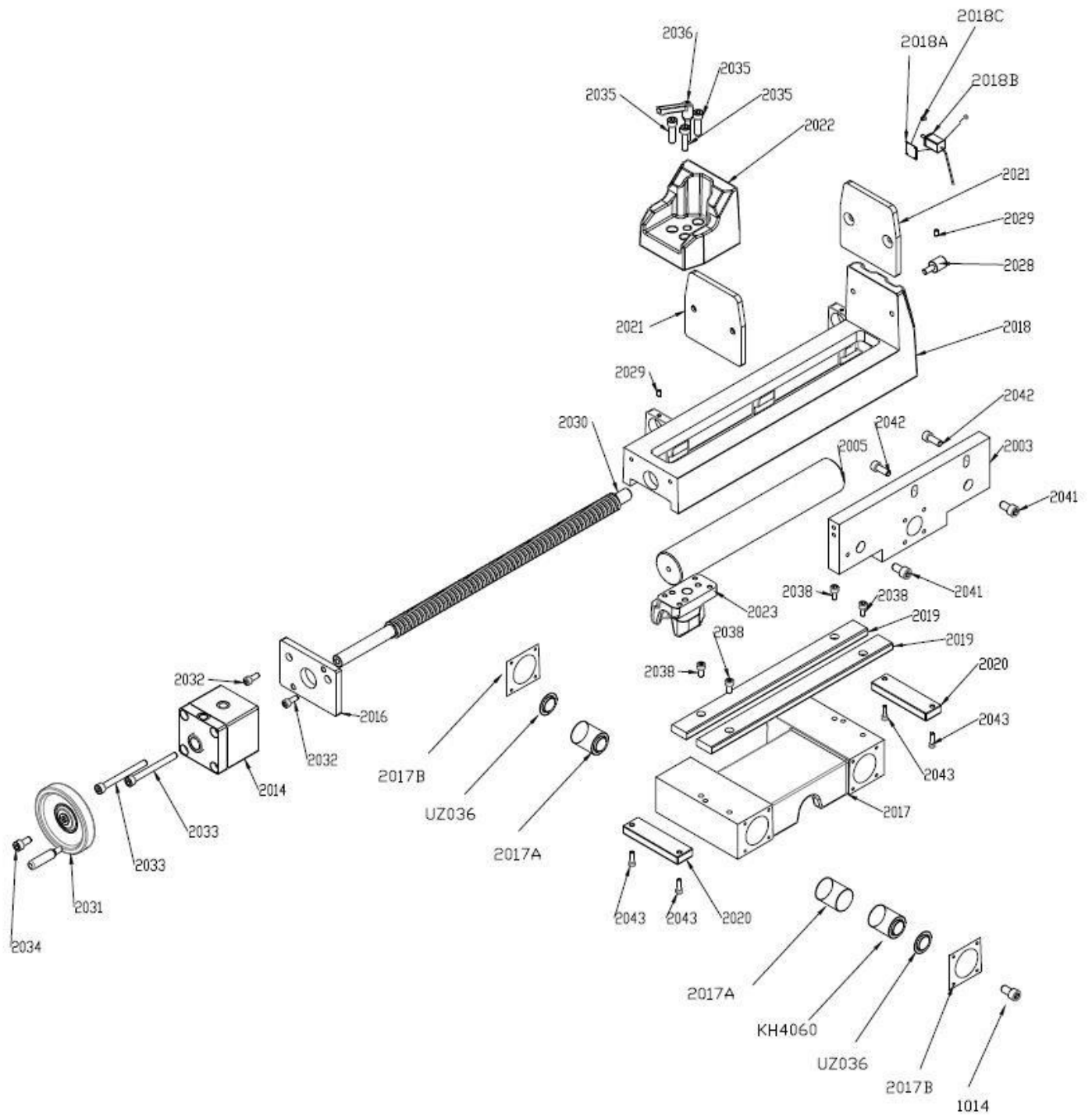


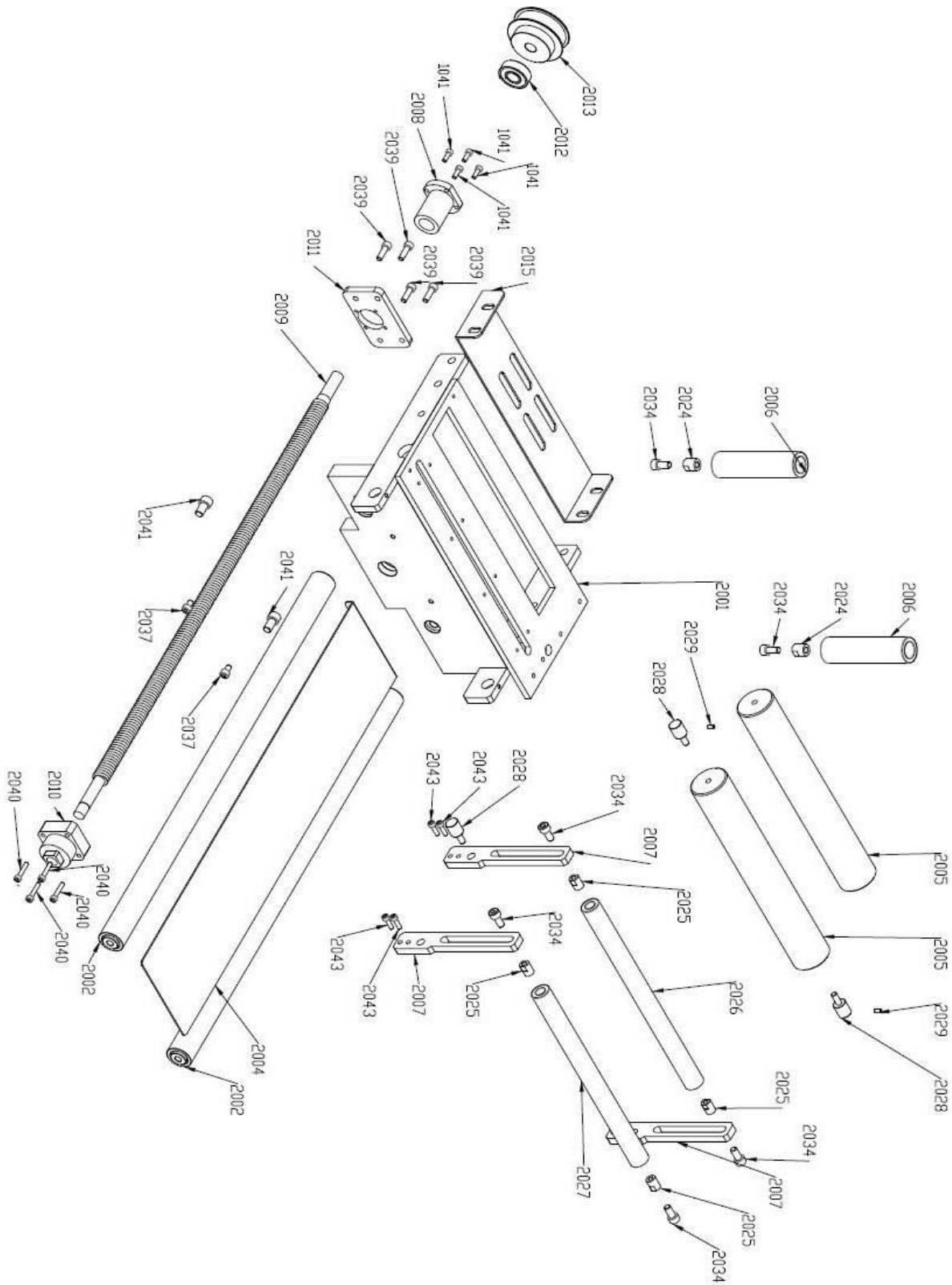


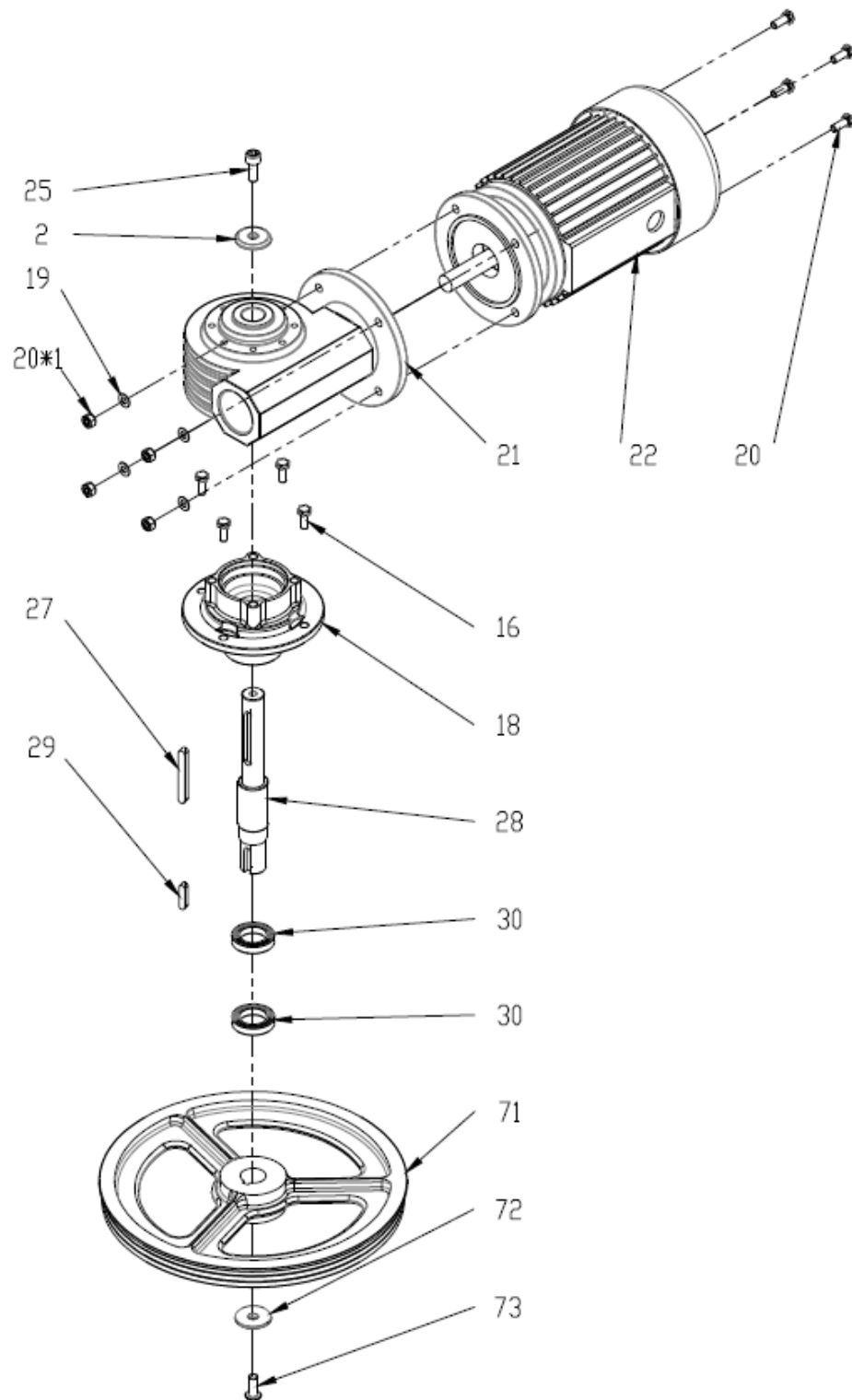


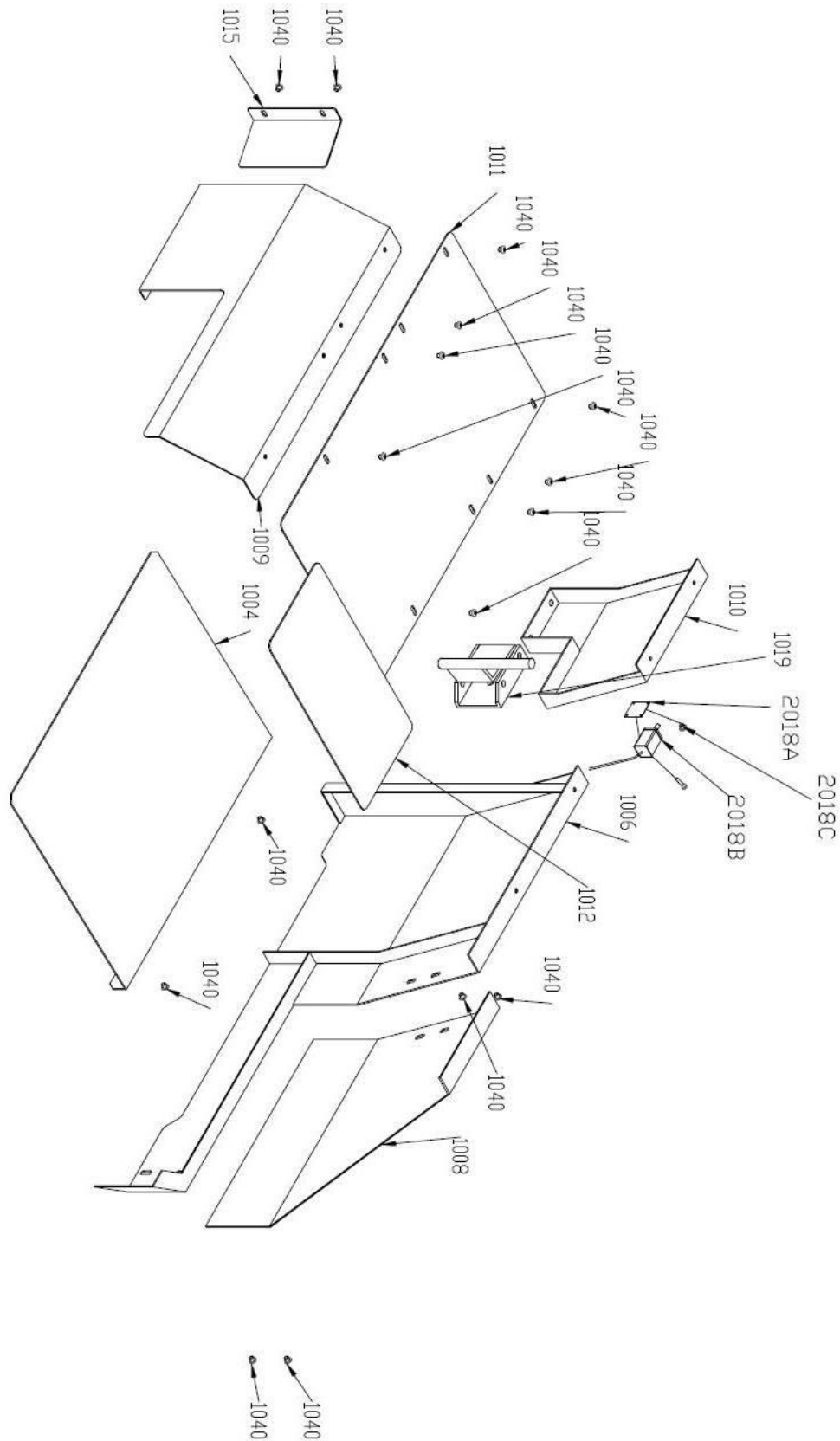
Plan des pièces de rechange

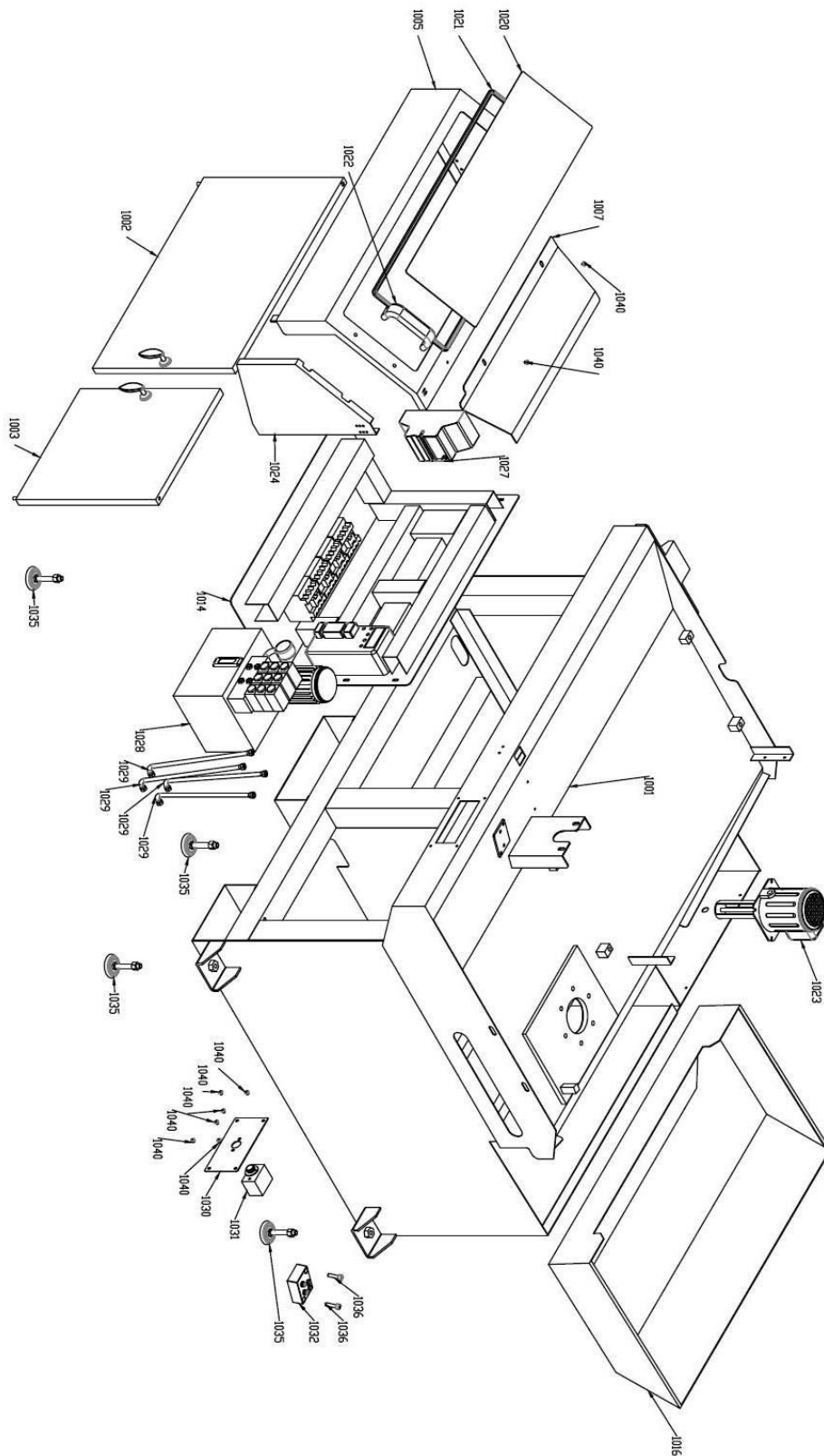
BSS-260VTFA

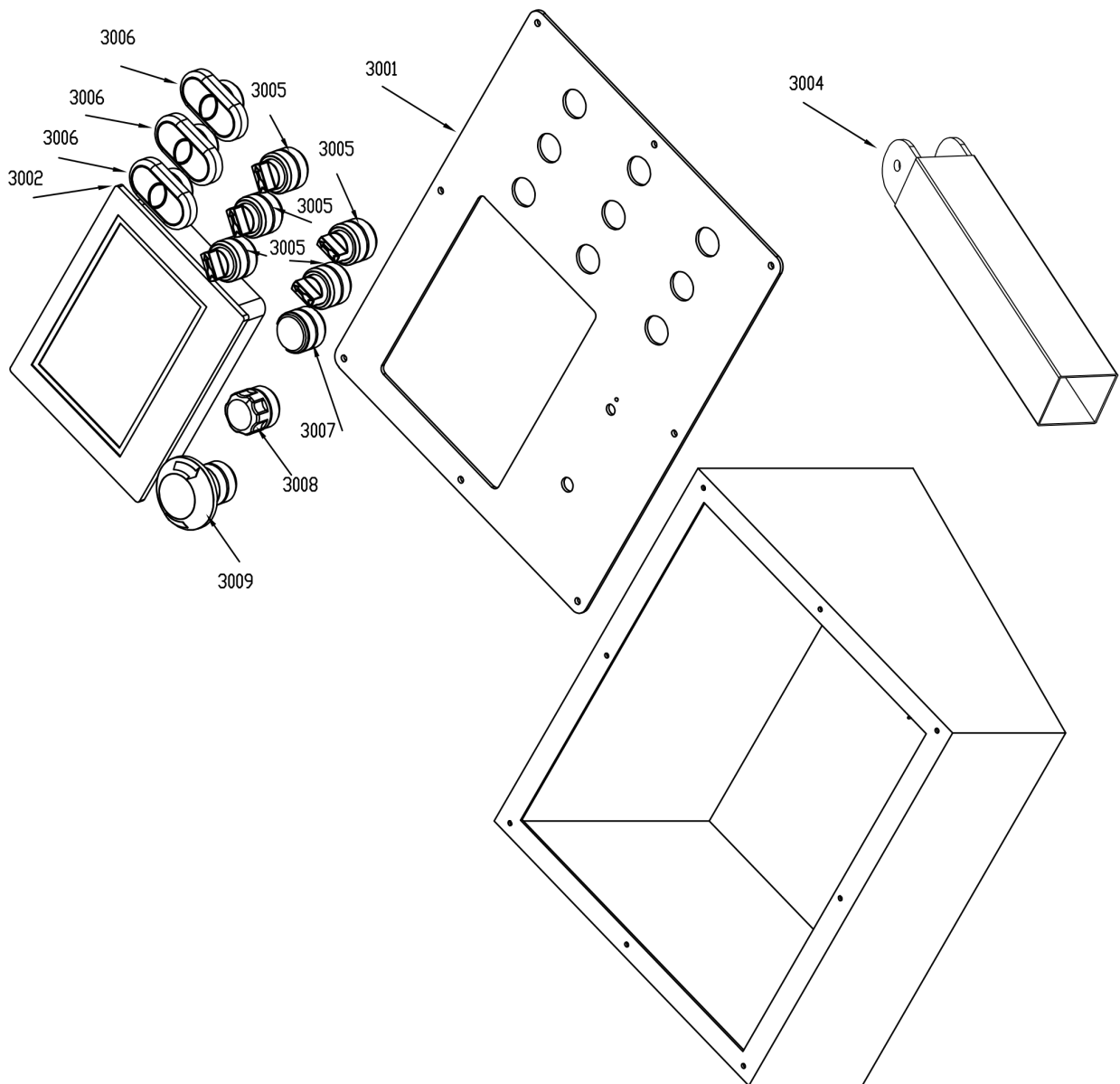














Liste des pièces de rechange

BSS-260VTFA

Numéro	Désignation	Spécification	Nombre
1001	Socle		1
1002	Porte avant		1
1003	Porte avant (petite)		1
1004	Plaque de base		1
1005	Couverture d'activité		1
1006	Couvercle A		1
1007	Couvercle B		1
1008	Couverture C		1
1009	Couvercle D		1
1010	Couvercle E		1
1011	Couvercle F		1
1012	Couvercle G		1
1013	Plaque de raccordement du moteur		1
1014	Plaque de commande électrique		1
1015	Tablier d'entrée		1
1016	Réservoir		1
1017	Couvercle de la boîte de vitesses		1
1018	Poulie		1
1019	Groupe d'alimentation des cavaliers		1
1020	Acrylique	3T*731*246	1
1021	Bande		1
1022	Poignée		1
1023	Pompe		1
1024	Activités Couverture Panneau latéral		1
1025	Support de tuyau d'eau		1
1026	Tuyau d'arrosage avec pistolet		1
1027	Onduleur	460V	1
1028	Kit de pompe à huile	400V	1
1029	Conduite hydraulique		4
1030	Jeu de vannes de régulation		1
1031	Bloc réglable en aluminium		1
1032	Bloc hydraulique	63.5x38.1x100	1
1033	Poulie pour moteur		1
1034	Courroie crantée	S8M-584-20	1
1035	Coussin	DK-812075C	4
1036	Vis	M8 L30	2
1037	Charnières en alliage de zinc	AZ-2510B	1
1038	Charnières en alliage de zinc	AZ-2510B	1
1039	Vis	M6 L6	8
1040	Vis	M6 L6	34
1041	Vis	M6 L16	8
2001	Kit de déplacement de l'étai - plaque fixe gauche		1
2001*1	Avance plateau fixe gauche		1
2002	Axe		2
2003	Avance panneau fixe droite		1
2004	Avance du panneau d'aggloméré		1
2005	Rouleau		3



Liste des pièces de rechange

BSS-260VTFA

Numéro	Désignation	Spécification	Nombre
2006	Rouleau		2
2007	Support de roue à galets		3
2008	Support de broche		1
2009	Broche		1
2010	Siège du support de broche		1
2011	Support pour palier de broche		1
2012	Roulement à billes	6204	1
2013	Courroie trapézoïdale		1
2014	Tendeurs hydrauliques		2
2015	Support de matériel Plaque de connexion		1
2016	Disque dur hydraulique		2
2017	Siège mobile		1
2017A	Douille	52*60*41	2
2017B	Plaque fixe d'étanchéité à l'huile	2T*70*70	4
QX / KH4060	Palier linéaire	KH4060	4
UZ036	Joint d'huile étanche à la poussière	GA 40*50*5/7	4
2018	Partie inférieure de l'étai		1
2018A	Interrupteur plaque fixe	3T*52*50	4
2018B	Interrupteur de fin de course		4
2018C	Vis		
2018D	Cadre de support du fil principal		1
2019	Plaque de guidage Chariot	16x38x420	2
2020	Bloc d'avance de l'étai	16x38x128	2
2021	Plaque d'étai		2
2022	Siège de l'étai		2
2023	Siège de liaison de l'étai		2
2024	Écrou coulissant	20*20	2
2025	Écrou coulissant	20*20	4
2026	Siège de rouleau vers le haut	28*370	1
2027	Siège de rouleau fixe vers le haut	28*410	1
2028	Douille de rouleau		4
2029	Vis	M6 L10	4
2030	Vis d'étai		1
2030A	Vis d'étai		1
2031	Volant à main		2
2031*1	Poignée	HL-80A / 80mm	2
2032	Vis	M8 L20	4
2033	Vis	M10 L100	4
2034	Vis	M10 L20	8
2035	Vis	M10 L35	6
2036	Poignée de serrage	M10 L45	3
2037	Vis	M8 L12	2
2038	Vis	M8 L16	4
2039	Vis	M8 L25	4
2040	Vis	M6 L30	4
2041	Vis	M12 L20	4
2042	Vis	M10 L25	2



Liste des pièces de rechange

BSS-260VTFA

Numéro	Désignation	Spécification	Nombre
2043	Vis	M6 L20	12
3001	Plaque de base		1
3002	Écran du panneau de commande		1
3002A	Système d'asservissement	SMA-LO4R30	1
3002B	Carte mère	AX1N-40MT	1
3002C	Platine de sortie relais		1
3002D	Interface homme-machine	MT6070i	1
3004	Écran à faible support		1
3005	Poignée de l'interrupteur		5
3006	Bouton de commutation ovale		3
3007	Interrupteur marche-arrêt		1
3008	Bouton de réglage		1
3009	Bouton d'arrêt d'urgence		1
3010	Bouton de l'interrupteur principal		1
3011	Transformateur		1
6001	Siège pivotant		1
6002	Plateau tournant		1
6003	Cadre de guidage		1
6004	Siège de serrage		1
6005	Plaque de support du matériau	10T*132*140	1
6006	Plaque d'étau à droite		1
6007	Barre fixe	(M12) 500L	2
6008	Plaque de guidage		1
6009	Bloc de positionnement	31.8x19.1x112	1
6010	Plaque de butée de l'étau		1
6011	Plaque d'étau arrière gauche		1
6012	Vis		2
6013	Arbre principal		1
6014	Joint torique	G-165	1
6015	Écrou	50*25mm 24*3.0	1
6016	Poignée		1
6018	Vis à tête fraisée	M8 L20	8
6019	Vis	M10 D22 d10 T2	6
6020	Vis	M10 L30	6
6021	Vis	M8 L20	2
6022	Rondelle	M8 D18 d8 T2	2
1	Vis à tête cylindrique pour axe de roue à bande	M10x25	1
2	Rondelle	40x40.2x5	2
3	Arbre		1
4	Bloc d'ancrage		1
5	Anneau C		1
5*1	Vis		4
5*2	Vis		5
6	Roulement à billes	6205	2
7	Bras de bande à l'avant		1
7-1	Connecteur de tuyau		1
7-2	Bras de liaison	50x100x730	1



Liste des pièces de rechange

BSS-260VTFA

Numéro	Désignation	Spécification	Nombre
7-3	Bras de sangle arrière		1
7-4	Jeu en aluminium		1
10	Bouton rotatif		2
11	Poignée de serrage de la lame		1
12	Palier		1
13	Broche		1
13-1	Manomètre de pression de serrage		1
13-2	Rondelle		3
14	Vis à six pans. Vis à six pans creux	M8X25L	6
15	Bloc fixe		2
16	Vis à six pans	M8x40	4
17	Douille	20x25	1
18	Bloc de réduction		1
20	Vis	M8x25	4
20*1	Écrou	M8	4
21	Réducteur		1
22	Moteur		1
25	Guide-câble	M10x25	1
27	Vis de culasse	8x7x70	1
28	Cale à ressort		1
29	Arbre d'entraînement	7x7x30	1
30	Cale à ressort	6906	2
31	Roulement à billes		1
31*1	Support de ressort		1
32	Vis du support de ressort	615*23	1
33	Ressort		1
33*1	Brosse en acier		1
33*2	Couverture de la bande		1
34	Porte-balai	M16x40	1
34*1	Vis		1
35	Couvercle de palier		2
36	Rondelle élastique		1
38	Cadre Arbre de tourillon		2
39	Vis	8*20	1
39-1	Vis	6*25	1
40	Cuivre		1
41	Bloc fixe	M8x8	2
45	Vis de réglage	M8x20	1
47	Vis	M8x35	2
48	Vis		1
50	Tige de réglage de la lame	M5x10	2
52	Vis		1
53	Couvercle de lame (face avant)		1
54	Réglage de la lame (face avant)		2
55	Guide		4
55-1	Support de guidage		4
56	Guide		4



Liste des pièces de rechange

BSS-260VTFA

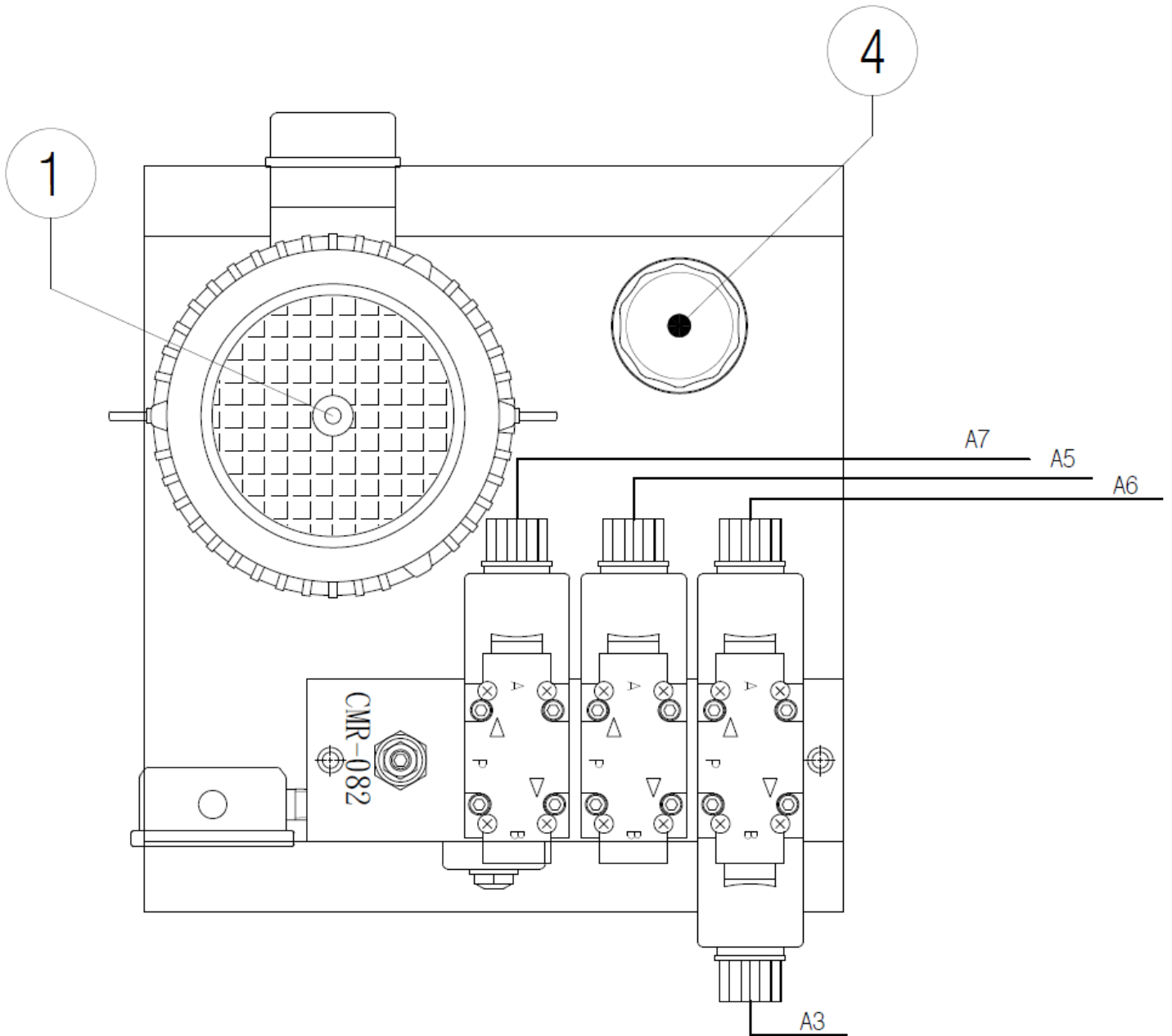
Numéro	Désignation	Spécification	Nombre
57	Soupape		2
60	Guide excentrique		4
61	Roulement à billes	608	8
62	Vis	5x15	4
63	Vis à tête cylindrique	M8x40	10
65	Rondelle élastique		1
65-1	Robinnet		2
66	Vis à tête cylindrique	CAP M12*60	1
67	Panneau d'aggloméré		1
68	Vis	12x30	2
70	Vis	M5	1
71	Roue d'entraînement		1
72	Rondelle	40x10.2x5	1
73	Vis	10x25	1
74	Vis à tête cylindrique		1
74-2	Écrou		2
75	Lame Couverture arrière		1
75-1	Cache lame gauche		1
75-2	Couvercle de la lame supérieure		1
75-3	Couvercle de la lame inférieure		1
76	Plaque résistante aux fils		1
76-1	Vis à tête cylindrique	8x16	2
78	Lame de scie	2965x27x0.9	1
79	Roue libre		1
118	Plaque d'onglet		1
118*1	Vis	M10x20	2
118*2	Tête d'huile	10x1.0	1
118*3	Écrou		2
118*4	Écrou		1
118*5	Vis	M8*30	1
119	Carte électronique qui se casse		1
119*1	Vis de culasse		1
120	Écrou		1
122	Couvercle anti-puce		1
123	Douille		1
124	Palier 32006		2
125	Support de cylindre		1
125A	Support de ressort		1
125B	Support de ressort		1
125*1	PAC 8*25	CAP 8*25	1
125*2	PAC 12*70	CAP 12*70	1
125*4	Goupille	6*30	2
125*5	Écrou		1
125*6	Vis		1
126	Cylindre		1
127	Plaque support pour huilier		1
127*1	Vis		1

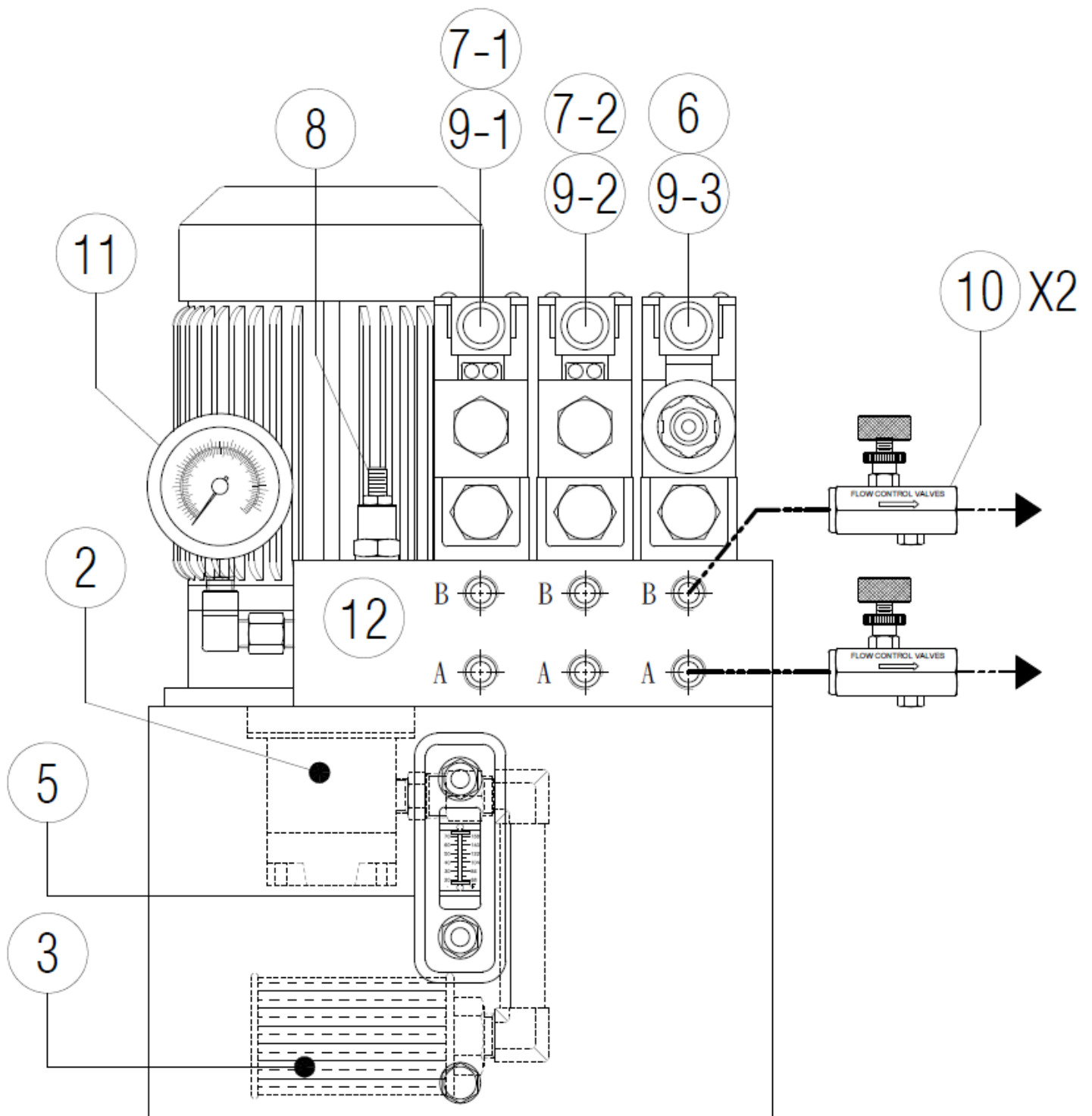


Liste des pièces de rechange

BSS-260VTFA

Numéro	Désignation	Spécification	Nombre
128	Tableau de commande		1
128*2	Vis à tête cylindrique		2
SA01	Vis		4
SA02	Rondelle		4
SA03	Barre de butée de la tige		1
SA04	Plaque de glissement de la gaine		1
SA05	Support de montage de l'étrier de scie		1
SA06	Plaque de glissement du liner		1
SA07	Vis		1
SA08	Support de glissière		1
SA09	Plaque de la barre de butée de la barre		1
SA10	Rondelle		2
SA11	Vis		2
SA12	Vis		2
SA13	Vis		2
SA14	Vis		2
SA15	Vis		2
SA16	Planche de jeu de glissières		1
SA17	Rondelle		2
SA18	Vis		2



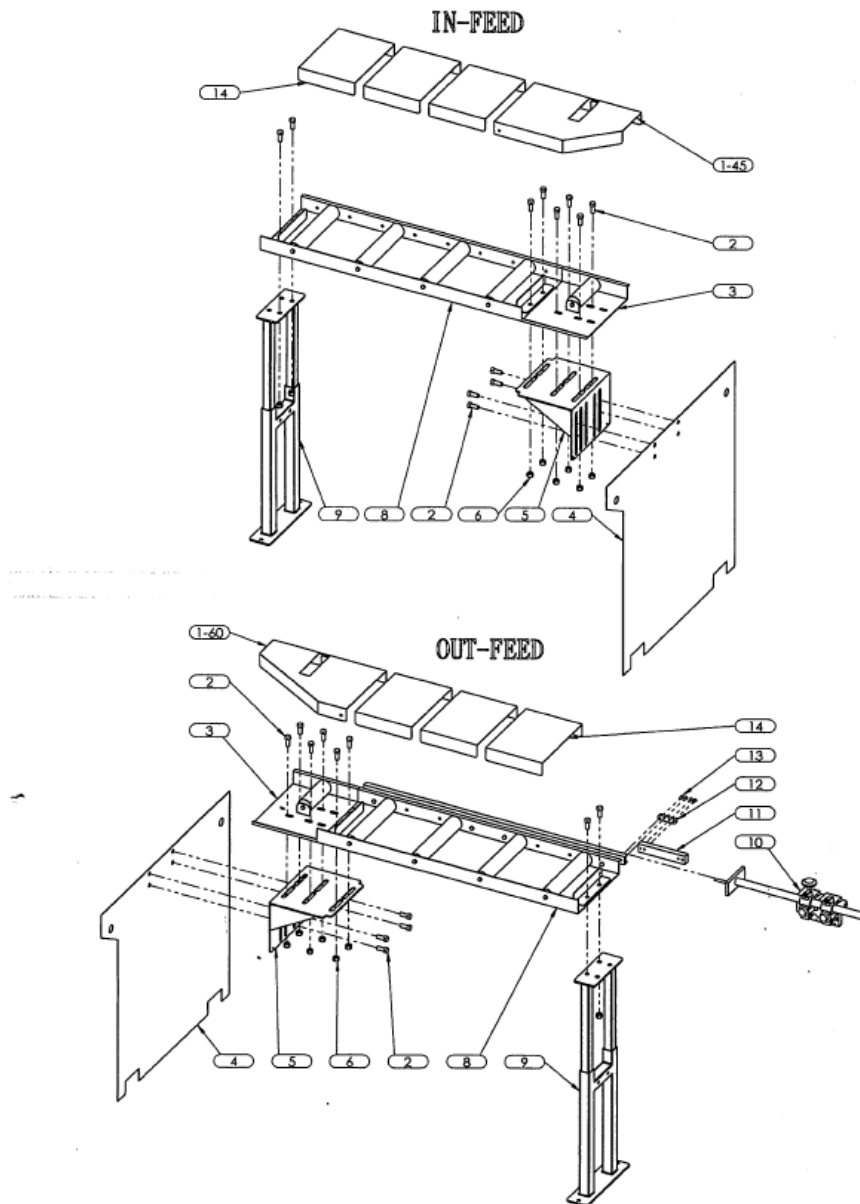




Liste des pièces de rechange du moteur

BSS-260VTFA

Numéro	Désignation	Spécification	Nombre
1	Moteur	M1/2H4-500-1A-SP(200/400)	1
2	Pompe	HGP-1A-F5R-Ø12	1
3	Tamis à huile	SFF-04-J	1
4	Remplissage d'huile	FB-06S-J	1
5	Indicateur de niveau de liquide	LS-3RL-J	1
6	vanne magematique	DFB-02-3C4-DC24-35C	1
7	vanne magematique	DFB-02-2B3-DC24-36C	2
8	Soupape de réglage de la pression	CMR-082-L20N	1
9	Clapet anti-retour	MPC-02-W	3
10	Clapet d'étranglement	TLC-02	2
11	Manomètre	SA2-50K-CN1	1
12	Distributeur hydraulique / bloc	MMS-023B-CDP/C28	1
13	Groupe hydraulique complet	TKY1/2H-16A-S	1



Numéro	Désignation	Nombre
2	Vis M10*25	24
3	Petit rouleau	2
4	Machine gauche et droite Tôle latérale	1
5	Connecteur de plaque	1
6	Écrou M10	16
8	Rouleau d'avance Table	1
9	Pied	2
10	Butée du rail de matériau	1
11	Barre rallongée	1
12	Relier la barre	1
13	Vis M6*15	4
14	Couvercle	6
1-45	Cache du support d'avance	1
1-60	Cache support d'avance intérieur	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!



Indossare sempre guanti di sicurezza!



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.
11. Indossare sempre occhiali di sicurezza. Procedere in conformità alle norme antinfortunistiche. Indossare anche una maschera antipolvere quando si lavora con la polvere.

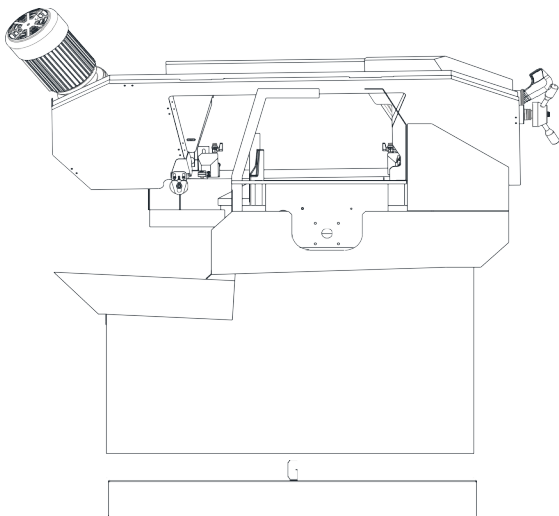
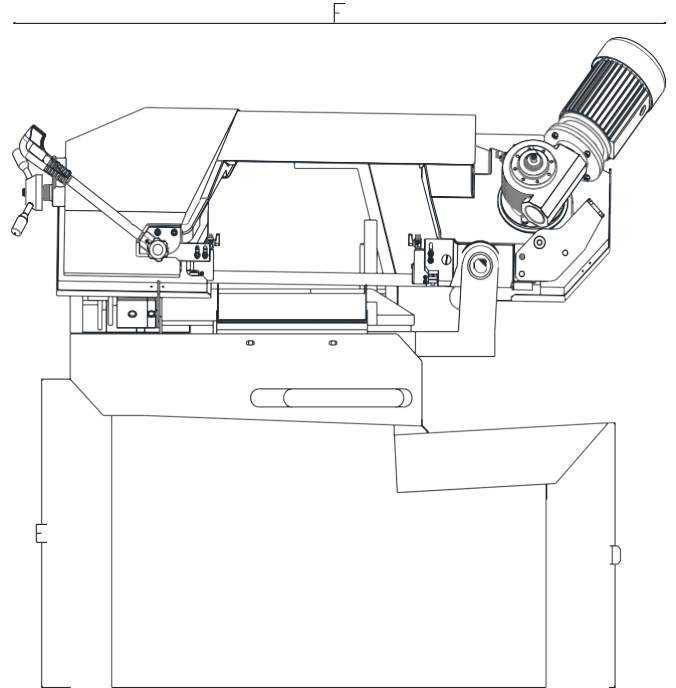
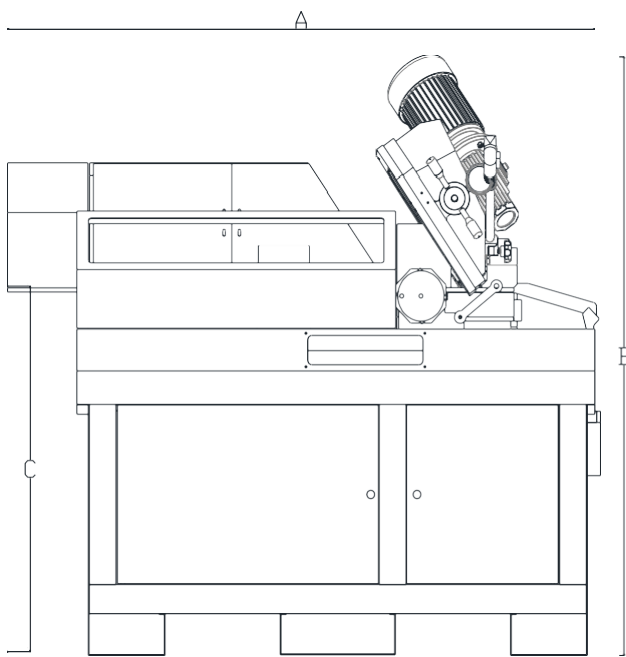


12. Prestare attenzione alla stabilità. Mantenere sempre la posizione dei piedi e l'equilibrio fisico in modo da garantire un appoggio sicuro.
13. Mantenere sempre la macchina in buono stato di funzionamento.
13. Mantenere sempre la macchina in buone condizioni di funzionamento. Seguire le istruzioni per la pulizia, la lubrificazione e la sostituzione degli accessori.
14. Scollegare sempre la macchina dalla rete elettrica prima di effettuare interventi di manutenzione.
14. Scollegare sempre la macchina dalla rete elettrica prima di eseguire lavori di manutenzione o di sostituire parti della macchina, come la lama, ecc.
15. Utilizzare solo gli accessori raccomandati.
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 accidentale della macchina.
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.
18. 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.
19. Non abbandonare mai la macchina durante il funzionamento.
19. Alcool, farmaci, droghe: Non utilizzare mai la macchina sotto l'effetto di alcool, farmaci o droghe.
20. Assicurarsi che la macchina sia scollegata dalla rete elettrica.
20. Assicurarsi che la macchina sia scollegata dalla rete di alimentazione prima di effettuare qualsiasi intervento sull'impianto elettrico, sul motore di azionamento, ecc.
21. Utilizzare il diagramma di posizione come riferimento per il funzionamento della macchina.



Dati tecnici

BSS-260VTFA



Modell	BSS-260VTFA
A	1800
B	1800
C	1000
D	700
E	600
F	2800
G	1000



Dati tecnici

BSS-260VTFA

Prestazioni di taglio

Rotondo a 90° (mm)	260
Rotondo a 45° (mm)	240
Rotondo a 60° (mm)	160
Quadrato a 90° (mm)	250
Quadrato a 45° (mm)	215
Quadrato a 60° (mm)	130
Rettangolo a 90° (mm)	295 x 220
Rettangolo a 45° (mm)	225 x 215
Rettangolo a 60° (mm)	160 x 130
Materiale solido a 90° (mm)	100
Materiale solido a 45° (mm)	80
Materiale solido a 60° (mm)	50
Taglio del fascio (mm)	290 x 100
Dimensione della lama della sega (mm)	2965 x 27 x 0.9
Velocità della lama della sega (MPM)	25~85
Motore	1.25kW, 400V, 3Ph
Dimensioni della macchina (mm)	2800 x 1800 x 1800
Massa di spedizione (mm)	1610 x 1700 x 1720
Peso netto (kg)	680

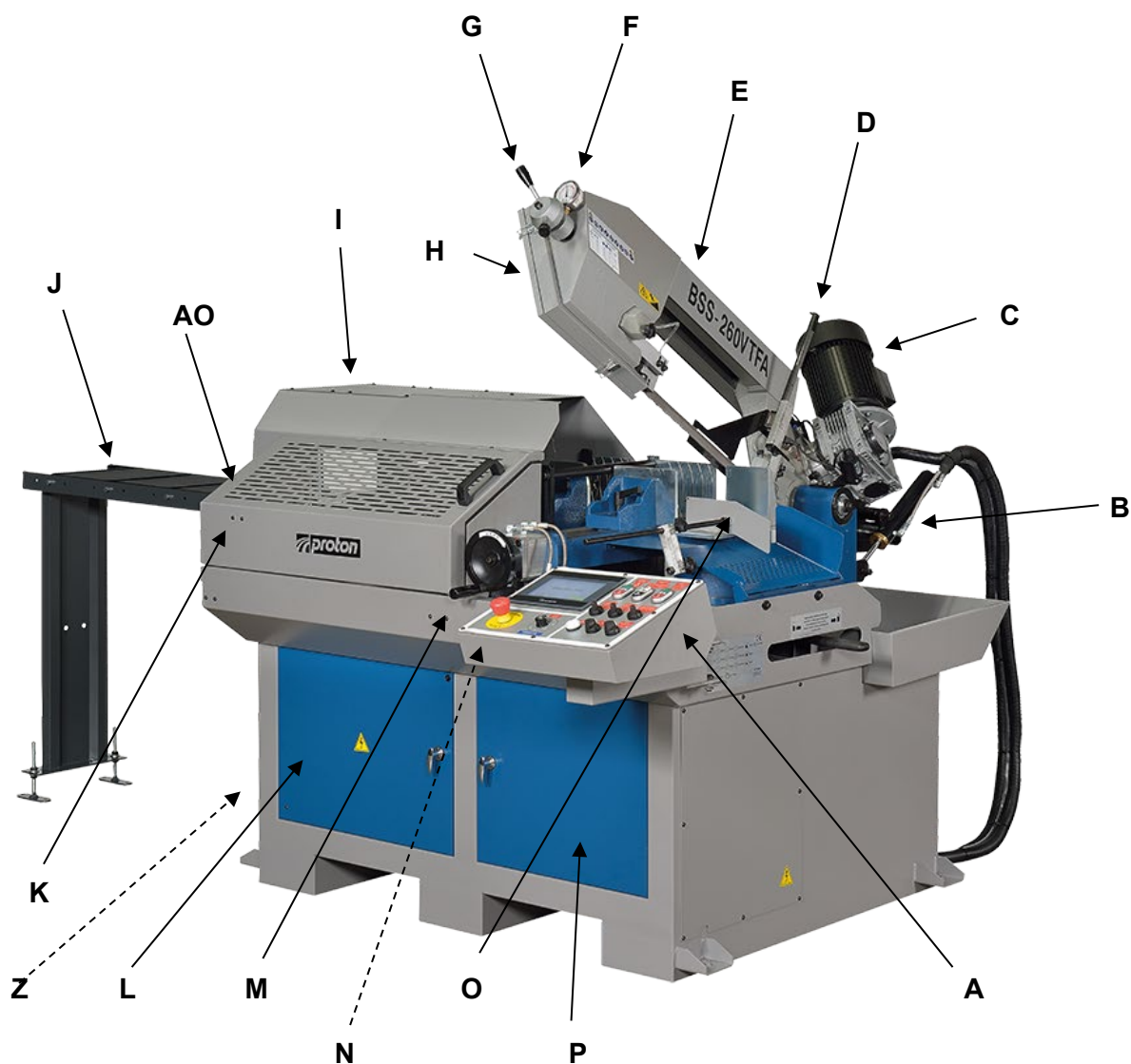
Trasporto e installazione**Disimballaggio**

Prima di disimballare, trasportare l'apparecchio nel luogo desiderato utilizzando un carrello elevatore (Fig. B) Dopo il disimballaggio, utilizzare una cinghia in fibra pesante per sollevare e trasportare l'apparecchio.

**Fig B****Contenuto del pallet di legno**

- 1x Corpo macchina
- 1x Quadro elettrico
- 1x Tavolo a rulli da 1 metro
- 1x Gamba di supporto per tavolo a rotelle
- 1x Istruzioni per l'uso/elenco dei componenti
- 1x Contenitore per chip
- 4x Cuscinetto in gomma

Fig. A1



A	Pannello di controllo	J	Tavolo a rulli da 1 m
B	Cilindro di abbassamento	K	Coperchio
C	Motore	L	Accesso ai componenti elettrici
D	Regolazione dell'altezza del materiale	M	morsa
E	Braccio della sega	N	Valore di impostazione per il movimento del pezzo
F	Misuratore di tensione per la tensione della lama	O	Supporto per il movimento del pezzo
G	Leva di regolazione della tensione	P	Accesso ai sistemi idraulici
H	Coperchio di protezione della lama della sega	Z	Interruttore principale
I	Coperchio di protezione	AO	Posizione per il materiale

Montaggio

BSS-260VTFA

Montare il piano a rulli, il contenitore dei trucioli, il supporto in gomma e la scatola di controllo.

Tavolo a rulli

Montare il piano a rulli e una gamba di supporto su Pos AF (Fig. 1).

Montare l'altra gamba sul lato sinistro AG.

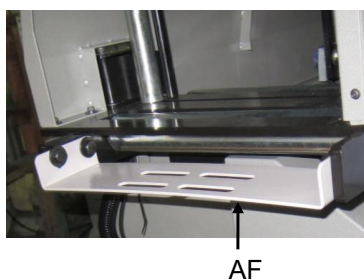
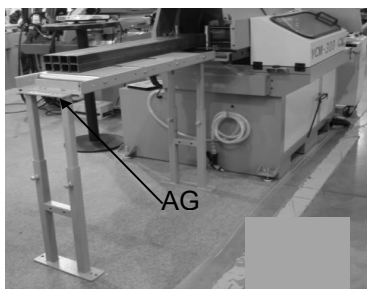
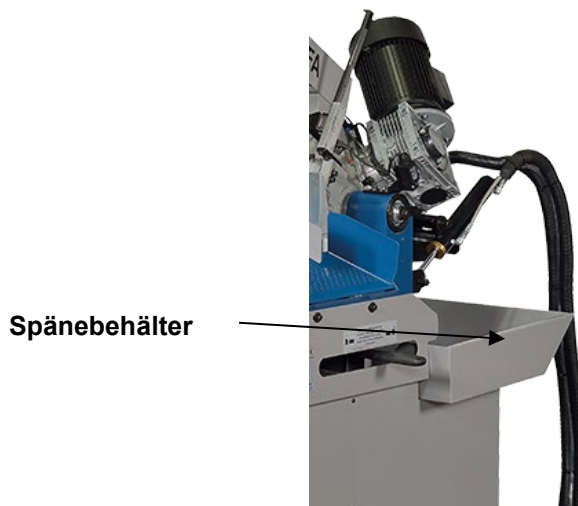


Fig. 1

Contenitore per chip

Montare il contenitore dei trucioli (Fig. 2)



Spänebehälter

Fig. 2

Cuscinetto in gomma

Montare il supporto in gomma (Fig. 3)

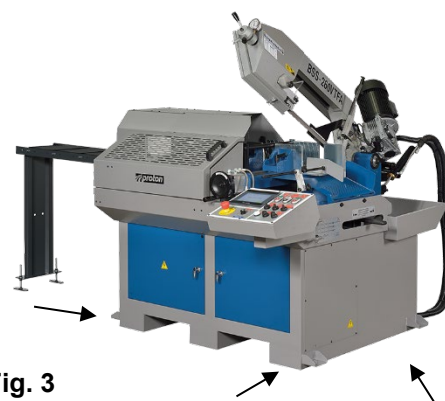


Fig. 3

Scatola di controllo

Montare la scatola di comando (Fig. 4) con 2 spine di collegamento.



Fig. 4



Fig. A2

Q	Interruttore idraulico	AA	Pannello di controllo resistente
R	Pre-interruttore morsa di serraggio	AB	Interruttore di emergenza
S	Interruttore on/off di taglio	AC	Selettore per la velocità di taglio
T	Interruttore on/off per morsa		
U	Interruttore on/off per la morsa di taglio		
V	Selettore per manuale / automatico		
W	Indicatore luminoso di rete		
X	Raffreddamento		
Y	Interruttore di controllo dell'altezza		



Conservare questo manuale in buone condizioni e a portata di mano della macchina.

Osservazione preliminare

Nella compilazione del presente manuale abbiamo tenuto conto di tutte le procedure relative al normale funzionamento e alla regolare manutenzione della macchina. Per un uso corretto e ottimale della macchina, è quindi necessario seguire attentamente le istruzioni qui descritte. L'uso della macchina deve essere affidato esclusivamente a personale autorizzato e formato.

Attenzione: si raccomanda di non effettuare riparazioni o interventi se non sono specificati. Tutti gli interventi che richiedono lo smontaggio di parti della macchina devono essere affidati a personale specializzato.

Utilizzo e restrizioni

La macchina è destinata a un uso professionale ed è stata progettata e sviluppata per il taglio del metallo. Con opportuni adattamenti, come una lama adatta e un accessorio "morsa", può tagliare anche materiali plastici (PVC) o metalli leggeri (alluminio). L'installazione elettrica è classificata in classe di protezione IP 54. Solo l'utente può essere ritenuto responsabile per i danni derivanti da un uso della macchina non conforme alle specifiche.

Attenzione: la macchina non deve essere utilizzata in atmosfere potenzialmente esplosive.

Vita utile prevista

La durata prevista della macchina in condizioni di uso normale e manutenzione regolare è di almeno 5 anni.

Smaltimento della macchina

Quando la macchina non è più in funzione, può essere smaltita attraverso un normale centro di smaltimento dei rifiuti industriali, poiché è classificata come materiale di rifiuto solido convenzionale.

Selezione della lingua

1. Accendere l'interruttore principale
2. Sbloccare l'interruttore di emergenza GIÙ (Fig. A2)
3. Il sistema si avvia in pochi secondi
4. Toccare il campo del menu "Principale" (Fig. B1)
5. Toccare il campo del menu AD nella schermata successiva.
6. Inserire il codice: 1111 (Fig. B2)
7. Selezionare la lingua (Fig. B3)
8. Tornare al menu principale



Fig. B1



Fig. B2



Fig. B3

Configurazione del sistema e verifica degli ingressi/uscite (I/O)

1. Inserire l'interruttore principale (Fig. A1)
2. Sbloccare l'interruttore di emergenza GIÙ (Fig. A2)
3. Il sistema si avvia in pochi secondi
4. Premere la voce di menu "Principale" (Fig. B1).
5. Toccare il campo del menu AE nella schermata successiva.
6. Inserire il codice: 2222 (Fig. B7)
7. Premere PLC I/O (Fig. B8)

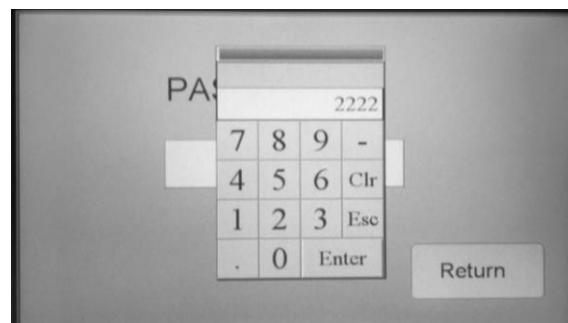


Fig. B7

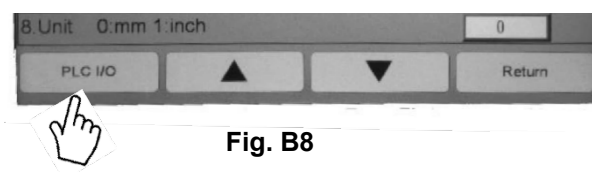


Fig. B8

8. È ora possibile controllare gli ingressi e le uscite (Fig. B9).
9. Tornare al menu principale

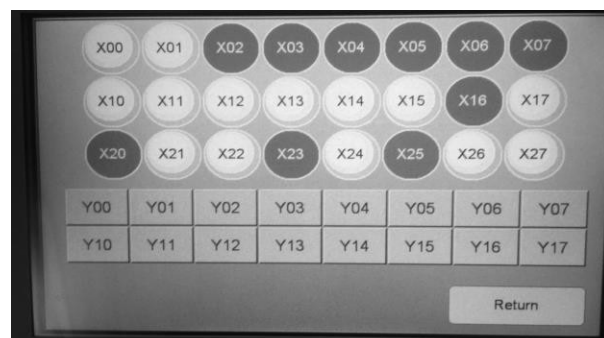


Fig. B9

Attenzione:

La macchina è impostata per il funzionamento standard, ma può essere personalizzata in questa pagina.

Taglio manuale (processo di taglio semiautomatico)

1. Inserire l'interruttore principale (Fig. A1)
A questo punto la spia si accende. (Fig. A2)
2. Avviare la pompa idraulica con l'interruttore Q (Fig. A2).
3. Selezionare la modalità manuale con l'interruttore V (Fig. A2)
4. Sollevare il braccio della sega con l'interruttore Y (Fig. A2).
5. Ruotare il volantino della morsa in senso antiorario per aprire la morsa AK (Fig. A8).
6. Applicare il materiale
7. Posizionare il pezzo in lavorazione sulla parte superiore.
8. Ruotare il volantino della morsa in senso orario per bloccare la morsa in posizione.
9. Assicurarsi che il pezzo sia effettivamente bloccato tra le ganasce.
10. Ruotare la maniglia di serraggio in senso orario (un mezzo cerchio) per creare uno spazio di circa 7 mm tra la ganascia posteriore e il materiale. (Fig. 11 AP)
11. Selezionare la velocità di taglio con l'interruttore AC (Fig. A2) e premere l'interruttore di taglio S (Fig. A2).
12. Se la sonda pezzo-AL (Fig. 9) ha toccato la superficie del pezzo, impostare il regolatore dell'avanzamento abbassando
13. Il telaio della sega si muove sempre verso il basso in "avanzamento rapido" fino a quando non viene azionato il pulsante di avvio del taglio AL (Fig. 9).
14. Selezionare la velocità di avanzamento mediante la manopola ON (Fig. 10).
15. L'interruttore AM (Fig. 9) termina il processo di segatura nella posizione del braccio inferiore.
16. Il braccio della sega viene spostato verso l'alto fino a raggiungere una distanza di 20 mm tra la lama e il materiale del pezzo.



Fig. A8 / AK

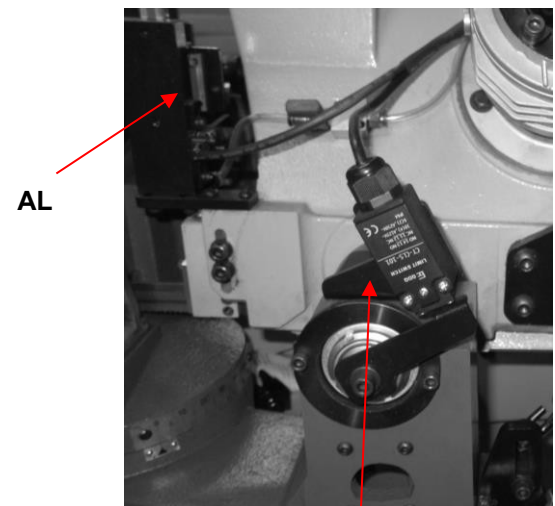


Fig. 9

AM

Attenzione: se la macchina non viene utilizzata per 20 minuti, il sistema idraulico si spegne automaticamente.



Fig. 10

AN

Taglio automatico (processo di taglio completamente automatico)

1. Inserire l'interruttore principale (Fig. A1)
2. La spia W deve ora accendersi. (Fig. A2). Avviare la pompa idraulica con l'interruttore Q (Fig. A2).
3. Utilizzare l'interruttore V per selezionare automatico o manuale (Fig. A2).
4. Sollevare il braccio della sega con l'interruttore Y (Fig. A2).
5. Aprire il coperchio K (fig. A1).
6. La morsa di alimentazione AP si apre ruotando la maniglia di serraggio in senso orario (Fig. 11).
7. Ruotare il volantino in senso orario per aprire la morsa di taglio AK (Fig. A8).
8. Inserire il materiale da taglio dalla posizione AO. (Fig. A1)
9. Ruotare il volantino in senso antiorario per bloccare la morsa in posizione.
10. Assicurarsi che il pezzo sia effettivamente bloccato tra le ganasce.
11. Ruotare la maniglia di serraggio in senso orario a semicerchio per creare uno spazio di circa 7 mm tra la ganascia posteriore e il materiale.
12. Chiudere il coperchio K (fig. A1)

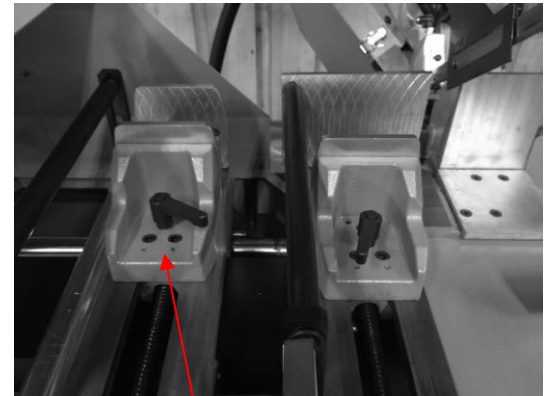


Fig. 11


AP

Impostazione del programma di taglio

1. Toccare "Set di taglio" sul pannello di controllo (fig. 12).
2. Questa macchina consente di impostare 20 programmi diversi per il programma di taglio.
3. Inserire la lunghezza e la quantità del JOB in colore verde (Fig. 13).
4. Selezionare il lavoro che si desidera eseguire e il lavoro diventerà giallo.
5. Selezionare la lama
6. Selezionare il materiale come asta singola o come fascio.
7. Toccare "Principale" per tornare alla pagina principale.
8. Chiudere la morsa idraulica inserendo l'interruttore T. (Fig. A2)
9. Chiudere la morsa di taglio idraulica inserendo l'interruttore U. (Fig. A2)
10. Selezionare la velocità di taglio con l'interruttore CA. (Fig. A2)
11. Premere l'interruttore di avviamento S (Fig. A2)
12. La macchina seguirà il programma impostato e selezionato.
13. Questa macchina visualizza le seguenti informazioni sul pannello di controllo:
 - "Velocità della lama della sega,
 - Posizione della tavola di alimentazione, lunghezza di alimentazione,
 - Motorstrom (AMP)
14. Selezionare la velocità di avanzamento con il valore impostato su ON (Fig. 10).
15. L'interruttore AM (Fig. 9) termina il processo di taglio.
16. Il braccio della sega si sposta verso l'alto fino a quando non vi è una distanza di 20 mm tra la lama e il materiale alla fine del programma.



Fig. 12



JOB	LENGTH	SET QTY	CUTS
1	15.000 in	3	3
2	2.500 in	3	3
3	3.500 in	3	3
4	0.100 in	3	3
5	0.000 in	0	0
6	0.000 in	0	0
7	0.000 in	0	0
8	0.000 in	0	0
9	0.000 in	0	0
10	0.000 in	0	0

Fig. 13

Attenzione: se la macchina non viene utilizzata per 20 minuti, il sistema idraulico si spegne automaticamente.

Inserire l'ordine

Questa macchina potrebbe inserire un programma nel lavoro che state svolgendo (Fig. 12).

Messaggio di errore

Se l'apparecchio visualizza un errore, verificare l'errore tramite il display degli errori (Fig. 12).

Rifilatura

Se si imposta "NO", significa che il primo taglio viene calcolato nel programma. (Fig. 12)

Vice

La morsa di alimentazione della macchina può spostarsi a destra e a sinistra. Premere l'interruttore R (Fig. A2). Una breve pressione provoca un movimento lento. Un movimento più rapido si ottiene premendo per più di 2 secondi.

La morsa è dotata di un sistema che consente il movimento in avanti e all'indietro. Questo aiuta a correggere il materiale piegato.

La macchina è dotata di 2 rulli di guida superiori AQ (Fig. 14). Questi devono essere spostati verso l'alto e verso il basso per raggiungere il materiale se si desidera tagliare più pezzi contemporaneamente ("fascio").

È necessario rimuovere il rullo se si vuole tagliare con uno spessore superiore a 100 mm. Allentare le due viti AR (Fig. 14) per rimuovere il rullo superiore."

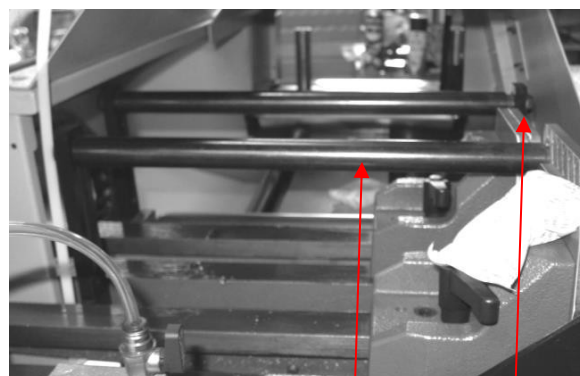


Fig. 14

AQ
AR

Guida a rulli verticale

Questa macchina è dotata di 2 rulli verticali sul lato dell'ingresso del materiale.

Avvicinare il rullo destro al materiale da tagliare.

Tuttavia, il rullo destro rimane sempre nella stessa posizione.

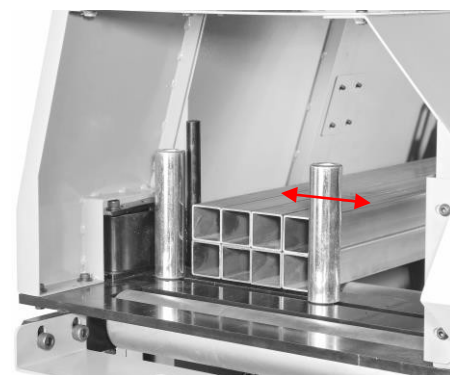


Fig. 15

Sistema di raffreddamento e pulizia

Posizionare l'interruttore X (Fig. A2) sulla posizione "Automatico". Il refrigerante fuoriesce quando la funzione di taglio è attiva.

Posizionare l'interruttore X (Fig. A2) su 'Pulizia'. Il refrigerante uscirà dalla pistola AS (Fig. 16) per pulire la macchina.



Fig. 16

AS

Arresto del pezzo

Muovere il sistema in avanti e indietro per seguire il materiale sul binario. La guida deve essere spinta completamente indietro e verso il basso quando si taglia a 45 gradi.

Limite sinistro/destro della morsa

La morsa di avanzamento con due finecorsa tocca i punti per indicare la posizione finale per sinistra e destra.

Taglio angolare: taglio da 0 a 60 gradi

La macchina può essere utilizzata in modalità completamente automatica da 0 a 45 gradi.

La macchina può essere utilizzata in modalità semiautomatica da 45 a 60 gradi.

Tirare l'impugnatura AU (Fig. 18) per sbloccare il braccio della sega e ruotarlo di 45 gradi toccando il punto AV (Fig. 19) per ottenere un blocco rapido dell'angolo.

Premere la maniglia AU (Fig. 18) per bloccare il braccio della sega.



Fig. 17

AT

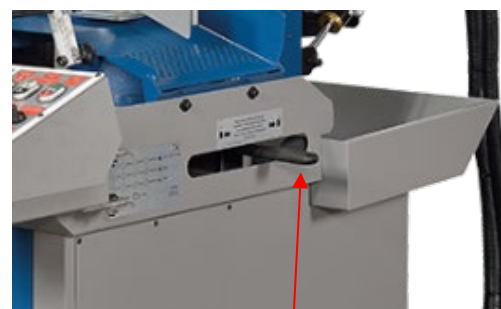


Fig. 18

AU

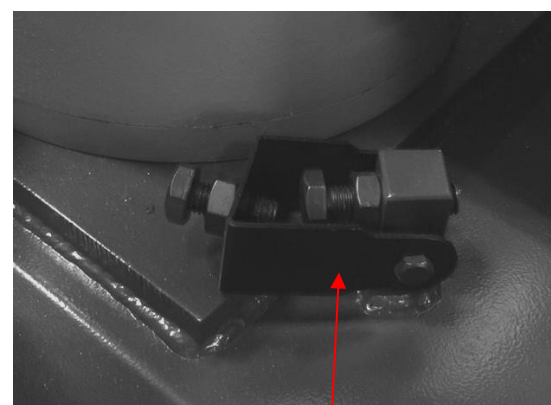


Fig. 19

AV

Cambio della lama della sega

1. interrompere l'alimentazione elettrica spegnendo l'interruttore Z (Fig. A1).
2. aprire il coperchio dell'AX (Fig. 21)
3. Fissare il coperchio nella posizione superiore chiudendo la chiusura AY (Fig. 22-1).
4. Allentare la maniglia G (Fig. A1) per allentare la tensione della lama.
5. Rimuovere la vecchia lama della sega a nastro.
6. Inserire una nuova lama inserendola nella guida della lama AZ (Fig. 21).
7. 7 Premere la lama della sega nella ruota motrice BA (Fig. 21).
8. 8 Premere la lama nel volano BB (Fig. 21).
9. 9 Ruotare l'impugnatura G (Fig. A1) in senso orario per bloccare la lama fino a quando il misuratore di tensione si trova al centro della marcatura.
10. Riposizionare il coperchio della lama e assicurarsi che l'interruttore BC (Fig. 21) sia bloccato.

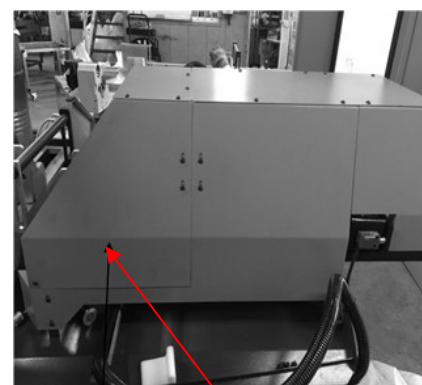


Fig. 20

AW

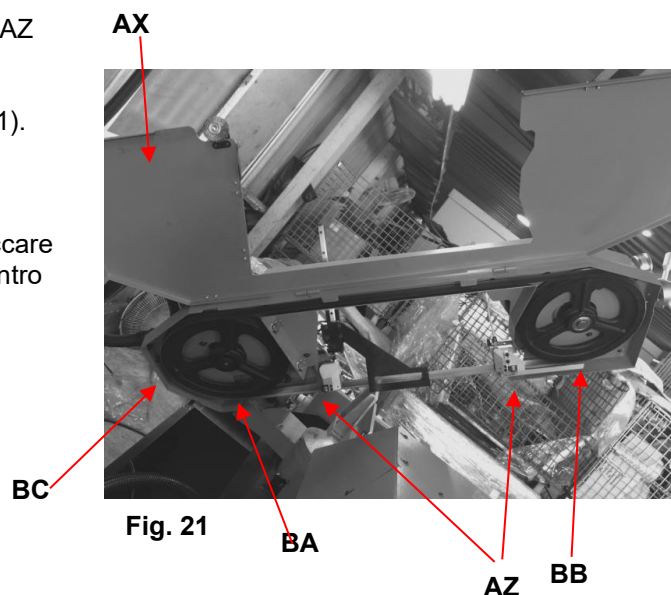


Fig. 21

AX

BC

BA

AZ

BB

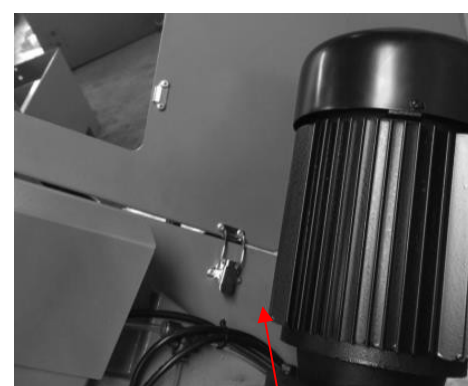


Fig. 22-1

AY

Scorrimento del guidalama

- 1 Allentare la barra di spinta allentando la vite del pomello a stella BD (Fig. 23).
- 2 Avvicinare il più possibile l'asta BE (Fig. 23) al materiale da tagliare.
- 3 Serrare la vite del pomolo a stella BD (Fig. 23).

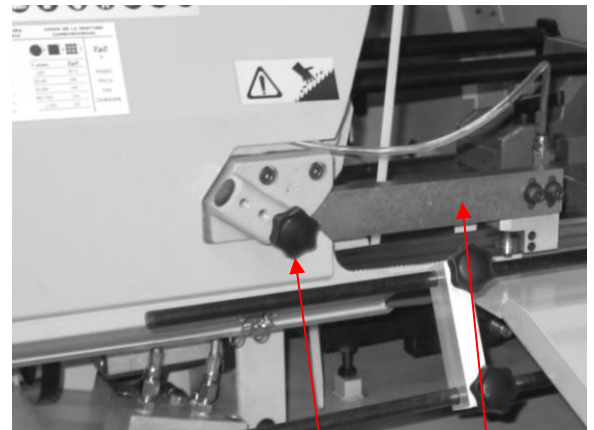


Fig. 23

BD

BE

Blocca filetti della morsa

Quando la morsa ha raggiunto una distanza di 7 mm dal materiale da taglio, bloccare le viti di serraggio filettate con la maniglia di serraggio BF (Fig. 24).

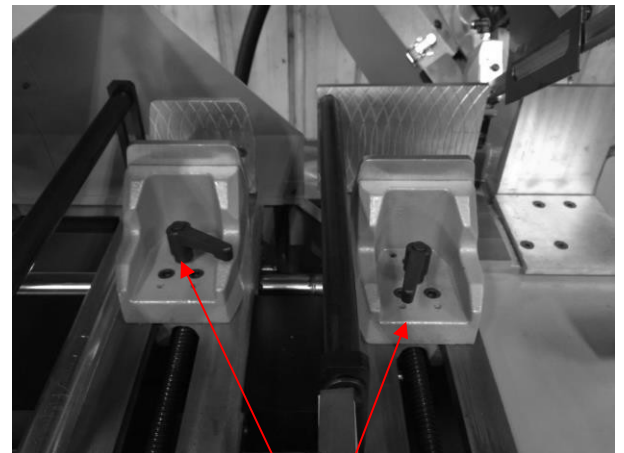


Fig. 24

BF

Restmaterial

La macchina è dotata di un sensore BG (Fig. 24-1) per controllare la quantità di materiale residuo. Il sensore fornisce al sistema di controllo informazioni sui 520 mm di materiale residuo. Ciò contribuisce a mantenere stabile il materiale sulla morsa di alimentazione.

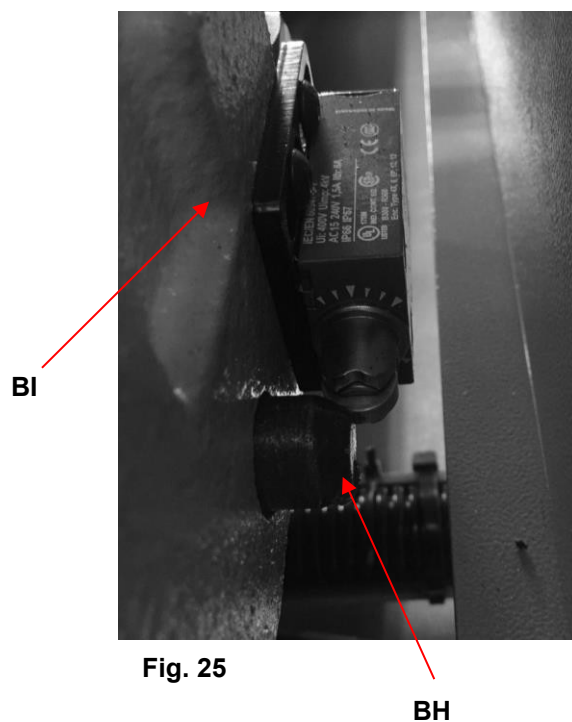


BG

Fig. 24-1

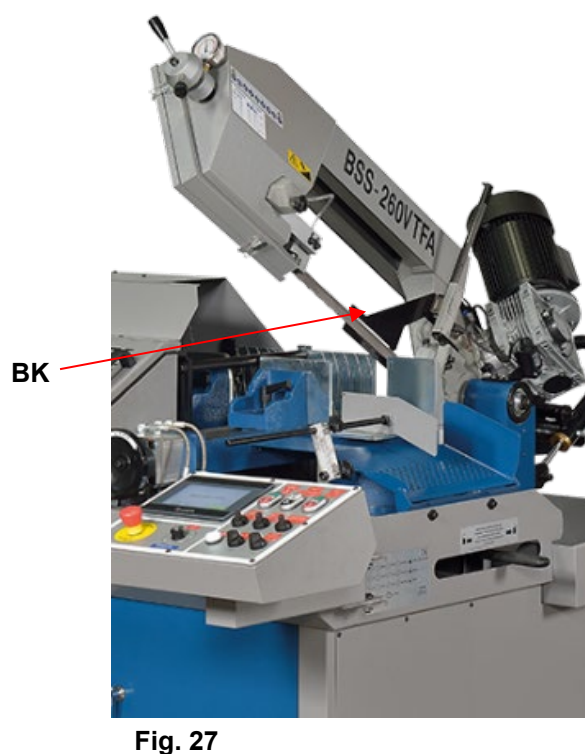
Materiale mancante

La morsa di alimentazione BI (Fig. 25) è dotata di un sensore per il controllo del materiale. Il sensore fornisce al sistema di controllo informazioni sull'assenza di materiale.



Limiti delle prestazioni di taglio

Per il taglio di materiale di sezione superiore a 200 mm, è necessario sollevare manualmente il sensore di taglio BK (Fig. 27) per il primo taglio.



La manutenzione deve essere eseguita da personale qualificato. Le varie misure di manutenzione ordinaria e straordinaria sono elencate nelle ultime pagine di questo manuale.

È essenziale spegnere l'impianto elettrico generale se è necessario regolare la macchina o rimuovere una protezione. Ciò deve essere chiaramente indicato da un cartello ben visibile.

Un importante fattore di sicurezza è la pulizia della macchina, dei tavoli di lavoro, del pavimento e delle aree circostanti.

È molto importante leggere attentamente questo manuale prima di avviare la macchina:

Di conseguenza, vi renderete conto che la macchina è stata progettata per offrire le migliori prestazioni e la massima sicurezza.

È molto pericoloso se oggetti interferenti o in movimento entrano in contatto con le parti in movimento della macchina.

Ogni lavoro comporta una certa quantità di rischi, che possono essere ridotti al minimo grazie alla tecnica professionale e alla costante attenzione da parte vostra.

Prima di avviare la macchina, accertarsi che non vi siano altre persone nelle vicinanze durante i lavori di manutenzione.

Oliare il supporto della morsa di alimentazione BI (Fig. 28) ogni 200 ore di funzionamento.

Lubrificare l'ingrassatore BJ (Fig. 29) con grasso ogni 200 ore di funzionamento.

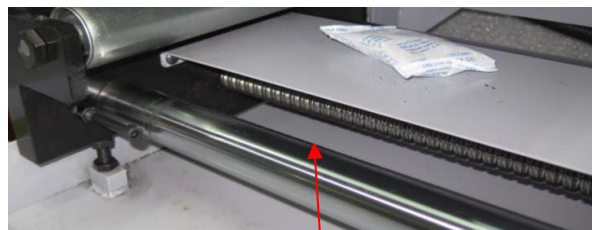


Fig. 28

BI

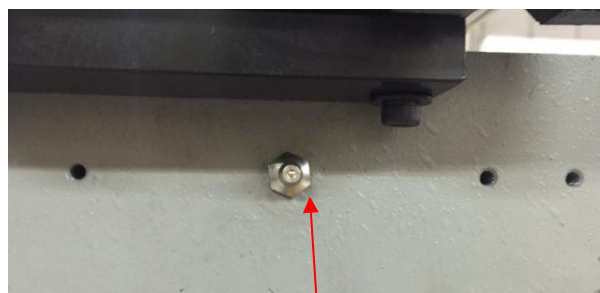


Fig. 29

BJ

Ulteriori pericoli

Nonostante le precauzioni di sicurezza adottate, possono permanere alcuni rischi. L'esposizione prolungata al rumore può causare problemi di salute.



Risoluzione dei problemi

BSS-260VTFA

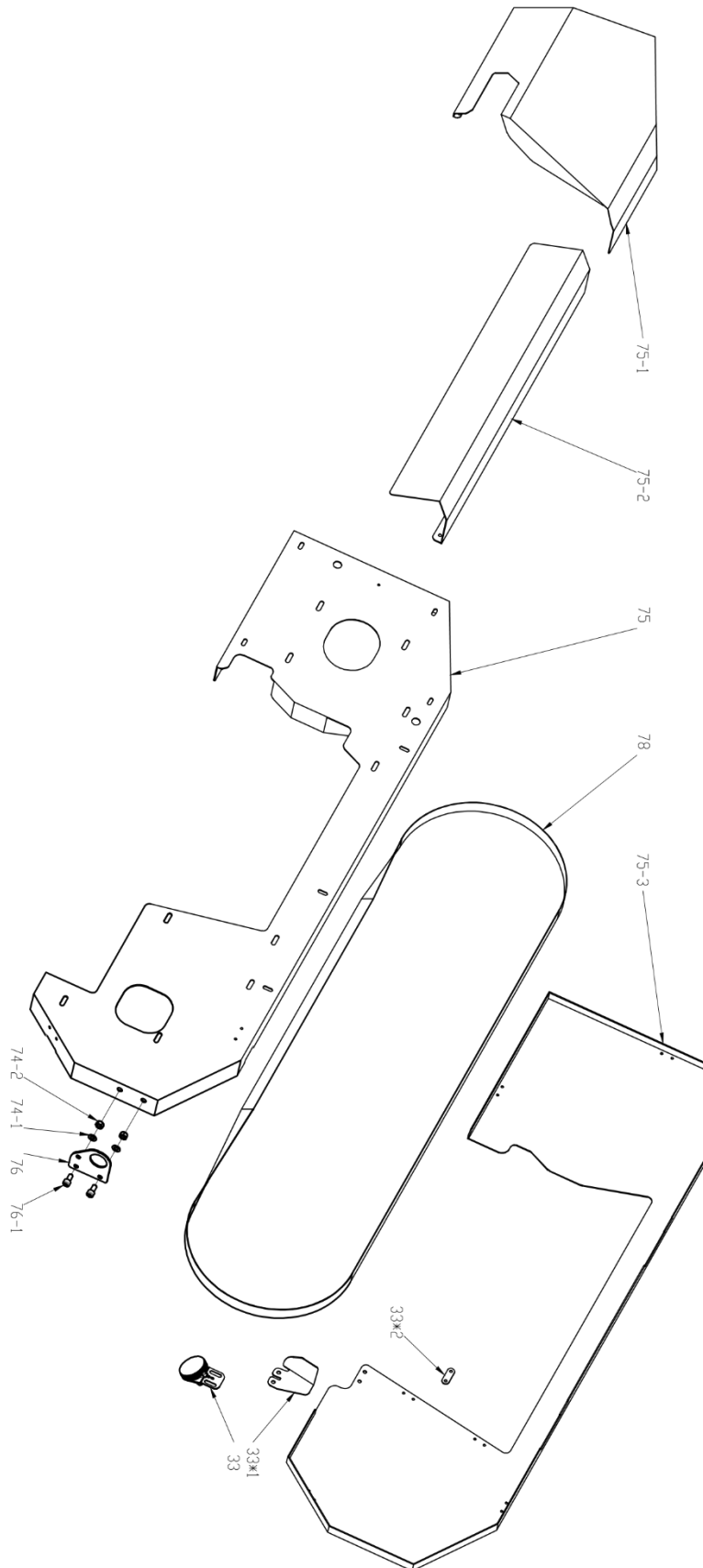
Problema	Possibile causa	Risoluzione dei problemi
Frattura dei denti	Lubrificante/refrigerante non corretto	Assicurare un flusso di refrigerante adeguato.
	Materiale troppo duro	Controllare la velocità di taglio, la velocità di avanzamento e la pressione dell'aria, nonché il tipo di lama utilizzata.
	Lama della sega non correttamente rodada	Con una lama a nastro nuova, inizialmente è necessario tagliare a metà della velocità di avanzamento. Dopo il periodo di familiarizzazione (un'area di taglio di circa 300 cm ² per materiali duri e di circa 1000 cm ² per materiali morbidi), le velocità di taglio e di avanzamento possono essere portate ai valori normali.
	Lama da sega con denti troppo fini	Späne blockieren im unteren Teil der Zähne und verursachen übermässigen Druck auf die Zähne selbst.
	Lama di sega a nastro nuova inserita in un taglio parzialmente completato.	La superficie del taglio potrebbe aver subito un indurimento del materiale. Quando si riprende il lavoro, utilizzare una velocità di taglio e un avanzamento inferiori. Un dente della vecchia lama potrebbe essere rimasto incastrato nel taglio: Controllarlo e rimuoverlo prima di riprendere il lavoro.
	Il pezzo da lavorare non è fissato saldamente.	Qualsiasi movimento del pezzo durante il processo di taglio può causare la rottura dei denti: Controllare la morsa, le ganasce e la pressione di serraggio.
Rapida usura dei denti	Velocità di avanzamento troppo bassa	La lama scivola sul materiale senza tagliarlo: Aumentare la velocità di avanzamento.
	Pressione di taglio troppo alta	Ridurre questo.
	Velocità della lama troppo elevata	I denti scivolano sul materiale senza tagliarlo: Ridurre la velocità della lama.
	Raffreddamento insufficiente	Controllare il livello del refrigerante e pulire i tubi e gli ugelli del refrigerante.
	Concentrazione errata del refrigerante	Controllare e utilizzare la concentrazione corretta.
	Materiale difettoso	I materiali possono presentare aree diverse, sia in superficie, come ossidi o sabbia, sia in sezione, come le inclusioni superraffreddate. Queste aree, molto più dure della lama della sega a nastro, causano la rottura dei denti: smaltire o pulire questi materiali.
Rottura della lama della sega	Velocità di avanzamento troppo elevate	Ridurre la velocità della lama.
	I denti toccano il materiale prima dell'inizio del taglio	Controllare sempre la posizione della lama prima di iniziare un nuovo lavoro.
	Raffreddamento insufficiente	Controllare il livello del refrigerante e pulire i tubi e gli ugelli del refrigerante.

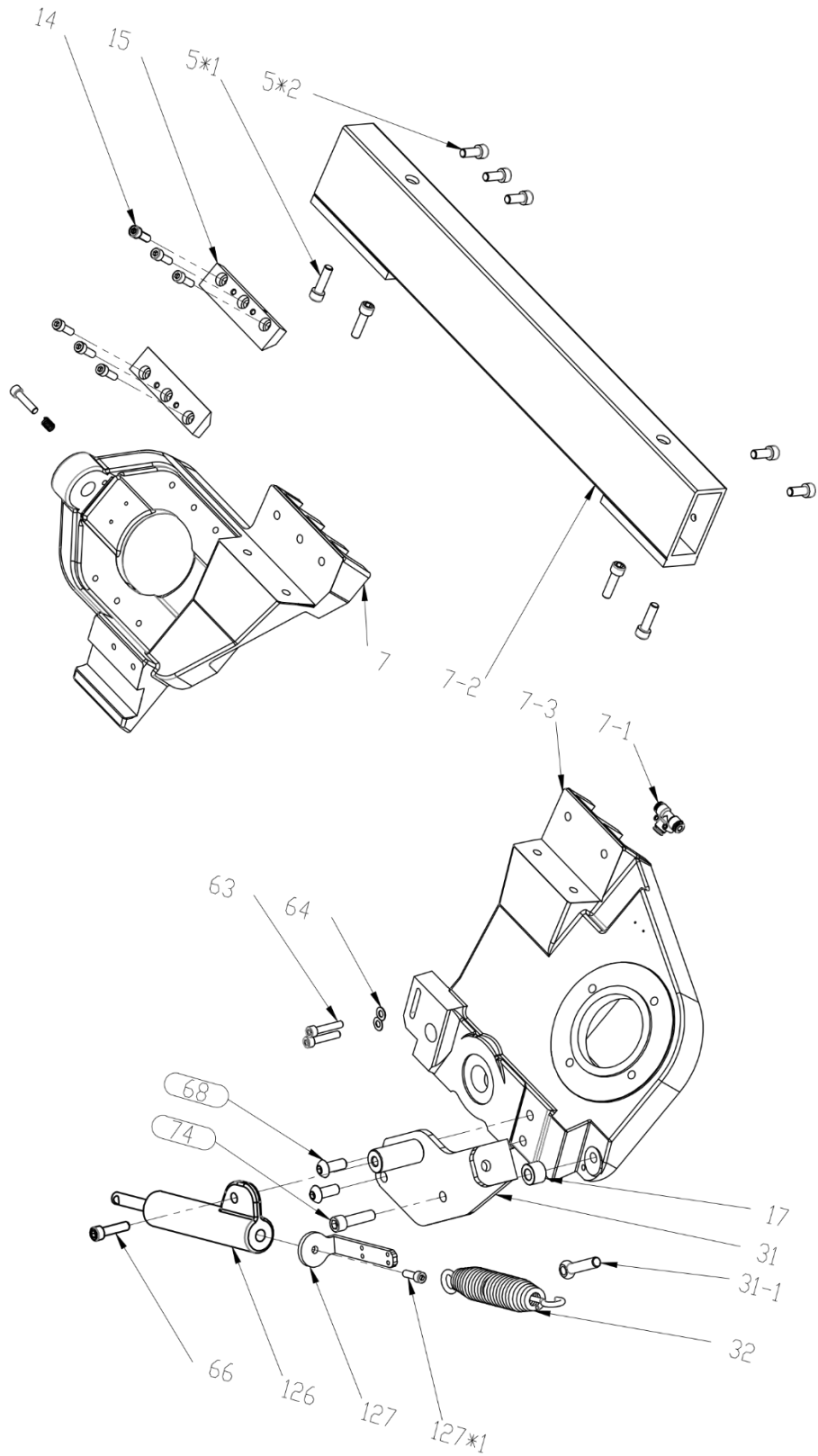


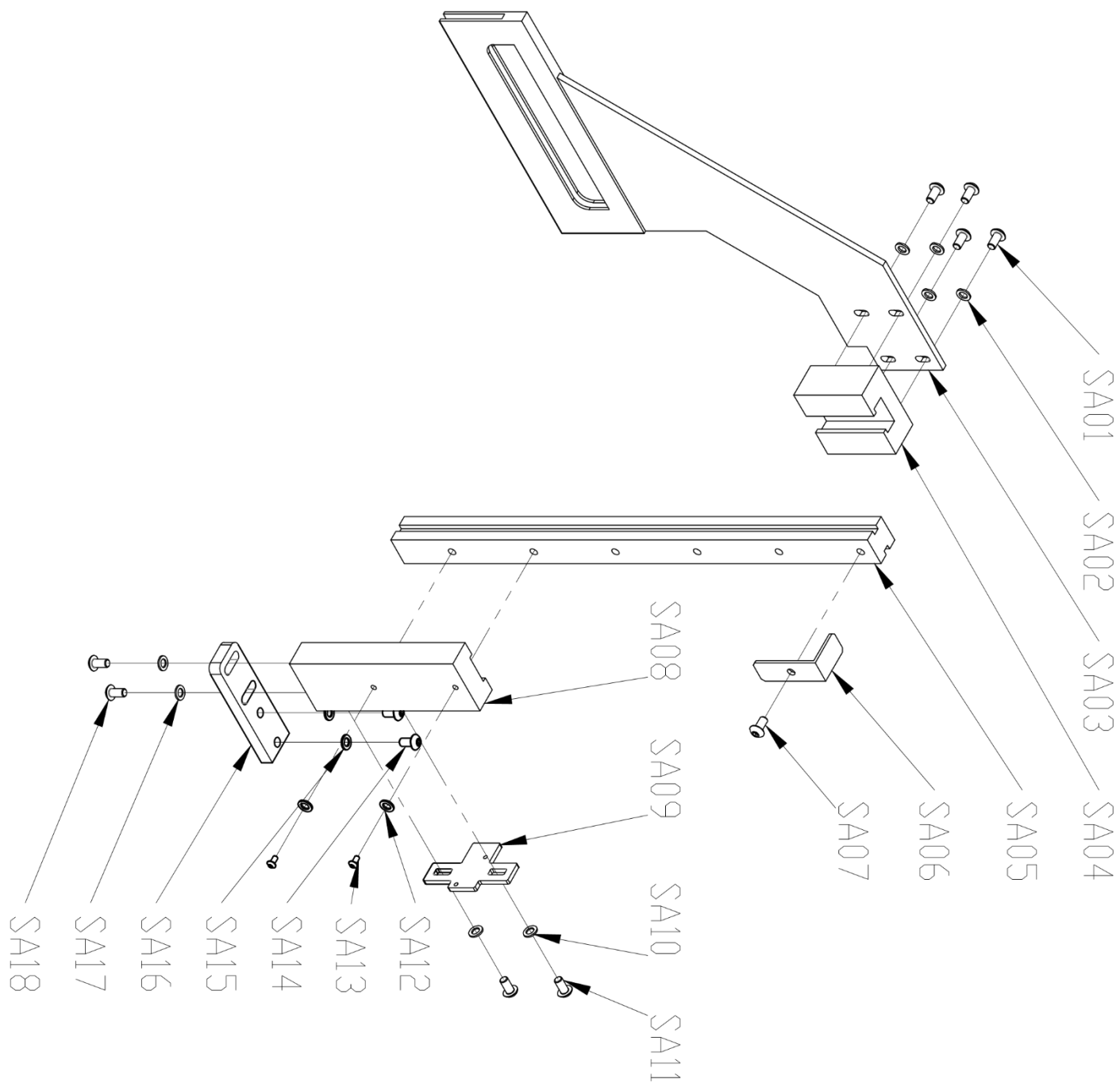
Risoluzione dei problemi

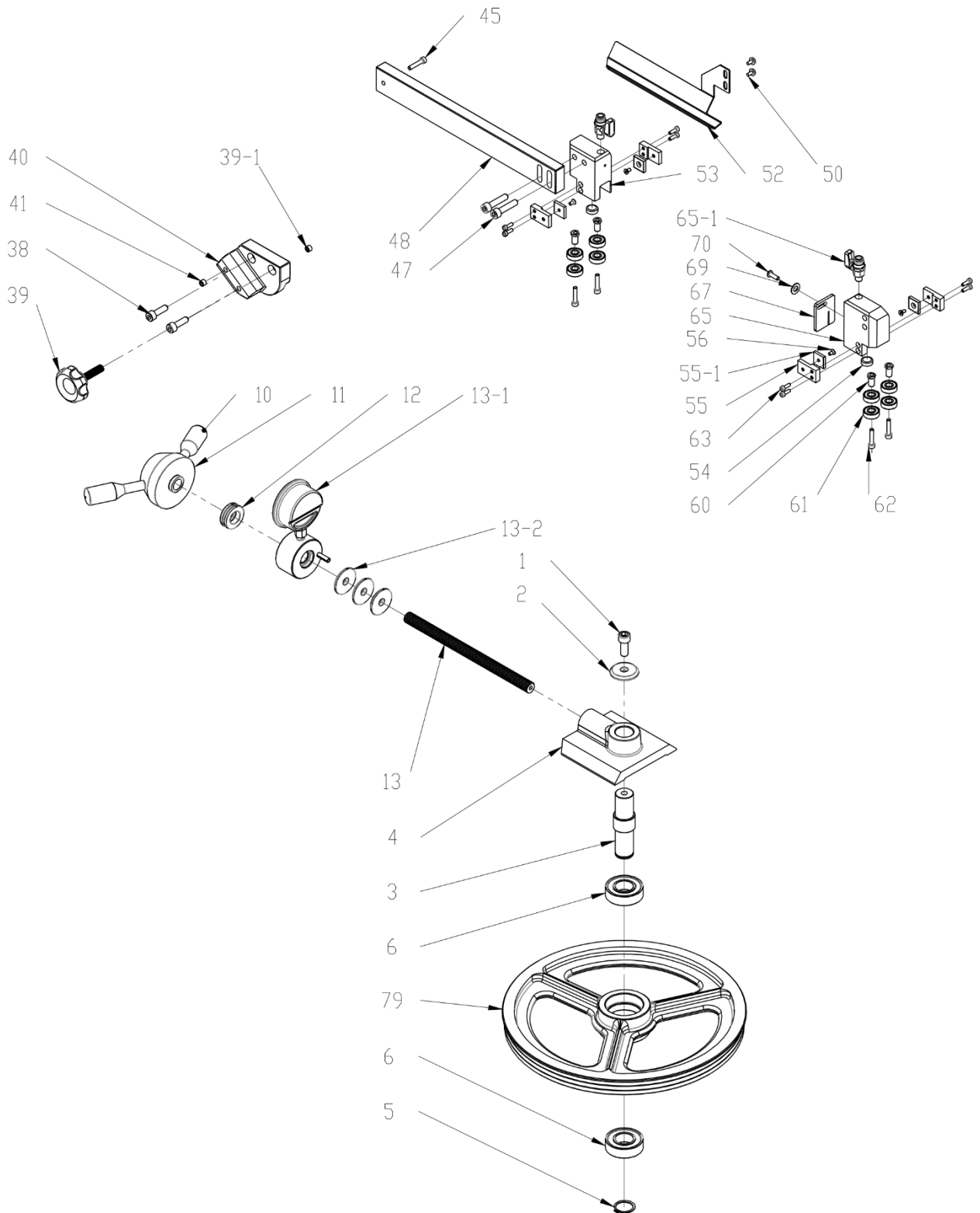
BSS-260VTFA

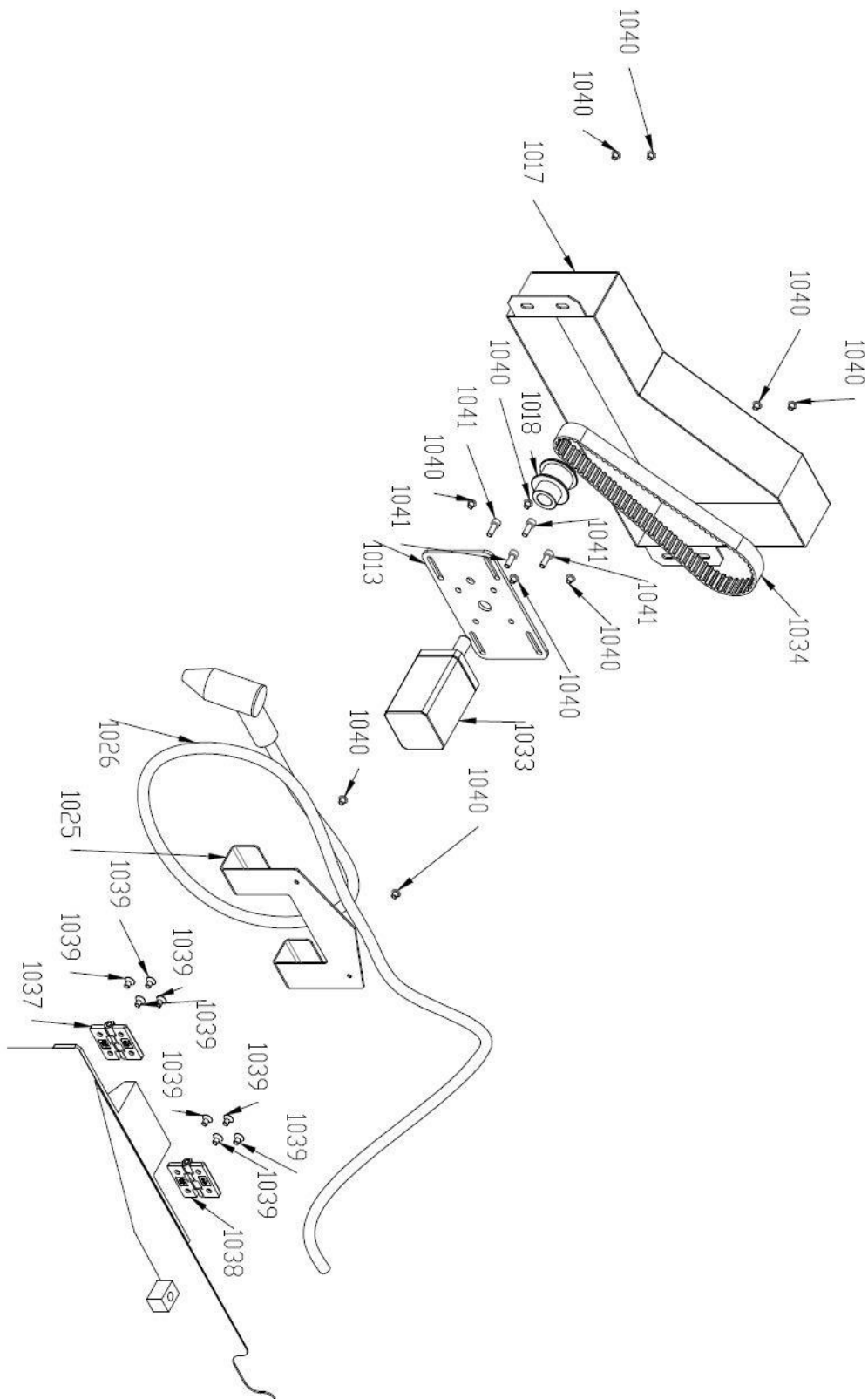
Problema	Possibile causa	Risoluzione dei problemi
Motor dreht nicht	Alimentazione	Controllare: il cavo, la spina e la presa. Controllare anche che i collegamenti del motore siano inseriti correttamente.
	Trasformatore	Controllare se le tensioni sono presenti sia all'ingresso che all'uscita. In caso contrario, sostituire i componenti difettosi.
	Contattore	Verificare che le fasi siano presenti sia in ingresso che in uscita, che non sia bloccato, che si chiuda all'accensione e che non provochi cortocircuiti. Sostituirlo se si riscontra uno di questi problemi.
	Relè termico	Assicurarsi che sia chiuso, ossia verificare che le fasi siano presenti all'ingresso e all'uscita, che non provochi cortocircuiti e che reagisca alla chiusura della bobina di reset. Se è intervenuto per proteggere il motore, verificare l'impostazione della corrente, resettarlo e controllare il motore. Se necessario, sostituirlo.
	Motore	Controllare che non sia bruciato, che ruoti liberamente e che non ci sia umidità nella morsettiera. L'avvolgimento può essere riavvolto o sostituito.

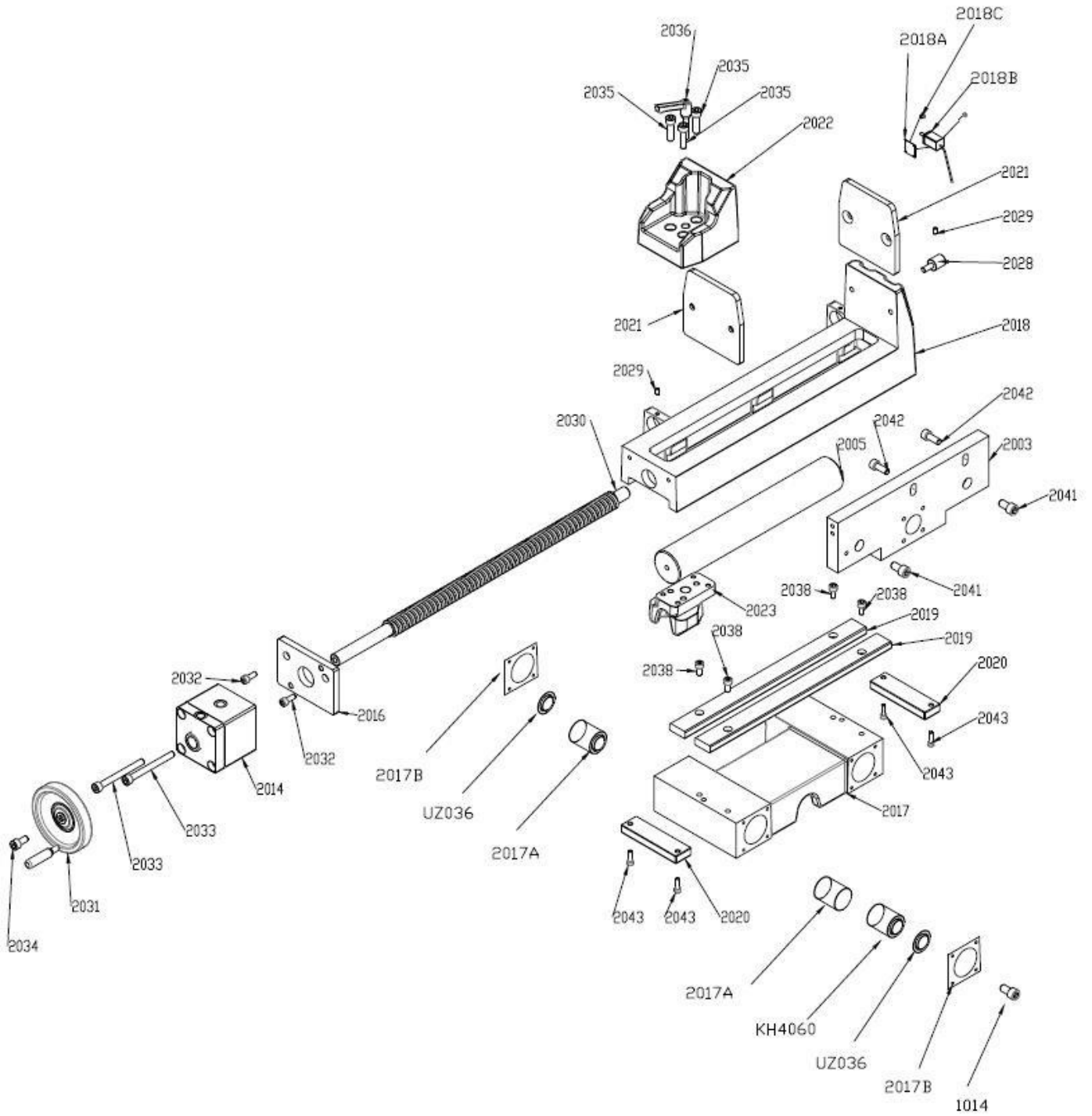


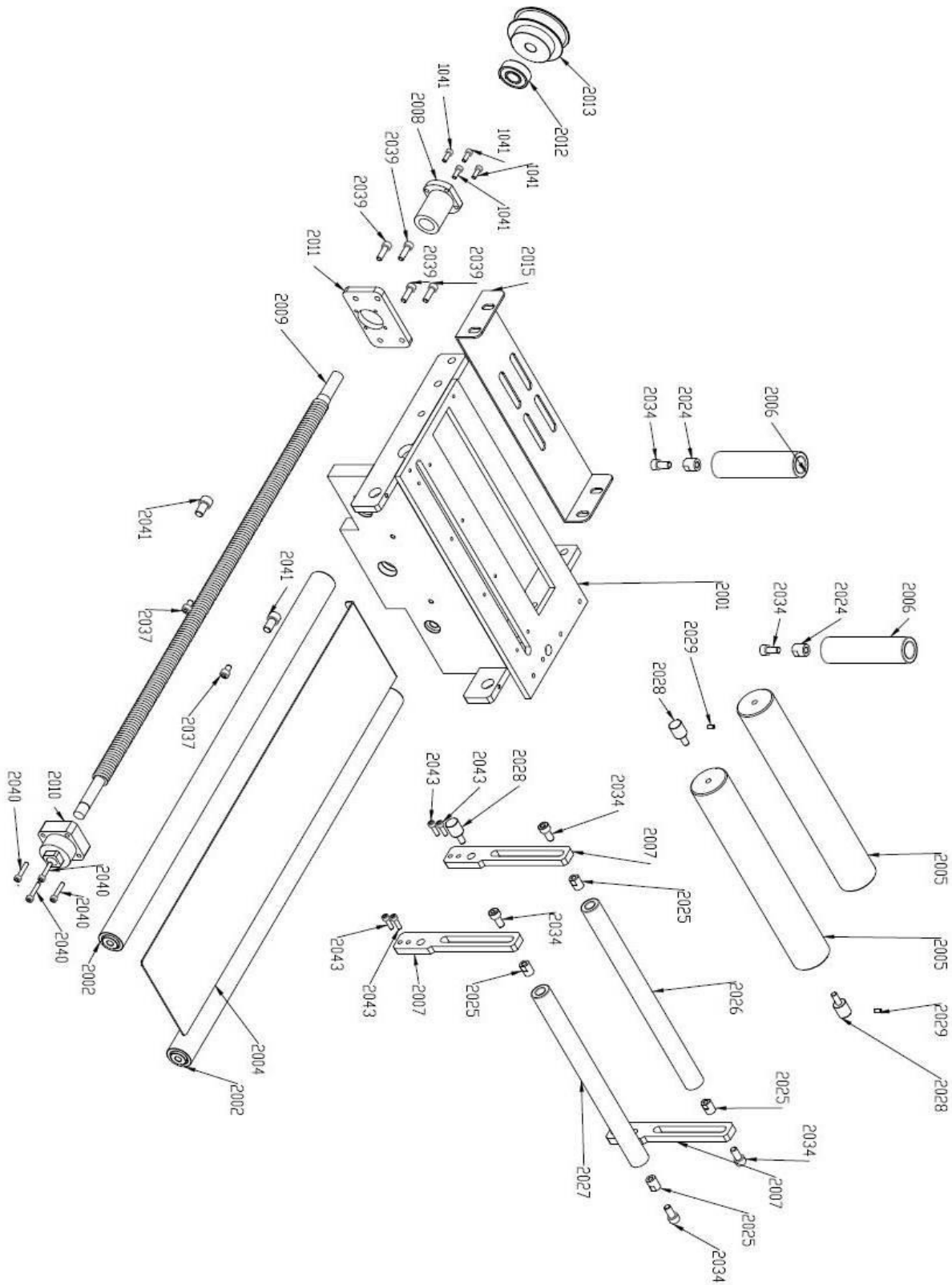


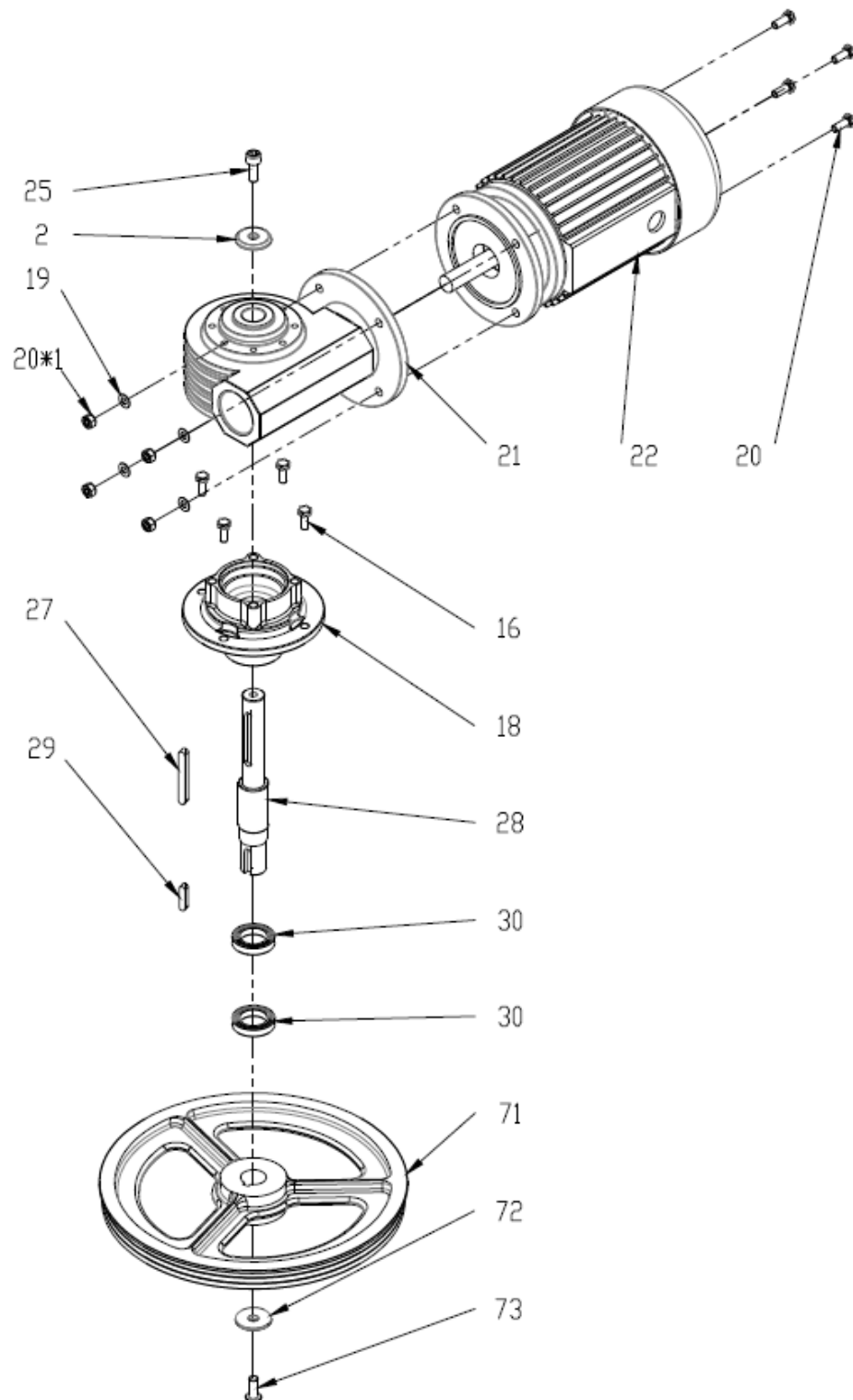


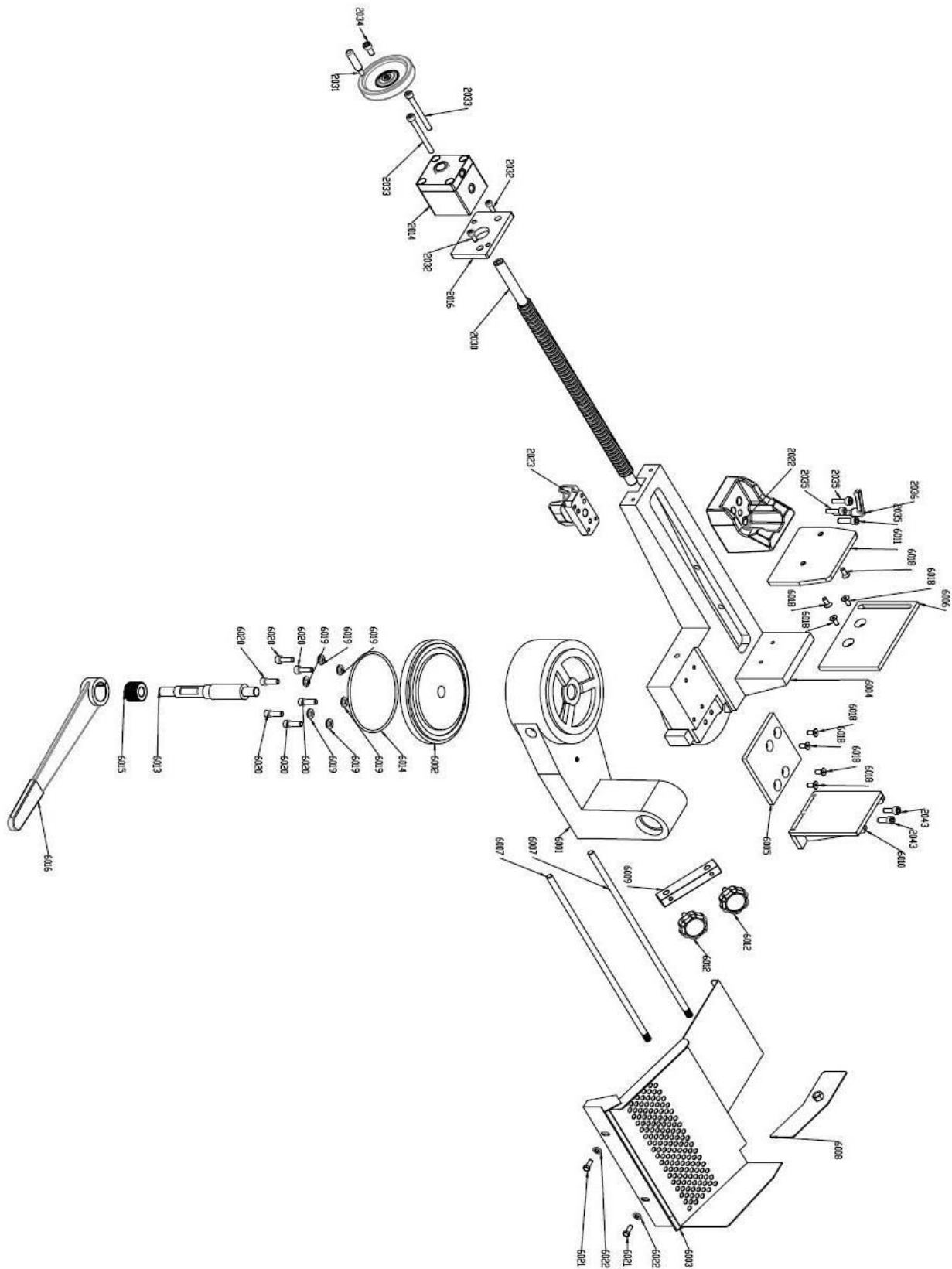


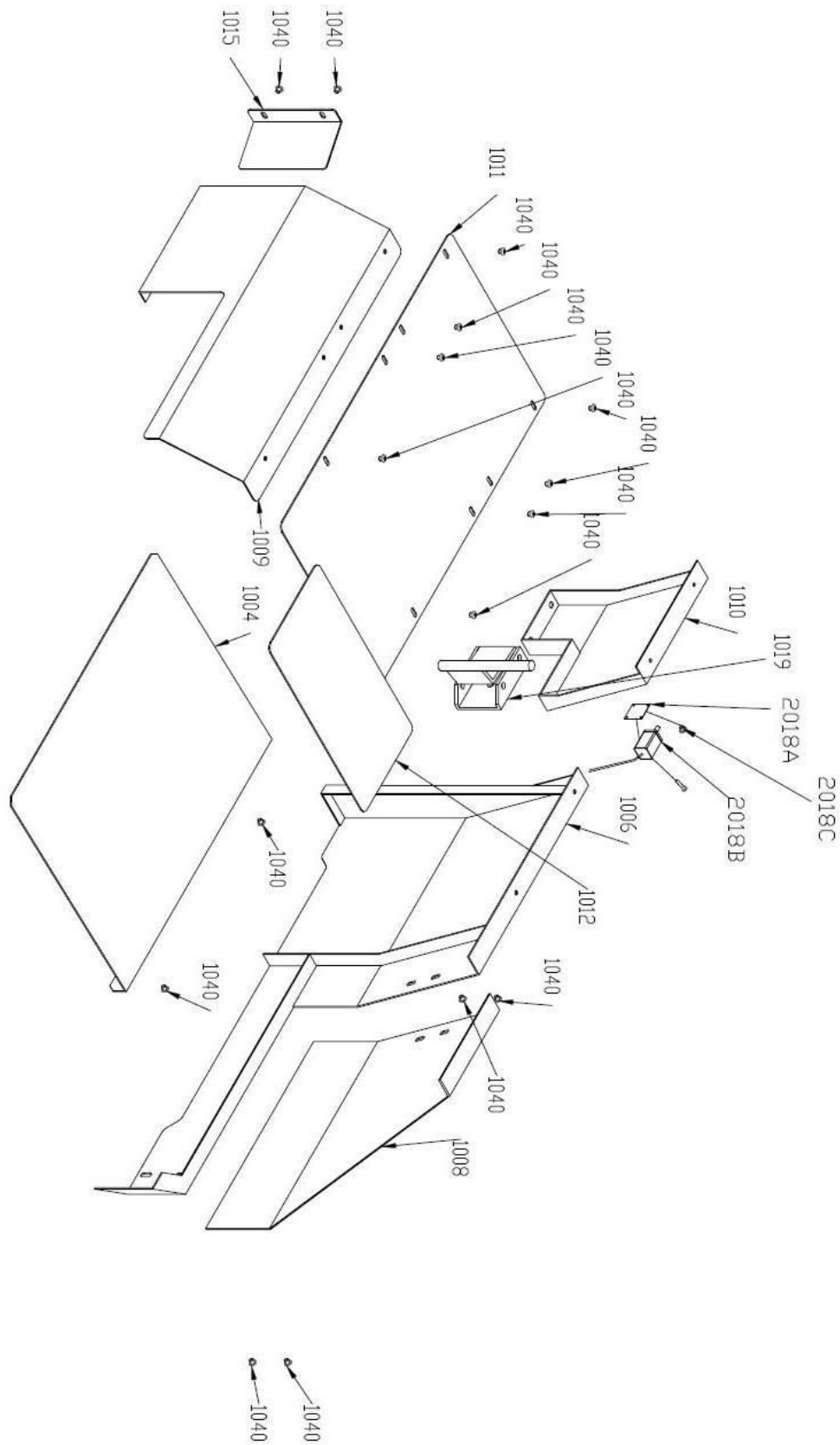


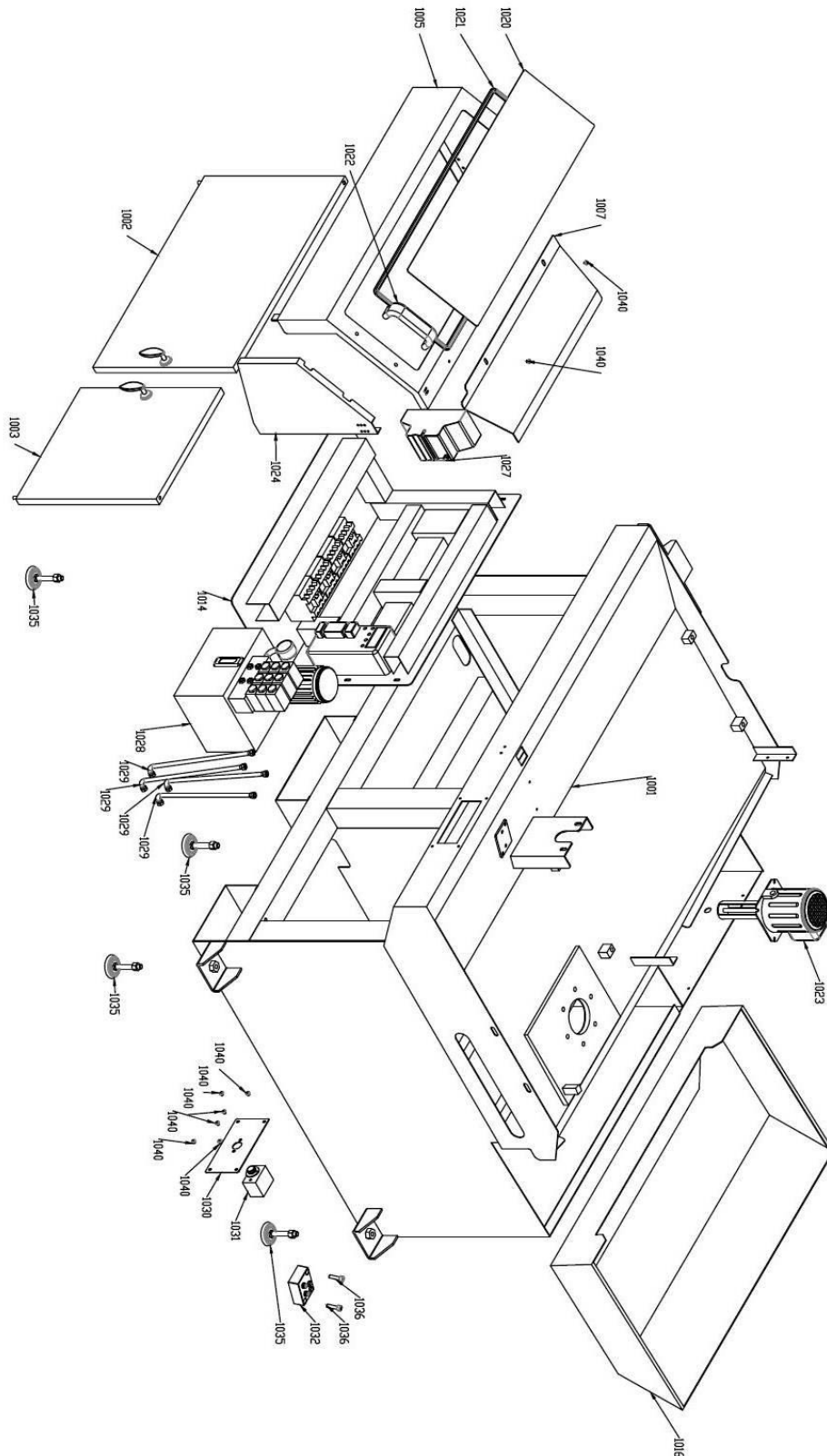


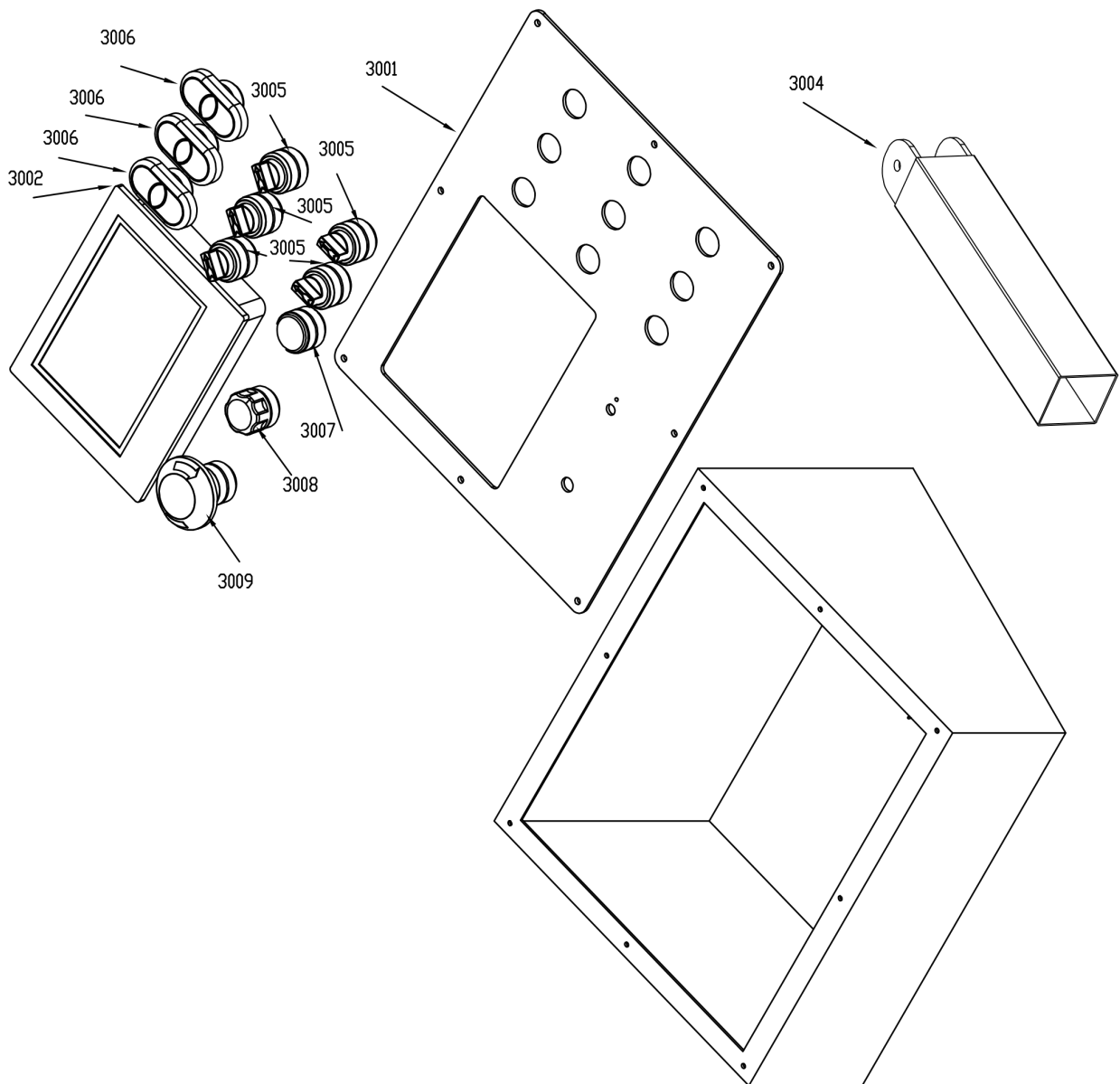














Elenco delle parti di ricambio

BSS-260VTFA

Numero	Designazione	Specifiche	Quantità
1001	Zoccolo		1
1002	Porta d'ingresso		1
1003	Porta d'ingresso (piccola)		1
1004	Piastra di base		1
1005	Coperchio attività		1
1006	Coperchio A		1
1007	Coperchio B		1
1008	Coperchio C		1
1009	Coperchio D		1
1010	Copertina E		1
1011	Coperchio F		1
1012	Coperchio G		1
1013	Piastra di collegamento del motore		1
1014	Piastra di controllo elettrico		1
1015	Gonna di ingresso		1
1016	Serbatoio		1
1017	Coperchio del riduttore		1
1018	Puleggia della cinghia		1
1019	Gruppo di alimentazione dei ponticelli		1
1020	Striscia acrilica	3T*731*246	1
1021	Striscia		1
1022	Impugnatura		1
1023	Pompa		1
1024	Pannello laterale del coperchio delle attività		1
1025	Supporto per tubo dell'acqua		1
1026	Tubo del refrigerante con pistola a spruzzo		1
1027	Inverter	460V	1
1028	Set di pompe dell'olio	400V	1
1029	Linea idraulica		4
1030	Set di valvole di regolazione		1
1031	Blocco in alluminio regolabile		1
1032	Blocco idraulico	63.5x38.1x100	1
1033	Puleggia per motore		1
1034	Cinghia dentata	S8M-584-20	1
1035	Tampone	DK-812075C	4
1036	Bullone	M8 L30	2
1037	Cerniere in lega di zinco	AZ-2510B	1
1038	Cerniere in lega di zinco	AZ-2510B	1
1039	Vite	M6 L6	8
1040	Vite	M6 L6	34
1041	Vite	M6 L16	8
2001	Set movimento morsa - piastra fissa sinistra		1
2001*1	Piastra fissa di alimentazione sinistra		1
2002	Asse		2
2003	Alimentazione piastra fissa destra		1
2004	Alimentazione del truciolo		1
2005	Rullo		3



Elenco delle parti di ricambio

BSS-260VTFA

Numero	Designazione	Specifiche	Quantità
2006	Rullo di rotolamento		2
2007	Supporto della ruota a rulli		3
2008	Cuscinetto del mandrino		1
2009	Mandrino		1
2010	Sede del supporto del mandrino		1
2011	Supporto per il cuscinetto del mandrino		1
2012	Cuscinetto a sfera	6204	1
2013	Cinghia trapezoidale		1
2014	Dispositivi di bloccaggio idraulico		2
2015	Portamateriale Piastra di collegamento		1
2016	Disco idraulico		2
2017	Sede mobile		1
2017A	Manicotto	52*60*41	2
2017B	Piastra fissa del paraolio	2T*70*70	4
QX / KH4060	Cuscinetto lineare	KH4060	4
UZ036	Paraolio antipolvere	GA 40*50*5/7	4
2018	Parte inferiore della morsa		1
2018A	Piastra fissa dell'interruttore	3T*52*50	4
2018B	Interruttore di fine corsa		4
2018C	Vite		
2018D	Telaio di supporto del filo principale		1
2019	Piastra di guida Slitta	16x38x420	2
2020	Blocco di alimentazione della morsa	16x38x128	2
2021	Piastra morsa		2
2022	Sede della morsa		2
2023	Sede di collegamento della morsa		2
2024	Dado di scorrimento	20*20	2
2025	Dado scorrevole	20*20	4
2026	Sede del rullo verso l'alto	28*370	1
2027	Sede fissa del rullo verso l'alto	28*410	1
2028	Boccola per rullo		4
2029	Bullone	M6 L10	4
2030	Viti della morsa		1
2030A	Viti della morsa		1
2031	Volantino		2
2031*1	Maniglia	HL-80A / 80mm	2
2032	Vite	M8 L20	4
2033	Vite	M10 L100	4
2034	Vite	M10 L20	8
2035	Vite Vite	M10 L35	6
2036	Maniglia a morsetto	M10 L45	3
2037	Vite Vite	M8 L12	2
2038	Vite Vite	M8 L16	4
2039	Vite Vite	M8 L25	4
2040	Vite Vite	M6 L30	4
2041	Vite Vite	M12 L20	4
2042	Vite	M10 L25	2



Elenco delle parti di ricambio

BSS-260VTFA

Numero	Designazione	Specifiche	Quantità
2043	Viti	M6 L20	12
3001	Piastra di base		1
3002	Display del pannello di controllo		1
3002A	Sistema di servoassistenza	SMA-LO4R30	1
3002B	Scheda madre	AX1N-40MT	1
3002C	Scheda di uscita a relè		1
3002D	Interfaccia uomo-macchina	MT6070i	1
3004	Staffa del display		1
3005	Impugnatura dell'interruttore		5
3006	Pulsante ovale dell'interruttore		3
3007	Interruttore On/Off		1
3008	Manopola di regolazione		1
3009	Interruttore di emergenza		1
3010	Pulsante dell'interruttore principale		1
3011	Trasformatore		1
6001	Sedile girevole		1
6002	Piastra girevole		1
6003	Telaio di guida		1
6004	Sede di serraggio		1
6005	Piastra di supporto del materiale	10T*132*140	1
6006	Piastra morsa destra		1
6007	Barra fissa	(M12) 500L	2
6008	Piastra di guida		1
6009	Blocco di posizionamento	31.8x19.1x112	1
6010	Piastra di arresto morsa		1
6011	Piastra morsa sinistra posteriore		1
6012	Vite		2
6013	Albero principale		1
6014	O-ring	G-165	1
6015	Dado	50*25mm 24*3.0	1
6016	Impugnatura		1
6018	Vite a testa svasata	M8 L20	8
6019	Vite	M10 D22 d10 T2	6
6020	Vite Vite	M10 L30	6
6021	Vite Vite	M8 L20	2
6022	Rondella	M8 D18 d8 T2	2
1	Vite testa cilindro per bullone ruota a nastro	M10x25	1
2	Rondella	40x40.2x5	2
3	Albero		1
4	Blocco armatura		1
5	Anello a C		1
5*1	Bullone		4
5*2	Bullone		5
6	Cuscinetto a sfera	6205	2
7	Braccio della cerniera anteriore		1
7-1	Connettore del tubo flessibile		1
7-2	Braccio di collegamento	50x100x730	1



Elenco delle parti di ricambio

BSS-260VTFA

Numero	Designazione	Specifiche	Quantità
7-3	Braccio della cerniera posteriore		1
7-4	Set di alluminio		1
10	Manopola rotante		2
11	Maniglia di tensionamento della lama		1
12	Cuscinetto		1
13	Mandrino		1
13-1	Manometro di serraggio		1
13-2	Rondella		3
14	Testa esagonale. Vite a testa esagonale	M8X25L	6
15	Blocco fisso		2
16	Vite a testa esagonale	M8x40	4
17	Boccola	20x25	1
18	Blocco di riduzione		1
20	Bullone	M8x25	4
20*1	Dado	M8	4
21	Riduttore		1
22	Motore		1
25	Guida del cavo	M10x25	1
27	Bullone della testa del cilindro	8x7x70	1
28	Chiave a molla		1
29	Albero di trasmissione	7x7x30	1
30	Chiave a molla	6906	2
31	Cuscinetto a sfera		1
31*1	Fermo della molla		1
32	Vite di fissaggio della molla	615*23	1
33	Molla		1
33*1	Spazzola in acciaio		1
33*2	Coperchio del nastro		1
34	Porta spazzola	M16x40	1
34*1	Vite		1
35	Coperchio del cuscinetto		2
36	Rondella elastica		1
38	Telaio Albero cardanico		2
39	Vite	8*20	1
39-1	Bullone	6*25	1
40	Rame		1
41	Blocco fisso	M8x8	2
45	Vite di fermo	M8x20	1
47	Vite	M8x35	2
48	Vite		1
50	Asta di regolazione della lama	M5x10	2
52	Vite		1
53	Coperchio della lama (anteriore)		1
54	Regolazione della lama (anteriore)		2
55	Guida		4
55-1	Supporto della guida		4
56	Supporto della guida		4



Elenco delle parti di ricambio

BSS-260VTFA

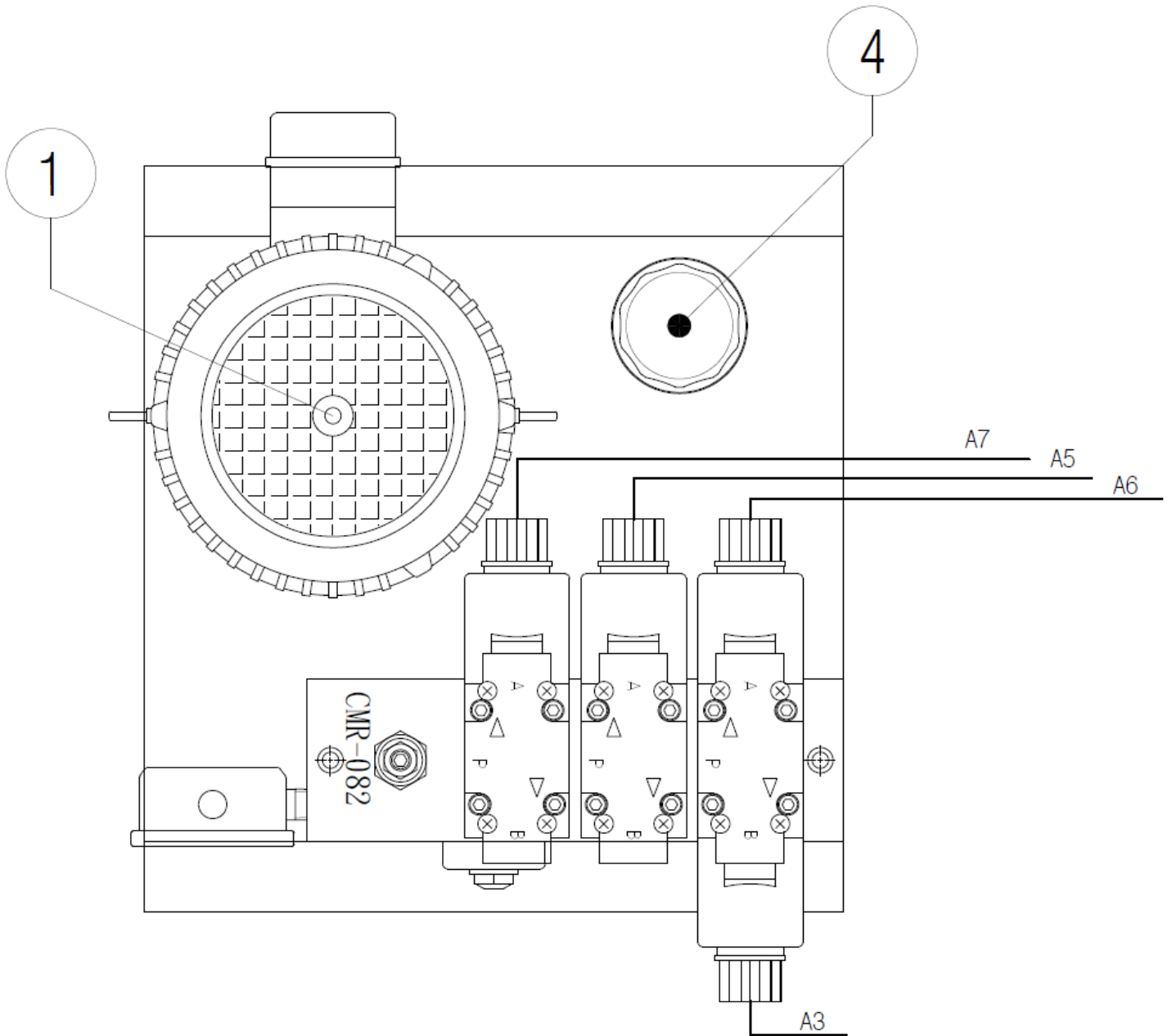
Numero	Designazione	Specifiche	Quantità
57	Valvola		2
60	Guida eccentrica		4
61	Cuscinetto a sfera	608	8
62	Vite	5x15	4
63	Vite della testa del cilindro	M8x40	10
65	Rondella elastica		1
65-1	Rubinetto		2
66	Vite della testa del cilindro	CAP M12*60	1
67	Pannello di truciolato		1
68	Vite	12x30	2
70	Vite	M5	1
71	Ruota motrice		1
72	Rondella	40x10.2x5	1
73	Vite	10x25	1
74	Bullone della testa del cilindro		1
74-2	Dado		2
75	Coperchio posteriore della lama		1
75-1	Coperchio sinistro della lama		1
75-2	Coperchio superiore della lama		1
75-3	Coperchio inferiore della lama		1
76	Piastra di protezione dei fili		1
76-1	Vite della testa del cilindro	8x16	2
78	Lama della sega	2965x27x0.9	1
79	Ruota libera		1
118	Piastra di taglio		1
118*1	Vite	M10x20	2
118*2	Testa dell'olio	10x1.0	1
118*3	Dado		2
118*4	Dado		1
118*5	Vite	M8*30	1
119	Scheda elettronica di rottura		1
119*1	Vite della testa del cilindro		1
120	Dado		1
122	Coperchio anti-chip		1
123	Boccola		1
124	Cuscinetto 32006		2
125	Portacilindro		1
125A	Fermo a molla		1
125B	Fermo molla		1
125*1	CAP 8*25	CAP 8*25	1
125*2	CAP 12*70	CAP 12*70	1
125*4	Perno	6*30	2
125*5	Dado		1
125*6	bullone		1
126	Cilindro		1
127	Piastra di supporto per la casa dell'olio		1
127*1	Vite		1

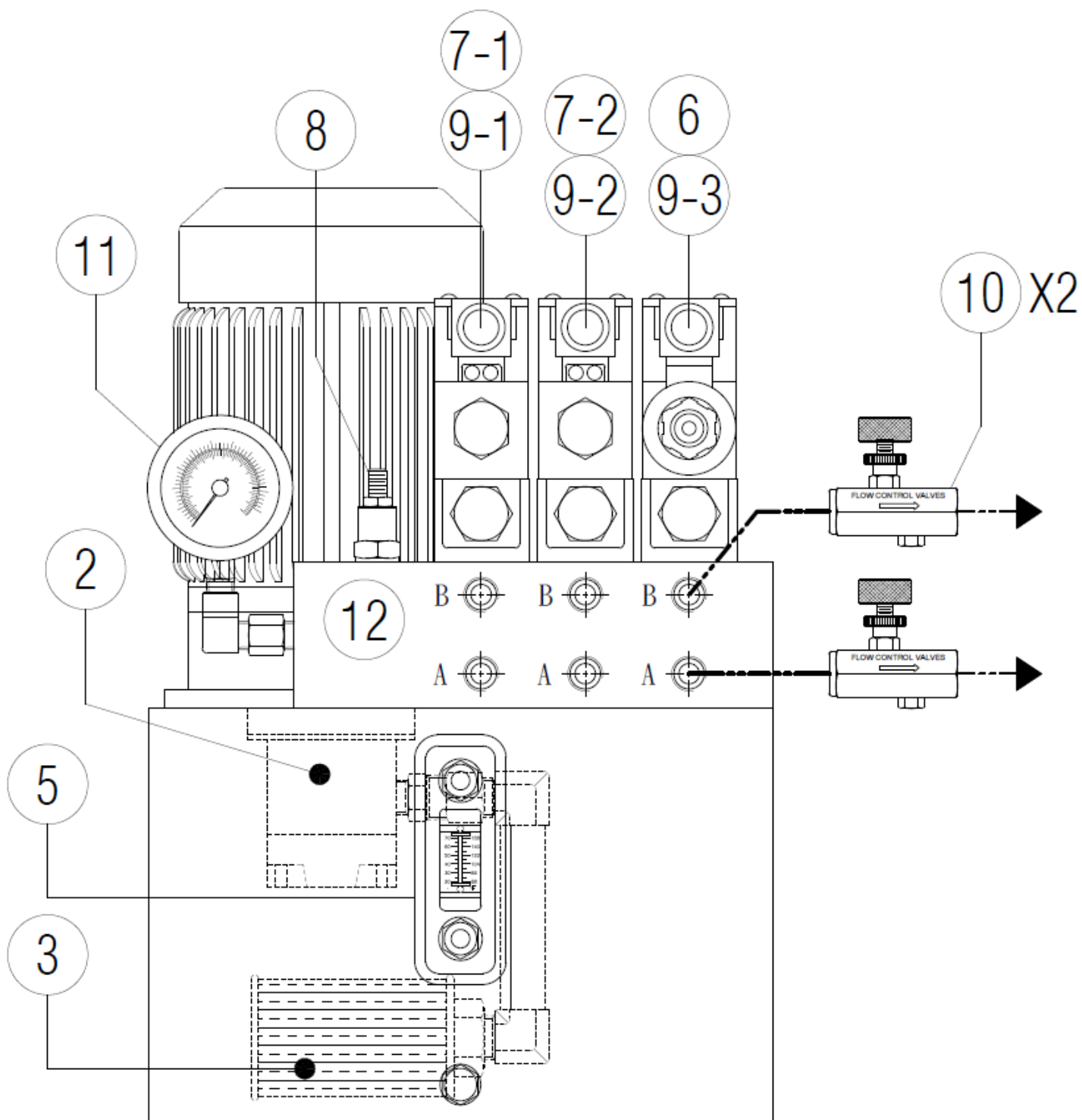


Elenco delle parti di ricambio

BSS-260VTFA

Numero	Designazione	Specifiche	Quantità
128	Pannello dell'interruttore		1
128*2	Vite della testa del cilindro		2
SA01	Vite		4
SA02	Rondella		4
SA03	Barra di arresto dell'asta		1
SA04	Piastra di scorrimento della fodera		1
SA05	Staffa per il montaggio del braccio della sega		1
SA06	Piastra di scorrimento della fodera		1
SA07	Vite		1
SA08	Supporto della guida di scorrimento		1
SA09	Piastra della barra di arresto		1
SA10	Rondella		2
SA11	Vite		2
SA12	Vite Vite		2
SA13	Vite Vite		2
SA14	Vite Vite		2
SA15	Vite Vite		2
SA16	Tavoletta di montaggio della guida di scorrimento		1
SA17	Rondella		2
SA18	Vite		2



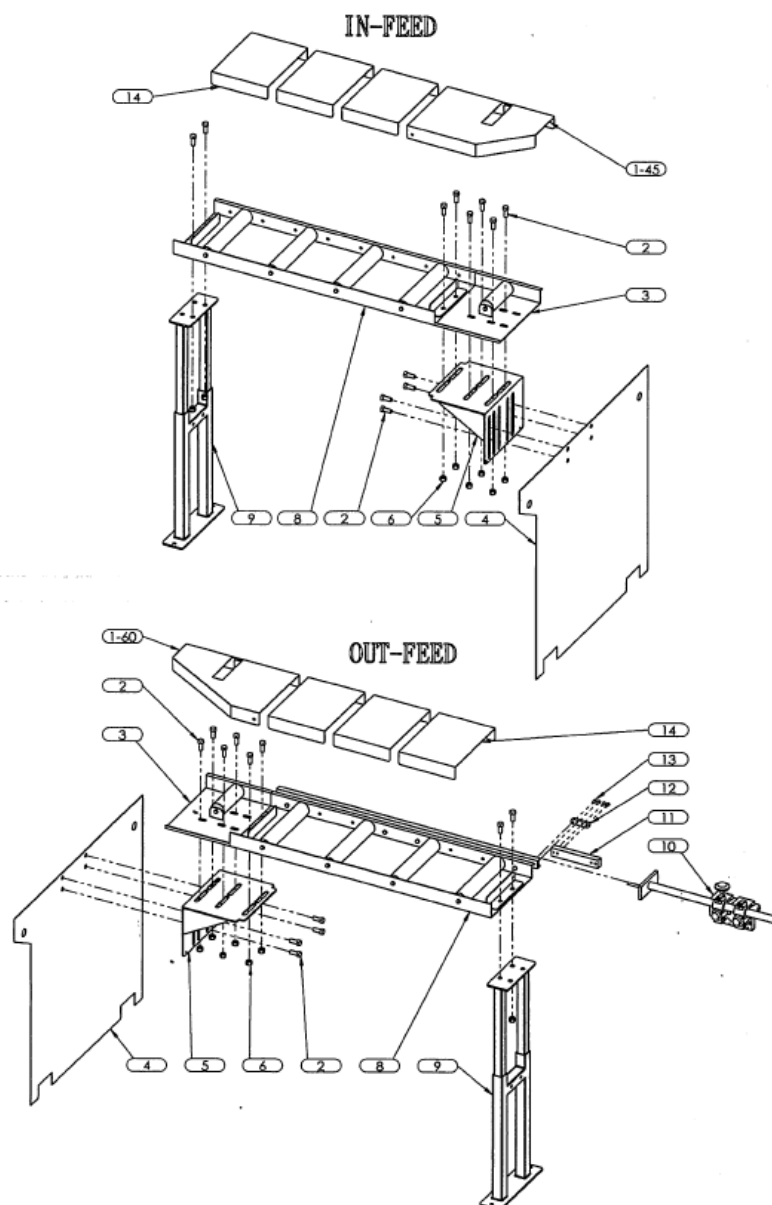




Elenco parti di ricambio motore

BSS-260VTFA

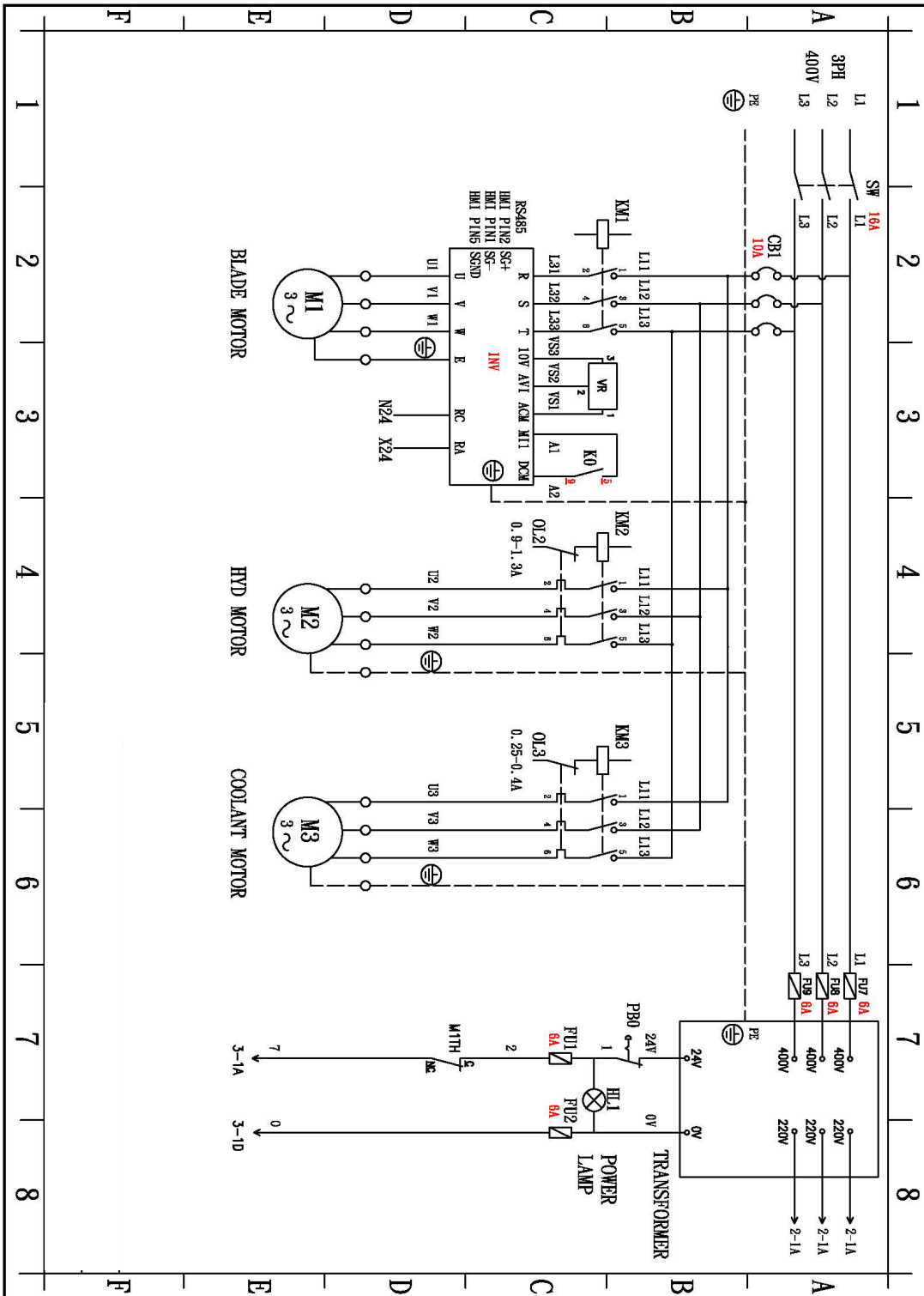
Numero	Designazione	Specifiche	Quantità
1	Motore	M1/2H4-500-1A-SP(200/400)	1
2	Pompa dell'olio	HGP-1A-F5R-Ø12	1
3	Filtro olio	SFF-04-J	1
4	Riempimento dell'olio	FB-06S-J	1
5	Indicatore di livello del fluido	LS-3RL-J	1
6	Valvola magmatica	DFB-02-3C4-DC24-35C	1
7	Valvola magmatica	DFB-02-2B3-DC24-36C	2
8	Valvola di regolazione della pressione	CMR-082-L20N	1
9	Valvola di ritegno	MPC-02-W	3
10	Valvola a farfalla	TLC-02	2
11	Manometro	SA2-50K-CN1	1
12	Distributore idraulico / blocco	MMS-023B-CDP/C28	1
13	Gruppo idraulico completo	TKY1/2H-16A-S	1



Numero	Designazione	Quantità
2	Vite M10*25	24
3	Rullo piccolo	2
4	Piastra laterale destra e sinistra della macchina	1
5	Connettore piastra	1
6	Dado M10	16
8	Rullo di alimentazione Tavola	1
9	Gamba	2
10	Arresto della guida del materiale	1
11	Barra estesa	1
12	Barra di collegamento	1
13	Vite M6*15	4
14	Coperchio	6
1-45	Coperchio del supporto di alimentazione	1
1-60	Coperchio interno del supporto di alimentazione	1

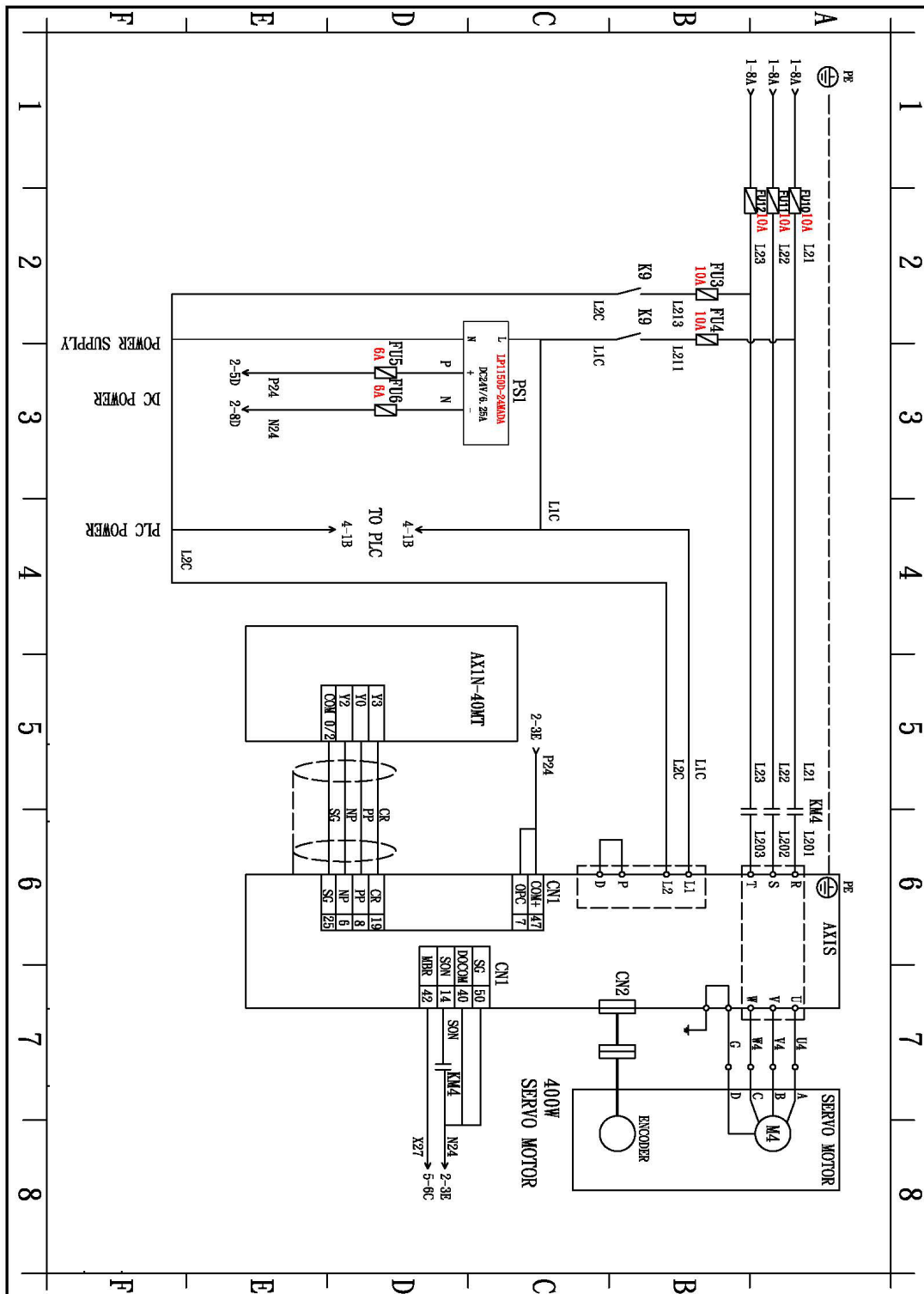
Elektroschema
Schéma électrique
Schema elettrico

BSS-260VTFA



Elektroschema
Schéma électrique
Schema elettrico

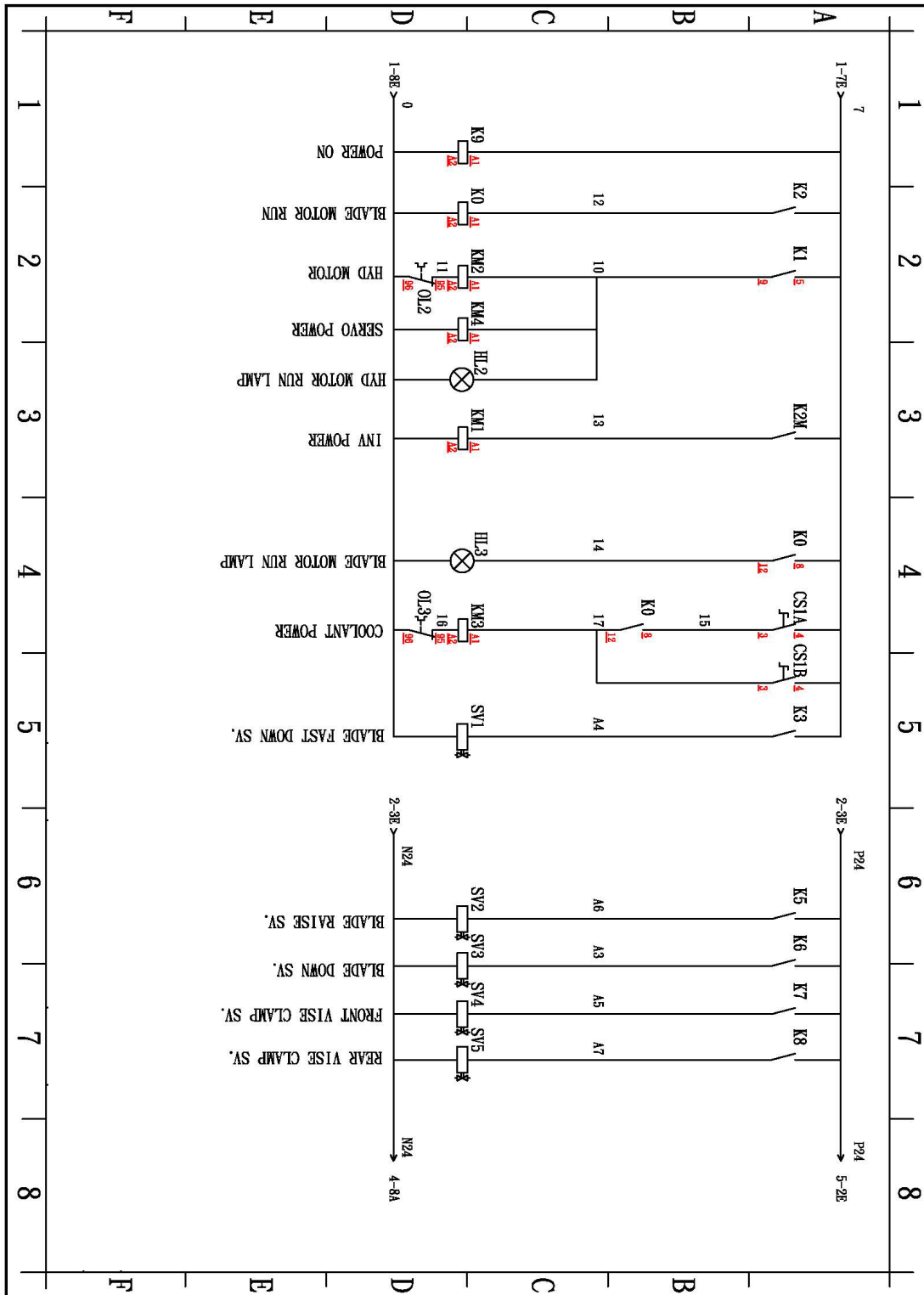
BSS-260VTFA





Elektroschema
 Schéma électrique
 Schema elettrico

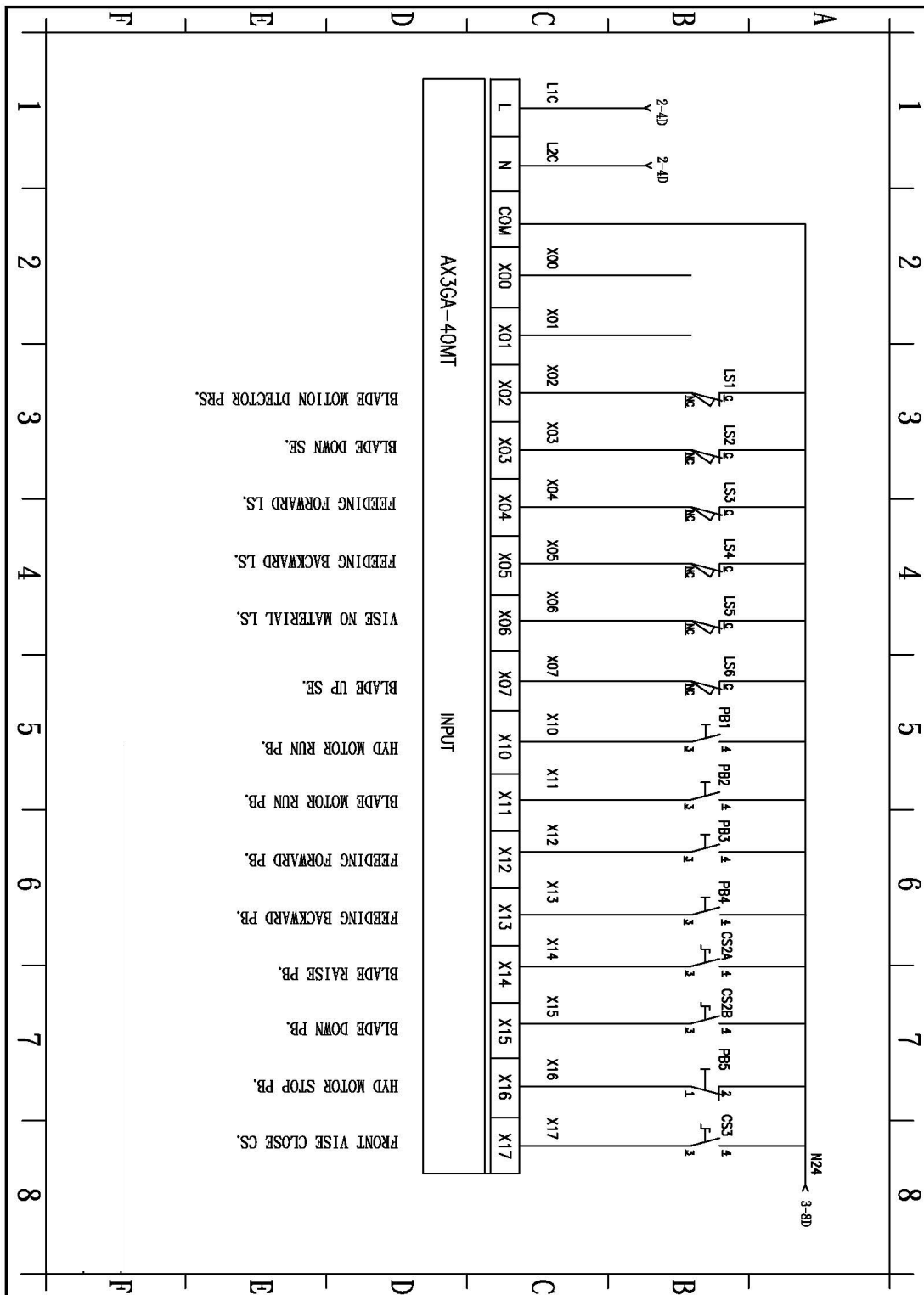
BSS-260VTFA

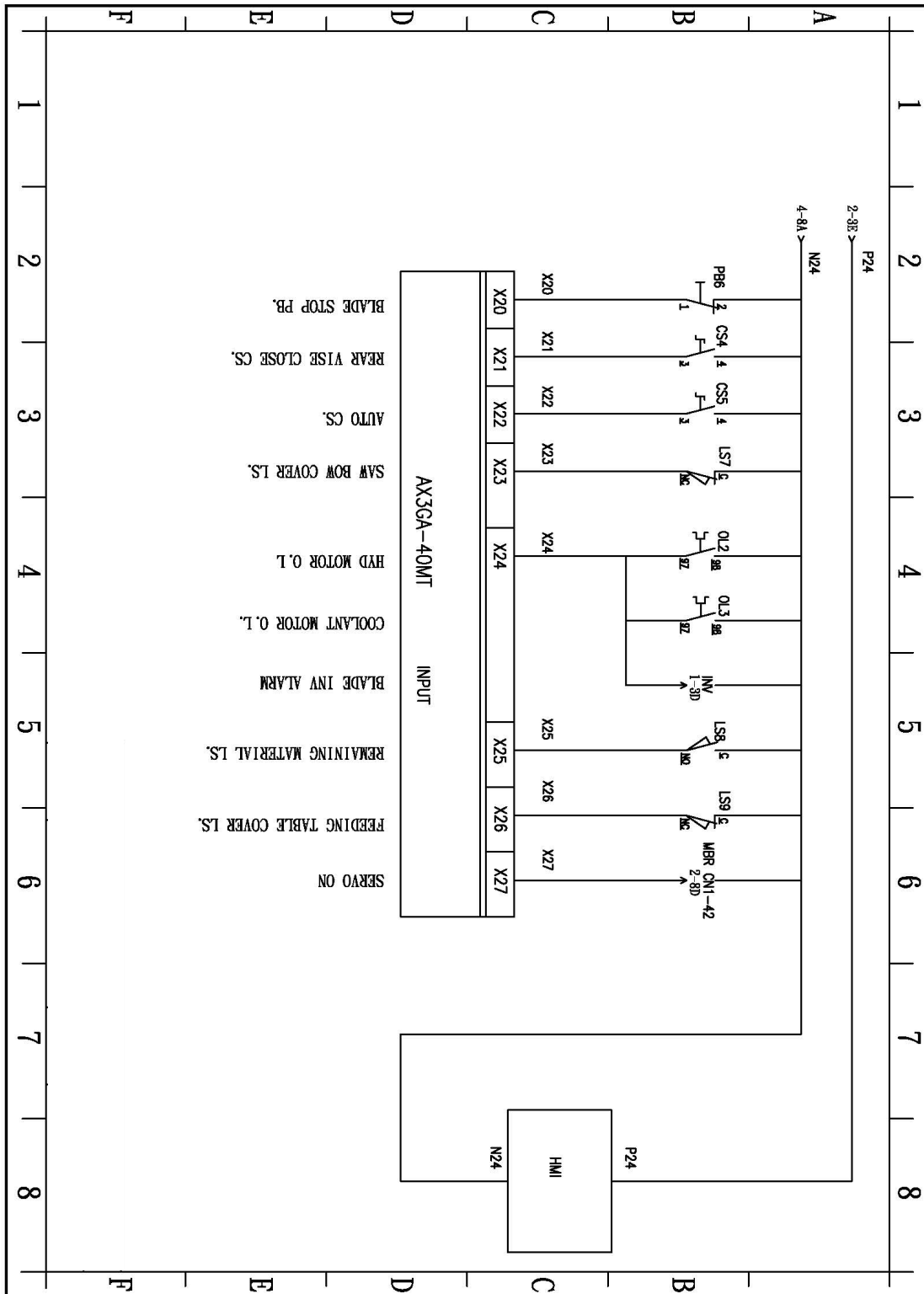


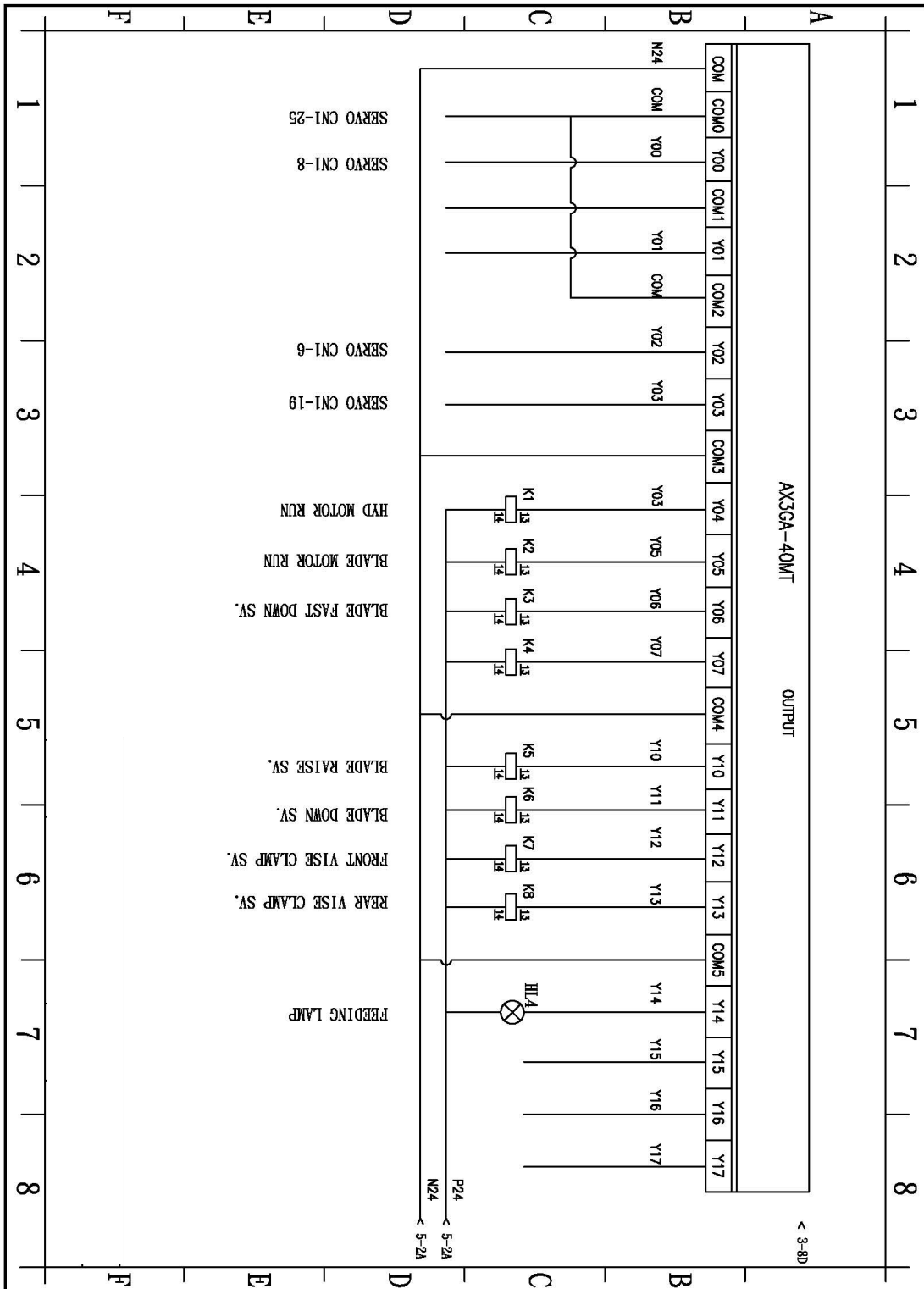


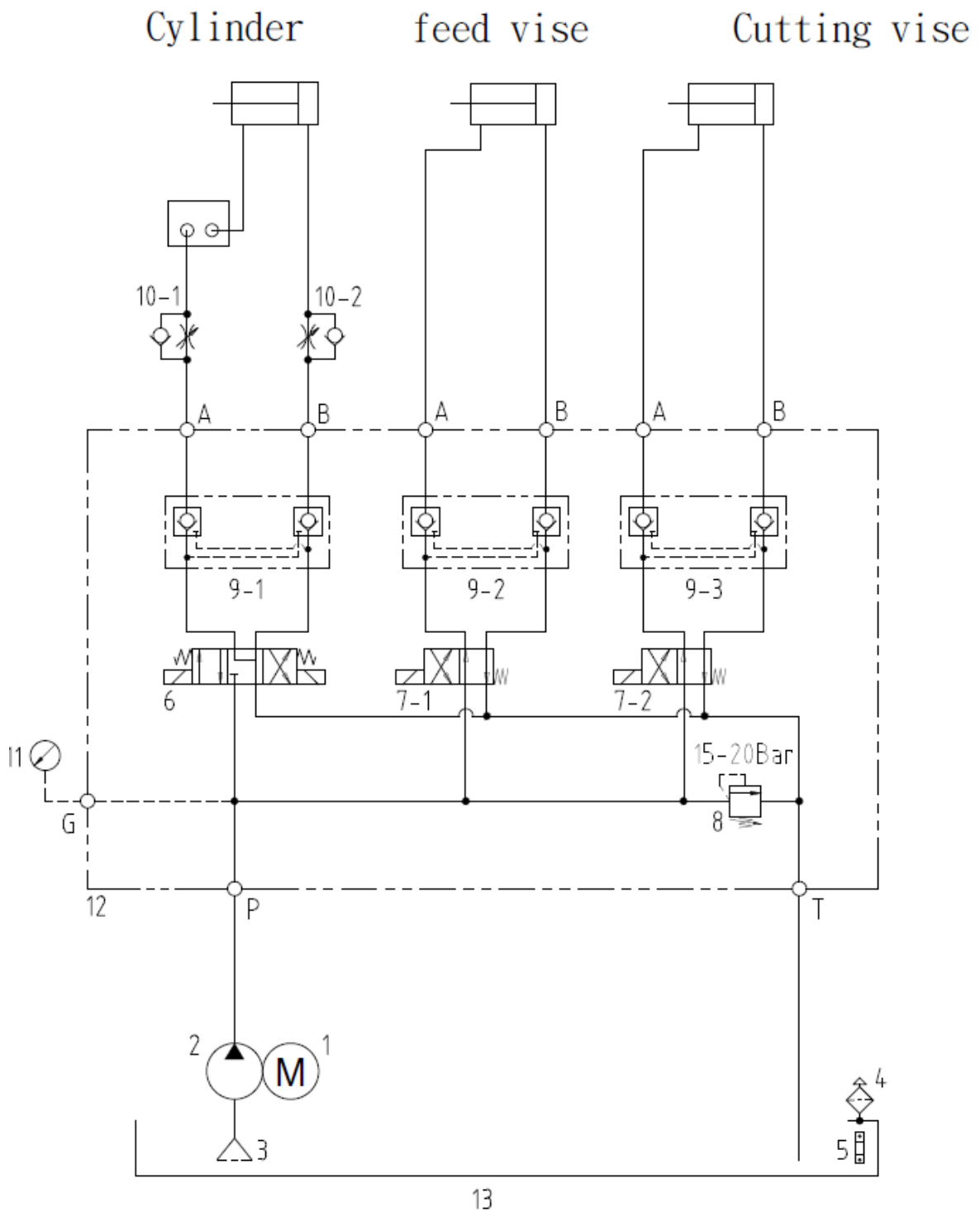
Elektroschema
Schéma électrique
Schema elettrico

BSS-260VTFA









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