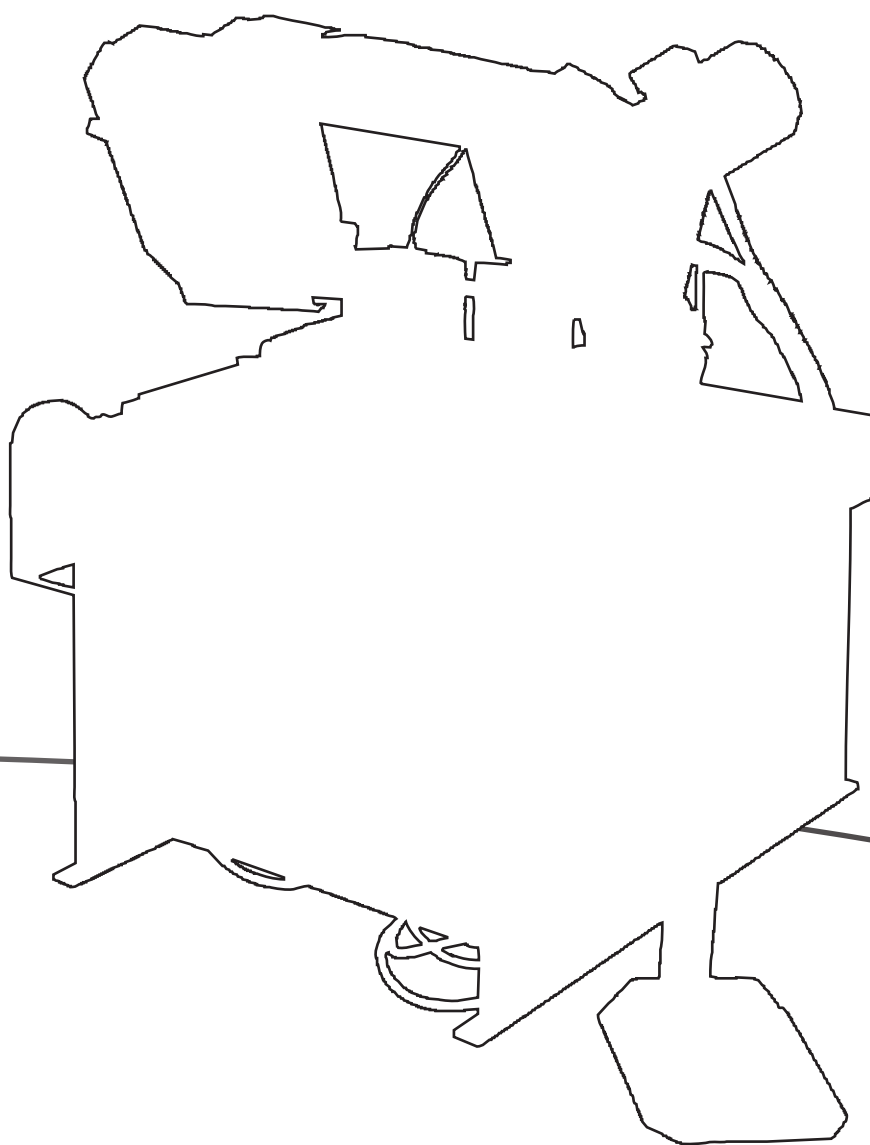




B A N D Z A A G M A C H I N E

HU 300 AUTOMATIC

Inhoudsopgave

Inhoudsopgave.....	3
Algemene veiligheidsvoorschriften.....	4~5
Specificaties.....	6
Leveringsomvang.....	7
Inhoud van verpakking.....	7
Montage.....	7
Montage.....	7
Bedieningsknoppen en controlelampjes.....	8
Bewerkingen.....	9
Snijwerkzaamheden.....	9
Onderhoud.....	24
Andere risico's.....	24
Probleemoplossingen.....	25
Zaagmachine tekening.....	27
Montage standard tekening.....	31
Bedradingsschema en onderdelen.....	38
Onderdelenlijst.....	41

BANDZAAGMACHINE HU 300 AUTOMATIC

ALGEMENE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

N.B.: Lees de handleiding zorgvuldig door teneinde problemen te voorkomen.

Zoals bij alle machines zijn ook aan deze machine tijdens het uitvoeren van werkzaamheden gevaren verbonden. Een juiste bediening beperkt deze risico's.

Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften zijn risico's onvermijdelijk. Houd u aan de algemene veiligheidsvoorschriften, voor zover van toepassing.

De constructie van de machine mag op geen enkele manier gewijzigd worden. Indien dit toch gebeurt, geschiedt dit volledig op eigen risico van de gebruiker.

Voor bepaalde onbeantwoorde vragen kunt u contact opnemen met uw dealer.

1. Lees de handleiding zorgvuldig door, alvorens met de machine te gaan werken.
 2. Beveiligingen e.d. op hun plaats houden / niet verwijderen.
 3. Elektrisch aangedreven machines uitgerust met een stekker dienen altijd op een geaard stopcontact te worden aangesloten.
 4. Losse hendels of bedieningssleutels dienen altijd te worden verwijderd. Maak er een gewoonte van om de machine altijd vóór gebruik te controleren.
 5. Houd de werkplek schoon. Een rommelige werkplek werkt risicoverhogend.
 6. De machine mag niet in een gevaarlijke omgeving worden opgesteld, d.w.z. niet in vochtige of natte ruimten. Stel de machine eveneens niet bloot aan regen. Zorg voor een goede verlichting op de werkplek.
 7. Houd kinderen en onbevoegden van de machine verwijderd. Zij dienen altijd op een veilige afstand van de machine te worden gehouden.
 8. Zorg ervoor dat de werkplaats niet kan worden betreden door onbevoegden. Breng veiligheidssloten aan in de vorm van schuifsloten, afsluitbare hoofdschakelaars e.d.
 9. De machine mag nimmer overbelast worden. De capaciteit van de machine is het grootst wanneer deze op de juiste manier belast wordt.
 10. Gebruik de machine uitsluitend voor die werkzaamheden waarvoor ze is gemaakt.
 11. Draag de juiste werkkleding. Draag geen loshangende kleding, handschoenen, halsdoeken, ringen, kettingen, armbanden of sieraden. Deze kunnen in draaiende delen grijpen. Draag schoeisel met rubberzolen. Draag een haarnetje in geval van lang haar.
 12. Draag altijd een veiligheidsbril en ga te werk volgens de veiligheidsvoorschriften. Bij stoffige werkzaamheden is een stofmasker raadzaam.
 13. Maak werkstukken altijd goed vast middels een machineklem of een spaninrichting. Dit houdt beide handen vrij voor de bediening van de machine.
 14. Houd te allen tijde uw balans.
 15. Houd de machine altijd in optimale conditie. Houd hiertoe de snijvlakken scherp en schoon. Lees de handleiding zorgvuldig door en houd u aan de instructies voor reinigen, smeren en wisseling van gereedschap.
 16. Vóór ingebruikneming dient men ervoor te zorgen dat de oliereservoirs voldoende gevuld zijn!
 17. Trek de stekker uit het stopcontact alvorens onderhoudswerkzaamheden of vervanging van onderdelen aan de machine uit te voeren.
 18. Maak uitsluitend gebruik van de voorgeschreven toebehoren. Zie handleiding. Het gebruik van oneigenlijke accessoires kan bepaalde risico's met zich meebrengen.
 19. Zorg ervoor dat de machine niet plotseling kan starten. Controleer altijd of de aan-/uitschakelaar op UIT (OFF) staat.
 20. Ga nooit op de machine of het gereedschap staan. De machine kan omvallen of in aanraking met het snijgereedschap komen.
 21. Controleer op beschadigde onderdelen. Indien er sprake is van beschadigde delen, dient u deze onmiddellijk te vervangen of te repareren.
 22. Laat de machine nooit onbeheerd achter terwijl ze loopt. Schakel de machine altijd uit, doch pas nadat ze tot volledige stilstand gekomen is.
 23. Alcohol, medicijnen, drugs. De machine mag nooit worden bediend wanneer u onder invloed van deze middelen bent.
 24. Zorg ervoor dat de machine spanningloos is, alvorens werkzaamheden uit te voeren aan de elektrische uitrusting, motor e.d.
 25. Originele verpakking bewaren i.v.m. transport c.q. verplaatsing van de machine.
 26. De machine mag niet worden gebruikt indien beschermkappen of andere veiligheidsinrichtingen zijn verwijderd. Indien beschermkappen bij transport (bijv. bij reparatie) worden verwijderd moet men deze vóór (hernieuwde) ingebruikneming van de machine weer op de juiste wijze bevestigen.
-

EXTRA VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Denk er steeds aan dat:

- bij onderhouds- en reparatiewerkzaamheden de machine "UIT" moet staan en de machine spanningsloos zijn,
- ingespannen werkstukken uitsluitend bij een uitgeschakelde machine opgemeten mogen worden.

Ga niet over de machine heen hangen, let op bij loshangende kleding, stropdassen, hemdsmouwen, sieraden e.d. en draag een haarnetje. Verwijder geen beveiligingen of beschermkappen van de machine (werk nooit met een openstaande beschermkap).

Bij het werken met grof materiaal dient er gebruik te worden gemaakt van een veiligheidsbril.

Bramen dienen uitsluitend met een handveger e.d. te worden verwijderd, doe dit nooit met de handen.

Laat de machine nooit onbeheerd achter.



Gebruik altijd een veiligheidsbril!

OPMERKINGEN

Bij de beschrijving van de veiligheidscomponenten en normen in dit gedeelte is uitgegaan van een normaal gebruik van de machine, zoals beschreven in de instructie voor het gebruik en van een goede instructie van de operators met betrekking tot de specifieke gevaren bij het gebruik van deze machine. Bij oneigenlijke toepassingen van de machine, in strijd met het gedeelte "Toepassingen" en niet opvolgen van de instructies en voorschriften in deze handleiding kunnen fabrikant of importeur niet aansprakelijk worden gesteld voor enige ontstane schade of letsel. Tevens kunnen fabrikant of importeur niet aansprakelijk worden gesteld voor enige ontstane schade of letsel als gevolg van het zich niet houden aan de onderstaande voorschriften:

A) Tijdens inspannen van het werkstuk, afstellen, vervangen van onderdelen, schoonmaken, reparaties of onderhoudswerkzaamheden aan de machine, moeten alle noodzakelijke voorzorgsmaatregelen worden genomen om te voorkomen dat iemand anders de machine inschakelt.

B) Men mag geen wijzingen aanbrengen aan de veiligheidscomponenten of beschermkappen van de machine.

C) Het is verboden veiligheidscomponenten of beschermkappen te verwijderen.

D) Indien beschermkappen of veiligheidscomponenten moeten worden verwijderd om technische redenen (bijv. bij reparatie of transport) dient men deze weer op de juiste wijze te monteren en te controleren, voordat de machine weer in gebruik genomen wordt.

BELANGRIJKE AANWIJZINGEN

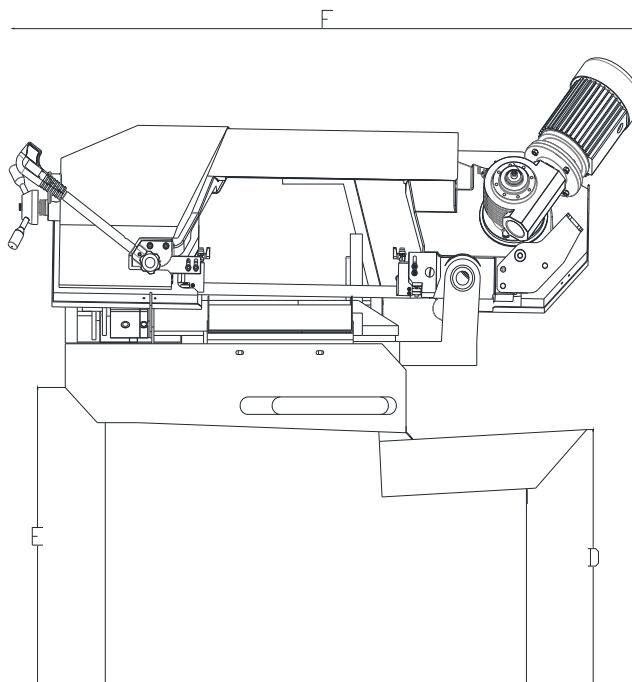
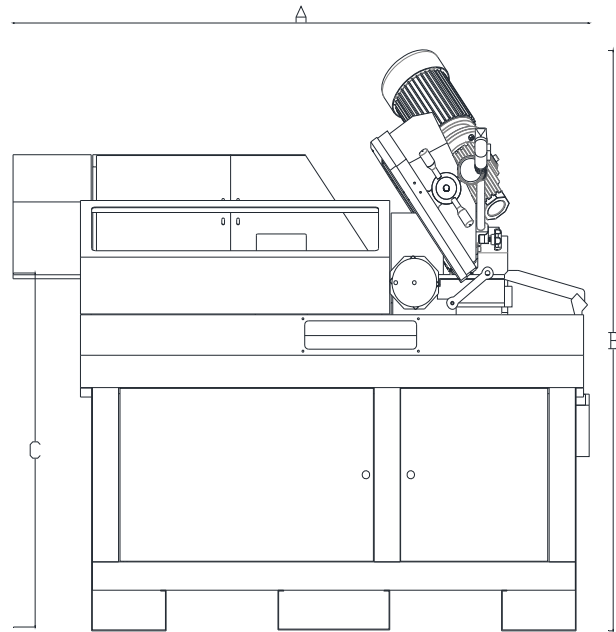
Na ontvangst van de machine, dient de gebruiker te controleren of alle inrichtingen die in de veiligheidsvoorschriften worden beschreven aanwezig zijn en goed werken. Bovendien moeten alle inrichtingen die gedemonteerd zijn voor transport, weer worden gemonteerd zoals beschreven.

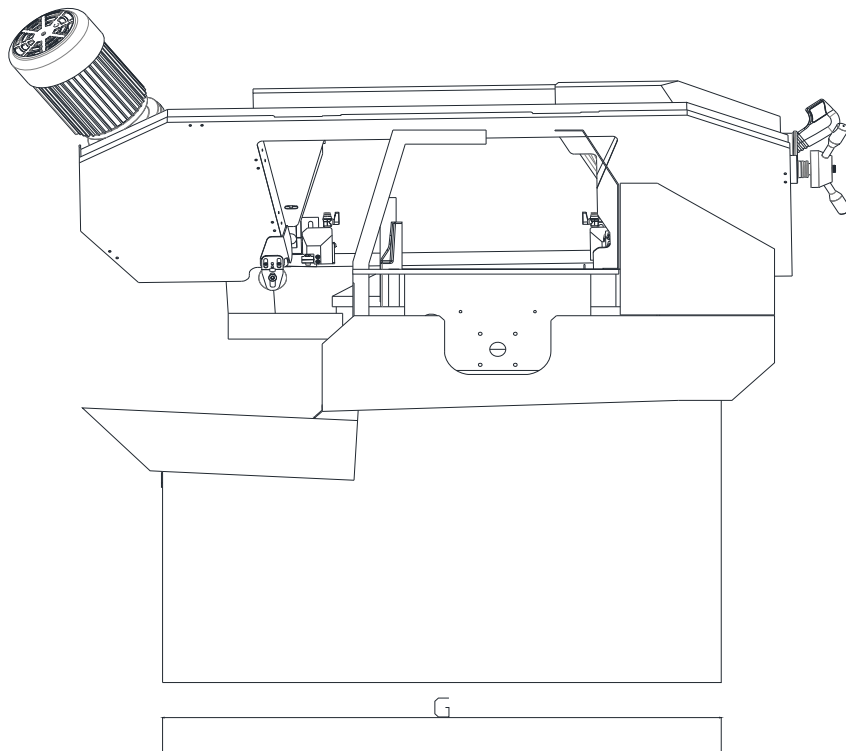
Bij het bestellen van reserveonderdelen dient men de volgende gegevens te vermelden:

- type machine en uitvoering,
- serienummer en bouwjaar,
- nummer van het onderdeel, evenals gewenst aantal.

Zonder vermelding van het serienummer kunnen geen reserveonderdelen worden geleverd. Telefonische orders moeten altijd schriftelijk bevestigd worden.

Afmetingen van machine

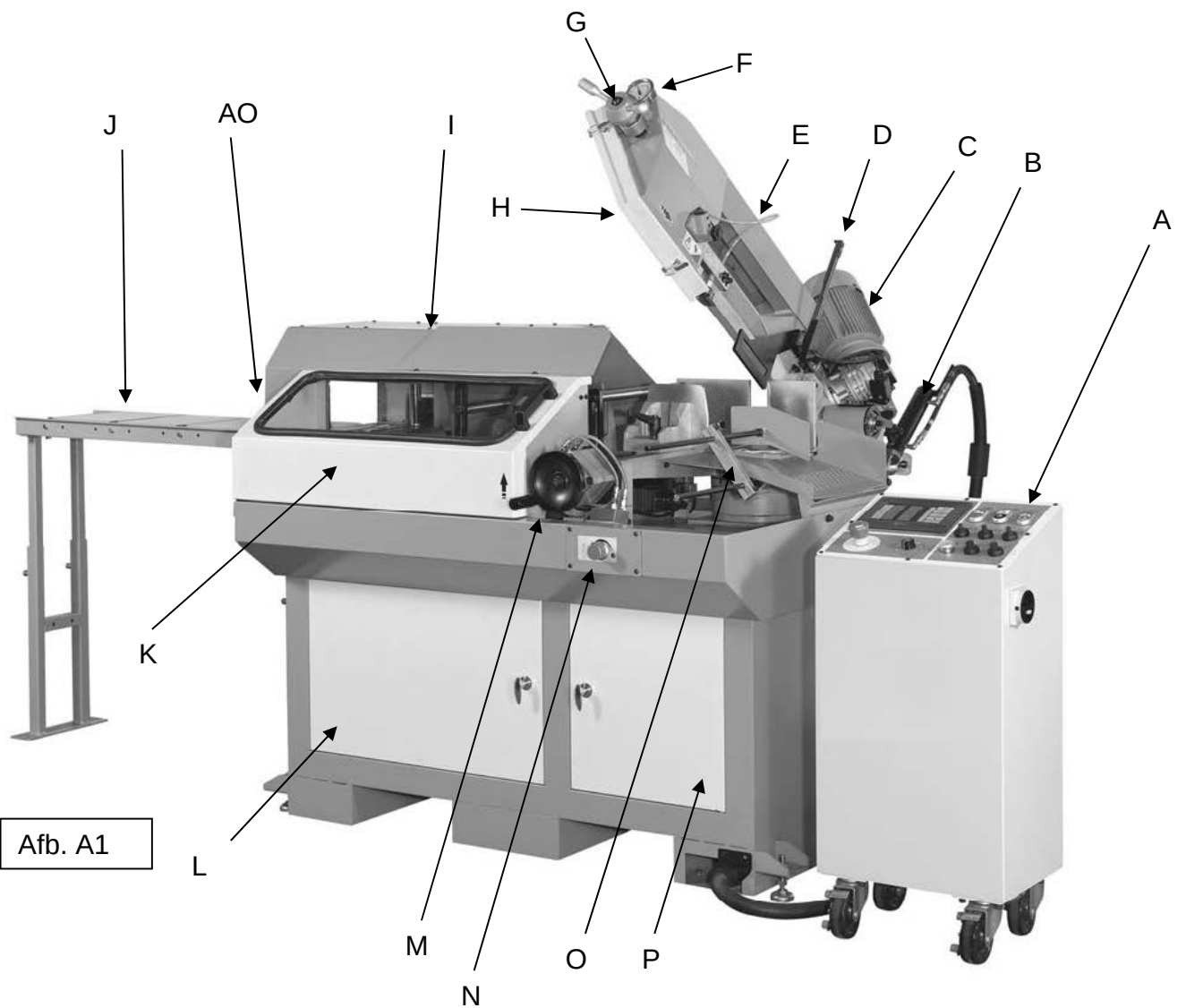




Model	HU-300 CNC	HU-320CNC	HU-350 CNC	HU-400CNC
A	1800	1800	2000	2200
B	1800	1800	2000	2100
C	1000	1000	1000	1000
D	700	700	700	700
E	600	600	600	600
F	1800	2000	2200	2400
G	1000	1000	1000	1100

Specificaties

Model.....	HU-300 CNC
Voorraadnummer	HU-300 CNC
Snijcapaciteit	
Rond bij 90° (mm)	260
Rond bij 45° (mm)	240
Rond bij 60° (mm)	160
Vierkant bij 90° (mm)	250
Vierkant bij 45° (mm).....	215
Vierkant bij 60° (mm).....	130
Rechthoekig bij 90° (mm)	295 x 220
Rechthoekig bij 45° (mm).....	225 x 215
Rechthoekig bij 60° (mm)	160 x 130
Massief materiaal bij 90° (mm).....	100
Massief materiaal bij 45° (mm)	80
Massief materiaal bij 60° (mm)	50
Zagen van bundels (mm)	290 x 100
Zaagblad (mm).....	2965 x 27 x 0.9
Toerental (m/min).....	25~85
Motor	1.25kW, 400V, 3-fase
Afmetingen van machine (mm)	2800 x 1800 x 1800
Machineverpakking (mm).....	1610 x 1700 x 1720
Nettogewicht (kg)	680



A	Besturingssysteem	I	Beschermkap
B	Cilinder	J	1 Meter Rollenbaan
C	Motor	K	Afdekking
D	Hoge materiaal controle	L	Elektrische onderdelendeur
E	Zaagarm	M	Klemming voor zaagwerkzaamheden
F	Spanningsmeter	N	Instelwaarde voor hellende beweging van zaagarm
G	Hendel voor afstellen spanning	O	Geleider voor bewegen van materiaal
H	Beschermkap van zaagblad	P ₉	Hydraulisch deursysteem
		AO	Positie voor materiaal in



Afb. A2

Q	Hydraulische schakelaar	Y	Schakelaar voor omhoog/omlaag van zaagarm
R	Schakelaar voor voedingssysteem	Z	Hoofdschakelaar
S	AAN/UIT schakelaar voor zagen	AA	Touch-paneel
T	Schakelaar sluiten/openen van voedingssysteem	AB	E-stop
U	Schakelaar sluiten/openen van klemming	AC	Keuzeschakelaar voor snijsnelheid
V	Manual/Auto keuzeschakelaar		
W	Spanningslampje		
X	Koeling		

Touch-besturingspaneel

Selecteer de taal

Zet de hoofdschakelaar Z aan (afb. A2)

Laat de E-stop AB los (afb. A2)

Het systeem zal in enkele seconden starten

Druk op de positie "Main" (afb. B1)

Druk op AD (afb. B1)

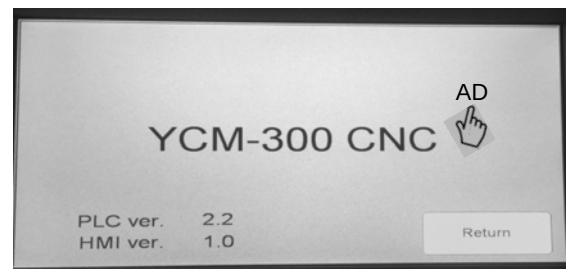
Voer de code 1111 in

Selecteer de gewenste taal

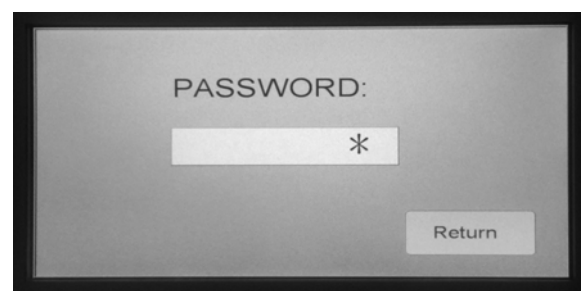
Keer terug naar de hoofdpagina pagina



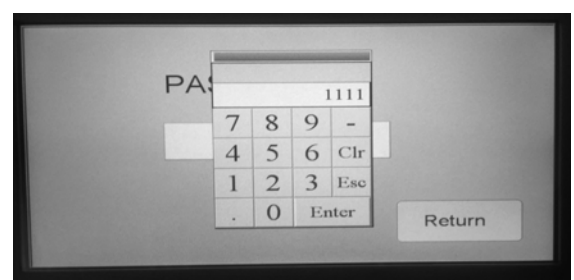
Afb. B1



Afb. B2



Afb. B3



Afb. B4



Afb. B5

Stel het systeem in en controleer de I/O

Zet de hoofdschakelaar Z aan (afb. A2)

Laat de E-stop AB los (afb. A2)

Het systeem zal in enkele seconden starten

Raak "Main" aan (afb. B1)

Raak positie AE aan (afb. B6)

Voer de code 2222 in

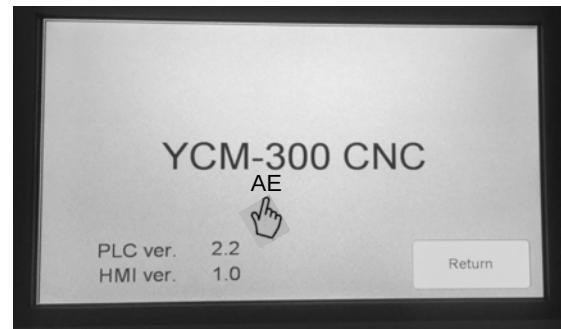
Druk op PLC I/O

Vervolgens controleert u de input/output

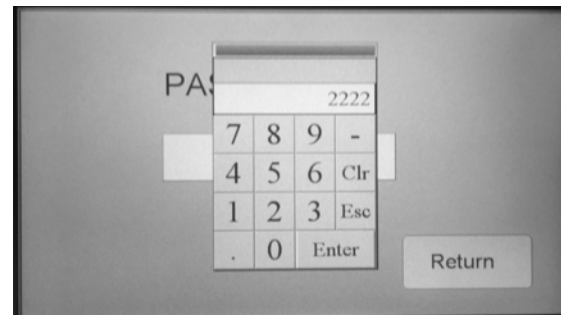
Keer terug naar de hoofdpagina

Let op:

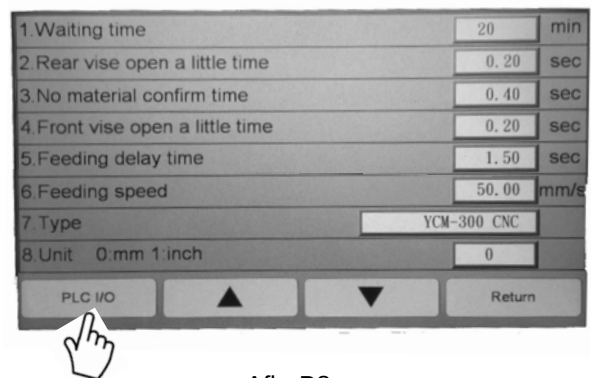
De machine is voor standaard gebruik ingesteld, maar dit kan worden gewijzigd op deze pagina



Afb. B6



Afb. B7



Afb. B8



Afb. B9

Leveringsomvang

TRANSPORT & INSTALLATIE:

Uitpakken

Transporteer in originele verpakking naar de gewenste locatie met behulp van een vorkheftruck. (Afb. B)

Als de machine uit de verpakking is dient u een zware band te gebruiken om deze op te tillen.



Afb. 1

Inhoud van de houten pallet

Chassis van machine (afb. 2) x 1

Elektrische besturingskast x 1

1 meter rollenbaan x 1

Been voor rollenbaan x 2

Bedieningsinstructies/Onderdelenlijst x1 Spaanlade x 1

Rubberen blokken x 4



Afb. 2

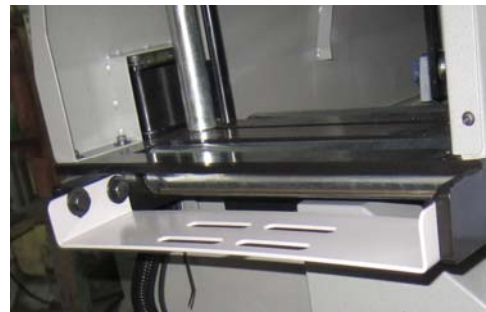
Montage

U dient de besturingskast, rollenbaan, spaanlade en rubberen blokken te monteren.

Rollenbaan:

Monteer de rollenbaan en een been op de positie AF (afb. 3)

Monteer het andere been aan de linkerkant AG (afb. 4)



Afb. 3

↑
AF

Spaanlade

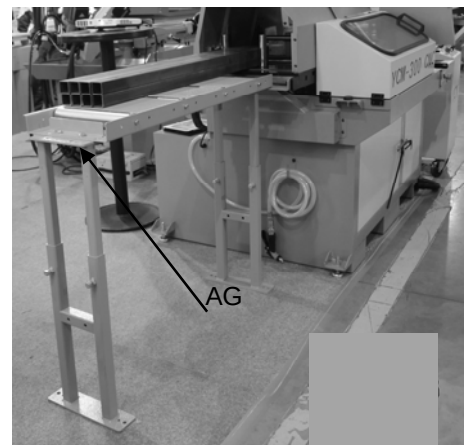
Monteer de spaanlade op de positie AH (afb. 5)

Rubberen kussen

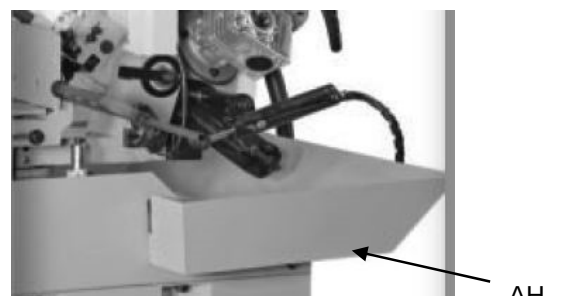
Monteer het rubberen blok op de positie AI (afb. 6)

Besturingskast

Monteer de besturingskast op de positie AJ (afb. 7) met 2 stuks connectors.



Afb. 4



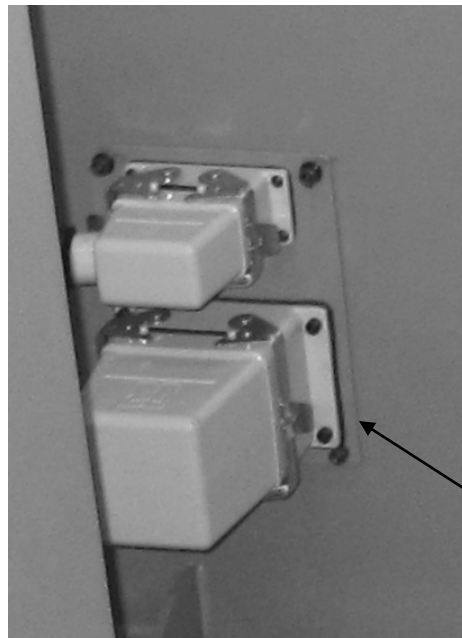
Afb. 5

AH



Afb. 6

AI



AJ

Afb. 7

Bedieningsknoppen en controlelampjes

Bewaar deze handleiding in goede staat en beschikbaar in de nabijheid van de machine.

Voorwoord

Bij het opstellen van deze handleiding hebben wij alle handelingen met betrekking tot normaal gebruik en regelmatig onderhoud van de machine in beschouwing genomen. Daarom is het voor een correct en optimaal gebruik van de machine noodzakelijk om de hierin beschreven instructies zorgvuldig te volgen. Het gebruik van de machine dient uitsluitend aan bevoegd en deskundig personeel te worden toevertrouwd.

Let op: het wordt aanbevolen om geen reparaties of ingrepen te verrichten, tenzij dit wordt aangegeven. Alle handelingen die de demontage van machineonderdelen vereisen, dienen te worden toevertrouwd aan gespecialiseerd technisch personeel.

Garantie

De machine heeft een garantie van 12 maanden vanaf de datum van de aankoopfactuur. Deze bestaat uit een gratis vervanging van alle mechanische onderdelen die materiaal- of fabricagefouten vertonen.

Alle elektrische en elektronische onderdelen zijn van deze garantie uitgesloten. De garantie dekt geen gebreken of defecten die voortkomen uit externe factoren, onderhoudsfouten of andere oorzaken, onjuist gebruik van de machine, overbelasting van de machine, normale slijtage, montagefouten waarvoor wij niet verantwoordelijk kunnen worden gehouden. Vervangingen worden af fabriek verzonden. De machine dient vrachtvrij te worden geretourneerd, zelfs als deze onder de garantie valt.

Communicatie

Bij elke schriftelijke of verbale communicatie met de dealer of het bedrijf betreffende de machine, is het noodzakelijk om de volgende informatie te verstrekken:

Model van machine, Serienummer,

Voltage en frequentie van machine

Naam van de dealer waar de machine is gekocht.

Beschrijving van het geconstateerde defect en eventuele beschrijving van de soort verrichte bewerking en aantal gebruiksuren per dag.

Machine-identificatie

Het model van machine wordt geïdentificeerd door een plaat aan de voorkant van de machinebasis, met de volgende gegevens:

Serienummer

Bouwjaar

Naam van fabrikant

Gebruik en beperkingen op het gebruik

De machine is bedoeld voor professioneel gebruik en ontworpen en ontwikkeld voor het zagen van houten halffabricaten en hun bijproducten en, met geschikte aanpassingen (een geschikt blad en als accessoire "klemming") ook voor plastic materialen (PVC) of lichte legeringen (aluminium) geschikt. De beschermklasse van de installatie is IP 54. Alleen de gebruiker kan aansprakelijk worden gesteld voor enige schade die voortkomt uit een ander gebruik van de machine anders dan aangegeven.

Let op:

1. De machine kan niet worden gebruikt in een omgeving met explosiegevaar.

Verwachte levensduur van machine

De verwachte levensduur van de machine bij normaal gebruik en regelmatig onderhoud is minimaal 5 jaar.

Verwijdering van machine

Wanneer de machine niet langer operationeel is, kan deze worden afgevoerd door middel van een standaard verwijderingscentrum voor industrieel afval, omdat het als standaard vaste afval wordt geclassificeerd.

Zaagbewerking

Handmatig zagen(half-automatische cyclus.)

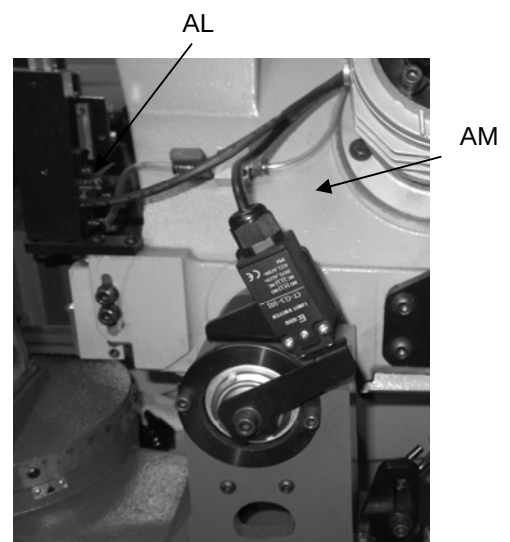
1. Zet de hoofdschakelaar Z aan (afb. A2).
Het controlelampje W (afb. A2) moet aan zijn.
2. Start de hydraulische pomp met schakelaar Q (afb. A2).
3. Selecteer Manual met schakelaar V (afb. A2).
4. Draai de zaagarm omhoog met schakelaar Y (afb. A2).
5. Draai naar rechts om de klemming AK te openen (afb. A8).
6. Leg het materiaal erop.
7. Draai naar links om de klemming vast te zetten.
8. Zorg ervoor dat het werkstuk goed vast zit tussen de spanklauwen.
9. Draai een halve cirkel naar rechts om ongeveer 7 mm ruimte te creëren tussen de achterste spanklauw en het materiaal.
10. Selecteer de snijsnelheid met schakelaar AC (afb. A2), en druk op knop S (afb. A2).
11. Wanneer de eerste sonde AL (afb. 9) het oppervlak van het werkstuk heeft geraakt, wordt de ingestelde voedingsregelaar naar omlaag gezet.
12. Het zaagframe gaat altijd in de "Rapid Traverse" omlaag totdat de startknop AL voor snijden (afb. 9) wordt geactiveerd..
13. Selecteer de duwende aanvoersnelheid met de ingestelde waarde AN (afb. 10).
14. De schakelaar AM (afb. A9) wordt geactiveerd door het einde van het snijden.
15. De zaagarm gaat omhoog totdat er 20 mm tussen het zaagblad en het materiaal is.

Let op:

wanneer de machine 20 minuten aaneensluitend niet wordt gebruikt, gaat het hydraulische systeem automatisch uit.



Afb. 8



Afb. 9



Afb. 10

Automatisch zagen (volledige automatische cyclus)

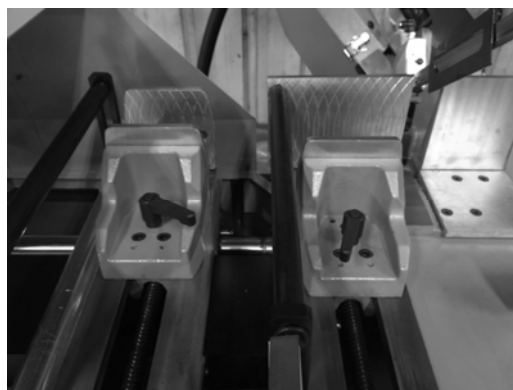
16. Zet de hoofdschakelaar Z aan (afb. A2)
17. Het controlelampje W (afb. A2) moet aan zijn. Start de hydraulische pomp met schakelaar Q (afb. A2)
18. Selecteer Auto met schakelaar V (afb. A2).
19. Start de hydraulische pomp met schakelaar Q (afb. A2)
20. Draai de zaagarm omhoog met schakelaar Y (afb. A2)
21. Open de afdekking K (afb. A1).
22. Draai naar rechts om het voedingssysteem AK te openen (afb. 11)
23. Draai naar rechts om de klemming AK te openen (afb. 8)
24. Leg het zaagmateriaal op positie op AO (afb. A1)
25. Draai naar links om de klemming vast te zetten.
26. Zorg ervoor dat het werkstuk goed vast zit tussen de spanklauwen.
27. Draai een halve cirkel naar rechts om ongeveer 7 mm ruimte te creëren tussen de achterste spanklauw en het materiaal.

28. Sluit de afdekking K (afb. A1).

Het zaagprogramma instellen.

29. Raak "Cut Set" aan op het besturingspaneel (afb. 12).
30. Met deze machine kunnen 20 stations voor een zaagprogramma worden ingesteld.
31. Stel de lengte en de hoeveelheid in wanneer de JOB groen wordt (afb. 13).

32. Selecteer de JOB die uw wilt uitvoeren waarna het JOB-nummer geel wordt.



AP
Afb. 11

JOB	LENGTH	SET Q'TY	CUTS
4	10.0 mm	3 pcs	0 pcs
Blade speed m/min			
Table position 196.0 mm			
Feeding length 0.0 mm			
Motor AMP. A			
Insert Job	Single Bar	Cut Set	Error Display
Main			

Afb. 12

JOB	LENGTH	SET Q'TY	CUTS	
1	15.000 in	3	3	Bi-Metal blade
2	2.500 in	3	3	Clear
3	3.500 in	3	3	No trim cut
4	0.100 in	3	3	▼
5	0.000 in	0	0	Return
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	

Afb. 13

33. Selecteer het zaagblad
34. Selecteer het materiaal in enkel stuk of bundel.
35. Raak "Main" aan om naar de hoofdpagina te gaan.
36. Draai schakelaar T om het hydraulische voedingssysteem te sluiten (afb. A2).
37. Draai schakelaar U om hydraulische klemming te sluiten (afb. A2).
38. Selecteer de snijsnelheid met schakelaar AC (afb. A2).
39. Druk op startknop S (afb. A2).
40. De machine gaat het programma volgen dat u heeft ingesteld en geselecteerd.
41. Deze machine heeft de informatie weergegeven op het paneel met "Blade Speed ,
Feeding table position ,
Feeding length,
Motor AMP" op het paneel
42. Selecteer de duwende aanvoersnelheid met de ingestelde waarde AN (afb. 10)
43. De schakelaar AM (afb. A9) wordt geactiveerd als de machine klaar is met zagen.
44. De zaagarm gaat op het moment dat het programma eindigt, omhoog totdat er 20 mm tussen het zaagblad en het materiaal is.

Let op:

wanneer de machine 20 minuten aansluitend niet wordt gebruikt, gaat het hydraulische systeem automatisch uit.

Bewerking invoegen

45. Deze machine kan een programma invoegen in de bewerking waarmee u op dat moment mee bezig bent (afb. 12).

Foutschermb

46. Wanneer de machine een foutmelding weergeeft, dient u het

foutschermb aan te raken om de fout te controleren. (afb. 12)

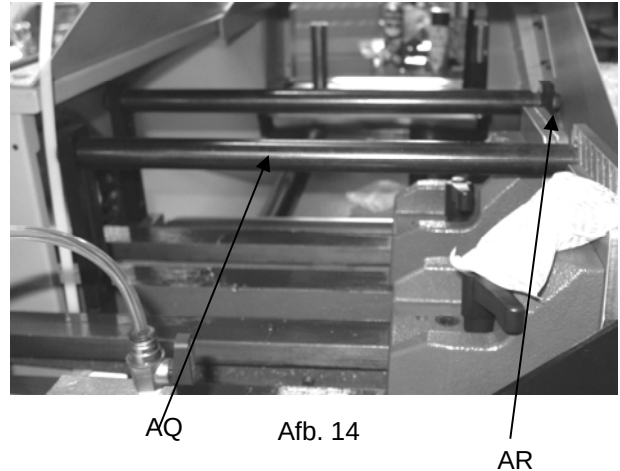
Knippen

47. Wanneer we bij "NO" knippen instellen, betekent dat de eerste zaagsnede in het programma wordt berekend. (afb. 12)

Bovenrollensysteem

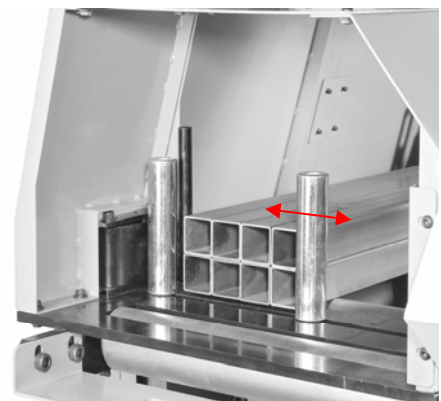
Voedingssysteem

48. Het voedingssysteem van de machine kan naar rechts en links lopen. Druk op schakelaar R (afb. A2). Druk kort voor langzaam lopen. Druk langer dan 2 seconden voor sneller lopen AP (afb. 11)
49. De voeding biedt ook een systeem dat meer voorwaarts en terug kan bewegen (afb. 26). Dit voorkomt het buigen van het materiaal.
- 50.
51. De machine is uitgerust met 2 bovenrollen AQ (afb. 14), U dient deze omhoog & omlaag te bewegen zodat u de "bundel" kunt zagen.
52. Indien u een snijcapaciteit wenst van meer dan 100 mm, dient de rol te worden verwijderd. Draai de twee schroeven AR (afb. 14) los om de bovenste rol te verwijderen.



Verticale rol

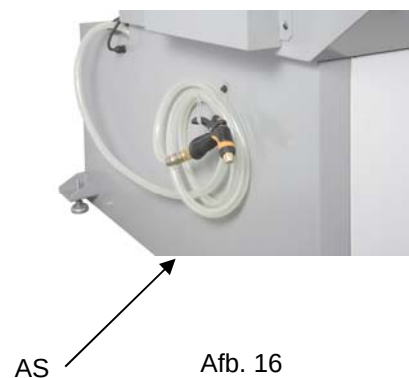
53. Deze machine is uitgerust met 2 verticale rollen aan de kant waar het materiaal wordt ingevoerd.
54. Draai de schroef los aan de onderkant van de rol.
55. Beweeg de rechter rol dichterbij het te zagen materiaal.
56. Maar de rechter roller blijft altijd op dezelfde plaats.



Afb.13

Koel- en reinigingssysteem

57. Draai schakelaar X (afb. A2) naar "auto" zodat de koelvloeistof kan stromen terwijl de zaagfunctie actief is.
58. Draai schakelaar X (afb. A2) naar "auto" zodat de koelvloeistof uit de sproeier AS kan komen (afb. 16) om de machine te reinigen.



Afb. 16

Materiaalbegrenzer

59. Beweegt het systeem meer voorwaarts en terug om het materiaal de geleider te laten volgen. De begrenzer dient

volledig terug en naar boven te zijn om onder een hoek van 45 graden te zagen.

Linkse/rechtse begrenzing voor het voedingssysteem.

60. Het voedingssysteem heeft een schakelaar met twee begrenzingen (afb. ?) en zal de uiteindelijke positie voor links & rechts geven.



Afb. 17

AT

Verstekzagen

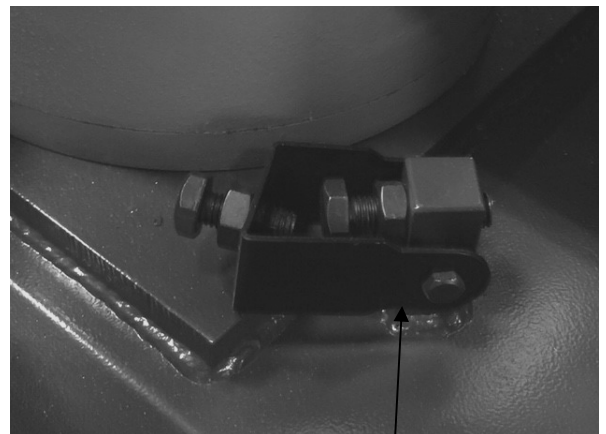
Zagen van 0 tot 60 graden

61. De machine kan in de volledig automatische functie onder een hoek van 0 tot 45 graden zagen.
62. De machine kan in de halfautomatische functie onder een hoek van 4 tot 60 graden zagen.
63. Trek aan de hendel AU (afb. 18) om de zaagarm vrij te stellen en draai de zaagarm naar 45 graden door tegen positie AV (afb. 19) te duwen voor een snelle hoekaanslag.
64. Neem de stalen beschermkap AW (afb. 20) weg en draai de zaagarm naar 60 graden door tegen positie ?? te duwen. (afb. ?) voor een snelle verstekaanslag.
65. Druk op de hendel AU (afb. 18) om de zaagarm te vergrendelen.



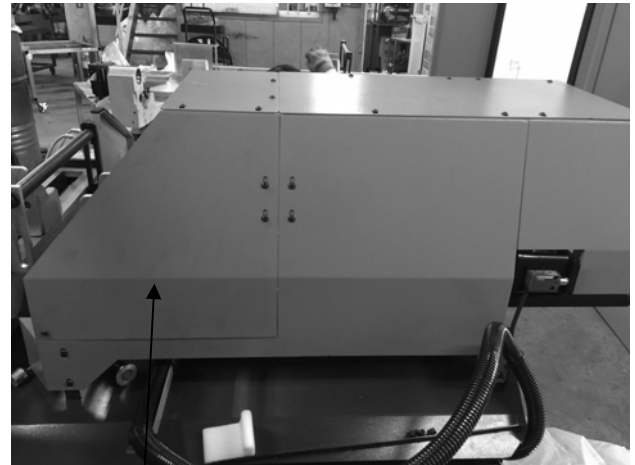
Afb18

AU



Afb. 19

AV

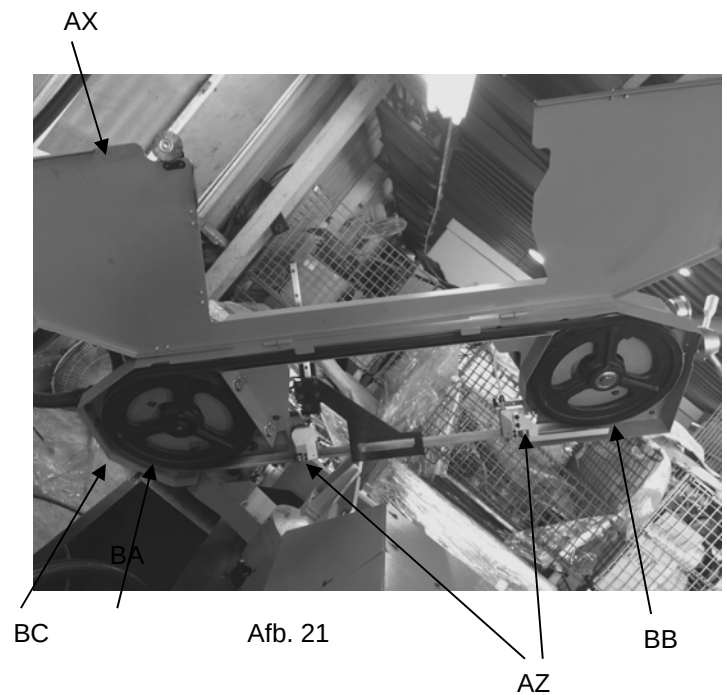


AW

Afb.20

Wisselen van zaagblad

66. Schakel de spanning uit door de schakelaar Z te draaien (afb. A2).
67. Open de beschermkap van het zaagblad AX (afb. 21).
68. Zet de beschermkap in de bovenste positie vast met vergrendelknop AY (afb. 22).
69. Laat de hendel G los (afb. A1) om het zaagblad los te maken.
70. Neem het zaagblad eruit en
71. zet een nieuw zaagblad erin door het in de zaagbladgeleiding AZ vast te zetten (afb. A21).
72. Druk eerst het zaagblad in de aandrijf wiel BA (afb. 21).
73. Druk het zaagblad in het vliegwiel BB (afb. 21)
74. Draai vervolgens de hendel G (afb. A1) naar rechts om het zaagblad te vergrendelen totdat de spanningsmeter het midden van de groene kleur bereikt.
75. Plaats de beschermkap van het zaagblad terug en zorg ervoor dat de schakelaar BC (afb. 22) is vergrendeld.



BC

Afb. 21

AZ

BB



Afb. 22

AY

Zaagbladgeleiding

76. Maak de schuifbalk los door de plastic schroef BD (afb. 23) los te draaien.
77. om de balk BE (afb. 24) zo dicht mogelijk naar het zaagmateriaal te bewegen.
78. Draai de schroef BD (afb. 23) vast.

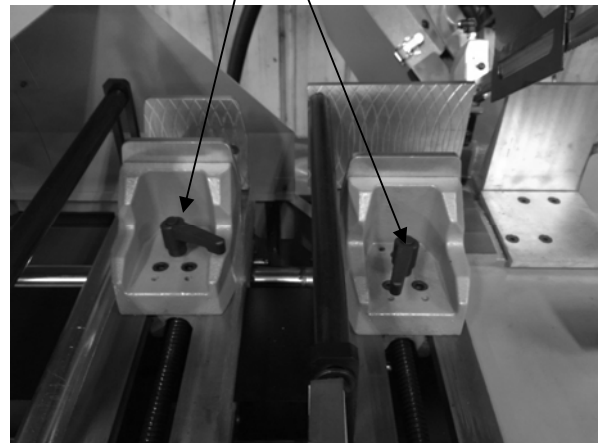


BD

Afb. 23

BE

BF



Afb. 24

Borgschroef van klemming

79. Wanneer de klemming zich op 7 mm van het zaagmateriaal bevindt, vergrendelt u het schroefdraad met de hendel BF (afb. 23).

Restantmateriaal

80. De machine heeft een sensor BG (afb. 25) om het restantmateriaal te controleren. De sensor informeert het besturingssysteem over restmateriaal van 520 mm. Het helpt om materiaal altijd op het voedingssysteem te houden

BG

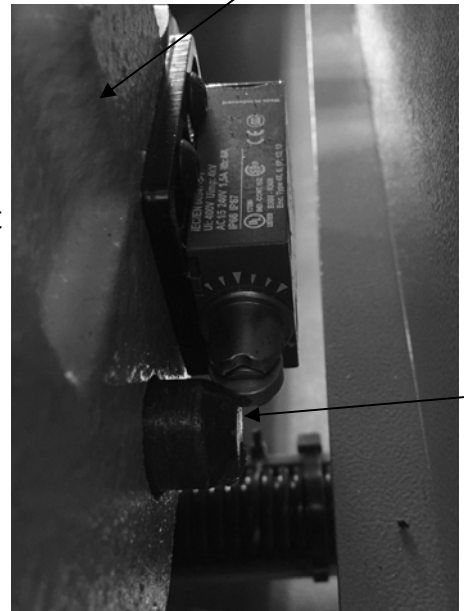


Afb 25 BI

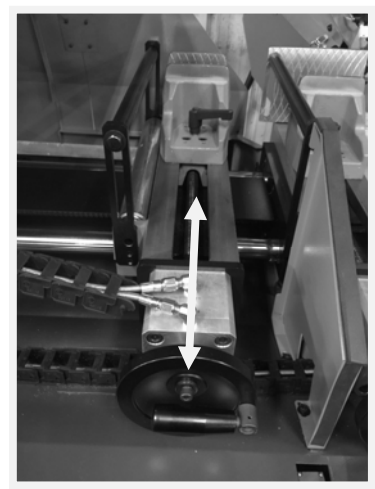
Zonder materiaal

Het voedingssysteem BI (afb. 26) heeft een sensor om het materiaal te controleren. De sensor informeert het besturingssysteem als er geen materiaal is.

BH



Afb 26



Afb 27

Limiet van snijcapaciteit

Indien u een capaciteit van meer dan 200 mm² materiaal wilt, dient u de zaagsensor BK (afb. 28) met de hand omhoog trekken voor de eerste zaagsnede.



BK

Afb. 28

Onderhoud

Onderhoud dient door gekwalificeerd personeel te worden uitgevoerd. De verschillende werkzaamheden voor het gewone en buitengewone onderhoud worden aangegeven op de laatste pagina's van deze handleiding.

Het is verplicht om de voeding van de machine uit te schakelen, als de machine moet worden aangepast of om beveiligingsonderdelen te demonteren. Er dient op dergelijke werkzaamheden te worden gewezen door middel van een duidelijk zichtbaar aanplakbiljet.

Een belangrijke veiligheidsfactor is het reinigen van de machine, de werktafels, de vloer en de omliggende werkruimte.

Het is raadzaam om deze handleiding aandachtig te lezen alvorens de machine te starten:

op deze manier zult u zich realiseren dat de machine de beste prestaties te bieden heeft in combinatie met de hoogste beveiliging.

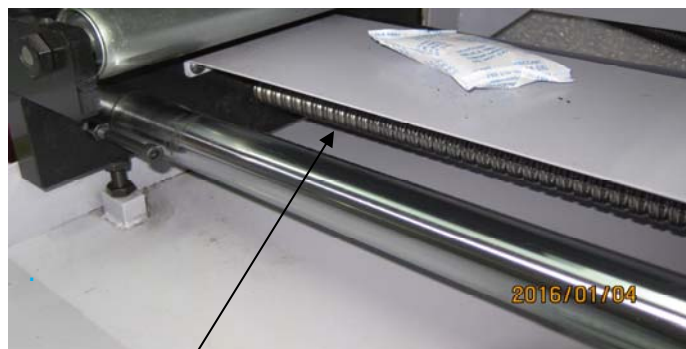
Zware en mobiele voorwerpen, die in contact kunnen komen met bewegende delen, zijn zeer gevaarlijk.

Bepaalde risicofactoren die door professioneel en oplettend werken van uw kant kunnen worden vermeden, bestaan altijd bij werkzaamheden.

Voordat u de machine start, dient u ervoor te zorgen dat er geen andere personen zijn die onderhoudswerkzaamheden uitvoeren.

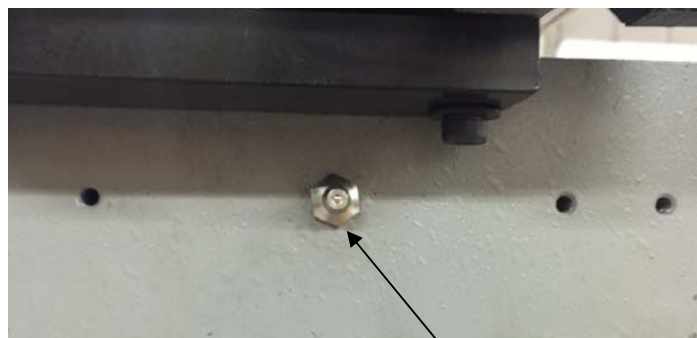
De kogelschroef BI (afb. 29) dient na elke 200 gebruiksuren te worden ingevet.

De geleider van het voedingssysteem BJ (afb.30) dient na elke 200 gebruiksuren te worden afgevuld met olie.



BI

Afb. 29



BJ

Afb. 30

Andere risico's

Ondanks het in acht nemen van de veiligheidsrichtlijnen blijven risico's bestaan.

Een langdurig blootstellen aan hoge geluidsniveaus kan gezondheidsproblemen veroorzaken.

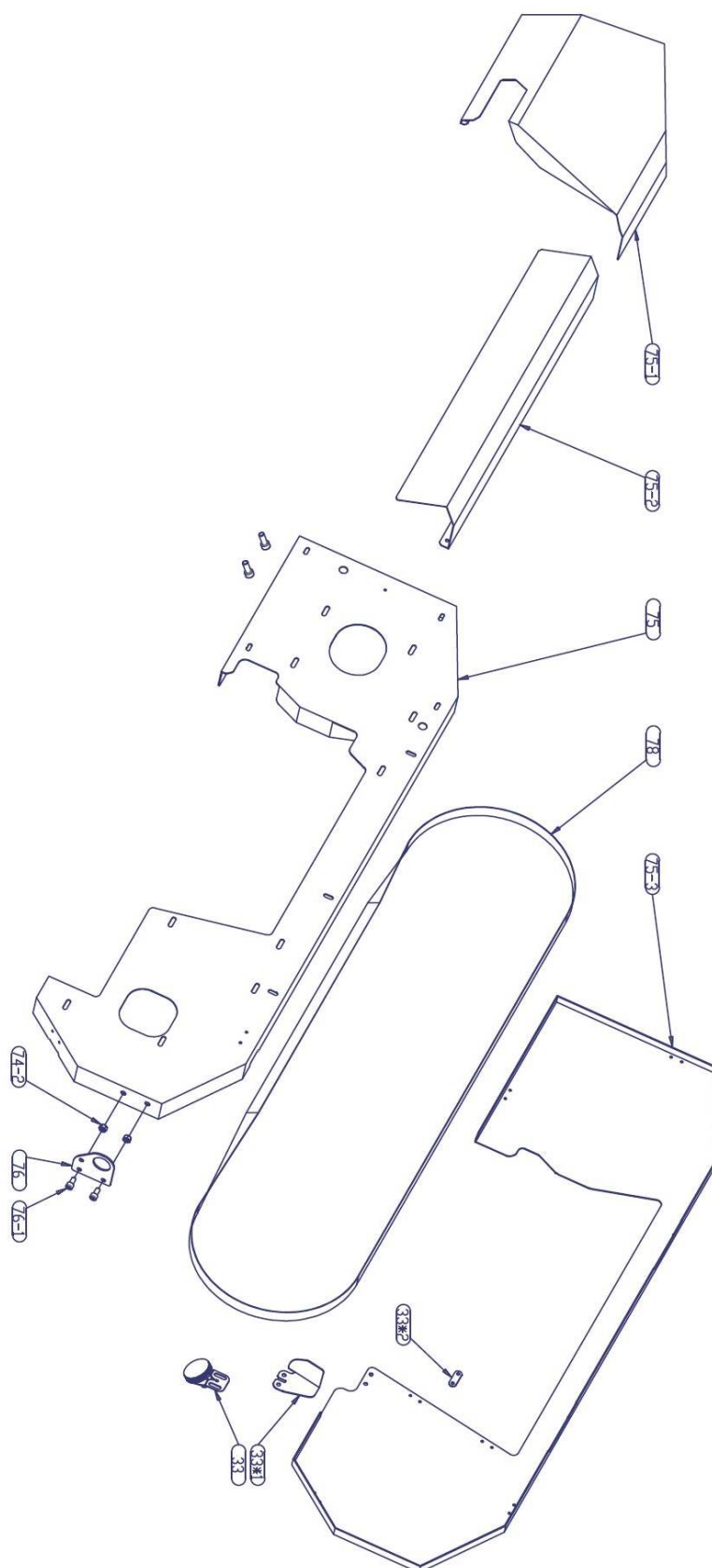
Probleemoplossingen

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Breken van tanden	Onjuist smeermiddel/koelvloeistof	Controleer of de koelvloeistof goed stroomt
	Materiaal te hard	Controleer de snijsnelheid, aanvoersnelheid en luchtdrukparameters en het type zaagblad dat u gebruikt
	Schijf is niet correct ingeslepen	in geval van een nieuw zaagblad is het noodzakelijk om beginnen te zagen op halve aanvoersnelheid Na de inwerkperiode (een zaaglengte van ongeveer 300 cm ² voor harde materialen en ongeveer 1000 cm ² voor zachte materialen) kunnen de snij- en aanvoersnelheden tot normale waarden worden opgevoerd
	Zaagblad met extreem fijne vertanding	De zeer kleine spaankamers aan de onderkant van de tanden veroorzaken overmatige druk op de tanden zelf
	Nieuw zaagblad ingebracht in een gedeeltelijk voltooide snede.	Het oppervlak van de snede kan werkverharding hebben ondergaan. Wanneer u het werk hervat, gebruikt u een lagere snijsnelheid en hoge aanvoersnelheid. Er kan een tand van het oude zaagblad in de snede achterblijven: controleer en verwijder alvorens het werk te hervatten
	Werkstuk is niet goed vastgeklemd	Elke beweging van het werkstuk tijdens het zagen kan gebroken tanden veroorzaken: controleer de bankschroef, spanklauwen en klemdruk.
Snelle slijtage van tanden	Voedingssnelheid te laag	Het zaagblad loopt over het materiaal zonder het te verwijderen: aanvoersnelheid verhogen
	Snijdruk te hoog	Verminder snijdruk
	Snijsnelheid te hoog	De vertanding glijdt over het materiaal zonder het te zagen: verminder de snijsnelheid
	Onvoldoende koelvloeistof	Controleer het koelvloeistofniveau en reinig koelvloeistofleidingen en -sproeiers
	Onjuiste vloeistofconcentratie	Controleer en gebruik de juiste concentratie
	Materiaal is defect	De materialen kunnen gewijzigde zones op zowel het oppervlak, zoals oxiden of zand vertonen, als in doorsnede onderkoelde insluitels. Deze zones, die veel harder zijn dan het zaagblad, kunnen de tanden breken: deze materialen weggooien of reinigen
Gebroken zaagblad	Aanvoersnelheid te hoog	Verminder toerental
	Vertanding in contact met materiaal voordat u begint te zagen	Controleer altijd de positie van het zaagblad voordat u met een nieuwe bewerking start.
	Onvoldoende koelingsvloeistof	Controleer het koelvloeistofniveau en reinig koelvloeistofleidingen en -sproeiers

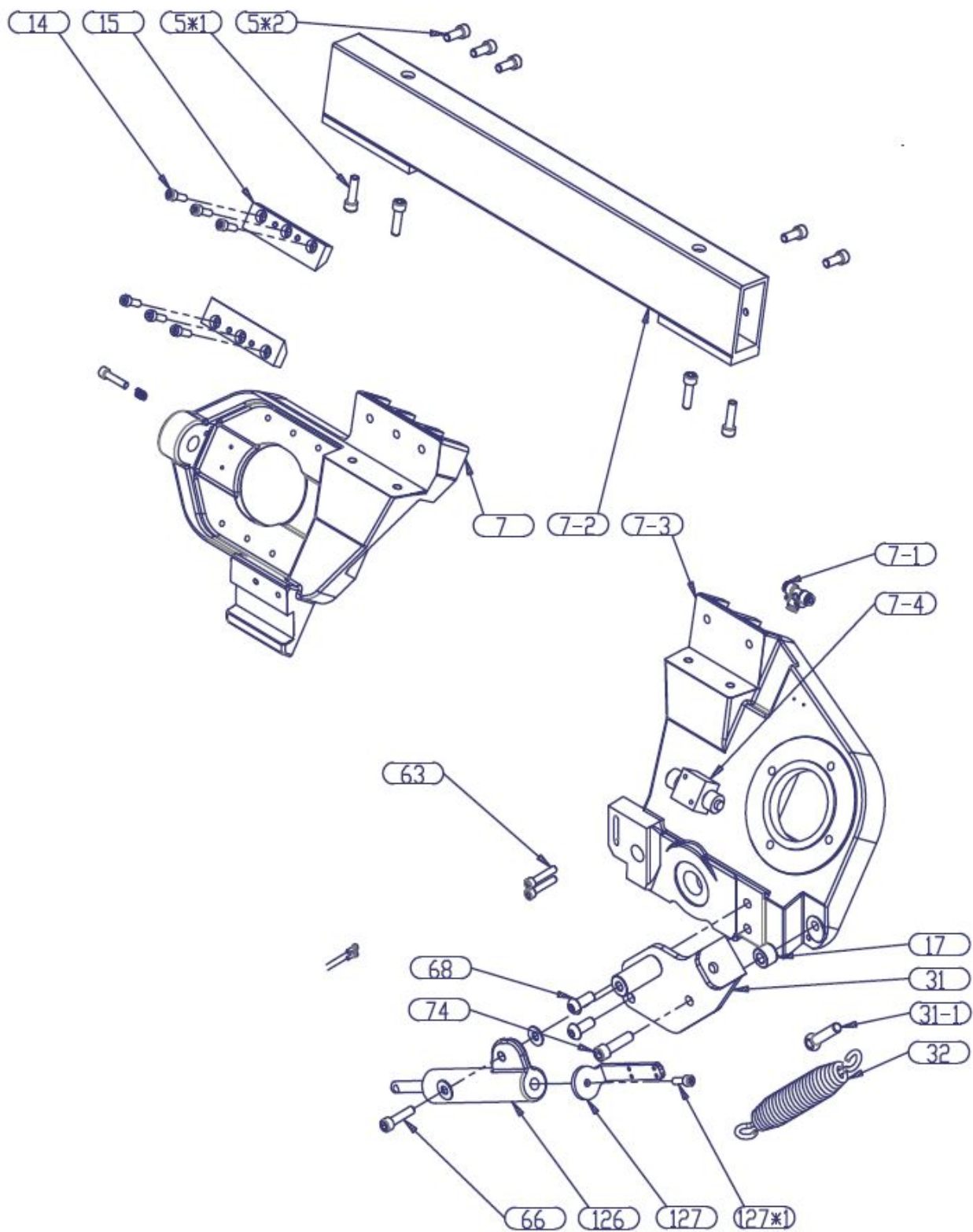
Probleemoplossingen

Spindel van motor draait niet	Elektrische voeding	Controleer: kabels, aansluitingen en stopcontact. Controleer ook of alle motoraansluitingen in orde zijn
	Omvormer	Controleer of er spanning is op zowel de ingang als op de uitgang. Anders vervangen
	Afsluitingsrelais	Controleer of deze gesloten is, dat wil zeggen controleer of de fasen aanwezig zijn in de input en output, dat deze niet geblokkeerd is en dat deze sluit wanneer deze wordt geactiveerd en geen kortsluiting veroorzaakt. Vervangen indien een van deze problemen worden gevonden.
	Thermisch relais	Zorg ervoor dat deze gesloten is, dat wil zeggen controleer of de fasen aanwezig zijn in de input en output, er geen kortsluiting wordt veroorzaakt en dat deze reageert wanneer de resetspoel wordt gesloten. Als deze geactiveerd wordt om de motor te beschermen, controleer dan de instelling van de stroomsterkte, reset en controleer de motor. Vervang deze indien nodig.
	Motor	Controleer dat deze niet verbrand is, vrij rond kan draaien en dat er geen vocht in de aansluitdoos zit. De wikkeling kan worden teruggespoeld of vervangen.

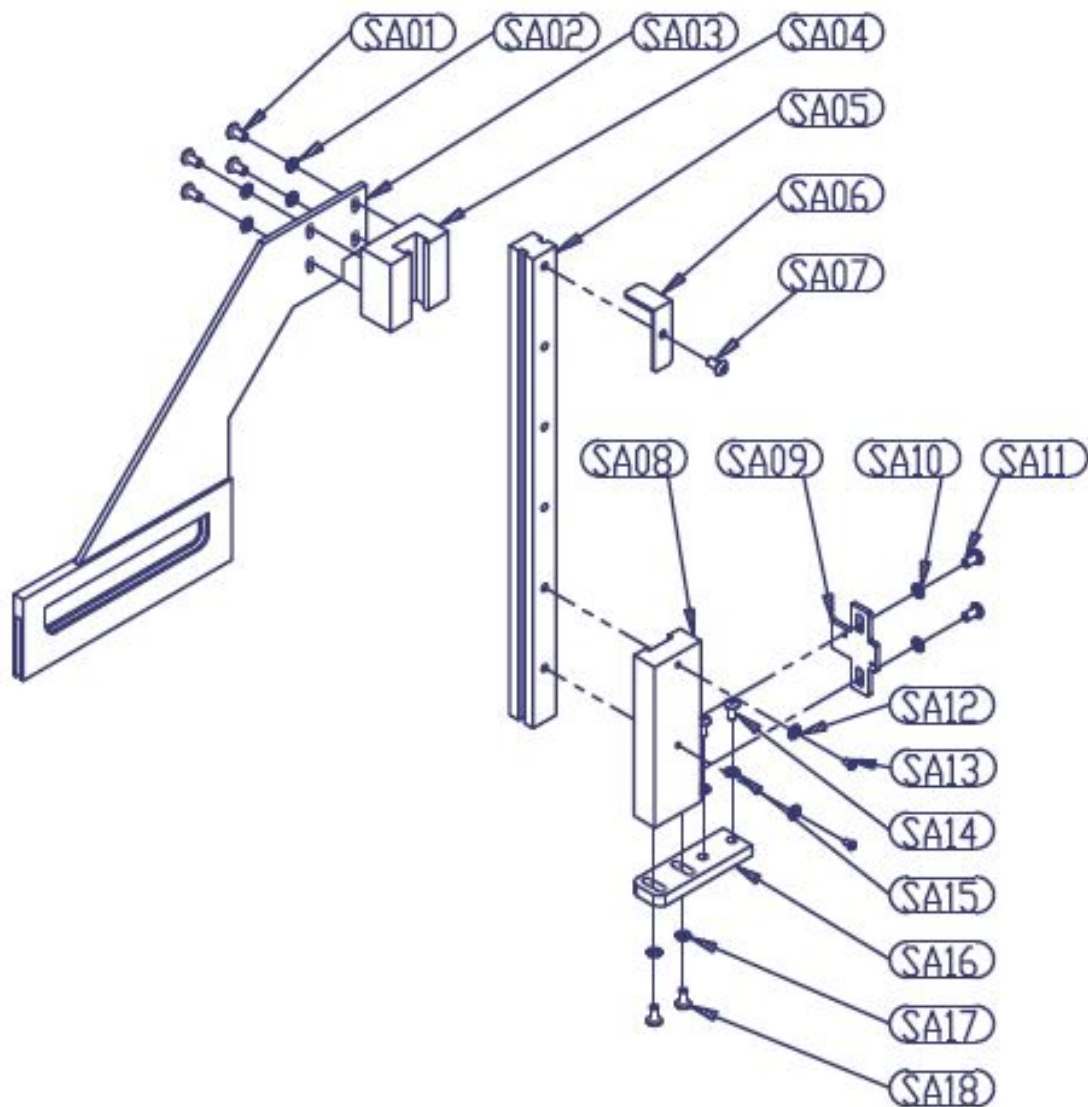
Beugelzaag: montagetekening-1



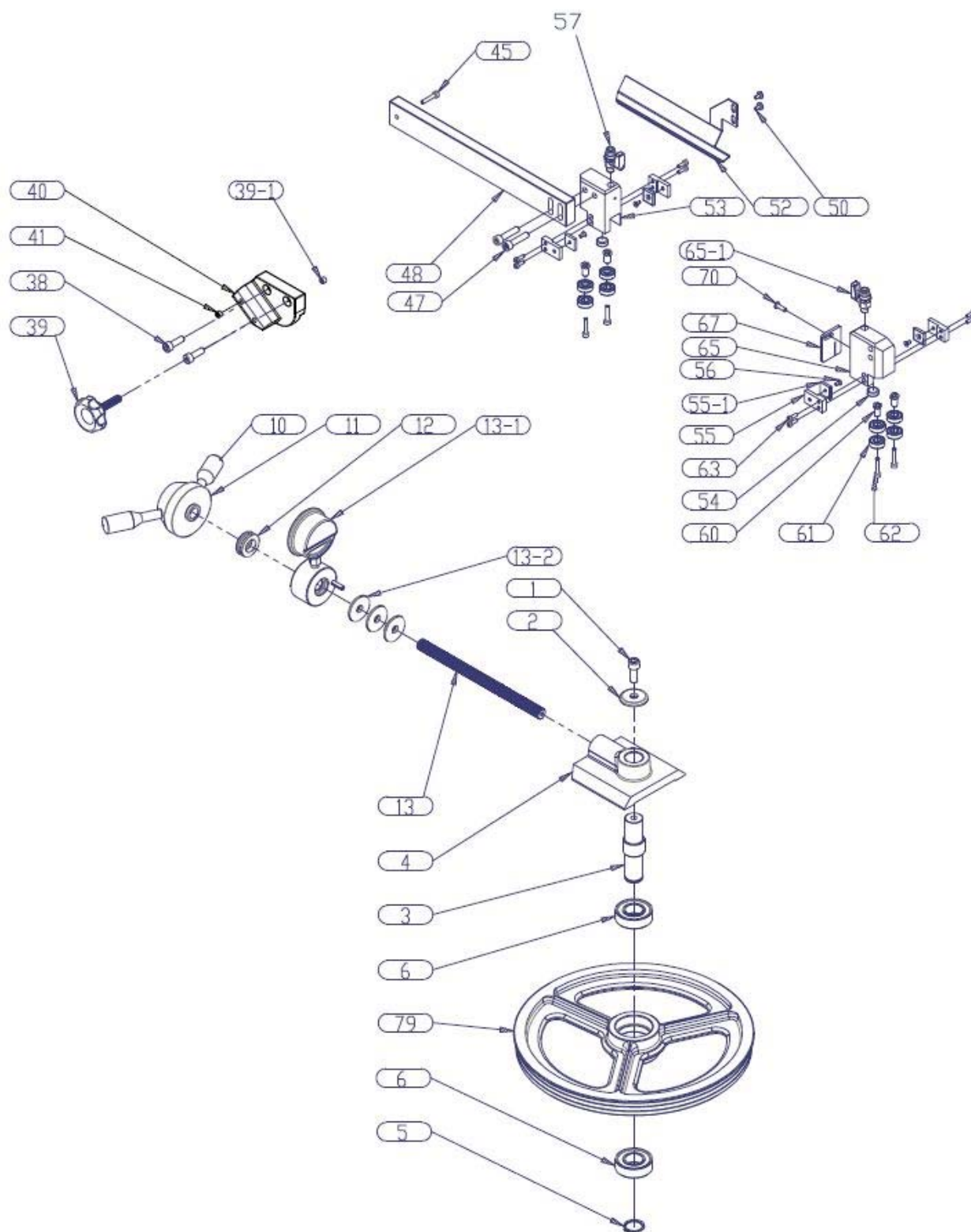
Beugelzaag: montagetekening-2



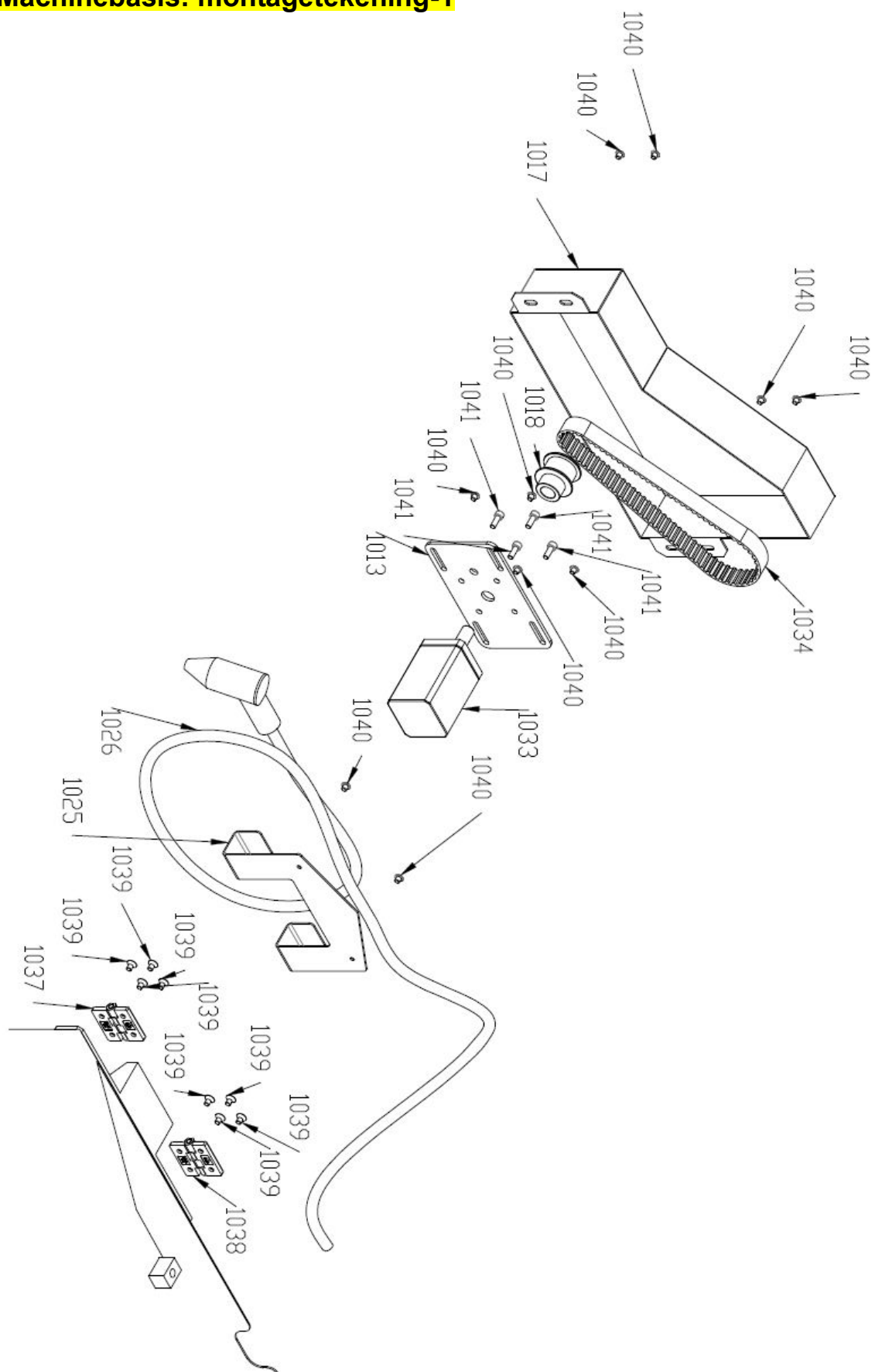
Beugelzaag: montagetekening-3



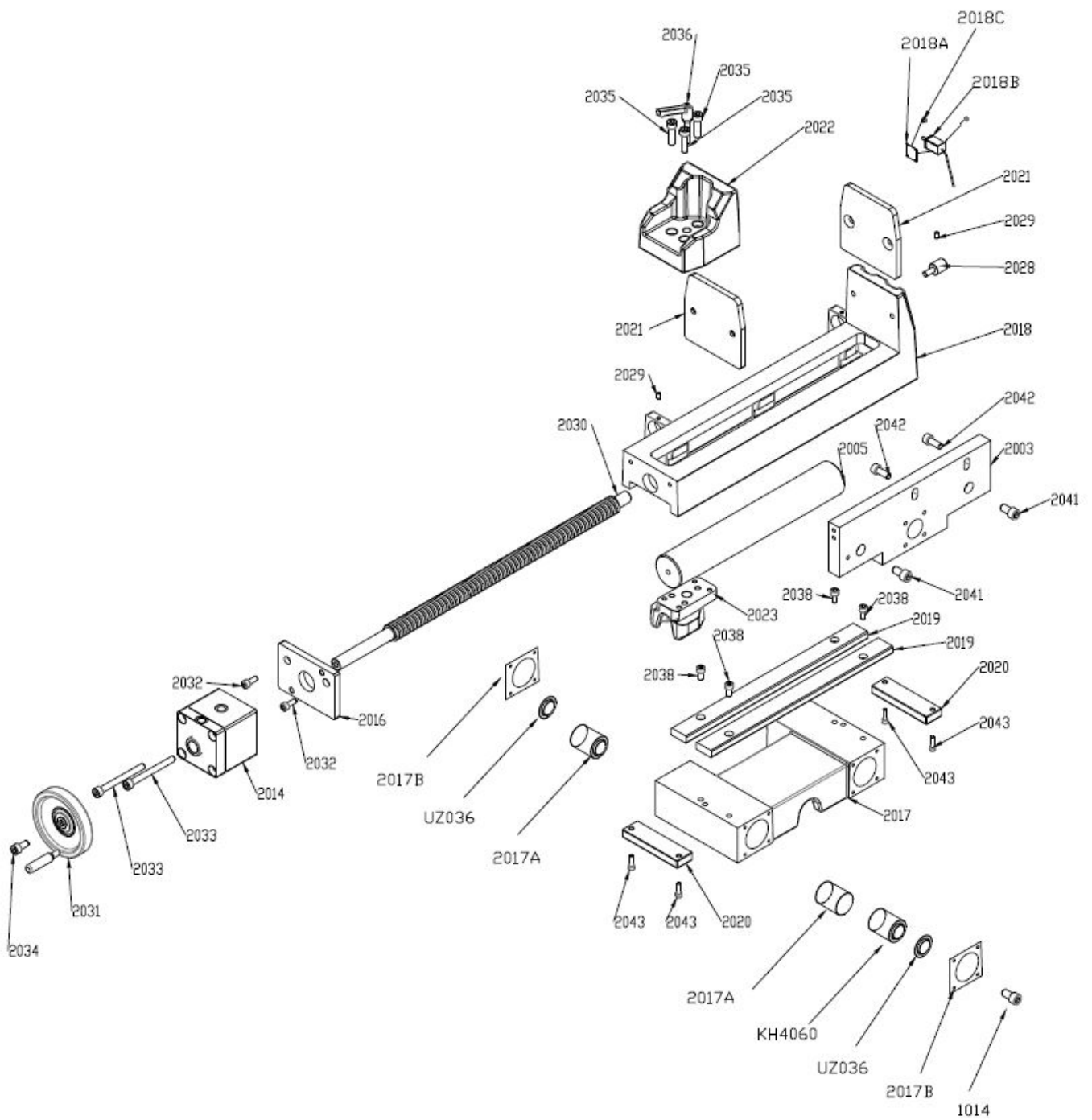
Beugelzaag: montagetekening-4



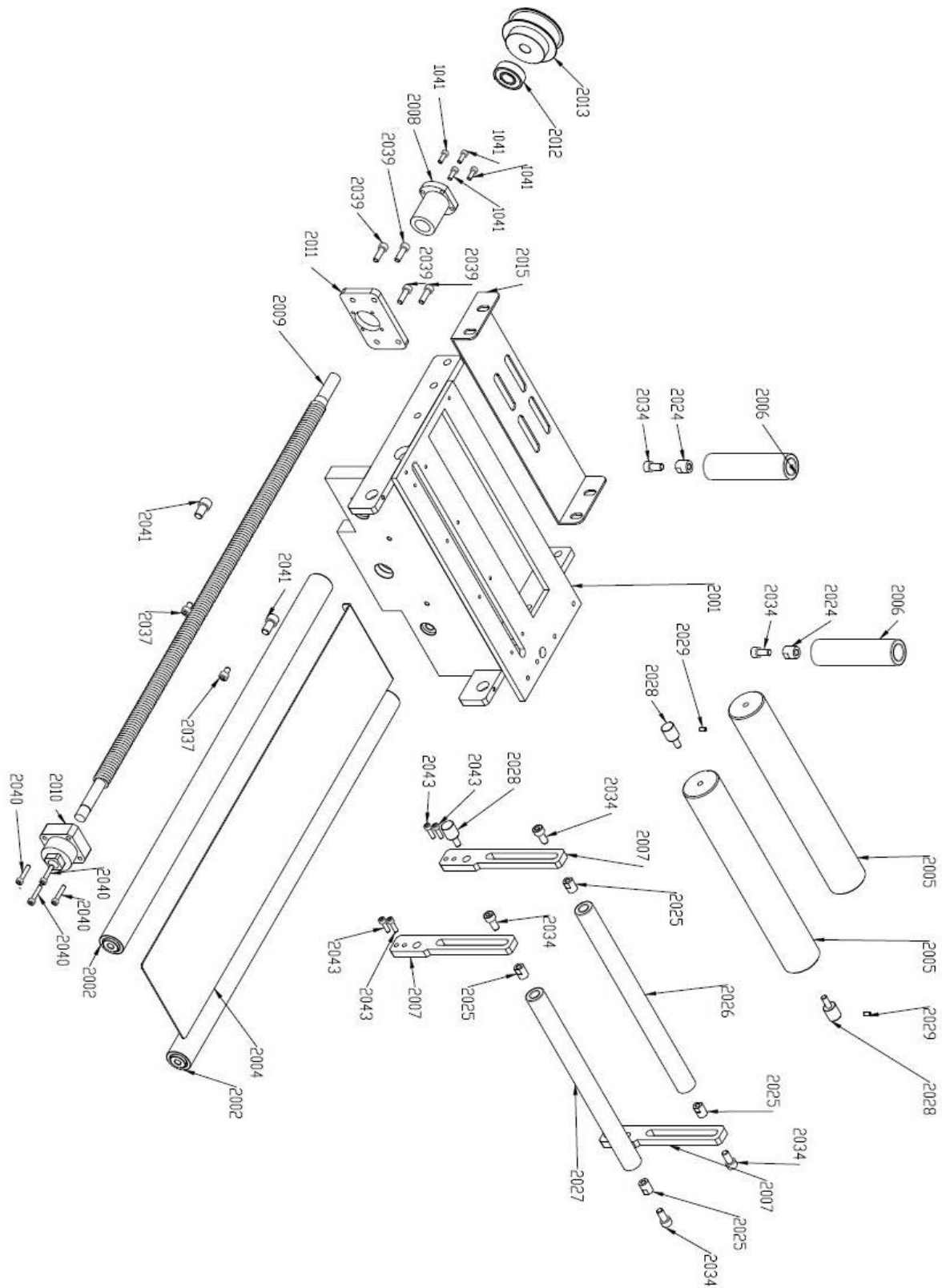
Machinebasis: montagetekening-1



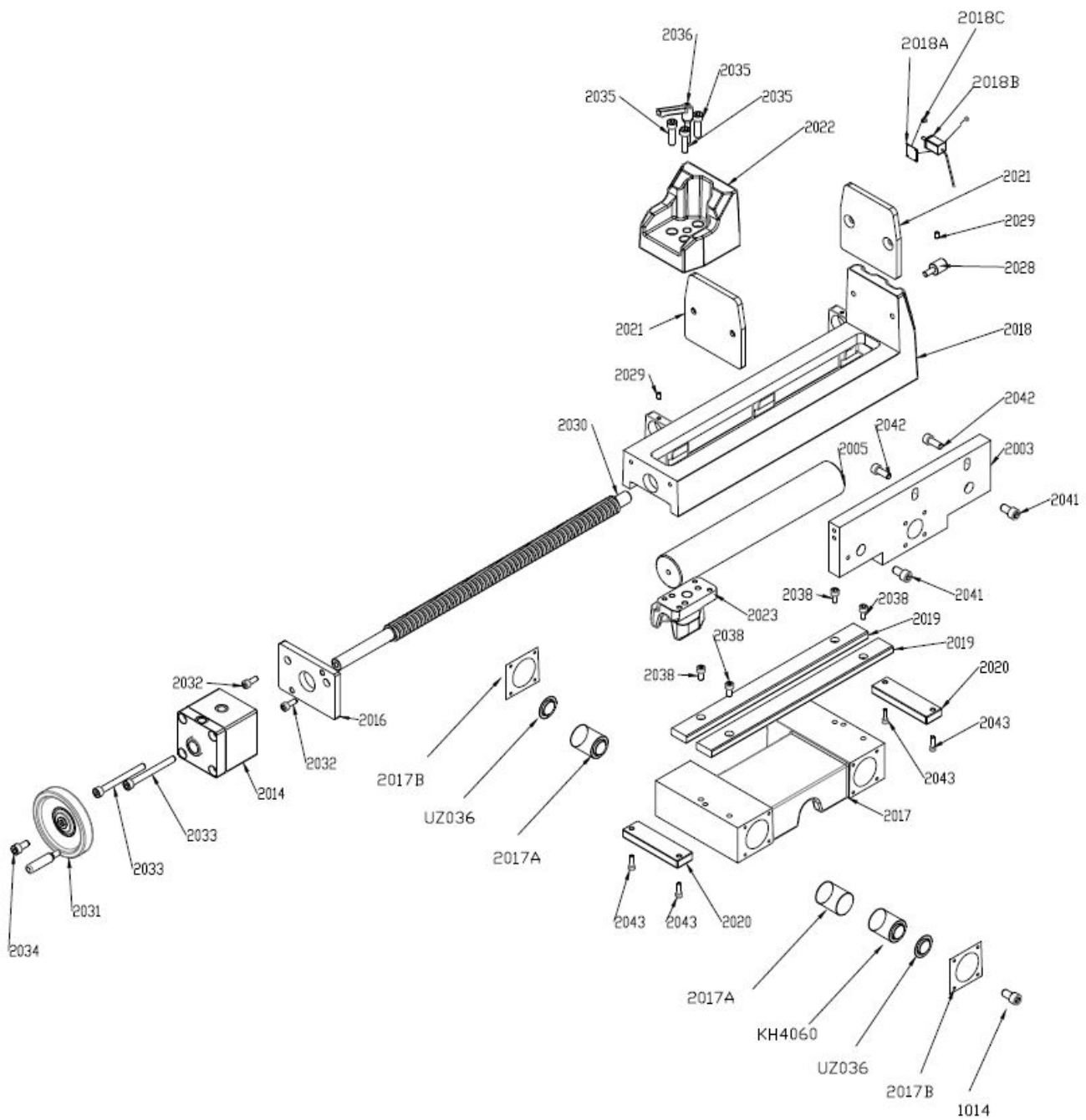
Machinebasis: montagetekening-2



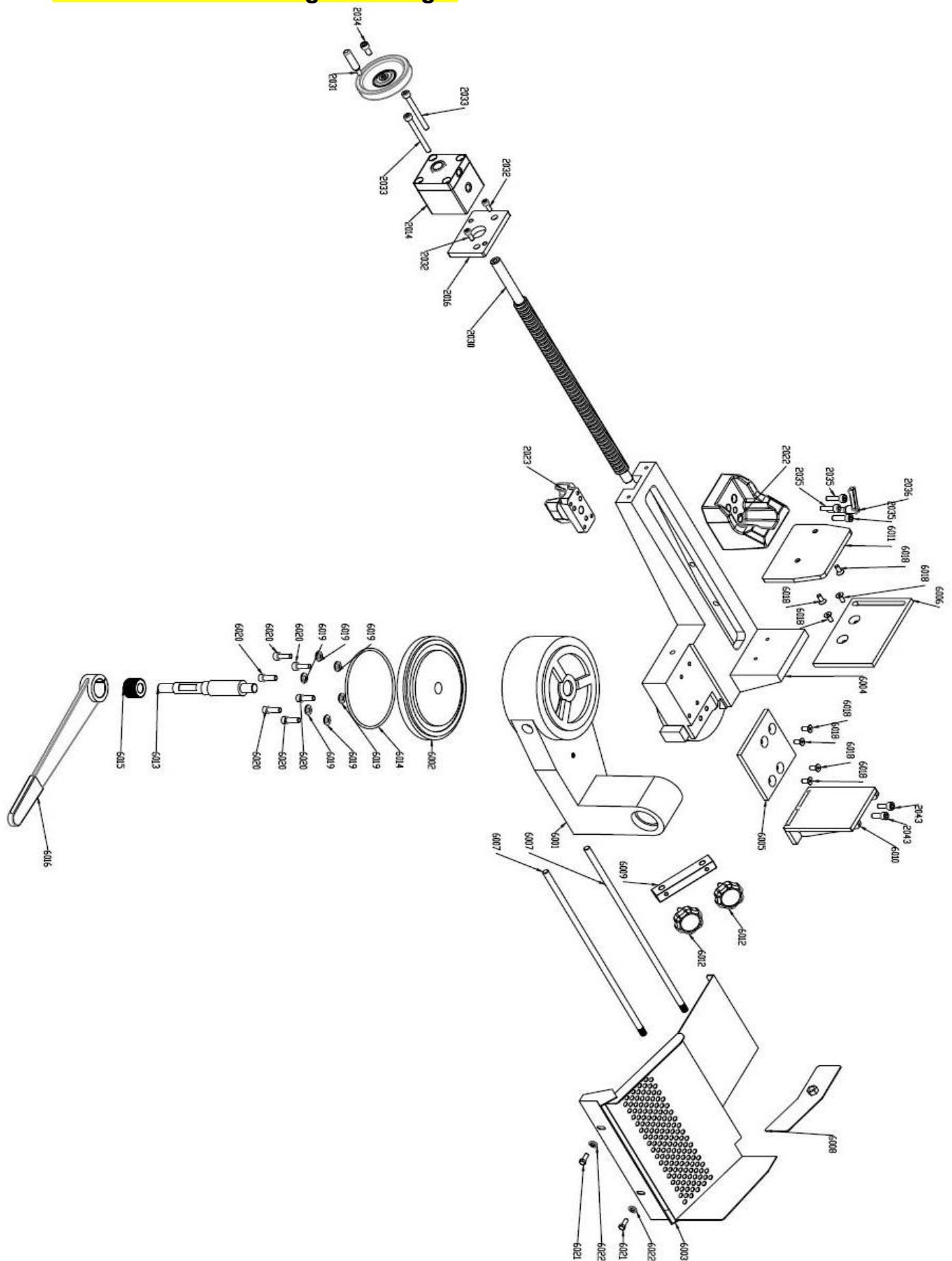
Machinebasis: montagetekening-3



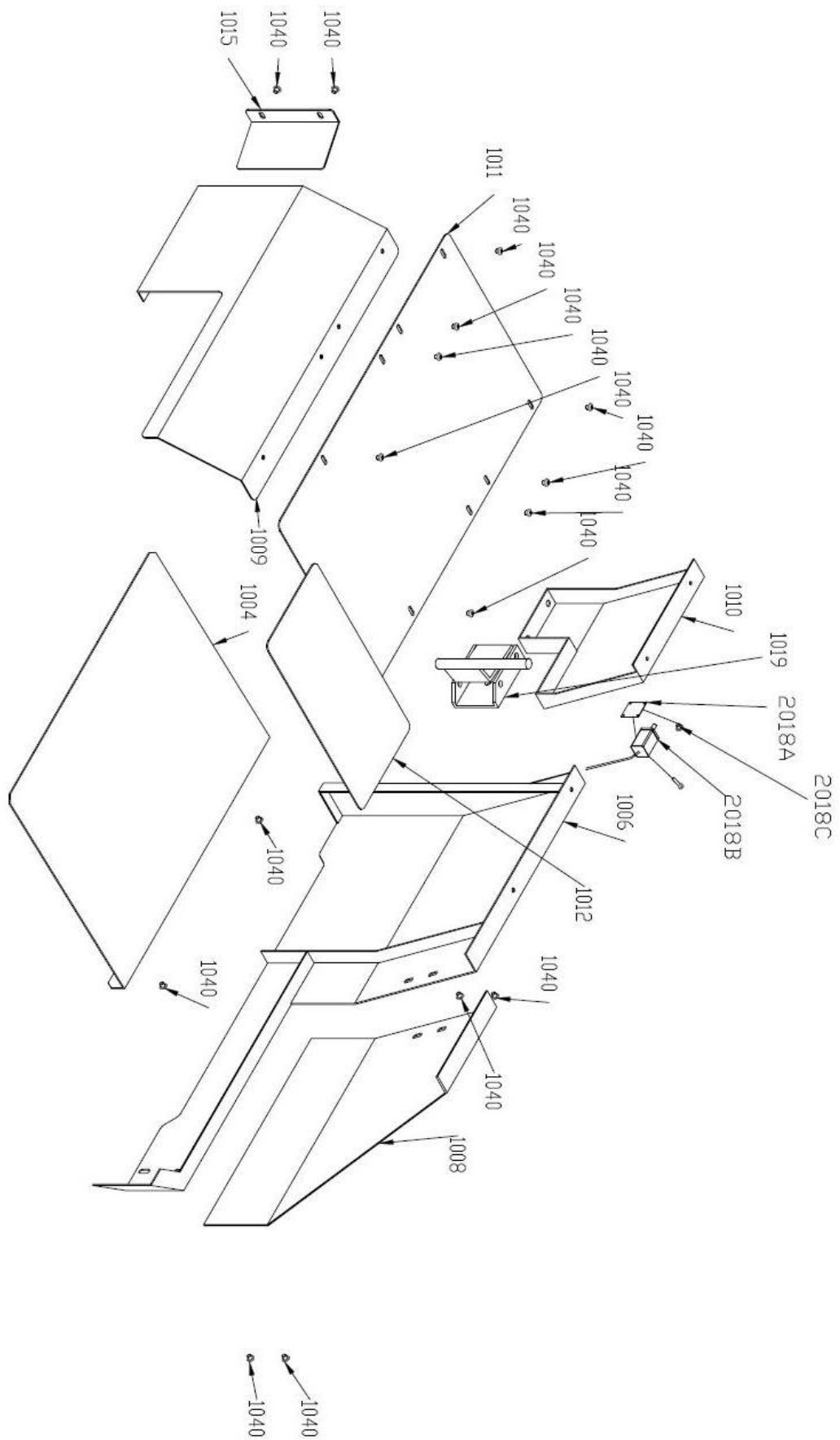
Machinebasis: montagetekening- 4



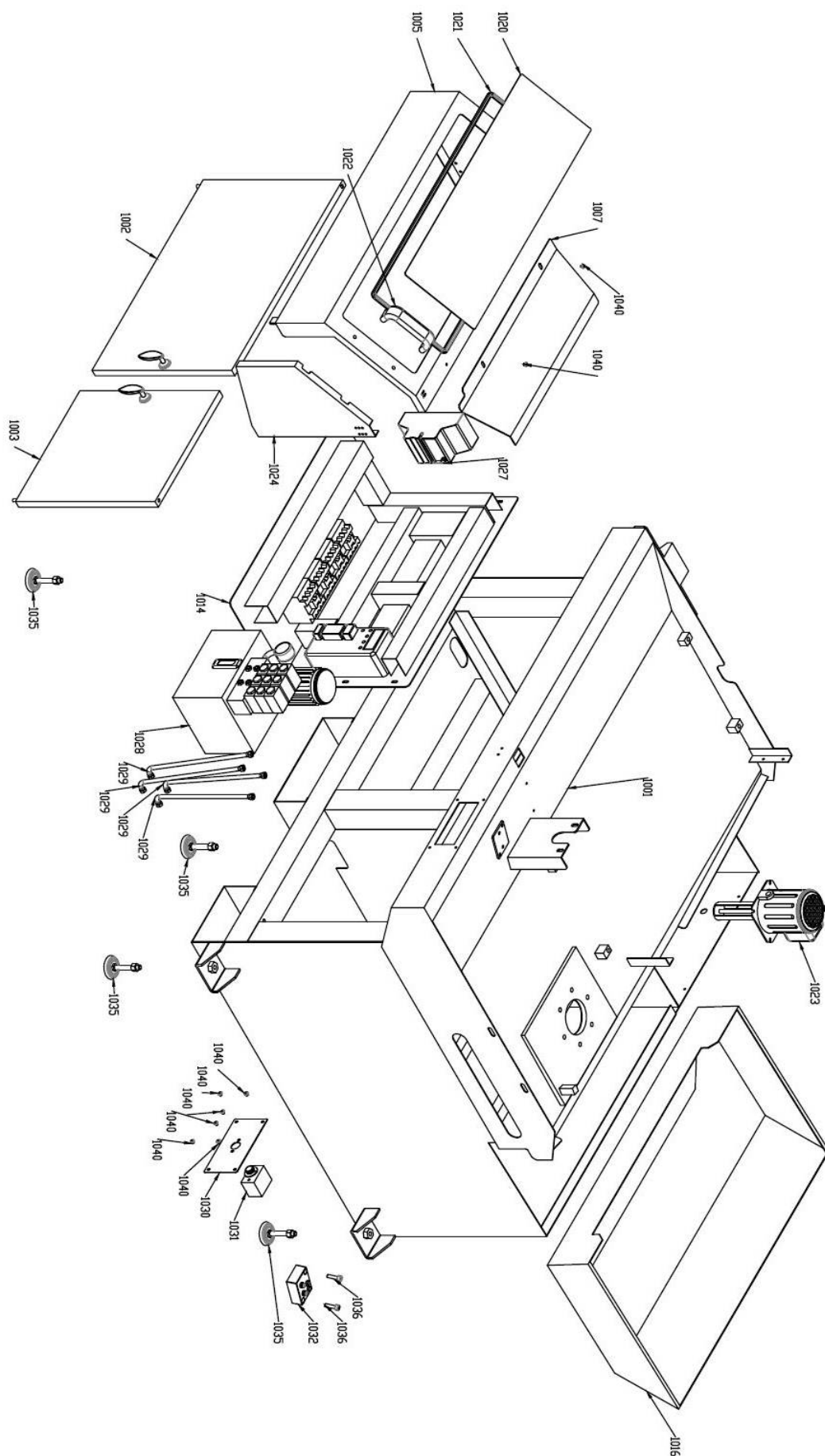
Machinebasis: montagetekening-5



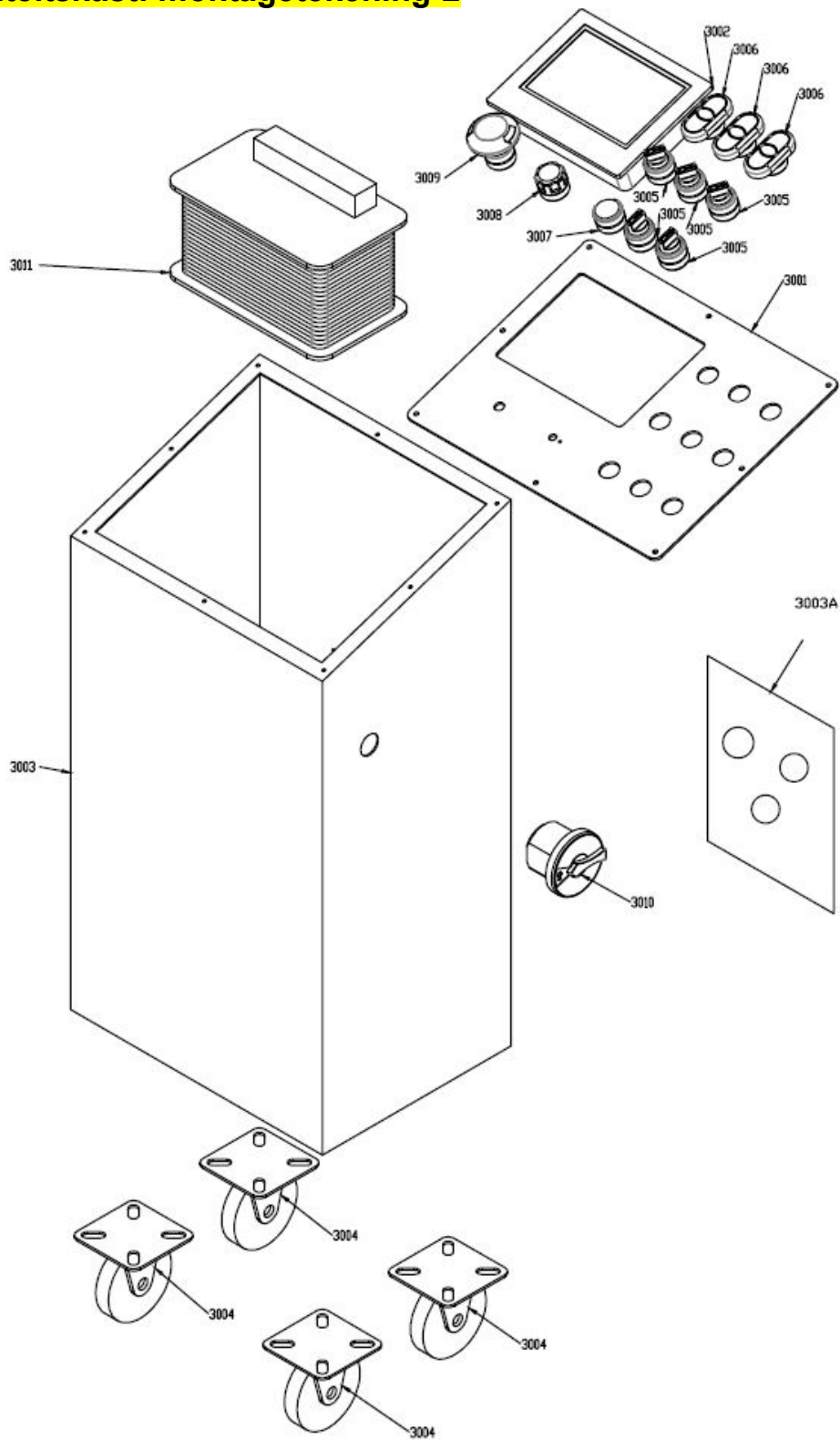
Machinebasis: montagetekening-6



Machinebasis: montagetekening-7



Elektricitetskast: montagetekening-2



Bedradingsschema en onderdelen

Referentie	MODELNR.	BESCHRIJVING
K1M	TECO CU-11-AC24V	ith-25A U690V 400V5.5KW CE
K2M	TECO CU-11-AC24V	ith-25A U690V 400V5.5KW CE
X24(F12)	TECO RHU-10K 1.3A	INTELBEREIK 1.3A CE
K3M	TECO CU-11-AC24V	ith-25A U690V 400V5.5KW CE
X24-1(F13)	TECO RHU-10K 0.4A	INTELBEREIK 0.4A
K4M	TECO CU-11-AC24V	ith-25A U690V 400V5.5KW CE
KM1	MY4NJ-14A	50/60Hz 5A240VAC 30VDC CE
KM2(KO)	MY4NJ-14A	50/60Hz 5A240VAC 30VDC CE
AXIS	Shihlin SDA-040A2	AC230V3PH 50/60Hz 1.9A CE
SERVOMOTOR AANDRIJVING (M5)	Shihlin SMA-L040R30ACK	AC230V3PH 50/60Hz CE
INV	DELTD VFD007EL43A	3PH 380-480V 50/60Hz3.2A CE
PSI	REIGNPOWER LP1150D-24MADA	100/240VAC 3.0AMAX 50/60Hz CE
TC1	LCE BSK-010 2.1KVA	400V/230V 5A /24V 4A CE
X02	Micro Switch Zippy	20.5A 125/250 V
X03	C.T CT-CLS-101	10(4) A125V-6(2)A250V IP64 CE
X04	Sesors XCMD2502L3	UI(V)AC400 In(A)6 IP66 CE
X05	Sesors XCMD2502L3	UI(V)AC400 In(A)6 IP66 CE
X06	Sesors XCMD2502L3	UI(V)AC400 In(A)6 IP66 CE
X07	OMRON D2VW-5LIB-1M	5A 125 250V AC CE
X10	MOUJE M22DP-SF11E30GR	10A 300VAC 1A 250VDC CE
X16	MOUJE M22DP-SF11E30GR	10A 300VAC 1A 250VDC CE
HL2	MOUJE M22DP-SF11E30GR	12-30V 5-14mA 50-60Hz CE
X11	MOUJE M22DP-SF11E30GR	10A 300VAC 1A 250VDC CE
X20	MOUJE M22DP-SF11E30GR	10A 300VAC 1A 250VDC CE

Referentie	MODEL NR.	BESCHRIJVING
HL3	MOUJE M22DP-SF11E30GR	12-30V 5-14mA 50-60Hz CE
PBO	AB-800FPMT44+ALP+X01	AC-15 DC-13 A600 CE
X12	MOUJE M22DP-SF11EWB	10A 300VAC 1A 250VDC CE
X13	MOUJE M22DP-SF11EWB	10A 300VAC 1A 250VDC CE
HL4	MOUJE M22DP-SF11EWB	12-30V 5-14mA 50-60Hz CE
X14	AB-800FPSB32+ALP+X012	AC-15 DC-13 A600 CE
X15	AB-800FPSB32+ALP+X012	AC-15 DC-13 A600 CE
X17	AB-800FPSM22+ALP+X01	AC-15 DC-13 A600 CE
X21	AB-800FPSM22+ALP+X01	AC-15 DC-13 A600 CE
X22	AB-800FPSM22+ALP+X01	AC-15 DC-13 A600 CE
PB1	KEDU QKS8	AC-15 8-14A 250V-400V CE
PB2	KEDU QKS8	AC-15 8-14A 250V-400V CE
X23	KEDU QKS8	AC-15 8-14A 250V-400V CE
X25	Sesors XCMD2502L3	UI(V)AC400 In(A)6 IP66 CE
K3	SB256	24V AC 22VA klasse H CE
K6	pu yuan	DFB-02-3C4-DC24-35C CE
K5-	pu yuan	DFB-02-3C4-DC24-35C CE
K7-(SV4/A5)	pu yuan	DFB-02-2B3-BC24-35C CE
K8-(SV5/A7)	pu yuan	DFB-02-2B3-BC24-35C CE
M2	pu yuan	M1/2H4-500-1A-SP-400V 50Hz CE
HLO	KEYON KE-220DS	
NBF	Shihlin Electric BHA 33 C10	Ui(V)AC690 In(A)10
	KEMAKEUR A105/6(1615)	16A 600V AC 3PH CE
AXIN-40NT	Shihlin AX 1N-40MT	AC85-264V 50/60Hz 32WMAX CE
	MT8071iE	350mA 24VDC CE
K1-K8	bore G2R-OR08-SP 24VDC	16A AC250V/DC30V 50/60Hz

Onze producten worden voortdurend verder ontwikkeld en verbeterd en het kan voorkomen dat de laatste wijzigingen nog niet in deze handleiding zijn opgenomen. Vermeld bij correspondentie altijd bouwjaar, type en serienummer van uw machine.

Noch de fabrikant, noch de importeur kan verantwoordelijk worden gesteld voor mankementen die zijn ontstaan door het niet zorgvuldig doornemen van deze handleiding of door foutief gebruik van de machine. Aan deze handleiding kunnen geen rechten worden ontleend.

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd en/of openbaar gemaakt door middel van druk, fotokopie, microfilm of op welke andere wijze dan ook zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever.

