



HU 350 DC / HU 420 SAI SEMI-AUTOMATISCHE BANDZAAGMACHINES



Opgepast:

Lees en begrijp de handleiding, waarschuwingen en risico's om letsel en schade aan de machine te voorkomen. Deze handleiding bevat de nodige informatie en instructies voor het bedienen van de machine en het onderhouden, afstellen en repareren van de machine. We raden ten stelligste af om wijzigingen of veranderingen aan de machine aan te brengen. Incorrect gebruik van of wijzigingen aangebracht aan de machine is niet toegestaan. Wij zijn niet verantwoordelijk voor schade of letsel dat hierbij optreedt. De beschrijvingen in deze handleiding zijn onder voorbehoud van typefouten en wijzigingen

INHOUDSOPGAVE

• <u>Voorblad</u>	
• <u>Opgepast</u>	1
• <u>Inhoudsopgave</u>	2
• <u>Algemeen en voorwoord</u>	3
• <u>Geluidsniveau van de machine</u>	4
• <u>Gezondheids- en veiligheidsvereisten</u>	7
• <u>Garantievoorwaarden</u>	8
• <u>Technische details</u>	10
• <u>Installatie en minimale vereisten</u>	11
• <u>Herladen en transport</u>	12
• <u>Optionele accessoires en gereedschappen</u>	16
• <u>Selectie van het zaagblad</u>	18
• <u>Beoogd gebruik en contra-indicaties</u>	23
• <u>Beschrijving van de machine</u>	29
• <u>Vorbereiding voor gebruik</u>	30
• <u>Zaagbladspanning</u>	35
• <u>Functie en beschrijving van de bedieningselementen</u>	36
• <u>Instellingen</u>	48
• <u>Onderhoud van de machine</u>	52
• <u>Breken van het zaagblad</u>	57
• <u>Invoeren van de machine</u>	58
• <u>Verwijdering van gebruikte of gegenereerde residuen</u>	58
• <u>Foutdetectie</u>	58
• <u>Verwijdering van de machine</u>	64
• <u>Onderdelenlijst hydraulisch en hydraulisch schema</u>	64
• <u>Explosietekening</u>	65
• <u>Lijst met reserveonderdelen</u>	

Modellen: HU 350 DC en HU 420 SAI

Hoewel beide modellen vergelijkbaar zijn, zijn er bepaalde passages specifiek voor een van de modellen. Opties of verschillen worden duidelijk vermeld in de handleiding. Deze bedienings-, instructie- en onderhoudshandleiding biedt de nodige informatie om de levensduur van uw machine optimaal te benutten.

We hebben veel moeite gedaan om deze handleiding samen te stellen en begrijpen dat er onvolkomenheden in deze handleiding kunnen ontstaan. De handleiding is altijd onderhevig aan verbeteringen en we stellen uw eventuele feedback zeer op prijs.

VOORWOORD:

Onze producten zijn continu onderhevig aan toekomstige veranderingen en ontwikkelingen. Bewaar deze handleiding bij de machine gedurende de gehele levensduur van de machine. Raadpleeg de handleiding samen met het serienummer en het fabricagejaar wanneer u contact opneemt met de klantenservice voor service. Het serienummer en bouwjaar bevinden zich aan de zijkant van de machine (machineplaatje).

Als u de handleiding zorgvuldig leest, weet u zeker dat u het doel volledig begrijpt en hoe u de machine een leven lang moet bedienen en onderhouden. Gebruik alleen zaagbladen die geschikt zijn voor deze machine en een geschikt koelmiddel (emulsie), raadpleeg bij twijfel uw leverancier.

Onze machine is geconstrueerd en ontworpen volgens de Europese richtlijn en bijbehorende normen.

Geluidsniveau van de machine:

Het geluidsniveau van de machine wordt gevormd tijdens verschillende bedrijfsomstandigheden. Dit betekent: stationair draaien, hydraulische unit, verschillende bewegingen van de machine en tijdens het snijden.

We hebben onze meting uitgevoerd op 3 punten; linkerkant / voorkant / rechterkant van de machine. Elke meting wordt uitgedrukt in dB (A). Meetpositie is 1 meter van de machine. Tijdens het snijden van massief staal (St12 = ~ C20 80mm diam) was het gemiddeld gemeten geluidsniveau 75 dB (A). De omstandigheden van de snede waren bij geschikte rotatiesnelheid, type zaagblad, snijvloestof en afdaling van de zaagarm. Het geluidsniveau tijdens inactiviteit was 63dB (A). Het snijden van andere materiaalsoorten en profielen kan echter andere waarden hebben. We raden aan om een geluidsbarrière te gebruiken wanneer het geluidsniveau 80dB (A) overschrijdt en het is verplicht wanneer het geluidsniveau 85dB (A) overschrijdt.

Het gebruik van verkeerde messen, materiaal (profiel) en andere waarden die de snijkwaliteit verminderen, zal het geluidsniveau aanzienlijk verhogen. Deze ongunstige bedrijfsomstandigheden zijn niet in overeenstemming met de Europese richtlijn 89/392 en 86/188/EG

Afmetingen van beide machines vermeld in de handleiding verschillen +/- 2dB(A)

3. AANVULLENDE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Klapperen tijdens operatie gegenereerd. Voordat ze worden gemarkeerd, moeten ze voldoen aan de instructies van de waarde van de machine die zijn voorgeschreven in het vierde onderdeel van artikel 2.2, bijlage I van de Europese richtlijn 89/392 met de volgende veranderingen die wat meer gezondheids- en veiligheidseisen vereisen, omdat de modellen die handmatig door de bediener worden bediend in alle fasen van het werk, trillen. Deze machine genereert niet meer dan de waarde van 2,5 m / s² liggend en zal versterkt zijn door zijn afmetingen en zijn positie (klemming) tijdens door snijden gegenereerde trillingen kan ook afhankelijk zijn van het materiaal, werk. Deze waarde schaadt de gezondheid van het personeel en het goede succes van het gebruik. Verkeerde gereedschappen veroorzaakte een aanzienlijke verandering in het gebruik. Dit gebeurt door de machine onder ongunstige omstandigheden of machines standaardiseren. Het toepasselijke (en hier toegepaste) meetproces volgt de algemene regels voor dit type.

4. GARANTIE

4.1

De fabrikant garandeert dat dit product aan strenge controle is onderworpen en gebruikte productiematerialen zijn foutloos. Deze garantie is van toepassing op de gebruiker voor 12 maanden vanaf de datum van levering of op de distributeur / dealer voor 18 maanden. Als de fabrikant tijdens de garantieperiode dit type schade heeft gemeld, zullen de onderdelen worden vervangen die beschadigd blijken te zijn. Als de fabrikant een component niet binnen een redelijke termijn heeft om te vervangen zijn er passende regelingen getroffen. De bovenstaande garantie dekt geen schade veroorzaakt door een ongeval, misbruik, foutief gebruik van de machine, onjuist onderhoud, eventuele wijzigingen of gebruik van de machine in een omgeving die niet aan de instructies voldoen.

4.2

De fabrikant geeft geen andere schriftelijke of mondelinge, expliciete of impliciete garanties met betrekking tot zijn producten en geeft geen impliciete garanties met betrekking tot de verkoopbaarheid of geschiktheid voor bepaald gebruik die niet in de overeenkomst zijn vermeld. De bovenstaande beperkingen kunnen dus niet van toepassing zijn in landen waar een garantieperiode voor producten niet van toepassing is. Elke garantie is geldig voor 12 maanden vanaf bezorging!

4.3

Het bij het serienummer van de machine gevoegde nummer is voor de garantie en klantenservice na de verkoop. Hun identificatie is essentieel; op basis van dit nummer kan ook de fabricagedatum bepaald worden.

Eventuele wijzigingen aan de machine, vooral aan de SCHERMEN waart de fabrikant vrij van alle aansprakelijkheid. De delen die zijn uitgesloten van de garantie zijn onderdelen die van nature snel en continue verslijten.

Deze onderdelen zijn uitgesloten van garantie en zijn voortdurend onderhevig aan slijtage (bijv. riemen, afdichtingen, oliën, zaagbladen enz.).

5. TECHNISCHE DETAILS

5.1

EMC - Gevaar door elektromagnetische velden

De gebruiker is verantwoordelijk voor installatie en gebruik van deze machine volgens deze handleiding! Hun verantwoordelijkheden worden in de handleiding beschreven. Deze apparatuur voldoet aan de veiligheidseisen

89/336/EEG, 92/31/EEG en 93/68/EEG Elektromagnetische compatibiliteit EMC) en de technische vereisten EN 61000-6-2: 2005, EN 61000-6-4: 2007 + A1: 2011 en is bedoeld voor gebruik in de industrie, maar niet voor gebruik in woningen.

6. INSTALLATIE, MINIMALE VEREISTEN

De aansluiting op een openbare stroomvoorziening (in plaats van stroomnet) kan tijdens het gebruik interferentie veroorzaken. We raden u aan om uit de buurt te blijven van de volgende elementen:

- Signaal-, besturings- en telefoonkabels,
- Radio- en televisiestations en ontvangers
- De voedingskabel moet zo kort mogelijk zijn en mag niet gedraaid of betrokken zijn.
- De kleppen, kappen en het frame moeten gesloten zijn wanneer het systeem in werking is. U mag niet zomaar wijzigingen aanbrengen, tenzij het is om aanpassingen te maken of vervangingen die door de fabrikant worden gespecificeerd.
- Regelmatig onderhoud correct uitvoeren.

7. HERLADEN EN TRANSPORT

Alleen de onderstaande systemen mogen worden gebruikt voor het transport van de machine. In elk geval moet worden verzekerd dat het transport en de hijsmiddelen voldoende zijn om het gewicht van de machine met zijn verpakking (500 kg) te dragen.

LET OP

Het personeel dat verantwoordelijk is voor het hanteren van de belading moeten beschermende handschoenen dragen.

LET OP

Voordat u de machine of zijn onderdelen optilt of verplaatst, moet het werkgebied worden geëvacueerd. Er moet ook voldoende veilige afstand zijn tussen de machine en personen of apparatuur zodat het apparaat veilig kan worden gemanoeuvreed.

Op specifiek verzoek van de klant kunnen speciale verpakkingen worden gebruikt.

VOOR ALLE WERKZAAMHEDEN MET DE MACHINE MOETEN DE VOLGENDE PRINCIPES WORDEN GEHANTEERD:

Voorafgaand aan het verplaatsen moeten een juist middel worden gekozen om de lading te verplaatsen. De nominale belasting moet hoger zijn dan de betreffende belasting. Bij de selectie en het gebruik van extra hijsmiddelen zoals touwen, kettingen of riemen moeten vooral met hun uiteindelijke geometrie rekening worden gehouden tijdens het hijsproces en de resulterende effectieve capaciteit.

Wanneer de hijskettingen in aanraking komen met machineonderdelen, moeten nylon riemen worden gebruikt of moeten de touwen of kettingen moeten van jute zijn. Er moet een voldoende schone doek om het geheel worden gewikkeld. Dit is in geval de machine ergens tegenaan komt en dit zorgt ervoor dat werkoppervlakken of geverfde oppervlakken niet worden beschadigd. De manoeuvres moeten altijd geleidelijk verlopen om plotselinge bewegingen, botsingen en gevaarlijke situaties voor mensen en dingen te voorkomen. De persoon die verantwoordelijk is voor het werk moet aan alle wettelijke vereisten en voorschriften voor ongevallenpreventie en industriële veiligheid voldoen. Hier dient u rekening mee te houden. Dit geldt zowel in het nationale alsook het lokale en operationele kader voor transport van een vrijstaande machine. Dit soort transport is normaal voor het afleveren van de machines. Hiervoor moet een GESLOTEN VOERTUIG worden gebruikt. In dit systeem worden gaten in de basis van de machine gebruikt voor dit doel. De machine wordt op houten planken gemonteerd, en de machine wordt met thermoplastisch materiaal omwikkeld om hun onderdelen te beschermen en de machine wordt op de vrachtwagen op de vrachtwagen geladen met behulp van touwen. De machine moet goed worden vastgezet, zodat deze niet verschuift. Om de machine op te tillen heb je een heftruck nodig, met vorken aan de voorkant van meer dan 1,5 meter lang.

De machine kan door mensen worden opgehesen met een touw (zie afb.) U moet er hierbij voor zorgen dat de machine goed gebalanceerd is.

OPGEPAST: Als de machine op een open vrachtwagen wordt geladen, moet u een zeil gebruiken om deze te bedekken.

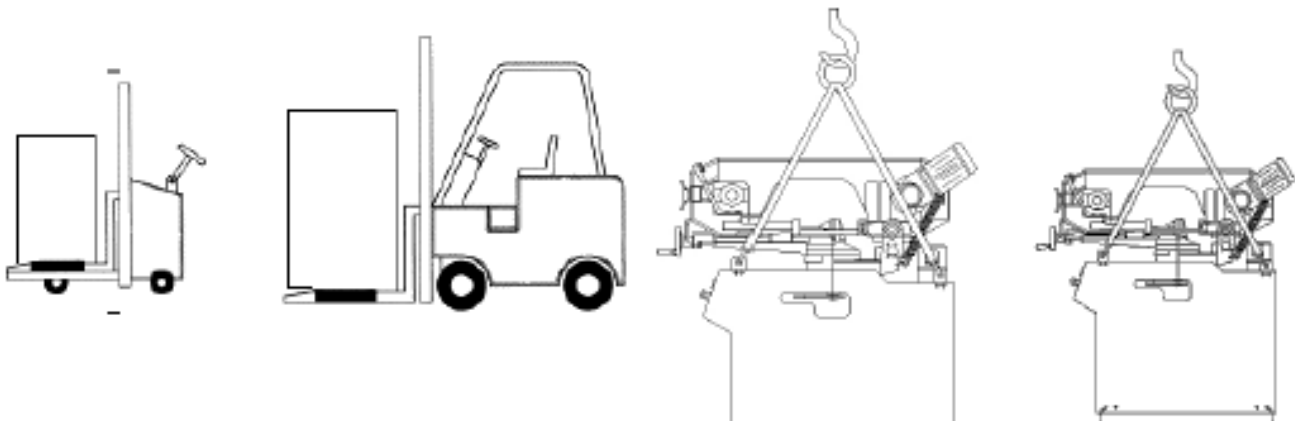
DE ZAAGARM MOET NOOIT ALS LAATSTE WORDEN INGELADEN.

Bij transport moet de zaagarm altijd onderaan worden ingeladen.

Vervoer in houten kist of kooi

(op aanvraag - extra kosten).

De machine is verpakt in thermoplastisch materiaal om de onderdelen te beschermen. Daarna wordt de machine verpakt in een houten kist of kooi om deze tegen schokken en weersinvloeden te beschermen. Om de machine te verhogen wordt een heftruck gebruikt (zie afbeelding 1). De machine wordt in een houten kist of kooi met schroeven gemonteerd zodat deze tijdens het transport niet verschuift.



De zaagarm wordt daarna in volledig neergelaten positie geblokkeerd en er moet rekening gehouden worden met verplaatsingen van de machine: de uiteinden van de hefmiddelen zijn gehaakt; u kunt ook andere versies gebruiken die zijn bevestigd aan de vier hoeken van de steunkolomplaten.

8 OPTIONELE INSTALLATIE VAN ACCESSOIRES

8.1 De korte beschrijving van de installatie-instructies die worden meegeleverd!

Aan- en afvoerrollenbaan. Om deze componenten correct te installeren, is de machine waterpas geplaatst en bevestigd. De stabiliteit zal worden bewezen (wij raden aan om de invoerzijde links aan op elke 2m 4 mm hoger te installeren dan de afvoerzijde (om de koelvloeistof makkelijker te laten lopen))



8.2 Het sprayreinigingssysteem



Minimale smering

De minimale smering wordt specifiek gebruikt voor buizen en profielen met de minimale smering voor de zaag, die is geïnstalleerd, en hierdoor kan de traditionele koelmiddelemulsie kan bijna volledig worden geëlimineerd.

Het verwerkte materiaal blijft zo schoon en verspreiding of verspilling van emulsie en water wordt vermeden. Het levert dus een bijdrage aan het behoud van niet-hernieuwbare energiebronnen. Het is alleen tijdens de snijfase in werking. De keuzeschakelaar voor de smering bevindt zich aan de zijkant van de schakelkast. Het bestaat uit 2 microgaatjes voor de verdeling van de vloeistof op de lintzaag, een bak met microfeeder voor het regelen van de gespoten hoeveelheid olie en een regelaar voor het luchtvolume. Bovendien, kunt u met de schakelaar het apparaat-CPL uitzetten.

9. SELECTIE VAN HET LINTZAAGBLAD

In dit gedeelte wordt de relatie tussen zaagblad en de te snijden materiaal uitgelegd.

Om de machine op volle kracht te laten draaien is het handig om de juiste gereedschappen toe te passen en de mogelijke beperkingen van de gereedschappen die worden gebruikt te begrijpen.

Het te gebruiken zaagblad moet de volgende afmetingen (in mm) hebben: Max. lengte: 3840,

Min. Lengte: 3800, Standaardlengte: 3820 mm

Breedte: 27 mm voor Huvema- 350SA

Breedte: 34 mm voor Huvema - 420SA

Dikte: 0,9 mm voor Huvema - 350SA

Dikte: 1,1 mm voor Huvema - 420SA

Ook is het tapetype erg belangrijk, meestal worden bimetalen strips gebruikt zoals M42 of SVGLB (die ook profielen voor de meeste materialen zijn, geschikt zijn en verkrijgbaar zijn met bijna alle tanden), M51 of SHL (geschikt voor grote roestvrij stalen en hardstalen profielen, leverbaar met tandsteek 3/4). De hardheid van de tanden - en ook de kwetsbaarheid - verschilt tussen materiaal M42 tot M51. Er zijn ook zaagriemen met een coating van hard metaal of diamantstof. Om een naadloze snede te garanderen, moet de TANDVERDELING (t) of het tandnummer PER INCH (z) zijn vastgezet. Over het algemeen moet de zaagriem worden geleverd met het volgende:

- * met dicht bij elkaar geplaatste tanden voor het snijden van dunne materialen zoals buizen en profielen

- * met een grote tandafstand voor het zagen van massief materiaal of werkstukken,

- * waarvan een lange sectie van het kanaal (bijvoorbeeld het middelpunt van een "U"-profiel) of zachtere materialen zoals aluminium, koper, zacht brons.

Rekening houdend met deze principes, worden de meeste bewerkingsfouten

voorkomen, wordt u verzekerd van een goede penetratie en wordt de nodige ruimte gegeven voor

spanen.

Bij het gelijktijdig snijden van werkstukken worden deze als een enkel stuk

beschouwd en wordt rekening gehouden met hun totale lengte.

De bijgaande tabel geeft instructies voor een juiste keuze, maar

de bediener kan dit op basis van hun eigen ervaring aanpassen.

Hoewel er zaagbladen met een regelmatige tandafstand kunnen worden verkregen door zaagbladen met variabele tandafstand.

(Tandgroepen met verschillende afstanden van elkaar worden gebruikt om

het genereren van trillingen en lawaai te verkleinen, het eindproduct te verbeteren en afschilfering te verminderen.

Aanbevolen versnellingen	Volledige materiaaldiameter (mm)	Groot Wanddikte (mm)	Profiel muur Dikte (mm)	Bundel sectielengte
Variabele tanden				
14 M42			1,5 max.	
10/14 M42			1 tot 2	
8/12 M42	20 max		2 tot 4	
6/10 M42	40 max.		4 tot 8	
5/8 of 5/7 m42	30 tot 80	6 tot 12		50 tot 100
4/6 M42	40 tot 90	10 tot 20		70 tot 120
3/4 M42 of M51	70 tot 150	15 tot 25		100 tot 200
2/3 M42 of M51	120 tot 230	Over 25		120 tot 300

De volgende toepassingen hebben betrekking op het snijden van massief materiaal met een diameter van 80 mm met een zaagmachine met standardeigenschappen.

Als het materiaal klein is, kunt u deze parameter verhogen, waarbij u rekening moet houden met het type zaag en de geïnstalleerde accessoires, bijv

Elektronische snelheidsregeling.

Als het materiaal daarentegen groter is, moet u deze parameters verkleinen

waarin het type zaag en geïnstalleerde accessoires kunnen worden meegenomen, bijvoorbeeld elektronische snelheidsregeling.

MATERIAAL	LEGERING ASTM-NR.	BANDSNELHEID	
		FT./MIN	M/MIN
Koperlegering	173.932	314	96
	330.365	284	87
	623.624	264	81
	230.260.272	244	74
	280.264.632.655	244	74
	101,102,110,122,1	234	71
	1751.182.220.510	234	71
	625.706.715.934	234	71
	630	229	70
	811	214	65
Koolstofstaal	1117	339	103
	1137	289	88
	1141,1144	279	85
	1141 HOGE DRUK	279	85
	1030	329	100
Koolstofstaal	1008, 1015, 1020,	319	97
	1035	309	94
	1018, 1021, 1022	299	91
	1026, 1513	299	91
	A36 (VORMEN), 1040	269	82
	1042,1541	249	76
	1044,1045	219	67
	1060	199	61
	1095	184	56
Ni-Cr-Mo gelegeerd staal	8615, 8620, 8622	239	73
	4340, E4340, 8630	219	67
	8640	199	61
	E9310	174	53
Gereedschapsstaal	A-6	199	61
	A-2	179	55
	A10	159	49
	D-2	90	27
	H-11, H-12, H-13	189	58
Roestvrijstaal	420	189	58
	430	149	46
	410.502	140	43
	414	115	35
	431	95	29

	440C	80	24
	304.324	120	36
	304L	115	35
	347	110	33
	316.316L	100	30
	416	189	58

10. BEDOELD GEBRUIK EN CONTRA-INDICATIES

De machine kan werkcycli uitvoeren, aan het einde van elk van de cycli is de inzet van de bediener is vereist om het werkstuk te vervangen, en de snijvorm kan veranderen of de snijcondities kunnen veranderen of herstarten = HALF-AUTOMATISCHE

CYCLI Zo vaak wanneer de machine handmatig wordt bediend, en andere fase waarin het automatisch de bewerking uitvoert (waarin de bediening of monitoring beperkt is). De inschakelduur eindigt met het stoppen van de machine en daarna moet het proces herhaaldelijk starten om een nieuwe cyclus te starten.

10.1

De machine is zo gemaakt dat er geen gevaar voor de bediener kan ontstaan, op voorwaarde dat de machine wordt gebruikt zoals bedoeld. Alle ingebouwde beschermings- en weergaveapparaten zullen alleen effectief zijn als de betrokken personen de nodige voorzorgsmaatregelen nemen en de machine altijd in goede staat wordt gehouden en als u zich aan de hieronder beschreven aanbevelingen houdt.

Deze machine is geschikt voor het SNIJDEN VAN METALEN met een scherp gereedschap bevonden. De consument is ervoor verantwoordelijk dat de machine altijd in de beste staat verkeert en op een perfecte, veilige manier wordt bediend.

Daarvoor moet u aan de volgende maatregelen voldoen:

- 1 - Zorg ervoor dat de machine correct is geïnstalleerd en aan een externe voeding is aangesloten.
- 2 - Wees vooraf bekend met de juiste bediening en instellingen van de machine.
- 3 - Voorkom dat uzelf of andere mensen aan onnodig gevaar blootstelt, voor bijvoorbeeld een veiligheidsbril en handschoenen te dragen bij het reinigen en voor het verplaatsen van materiaal.
- 4 - Gebruik de persoonlijke beschermingsmiddelen, tenzij u van andere PBM voorzien bent.
- 5 - In de fabriek gemonteerde VEILIGHEIDSAPPARATUUR moeten zichtbaar zijn. Verwijder getroffen voorzieningen of derde partijen uit de ruimte.
- 6 - Voer regelmatig onderhoud uit aan de machine en voer een volledige controle uit om de prestaties te meten.
- 7 - Installeer alleen gereedschappen die voldoen aan de gespecificeerde minimumvereisten
- 8 - Zaag geen werkstukken met afmetingen die de opgegeven waarden overschrijden.
- 9 - Verwijder gereedschap en onnodige items uit het werkgebied tijdens het onderhoud.
10. Laat het apparaat alleen worden bediend als alle afschermingen correct zijn aangebracht.
- 11 Geschikte werkkleding: vermijd wijde mouwen, kettingen, kettingen, stropdassen, extra grote handschoenen en andere artikelen die in de machine vast kunnen komen te zitten,

lang haar moet samengebonden zijn.

12 - Bij Onderhoudswerkzaamheden of controle van de machine, moet altijd de stekker uit het stopcontact worden gehaald (in ieder geval moet de machine niet onder stroom staan).

13 - Houd handen en lichaamsdelen tijdens het snijproces uit de buurt van de snijzone.

14 - Controleer of het werkstuk werkelijk vastzit is wanneer de bankschroef automatisch wordt gesloten, en of de klemdruk correct is.

15 Het ondersteunende materiaal bevindt zich aan beide kanten van de snede, zodat het niet naar beneden kan vallen; we raden de installatie van de bijbehorende klemmen aan.

16 - Roldoorgang aan de afvoerszijde wanneer het te snijden materiaal langer is dan de afstand tussen het blad en de rechterrands van de basis.

Let er bij het afsnijden van korte onderdelen op dat deze hierna in het lintzaagblad en/of in het zaagblad vast kunnen blijven zitten.

17 - Als het zaagblad vast komt te zitten in de zaagsnede, moet u de stopschakelaar gebruiken, de situatie oplossen en de snijeenheid opnieuw instellen in de bovenste positie voor opnieuw instellen (via de STARTSNEDE). Als dit niet mogelijk is om de bankschroef te openen en

het werkstuk te verwijderen. Controleer of het lintzaagblad of de tanden beschadigd zijn. In dit geval moet de riem worden vervangen.

18. - Verander de werkomstandigheden niet tijdens het zagen, tenzij specifiek aangegeven (bijv. snelheidsverandering met omvormer)

19 - Tijdens het snijden mag de machine niet worden gewijzigd of er kan een onstabiele situatie ontstaan.

20 - Gebruik bij het bedienen van de machine gehoorbeschermers (gehoorbescherming enz.).

WERK ALTIJD MET VOORZICHTIGHEID EN REDEN EN NEEM NOOIT ONNODIGE RISICO'S!

In sommige delen van de machine staan pictogrammen over de beveiligingsmaatregelen die mensen die aan de machine werken, moeten naleven bij gebruik. Hun betekenis (die in ieder geval gemakkelijk te begrijpen is) staat in de volgende tabel gespecificeerd.

10.2 Veiligheid voor de bediener

In dit gedeelte wordt de beveiligingsapparatuur vermeld, die bij de zaagmachine volgens de relevante huidige veiligheidsnormen worden gebruikt.

10.2.1 Elektrische apparatuur volgens norm EN 60204-01

- Kast, afgesloten met schroeven - hoofdschakelaar.
- Markering van elektrische componenten die in het systeem worden gebruikt zoals aangegeven in de elektrische schema's.
- 24 V regelingsstroomspanning - transformator met zekeringen aan de ingangen en uitgang.
- Aarding van alle elektrische onderdelen met eigen GROENE/GELE kabels verbonden met het TN-systeem met de voedingskabel. Extra aardingspunt - gemarkeerd met PE - kan op de metalen structuur van de machine aanwezig zijn.
- Overbelastingsbeveiliging door bimetalen schakelaar voor de afzonderlijke motoren
- Bescherming tegen oververhitting door thermische schakelaar die direct in de tape op de motor is gemonteerd.
- Noodstop met de onmiddellijke stop voor alle machinebewegingen. Om de machine te herstellen, moet de knop een ^{kwart}_{slag} worden gedraaid.
- Sensor voor de riemspanning: wanneer een gereedschap breekt of de klemming vermindert, stopt de machine automatisch.

Sensor voor het sluiten van de beschermkap: bij opzettelijk of per ongeluk openen tijdens het gebruik, stopt de machine automatisch.

10.2.2 Bescherming tegen onbedoeld contact

- Volledige metalen tape en schijfbescherming zijn op de machine bevestigd; de achterkant van de lintzaagbladgeleidingsschoen is bedekt.
 - Voorwaartse bescherming van metaal, de voorkant met de lintzaagbladgeleideschoen is aangesloten en de hoes van de riem zorgt ervoor dat hij blijft zitten elke positie: alleen het riemgedeelte in het midden blijft los. Deze bescherming, die integraal deel uitmaakt van de geleidingsschoen is aangesloten en kan alleen worden geopend als het deksel open staat.
- Plaats alleen tape op het werkstuk met de schakelaar op het bedieningspaneel in de richting van de gevarenzone om de vereiste snijslag te beperken.

Bankschroef voor de snede met max. naaf 7 mm conform de normen op automatische sluitingen.

Frame met uitgebreide dekking aan beide zijden, waardoor koelvloeistof voor het proces binnen de machine blijft en niet op de vloer terecht komt.

Machineonderdelen met afgeronde of afgeschuinde randen.

10.2.3 Verlichting van het werkgebied

Onvoldoende verlichting kan letsel bij de bediener veroorzaken, daarom moet het werkgebied voldoende verlicht zijn. Als er geen exacte Regelgeving (bijv. ISO 8995, EN 1837) voor speciale kamers beschikbaar is, raden wij een verlichting van 750 LUX aan.

11. WERKING MECHANISCHE TECHNIEK, TOEGEPASTE NORMEN, Dit is een halfautomatische metaalzaaglintzaag met hydraulische voeding. Het is geschikt voor zaagsneden van 0° tot 60° links en 45° rechts van profielen en stevige materialen gemaakt van metaal.

Het is niet geschikt voor hout en soortgelijke materialen (zie machinerichtlijn 89/392, bijlage I, Sectie 2.3).

De methoden worden handmatig uitgevoerd, zijn:

- * Materiaalklem
- * Neerwaartse beweging van het zaagframe
- * Start
- * Pas de bladsnelheid aan
- * Pas de voedingssnelheid aan
- * Bij beweging van het zaagframe
- * Verwijder het materiaal en verplaats de staaf voor een nieuwe snede.

De start van de zaag wordt bediend met de knop op het bedieningspaneel.

In de bijbehorende conformiteitsverklaring staan de toegepaste referentie en het beleid vermeld. Vanuit de werkpositie - vóór de voorkaak - kan de bediener in de volgende hoofdstukken alle informatie voor een succesvolle en langdurig gebruik van de machine bekijken.

Het nominale plaatje is rechtsvoor op de sokkelhoek of zijkant van de kast gemonteerd.

12. VOORBEREIDING VOOR GEBRUIK

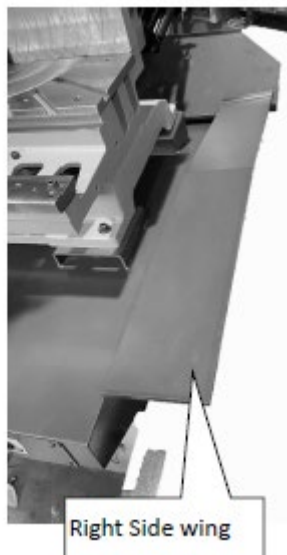
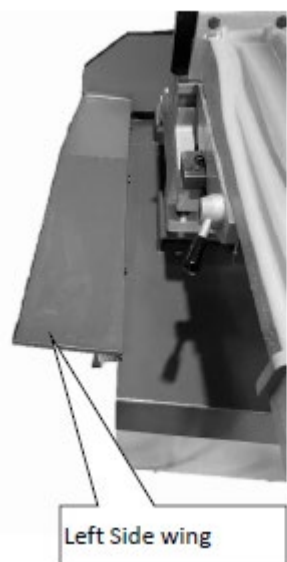
Het is noodzakelijk om te controleren of de machine geen zichtbare schade of defecten heeft en de meegeleverde standaardapparatuur - inclusief sleutel, plaatsingsgereedschap, machinehandleiding, etc. - correct zijn.

Als er extra eenheden zijn inbegrepen, moet u de machine onderzoeken op de bijbehorende aanpassingen.

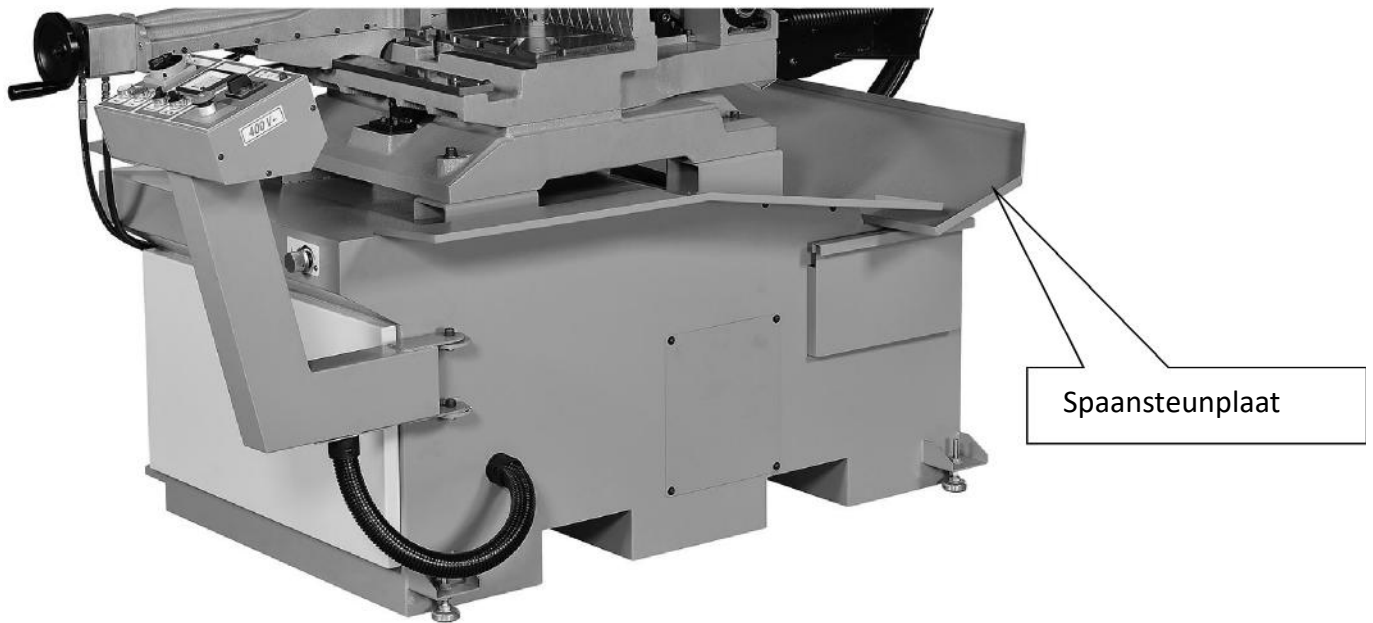
Eventuele schade of defecten moeten worden gemeld als aan de verkoper of het servicecentrum

voor de inbedrijfstelling van de machine.

1. Verwijder alle verpakkingsmaterialen.
2. Verwijder de transportvergrendeling.
3. Monteer de dubbele vleugels met de schroeven aan de rechter- en linkerkant van de machine. Gebruik de foto's ter referentie.



4. Plaats vervolgens de spanenbak op de machine en zet deze vast met de meegeleverde schroef.



5. Monteer de voetzoolsteun om het grondniveau aan te passen.

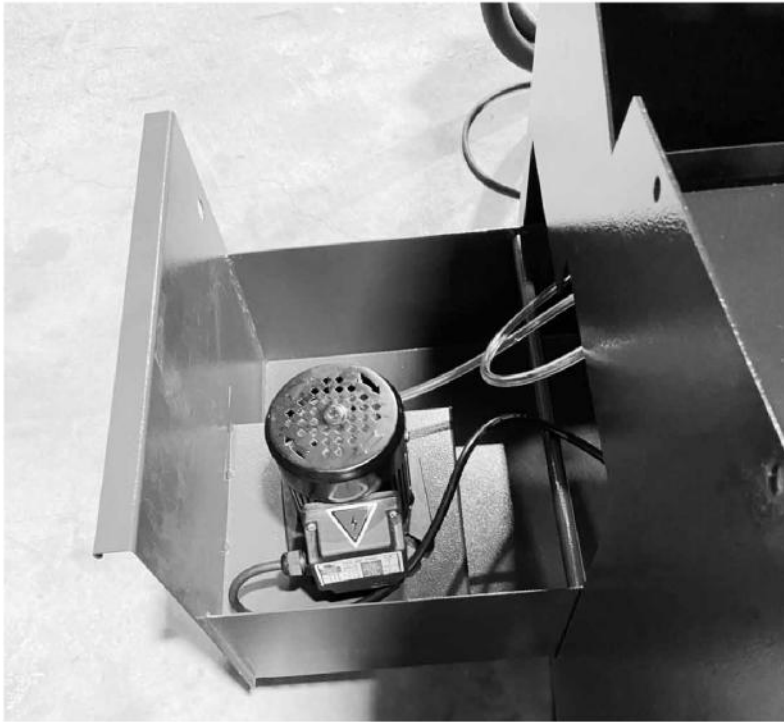


6. Alle bewegende delen zijn al gesmeerd (tapegeleiders, draaipunten, opslag, etc.).

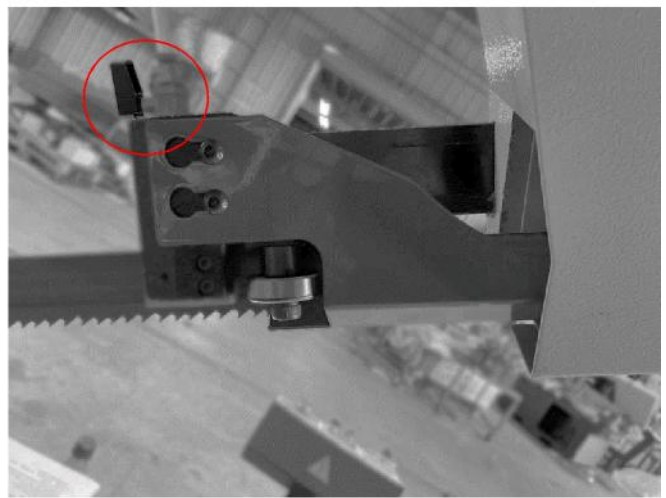
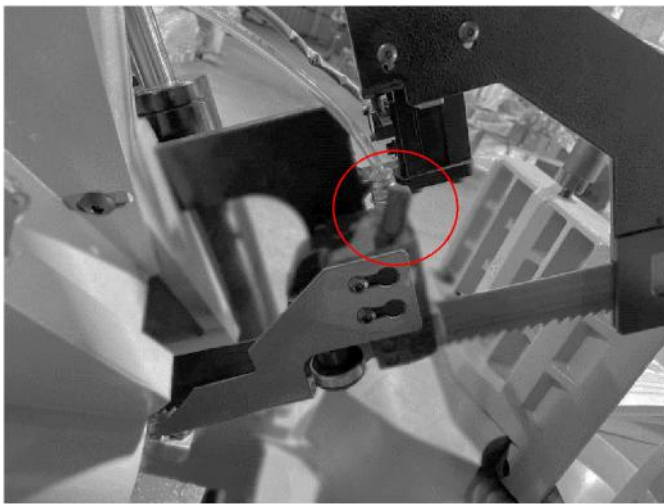
12.1 Koelsmering

Snij-olie en water in de verhouding 1:10, 1:15, of meng ze zorgvuldig in overeenstemming met de instructies van de fabrikant van het product (in liters in de container). Giet het koelwater in de achterste tank.

Controleer de koeltank of in de juiste positie zit aan de linkerkant van de machine.



12.1.1 Pas de waarde van de hoeveelheid koelvloeistof aan vanuit de bladgeleiderhouder.



12.2 Voeding

Het is belangrijk om ervoor te zorgen dat de spanning en lijnfrequentie op de vermelde gegevens op het typeplaatje overeen komt (aan de zijkant van het bedieningspaneel). Afwijkingen boven de 10% leiden tot min of meer duidelijke onregelmatigheden in de werking. De meegeleverde connector op een geschikt stopcontact (als deze vervangen moet worden, moet

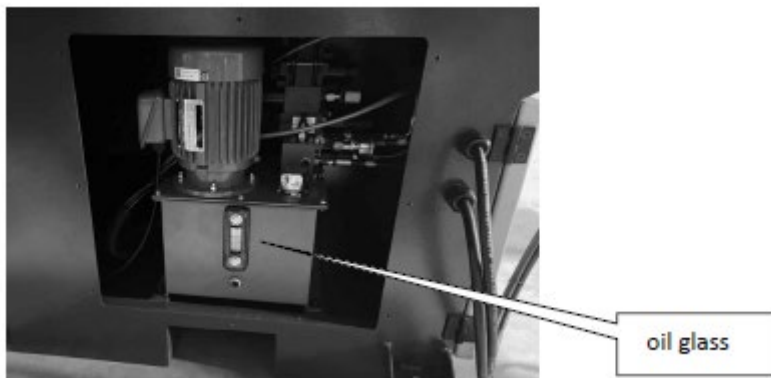
dit werk door geautoriseerd personeel worden uitgevoerd, bijv. elektricien). Uit te voeren door de fabrikant.

De instelling maakt de juiste draairichting van alle motoren mogelijk wanneer de draden in de volgorde L1 = R, L2 = S, L3 = T zijn aangesloten. In

elk geval moet dit op de volgende manier worden gecontroleerd (afdekband goed gesloten):

Controleer de correcte draairichting

a) Controleer de olie in het kijkglas om te kijken of er voldoende olie is.



b) Als de noodstopknop is ingedrukt, draai deze een kwartslag in de richting van de aan-knop. Draai de aangegeven knop.

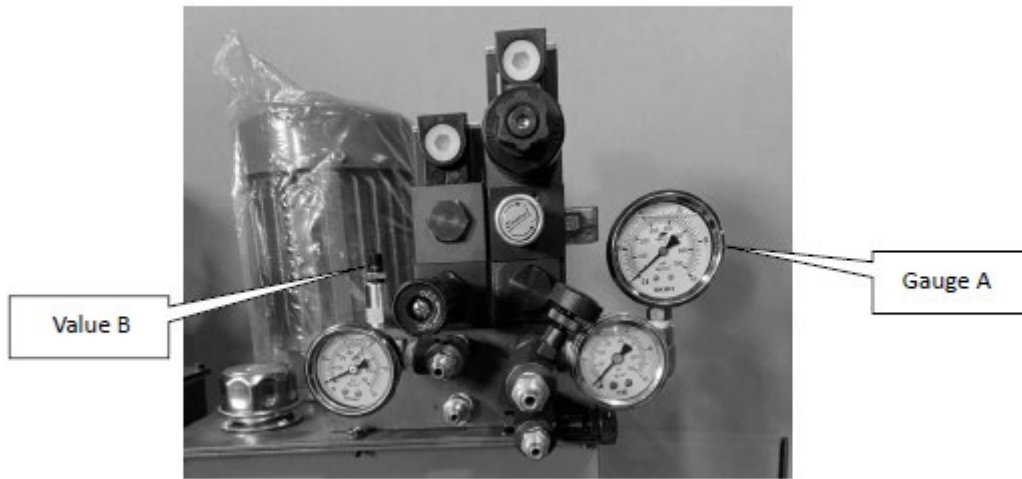
c) Zet de zwarte hoofdschakelaar op AAN en de controller schakelt.

d) De witte waarschuwingslampjes moeten gaan branden na ongeveer 5 seconden. Druk op de witte knop (hydraulisch) op het bedieningspaneel en de hydraulische motor wordt ingeschakeld.

e) Controleer of de manometer (A) op de hydraulische module minimaal een balk weergeeft en til het zaagframe op/laat het voorpaneel zakken, til het zaagframe omhoog/omlaag.

Als er binnen de eerste 5-10 seconden geen hydraulische druk is opgebouwd, wordt de machine met de hoofdstroom uitgeschakeld, trek de stekker uit het stopcontact, alsook de aansluiting van twee fasen in de stekkerwissel, maar niet de groene/gele aarde draad, en begin nogmaals bij punt a).

f) Controleer de hoofddruk van de meter A, pas deze aan de waarde B aan



13. Bladspanning

De machine wordt geleverd met een riem die opgespannen is (het starten van de motor is alleen mogelijk als de riem goed is gespannen.) Indien dit niet het geval is, dient machinaal gecontroleerd te worden of de riem niet uit de geleider glijdt.

Open van de beschermkap, en controleer of de strip op de wielen zit en eventueel goed in de geleidschoenen is gestoken, van de riemspanning om een paar slagen los te maken, breng de tape weer aan en sluit de kap weer, zorg ervoor dat de machine weer op de hoofdschakelaar staat, wacht een paar seconden totdat de controller is ingeschakeld.

Dan moet het witte licht branden. Het zaagblad gemakkelijk voorspannen en deksel sluiten.

Draai de riemspankop vast totdat de wijzer in de juiste positie op de spanningsmeter staat. De meter had een zaagblad van 27 mm en 34 mm in verschillende spanning weergegeven. Draai nog een kwartslag aan zodat het niet loszit.



Tension Head



14. FUNCTIE EN BESCHRIJVING VAN DE BESTURING

Dit model heeft een vast bedieningspaneel.

Het bedieningspaneel is heel gemakkelijk te gebruiken en helpt de bediener bij het weergeven van fouten als iets niet werkt.

Het bedieningspaneel heeft het volgende apparaat:

- 1) Afsluitbare hoofdschakelaar.
- 2) Bedieningspaneel met display, knoppen en schakelaars
- 3) Noodstopknop



1. Hoofdschakelaar
2. Ampèremeter
3. Indicatielampje - 24 V
4. Noodstopknop
5. Klauwplaat openen/sluiten
6. Zaagframe omhoog/omlaag
7. Snelkiezen 1- 0-2 voor machines met twee niveaus
8. Controller voor snelheid op machines met frequentie
9. Startknop snijden
10. hydraulische startknop
11. Indicatorlampje - riemspanning, bandafdekking, oververhitte motor

14.1 Beschrijving van de knoppen en lampjes op het bedieningspaneel

Sectie 3 Laagspanningscircuit (24 V AC)

brandt wit = OK

Sectie 11 Afdekking zaagblad, oververhittingsbeveiliging, Zaagbladmotor brandt groen = OK bandspanning

Als de indicatielampjes tijdens de werkcyclus uitgaan, stopt de machine en moet de oorzaak gezocht moet worden, wat leidde tot de stoornis (plaat niet gespannen/kap open/motor overbelast / zekering doorgebrand etc.).

Selector bankschroef:

Met deze schakelaar kunt u de bankschroef openen en sluiten (maximale slag van cilinder 8 mm).

1) Wanneer de keuzeschakelaar op "Bankschroef open" wordt gedraaid, wordt deze daarna automatisch gesloten

door op de startknop drukken en gaat deze automatisch weer open aan het einde van de opwaartse beweging.

Als de keuzeschakelaar in de stand "Bankschroef gesloten" wordt gedraaid, staat de bankschroef bij het

einde van de opwaartse beweging weer op "open". Draai naar het materiaal voor de volgende cyclus

om de klem te starten.

Selector zaagframe:

Deze schakelaar wordt gebruikt om het zaagframe omhoog en omlaag te brengen.

1) Wanneer de keuzeschakelaar op "Zaagframe heffen" wordt gedraaid, beweegt de zaagarm in de "IJlgang" zolang deze naar boven geactiveerd is. Als de schakelaar werkte tijdens de zaagsnede; de cyclus wordt onderbroken.

2) Wanneer de keuzeschakelaar naar "Zaagframe verkleinen" wordt gedraaid, beweegt de zaagarm in de "IJlgang" zolang deze naar beneden geactiveerd is. Mocht de oorzaak materiaaldetectie zijn, dan wordt er naar de "IJlgang" geschakeld en een neerwaartse beweging is boven de ingestelde waarde die op de voerregelaar is bepaald.

Snelheidskeuzeschakelaar

Deze schakelaar wordt gebruikt om de snelheid van de zaagbladmotoren (37-0-74 m/min) aan te passen, voor machines met frequentie kan de snelheid traploos (25-90 m/min) worden aangepast.

Ampèremeter

Met de ampèremeter wordt het stroomverbruik van de zaagbladmotoren weergegeven, het is handig om de juiste voedingssnelheid in te stellen of het versleten zaagblad op een hogere waarde te tonen.

14.2 Voorbereiden op sectie

14.2.1 Zaagblad

Dankzij de tanden met afwisselende steek (dwz afwisselend kleine en grotere tanden) maakt het ingebouwde lintzaagblad werkstukken van verschillende afmetingen mogelijk. Men moet echter geschikt materiaal kiezen om te snijden. Gebruik een geschikt zaagblad om de prestaties van de machine goed te benutten.

Voor een juist gebruik van de lintzaagblad moet u deze sectie zorgvuldig doorlezen.

14.2.2 Klem

Behoud deze speling van 2 - 3 mm tussen het werkstuk en de klembekken (nodig bij automatisch klemapparaat). Het is ook mogelijk om de hele bankschroef van de ene naar de andere kant te verplaatsen om op de zijkant van het werkblad te leggen, zodat hij zich niet in de snijlijn bevindt, bijv. voor versteksnedes. Om dit werk uit te voeren mag er geen materiaal worden ingesloten. Draai hiervoor de onderste klemhendel (1) en de gewenste bankschroef in de richting van de verschuiving. Wanneer de gewenste positie is bereikt, wordt de klemhendel vastgedraaid zodat de bankschroef wordt geblokkeerd.

1. Klemhendel voor het verstellen van de bankschroef naar rechts - links.

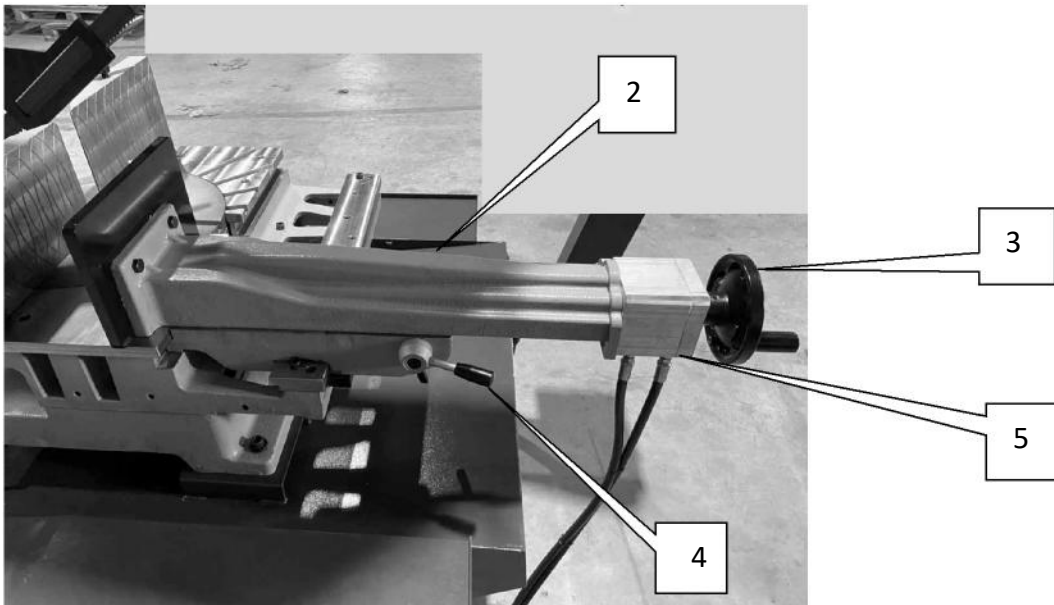
2. Bankschroefset

3. Handwiel voor fijnafstelling

4. Snelle aanpassing van de bankschroef voor - achter

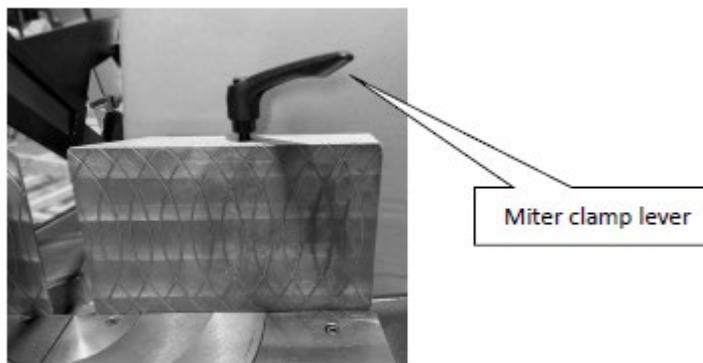
5. Hydraulische bankschroefeenheid



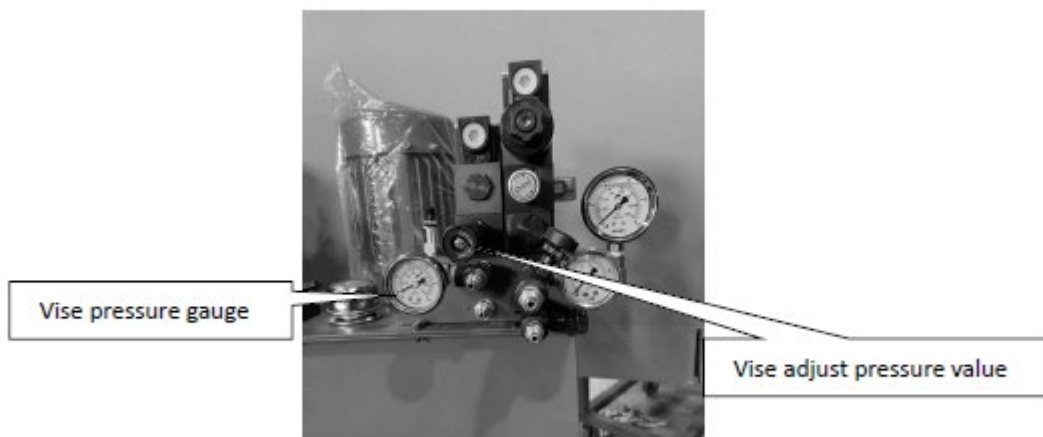


14.2.3.

- * Laad het werkstuk op de machine op de gewenste lengte.
- * Controleer of de verstek-klemhendel vast zit.



Start de hydraulische pomp en de bankschroef met de bijbehorende keuzeschakelaar voor sluiten. De hydraulische druk is onafhankelijk, de druk voor klem kan u aanpassen. De standaard is 8 kg/cm² uit fabriek.



Controleer of het werkstuk werkelijk tussen de klemmen is geklemd en de sluitkracht is voldoende, maar er mag geen vervorming van materiaal plaatsvinden.

Breng de voorzaagriem op zijn plaats zodat de neerwaartse slag niet tegen

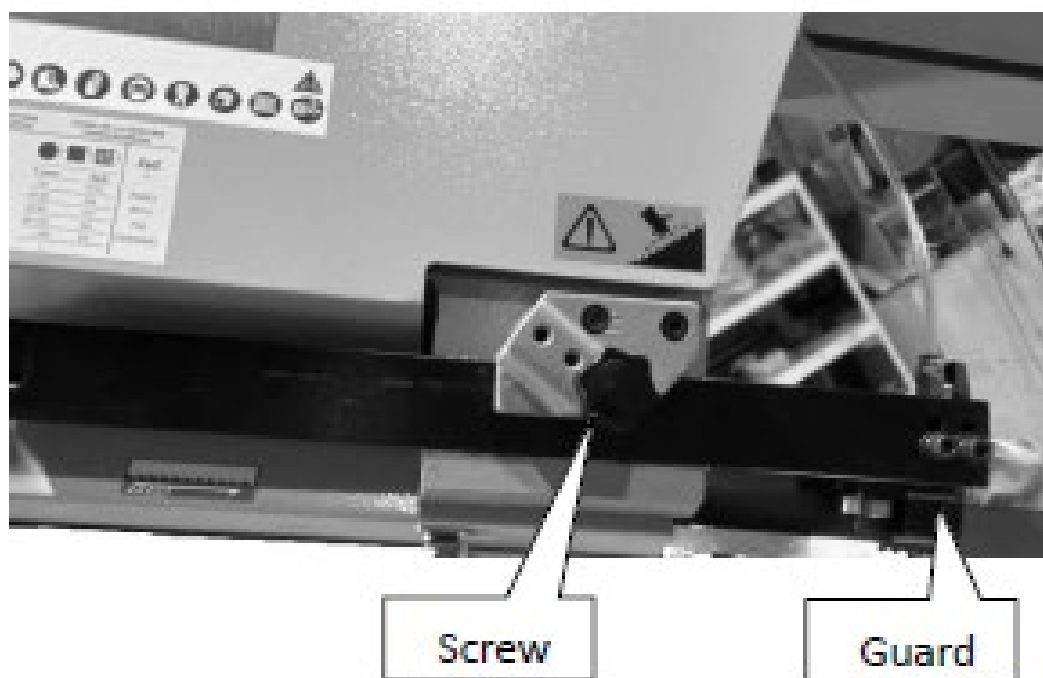
het werkstuk of de klem stoot, maak de geleider los en verplaats deze voor de klem.

Zoek altijd de klem voordat andere schakelaars worden bediend.

14.2.4

Klemschroef voor voorzaagriembescherming

Laat de schroef los en verplaats de balk om de beschermkap zo dicht mogelijk bij het materiaal te plaatsen.



14.2.5

Stel de eindschakelaar voor afsnijden zo in dat het werkstuk ook daadwerkelijk wordt afgesneden.



Adjustment end cut switch

14.2.6

Controleer de gemiddelde startschakelaar op de juiste positie



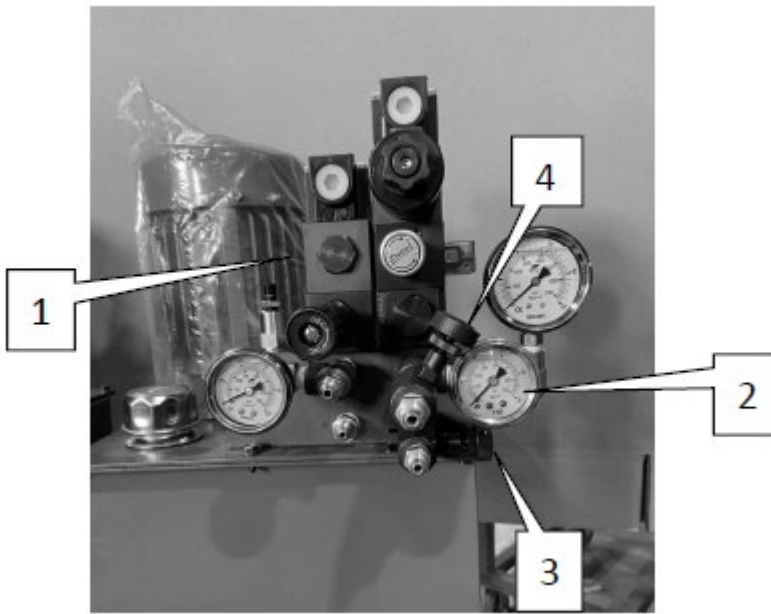
Average start switch

14.2.7

Aanpassing **snij**druk. De druk van het snijden kan worden aangepast.

De afstelling volgt het snijmateriaal.

De standaarddruk is 10 kg/cm².



1. Instelwaarde snijdruk
2. Manometer snijdruk
3. De olie stroomt naar beneden langs de boogzaagarm.
4. De olie stroomt naar de boegzaagarm.

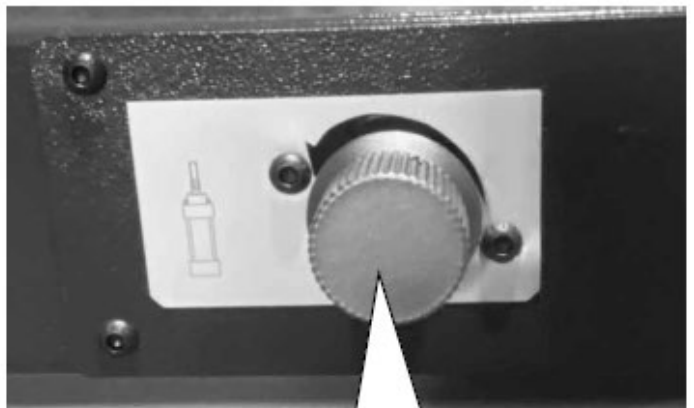
14.3 Bediening (halfautomatische cyclus)

Na het inschakelen van de hoofdschakelaar moeten de indicatielampjes branden, dan moet de hydraulische knop worden ingedrukt om de hydraulische eenheid aan te zetten (als de machine 15 minuten niet wordt gebruikt, wordt de hydraulische automatisch ingeschakeld).

- * Selecteer de snelheid van het zaagblad.
- * Halfautomatische cyclus begint met de startknop.
- * Als de gemiddelde eerste sonde het werkstukoppervlak heeft geraakt, laat dan de voedingsregelaar zakken.



average initial probe



feed regulator

Dan is de neerwaartse beweging over de waarde bevonden die op de voedingsregelaar is ingesteld.

Na activering beweegt de eindschakelaar van de zaagarm in de "IJlgang" omhoog en stopt ongeveer 1,5 cm boven het materiaal en de bankschroef kan worden geopend.

Het werkstuk wordt ondersteund op een passende manier zodat het niet valt.

Als er zeer korte werkstukken moeten worden gesneden, moet ervoor worden gezorgd dat ze niet langs het afgesneden uiteinde en/of met het haakbandzaagblad worden meegesleept.

14.5 Elektronische snelheidsregeling

De elektronische aandrijving maakt een continue snelheidsverandering van de zaagriemmotoren mogelijk, zodat de slijtage van de zaagriem en de geoptimaliseerde services worden aangepast aan het specifieke werkstuk.

Om te voorkomen dat het zaagblad breekt of vast komt te zitten in de materiaalresten, mogen geen grote veranderingen worden aangebracht tijdens het zagen, alleen tijdens stationair draaien.

14.6 Machinestop - noodstop

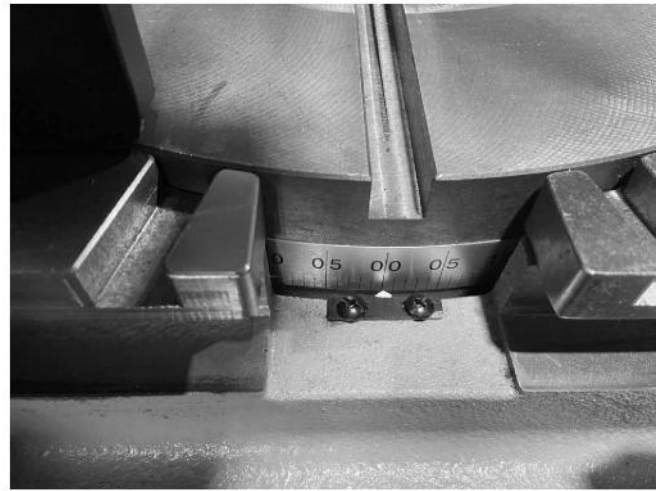
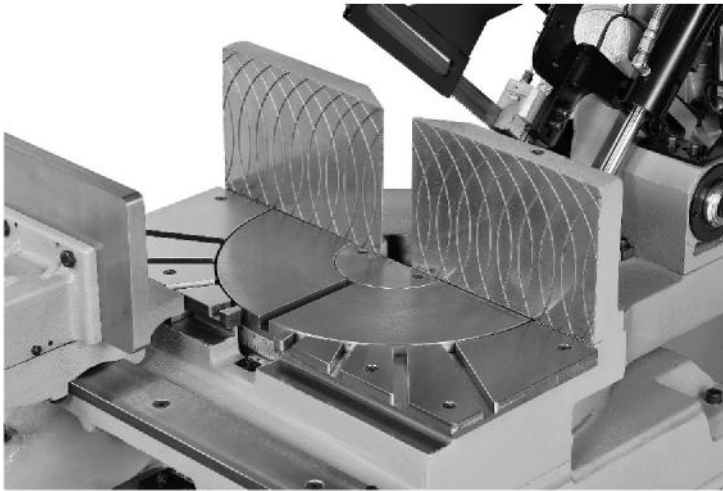
De inschakelduur kan op elk moment worden gestopt:

- a) til met behulp van het wisselzaagframe, het zagen wordt gestopt
- b) met de noodstopknop. De stop is onmiddellijk en er kunnen geen andere schakelaars worden bediend zolang de noodstop niet wordt bevestigd
- c) met de hoofdschakelaar om de motor de spanning af te sluiten.
- d) Bij het openen van een bladbeschermkap activeert een eindschakelaar die het stuurcircuit onderbreekt en zo de machine stopt. Ook wordt de zaagriem bewaakt met een eindschakelaar, de werking van de machine

stopt wanneer de tape breekt of niet voldoende gespannen is. gemiddelde eerste sonde het werkstukoppervlak heeft geraakt, laat dan de voedingsregelaar zakken.

14.7 Hendel voor rotatie van de zaagtafel voor verstekzagen

Verwijder de juiste klemmen. Draai het zaagframe met de hand in de kijkhoek waarin u het wilt instellen, klem de hendel vast of snijd ze tot 45° naar links of 90° naar rechts. En de zaagarm kan automatisch stoppen bij 6 verschillende hoeken van 0° en links 30° en links 45° en rechts 30° en rechts 45° en rechts 60°.



14.8 Overbelastingsbeveiliging

De motor wordt tegen oververhitting beschermd door een thermische beveiliging. Deze wordt direct in de spoel van de motor gebruikt en onderbreekt het stuurcircuit.

Het hervatten van de operatie is pas mogelijk na de temperatuur tot het ingestelde tripniveau is gedaald.

In de tussentijd moeten de hoofdoorzaken van warmlopen, bijvoorbeeld de kapotte lintzaag

die vastzit in het werkstuk op hoge zaagsnelheid, gebrek aan olie in de transmissie, kortsluiting in motor etc. worden gecorrigeerd.

14.9 Positie van de bedieningseenheid

Maak de bedieningseenheid onder de klemhendel los, zodat de besturingseenheid kan worden gedraaid. Dit is met name nodig bij verstekzagen op 45° om te voorkomen dat het zaagframe tegen het bedieningspaneel stoot.

15. Instelling voor zaagmachine

15.1 bankschroef: spelingsaanpassing op de geleiderails

Open de keuzeschakelaar.

Open de klauwplaat volledig, draai alle schroeven en moeren los.

Draai vervolgens de eerste twee schroeven vast en draai vervolgens weer een kwartslag om de geleider aan te passen.

Draai dan de bankschroef met het handwiel dicht bij de volgende schroef op het lagere gedeelte van de bankschroef.

Alle gedeeltes moeten op dezelfde manier worden uitgelijnd, met het vaste deel van de bankschroef

Zet de schroeven vast en blokkeer dan met de borgmoeren. Sluit de bankschroef en zet de overige schroeven vast.

Nogmaals, om de bankschroef te openen en te sluiten, controleert u de instelling; herhaal indien nodig

de aanpassing.

Het is belangrijk om ervoor te zorgen dat alleen de schroeven op de basis van de bankschroef worden vastgedraaid, anders is het zaagblad gebogen.



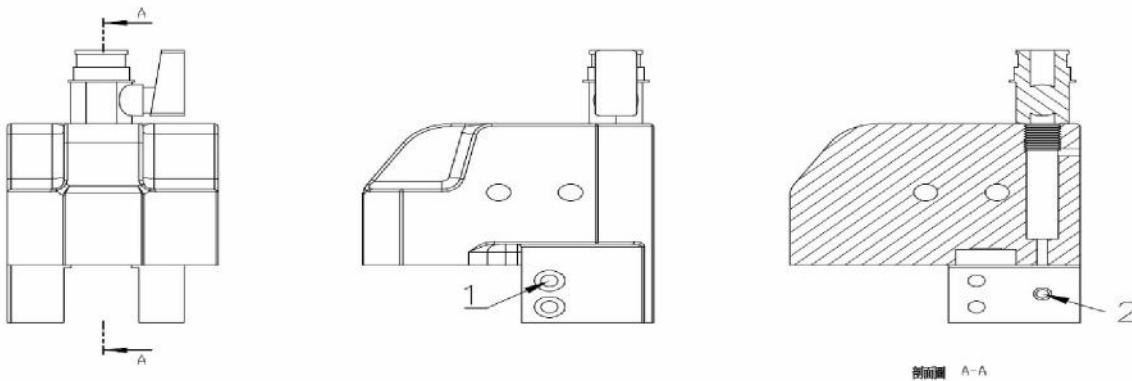
15.2 Lintzaag: Instellen van de zaagriemschoenen bij het wijzigen van deapedikte

Dit dient te gebeuren wanneer deapedikte van 0,9 mm of meer afwijkt van de tape, na langdurig gebruik, en de hardmetalen platen niet meer goed meer functioneren. Dit kan het gemakkelijkst als volgt worden gecontroleerd:

Neem een recht stuk lintzaagblad met stompe tanden en introduceer deze in de geleidschoenen. Schuif deze herhaaldelijk heen en weer naar de om de speling aan te passen.

Afhankelijk van het resultaat gaat u als volgt te werk: u schroeft de stelschroef (1) iets om de lintzaag meer speling te geven (of aan de speling te verminderen). Zorg ervoor dat de speling niet te groot is (max. 0,02 of 0,03 mm), en controleer of de twee schroeven (2) van de hardmetalen plaat nog stevig zitten; eventueel weer aantrekken. De laterale inzetstukken zijn mechanisch bevestigd en kunnen, zonder de geleidschoenen van de machine worden verwijderd en afzonderlijk door beide worden vervangen.

De schroeven (2) zijn volledig verwijderd. Bij het verwijderen van de twee zijdelingse inzetstukken, worden de bovenste speciale bewerkingen (4), die naar de zaagriemschoenen leiden, verwijderd.



Haaksheid van de zaagriem tussen riem en werkblad:

Deze instelling is erg belangrijk en zorgt samen met de riemspanning voor het uitvoeren van rechte sneden. Zet in dit geval de tafel op 0°, de klauwplaat volledig open en zet de zaagarm omhoog. Een zeer nauwkeurige 90°

Stel de hoek in op het aanrecht (naast de klemmen) en de zaagriem (in een positie waar de tanden niet in de weg zitten).

Laat de zaagarm zakken tot aan het afgesneden uiteinde, terwijl u de hoek goed vasthoudt en inspecteer visueel of het lintzaagblad van uit de weg beweegt.

Zet de zaagarm weer omhoog en plaats vervolgens de hoek terug naar de achterste bediening die het lintzaagblad naar het bovenste uiteinde van de hoek nadert. Laat beugel weer laten zakken tot het afgesneden uiteinde, terwijl u de hoek goed vasthoudt.

Meestal kunt u met deze test geometrische fouten vinden, maar het dient vooral om de oorzaak te bepalen van vreemde delen van externe factoren buiten de machine maar waarvan deze afhankelijk is (bijv. versleten zaagblad, onjuiste spanning, overbrengingsfouten en overmatige snijkracht).

15.3 Lente

Hiervoor kan het nodig zijn om de borgveren achter de zaagarm vast te draaien.

Draai de twee schroeven los waarmee de slijtplaat is bevestigd, de achterste schroef draait en

wordt zo in de sleuven geplaatst. De schroeven worden stevig vastgedraaid.

Bij deze stap moet de beugel zich bovenaan bevinden.

Als dit proces moeilijk is, kan de schroef worden verlaagd voordat u aan de veer trekt, en dan weer in dezelfde positie worden gezet.

15.4 Algemene werkdruk

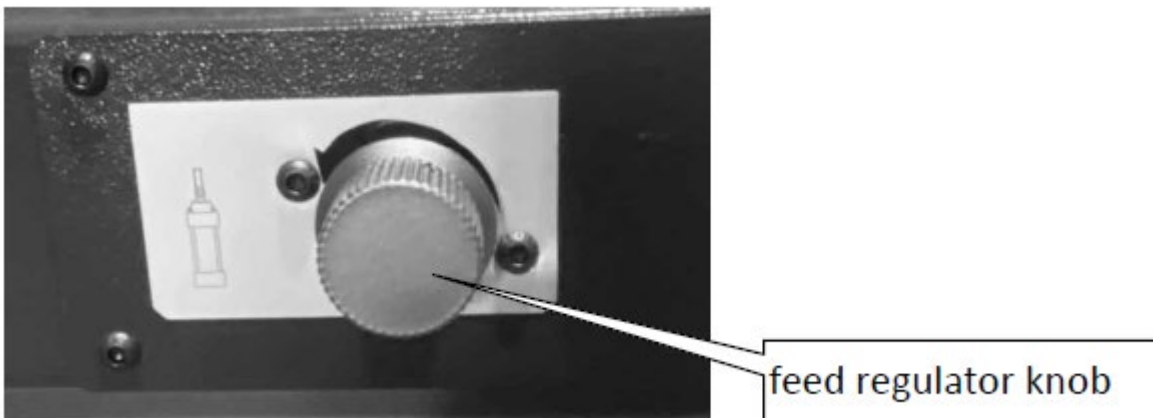
De druk die wordt gegenereerd door een hydraulische eenheid, die bestaat uit een drukklep (toont bij gebruik een druk van 14/18 kg / cm²), voor de zaagarm, een overdrukventiel, de motor van de pomp / filter / splitter.

De klep voor het klemmen van de bankschroef en de klep voor het snijden zijn afstelbaar.

15.4 voedingssnelheid

Draai de knop van 0 naar de gewenste maximale waarde voor de snelheid waarmee het lintzaagblad in het werkstuk snijdt. U moet rekening houden met het volgende:

- * te snijden werkstuk, de snelheid van het zaagblad
- * Vorm van het werkstuk, afmetingen van het werkstuk en zijn klemming
- * Koelmiddel
- * Staat van het zaagblad, etc.



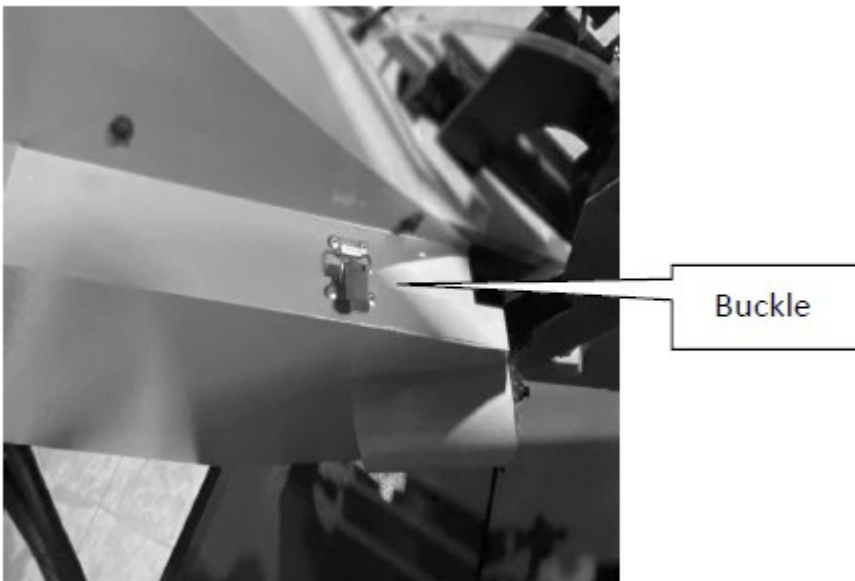
16. ONDERHOUD DOOR DE GEBRUIKER

De genoemde werken moeten regelmatig worden uitgevoerd om de kenmerken van de fabrikant op het gebied van technologie, veiligheid en prestaties zo lang mogelijk te verkrijgen.

16.1 Zaagriem

Dit is de meest voorkomende onderhoudsbeurt, aangezien het zaagblad tijdens het gebruik verslechtert:

- * Beweeg de zaagarm in de benedenpositie
 - * Ontgrendel de gesp
 - * Open het klepje
 - * vergrendel het ondersteuningssysteem van de riemafdekking aan dubbele kant voor veiligheid
 - * Verwijder de beschermkap aan de dubbele kant
 - * verwijder het zaagblad uit de geleiders en breng ze dan naar de geleiderollen
 - * maak de geleiders schoon
 - * Bij het installeren van het nieuwe zaagblad gaat u in omgekeerde volgorde te werk. Zorg ervoor dat het zaagblad correct in de geleiders is geplaatst.
 - * Zet ze vast bij het handvat. Tape en verwijder de beschermrand van het zaagblad.
- "Draag altijd veiligheidshandschoenen gebruik van de zaagriem"





Support system of band cover



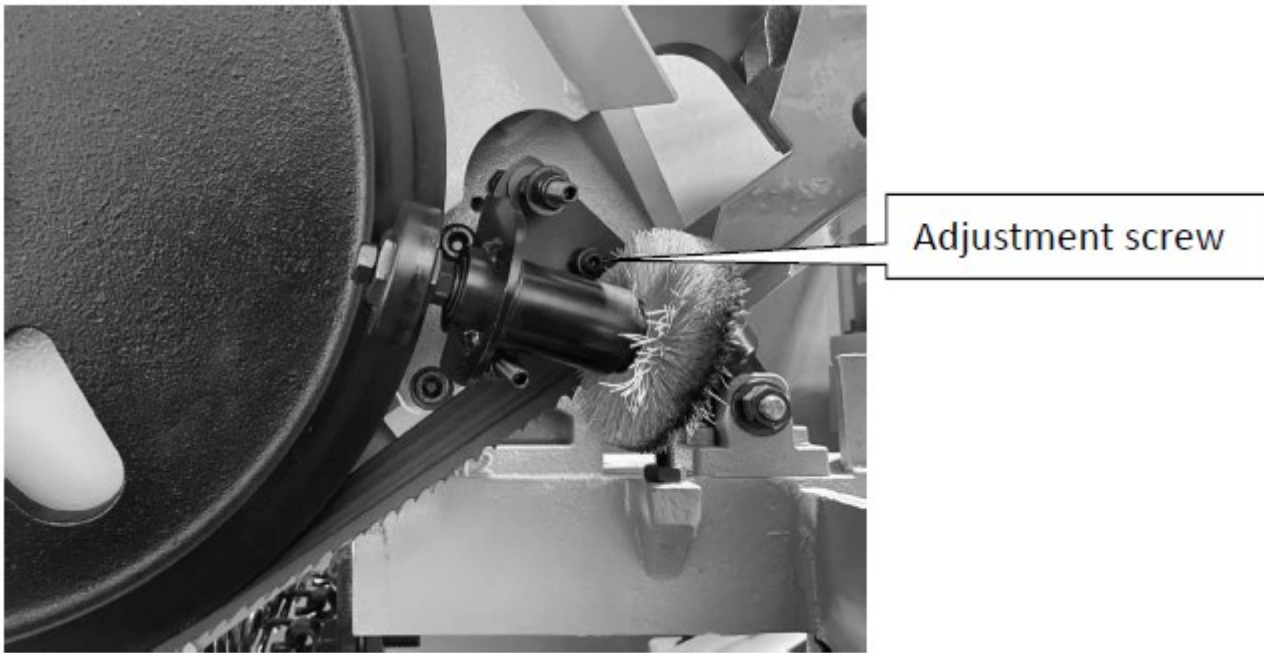
Band cover



Blade tension adjustment handle

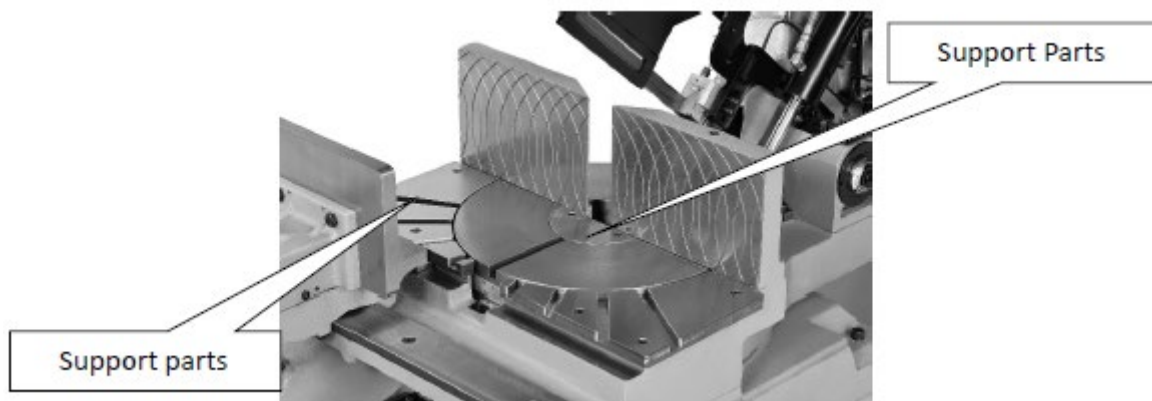
16.2 Bladreinigingsborstel

Een schone borstel is meegeleverd met de machine. De borstel roteert automatisch. De roterende kracht van het stuurwiel kan worden aangepast door de schroef om het zaagblad hard te maken.



16.4 Verwisselbare ondersteuningsonderdelen

De steundelen van de bankschroefverlenging zijn verwisselbaar.



16.5 Regelmatig werk

Dagelijks

of vaker in een veeleisende machine:

Verwijder vijlsel en draaiingen van de machine, de kleinste onderdelen in de spanenbak moeten worden verwijderd en gelege, vervolgens moet het koelvloeistofpeil worden gecontroleerd en bijgevuld. Controleer de staat van de zaagriem en vervang indien nodig de riemreinigingsborstel en de aandrijfring tegen de schijfdrukcontrole. Vervangen de zaagbladen indien gecorrodeerd of als de afstand tussen de tanden te groot is.

Wekelijks

Reinig de machine, alle verbindingen en glijvlakken met olie, vet of smeermiddel,

controleer het oliepeil in het reservoir van de hydraulische module: Als de machine is uitgeschakeld, draai het mondstuk los, maak de peilstok schoon en zonder hem weer vast te schroeven, controleert u dat de olie tot 3 cm van de rand reikt.

Maandelijks

Vervang de koelvloeistof en maak de tank schoon. Alle schroeven en bouten zouden tijdens het gebruik los kunnen raken, controleer voor het hoofdgedeelte, ook moet de operatie van eindschakelaars, schakelaars evenals de toestand van kabel-, leiding- en hydrauliekverbindingen worden gecontroleerd. Controleer de werking van de apparaten die zelden worden gebruikt. **Jaarlijks** of iedere 2000 draaiuren komt de olie in de versnellingsbak (1,25 l) overeen met de paragraaf.

Overzicht smeermiddel

		# ²		1 ³					
AOC		AMIE		masuuS*0 ittet	Mw Inb	SOIIM		ineuitlt3	
USILISA		~CU M LA ttit		CETI	tS	68.455		ROMMIItAbb OE	
u5E		W* «2		geromg <i>ivin</i>	NUM	CREMI		COVAI	
IM		ROMs IIISTE		ERRO ORAMO	CF«	MESSI		ERO« LEM	
N---... N.....,,,		250 (355/385	Rekord, VICS	685 MA, VAS,	1385 KA/VA-			Slikt Ma	MAIIM M Rau
13		1À,A9A	BLASLA 220	OSO 15	oso 45	ASP 3/C	GR IN 2	«AZ 250	ULEI 100
		(SAE 80a4)	NEM GR-)?	Gegev ens	DOC CA 44 ⁵ 1.	NERA 10 3E	Dosiw As2		
C ASSCI		⁴⁰ 444 SMOG	ALPNA SP220	INSPIN ANS15	IS M AVIS46	HYSA IN 446 32	SP IIEERC	SURALO CE	SUPERE DECE
V >mai		it co,A "ifor	141 CM	PE HIRtsu	PE ""&"lir	¹⁴ STAC ai 68	DURA LO«	PE soma	
e 5 e		E ^{SP} IA _r po ^r AN	ITSPA ^{RTA} N Ir	NOTO H15	NUM 4146	NOTO 1432	REMO 2	Rullel 40	
W MA		GIRM m	*NI 220	r -sii H19944	HUNAN 46	FOIFIRC K	kiARsoN ER 2	PlinFISQ L	PuRFISC I.
SCI	p	NAIA al 100	CIMA 0 ⁴ 1	Toms a	raiz 011	711.WS OIL	USW* CREME	CfalUS OR F	
Imre' M		CARTER EP	CARTER EP 220	frau is 15	?lui is «	nen 46	torltA 2	LACTUCA EP	LAC11.1t A
fifrY VARI		¹⁴ CPCPA 100	EWA 220	RAM) 0 a	RANDO CL		malleEA C		
VINGUIR D		Minn (p 100	GEME EP	Nly4A vue	HyDR Avu	KOK (SNV	UKO 2	vAN9 ⁴ 1 80	NON 80
10€1 > ¹¹¹ Ct		X SeiTRE	Stl e? no	SlialR 3E	SINCLUB E		SEM * EP 2	giEt 510 90	
IT AL.	eu	100 asina a	vai» et no	405u S a	NOUS CR.	BANT IA	AMESIA CREA%	UIDi5 RUUD	RENS FLU10
Fo ari •								a ¹ in C 0	MOGI Ma
ISO • UNI		CC100	CC220	mi1 5	1es32	ED»	)342		

17. BREKEN VAN HET ZAAGBLAD

Om een hogere output van de machine en een langere levensduur van het het zaagblad te verzekeren, moet het goed zijn ingebroken. Wanneer een nieuw lintzaagblad is aanbevolen dat de voedingssnelheid waarmee het zaagblad in het werkstuk dringt tot de helft van de normale waarde - $40 \text{ cm}^2 / \text{min}$ - Verlaag en houd de snelheid van de tape constant.

Pas na het snijden van 250-350 cm van 2 materialen, wordt de voedingssnelheid verhoogd tot de normale waarde.

Bij een evaluatie van de werkingsomstandigheden is ook een onderzoek van de spanen mogelijk; Meestal zijn er 3 mogelijkheden:

FIJN POEDER OF SPANEN

toon lage voedingsdruk en / of lage snelheid of zet er kleine tanden op.

RUWE EN BLAUWBROUINE SPAAN

duiden op overbelasting van het zaagblad en gebrek aan smeermiddel.

GOEDE GEDRAAIDE SPIRAALVORMIGE SPANEN

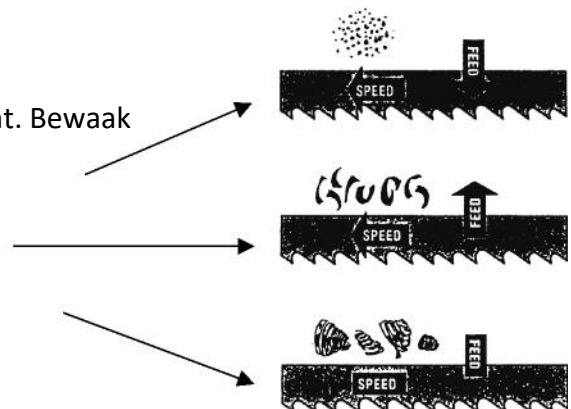
geven ideale bedrijfsomstandigheden aan. Voor een correct gebruik staat moet u de Paragraaf SELECTIE VAN ZAAGBAND bekijken.

SPANEN ZIJN EEN TEKEN

Spanen zijn de beste indicatoren voor de juiste voedingskracht. Bewaak spaaninformatie en pas de voeding dienovereenkomstig aan.

Verbrande zware spanen: verlaag de voedingssnelheid

Krullende zilverachtige en warme spanen: optimale



18. BINNENKANT VAN DE MACHINE

Het machineonderhoud is vereist voor de goede werking en om de oorspronkelijke verplichtingen

op tijd te voltooien. In de eerste periode van hun werking moet er ook nog wat extra werk worden verricht om ervoor te zorgen dat alle machineonderdelen goed kunnen krimpen.

Bij de bediening van de machine moeten overdreven doorsneden worden vermeden. Tijdens de eerste 80-100 bedrijfsuren moet het oliepeil in de versnellingsbak worden gecontroleerd:

Als de motor draait en de beugel volledig omhoog is gebracht, moet de olie tot de helft van het visuele object zichtbaar zijn.

19. VERWIJDERING VAN GEBRUIKTE/GEPRODUCEERDE RESTANTEN

We wijzen erop dat de bestaande wettelijke bepalingen voor de verwijdering van de volgende materialen moet worden nageleefd:

- * verbruiksartikelen die door de machine worden gebruikt
(bijv. olie voor hydraulische circuits, reductietandwielen, koelsmeersystemen, enz.)
 - * gegenereerd als afval van de machine of niet langer bruikbaar materiaal (zoals ijzer en non-ferro spanen, gereedschappen zoals lintzaagbladen, schijven enz.)
 - * stoffen die worden gebruikt bij reiniging en onderhoud
 - * materialen die slechts sporadisch worden gebruikt (bijv. voor verpakking, transport, etc.)
- Het wordt aanbevolen dat de verpakking voor transport in de toekomst te bewaren in geval van retourlevering aan de verkoper of om - binnen de garantieperiode - het voor de klantenservice te bewaren.

20 STORINGSDETECTIE

De meeste treden op tijdens het gebruik van de machine. De referentie wordt in dit hoofdstuk bepaald. Het eerste deel verwijst naar de bediening van de machine en bevat een lijst met mogelijke storingen en de relevante controles die moeten worden uitgevoerd. Het tweede deel betreft de verstoringen die tijdens onze controle van de zaagriem en/of uitgesneden werkstuk kunnen worden bepaald. Als de fout in de lijst gespecificeerd is, of het kan niet alleen worden opgelost door gekwalificeerd personeel, dient u contact op te nemen met de fabrikant of de verkoper en eventuele oplossingen, in deze handleiding, zijn van toepassing.

20.1 storingen in de machine

- A * Elektromotor werkt niet (voor het blad) 3-4-5-9
- B * Elektromotor werkt niet (voor hydraulische eenheid) 1-2-3-4-5-9-17
- C * Elektronische bediening gaat niet aan 6-7-8-9
- D * hydraulisch circuit niet onder druk 10-11-12-13
- E * Hydraulische pomp loopt luidruchtig 14-15-16-17
- F * koelvloeistof ontbreekt of is niet voldoende 18-19-20-21
- G * zaagmateriaal beweegt of vervormt 22-23-24
- H * De cyclus start niet 23

Lijst met te verifiëren onderdelen

- 1 = stekker zit niet goed in het stopcontact
- 2 = hoofdschakelaar schakelt niet in
- 3 = Motor is kapot of beschadigd
- 4 = Voeding onjuist
- 5 = aandrijving is uitgeschakeld (aangevreten, roest, etc.)
- 6 = zekering op de primaire wikkeling van de transformator
- 7 = zekering op de secundaire wikkeling van de transformator
- 8 = transformator beschadigd of kapot
- 9 = klemmen van de voedingslijnen
- 10 = oliepeil in de tank
- 11 = lekken in leidingen of fittingen
- 12 = hogedrukventiel voor afstellen los
- 13 = hogedrukklep defect
- 14 = kwaliteit van hydraulische olie (gebruikt voor vloeistof)
- 15 = Water in olie en/of condensaat in de kom
- 16 = druk te hoog (boven 20 BAR) cirkel
- 17 = hydraulische pomp geblokkeerd (vastlopen, uitzetten, oxidatie)
- 18 = circuitkleppen gesloten
- 19 = koelvloeistoffilter verstopt of schoon
- 20 = koelvloeistofpomp werkt niet (zie 3-4-5-9-24)
- 21 = bak leeg of vuil
- 22 = Overmatige snijvoeding
- 23 = bankschroef gesloten werkstuk onvoldoende slecht geklemd
- 24 = De schakelaar voor minimale hoeveelheid smering staat uit

20.2 fout op tape / Oorzaken / Oplossingen

Bij gebroken tanden, gebrokenriemen of onvoldoende levensduur van de riem leg gebroken tape op de vloer, bepaal de defecten op het riemlichaam en aan de tanden, zoek in de onderstaande tabel en lees de juiste oplossing.

1) VROEGE EN EXCESSIEVE SLIJTAGE VAN TANDEN

Aansturing te zwak: verhogen; Verlaag de snelheid van de vliegwielen; Koelvloeistofstraal onvoldoende.

Emulsie is niet geschikt, niet de juiste tanden: gebruik tape met een kortere tandwieloverbrenging; Tape loopt niet goed;

De tanden lopen in de tegenovergestelde richting van de snede: riem vice versa. Installeren.

2) DE BAND TRILT

De band trilt; verhoog of verlaag de snelheid van de vliegwielen.

Zwakke vibratie: verhoog de riemspanningstanden van het op maat te zagen werkstuk;

de trilling tast het onderstel aan: verlaag de snijdruk;

de trilling kan worden veroorzaakt door een hoge frequentie: Snelheid van toenemend strijken bij een neergaande beweging.

Gebruik een variabele frequentie of een positieve overbrenging. Werkstuk is niet goed ingklemd; het breken van de tanden verhoogt of verlaagt de snelheid van de vliegwielen;

Zwakke vibratie: verhoog de riemspanning, tanden van het op maat te zagen werkstuk;

de trilling tast het onderstel aan: verlaag de snijdruk;

de trilling kan worden veroorzaakt door hoge frequente:

Verhogingssnelheid bij strijken in neerwaartse beweging; Werkstuk is niet goed ingklemd;

Gebruik variabele frequentie of een positieve overbrenging.

3) DE TANDEN BREKEN

De tanden zijn te groot voor het stuk dat moet worden gesneden;
Materiaal is niet goed ingeklemd; Koelvloeistof is niet geschikt;
Onvoldoende koelvloeistof;
De gemiddelde druk is te hoog: controleer de spanen; Snelheid van de vliegwielen te laag; Groeven zijn vol met gesneden materiaal.

4) SNIJ TOT EEN GROF OPPERVLAK

Selecteer het versterken van de banden;
Verhoog de snelheid van de vliegwielen;
Verlaag de snelheid van de neerwaartse beweging van het hoofd; Koelvloeistof voorzichtig doseren

5) VROEGE RIEMONDERBREKING

Lintzaagblad te dik voor de diameter van de vliegwielen;
Zaagband te wijd open met hoge snelheid; Snelheid verhogen of verlagen;
Controleer of de vliegwielen geen defecten hebben; Te grote tanden;
Te hoge riemspanning: de liggende riem valt buiten aan de zijkanten;
Strijkt te hard: de rug is glanzend en depressief;
Drukklagers zijn niet uitgelijnd op de vliegwielen: de band ligt in bogen en de rug is glanzend en depressief; zaagbladgeleidingsschoenen zijn te strak: de tape ligt verpakt als een pen op een spiraal; hoe dichter ze zijn, hoe meer het erbij betrokken raakt;
Koelvloeistof is schaars.

6) Bolvormige SNEDEN

Verhoog de riemspanning; De zaagbladgeleiding naderen de kruising; tanden te strak.

Gemiddelde drukverlaging

7) Spruitstuk afgesneden

De nadering bracht de bandschoenen tot aan de snede; Controleer of het draagvlak van het werkstuk gelijk is met het te zagen materiaal;

Controleer of de tape loodrecht op het werkoppervlak staat: stel anders de zaagband opnieuw in; tanden te strak; Gebroken of beschadigde tanden; Verhoog de snijsnelheid

8) De bandgeluiden gegenereerd op de drukopslag

Schuren op de achterkant; Controleer de uitlijning van de vliegwielen;

Controleer de slijtage van de druklagerinzetstukken; Lassen niet perfect.

9) De riem buigt naar boven.

Gemiddelde drukafname; gebruik grotere tanden om dieper in het werkstuk te dringen; Zaagbladgeleider nadert de kruising.

0) De bogen van de riem staan naar beneden.

De achterkant drukt op de bovenste druklagerschoenen:

De afstand bij de stop van de vliegwielen en de druklagers bij stationaire snij-eenheid

Controleer

de loopband; Controleer de uitlijning van de vliegwielen.

1) Langzaam gesneden, fijne spanen.

Verhoog de bandsnelheid; Gemiddelde drukverhoging;

Gebruik grotere tanden; Het is beter om een geschikte koelvloeistof te gebruiken.

2) Vroegtijdig verlies van de kast.

Verlaag de snelheid van de vliegwielen; Verhoog de koelmiddeltoevoer.

3) De band kronkelt als een veer.

Gemiddelde drukafname; Verlaag de riemspanning; De druk van de

zaagbandgeleidingsschoenen op het lintzaagblad is te hoog: zaagband nadert de kruising.

14) De tand/spanen gelast

ZIJN TE GROF, Gemiddelde drukafname; Gebruik een geschikte koelvloeistof in voldoende hoeveelheid; Controleer de slijtage van de borstel om de spanen van de groeven te verwijderen.

15) De riem is aan één kant gevoerd of

Controleer de slijtage van de zaagbandbewerkingen; Inzetstukken drukken te hard tegen de steun;

Controleer de uitlijning en verticale positie van de bladgeleiders.

16) STOFBEWAKING AAN DE ACHTERKANT

Verhoog de spanning en pas de bladgeleiders aan;

Controleer de druk en de verkeerde uitlijning van het druklager op de steun;

Gemiddelde drukafname; Gebruik grotere tanden.

21. AFVOER VAN DE MACHINE

Dit gedeelte bevat instructies voor de afvoer van de machine.

Er is geen speciale procedure vereist. Zorg er alleen voor dat de machine wordt aan het einde van zijn levensduur niet beschadigd is.

In het algemeen:

Leeg container van de koelkast, haal de olie uit de behuizing van de transmissie en haal het hydraulisch systeem eruit en voer het op de juiste manier af.

Blokkeer de bewegende elementen om gevaren en instabiliteit uit te sluiten.

De producten die bedoeld zijn voor speciale afvalverwijderingsonderdelen zoals gedrukte schakelingen,

videoterminals, toetsenborden, back-upbatterijen enz. wordt uitgebreid. Ze hebben een wettelijke MARKERING, met vermelding van de bepaling voor de recyclingcentra.

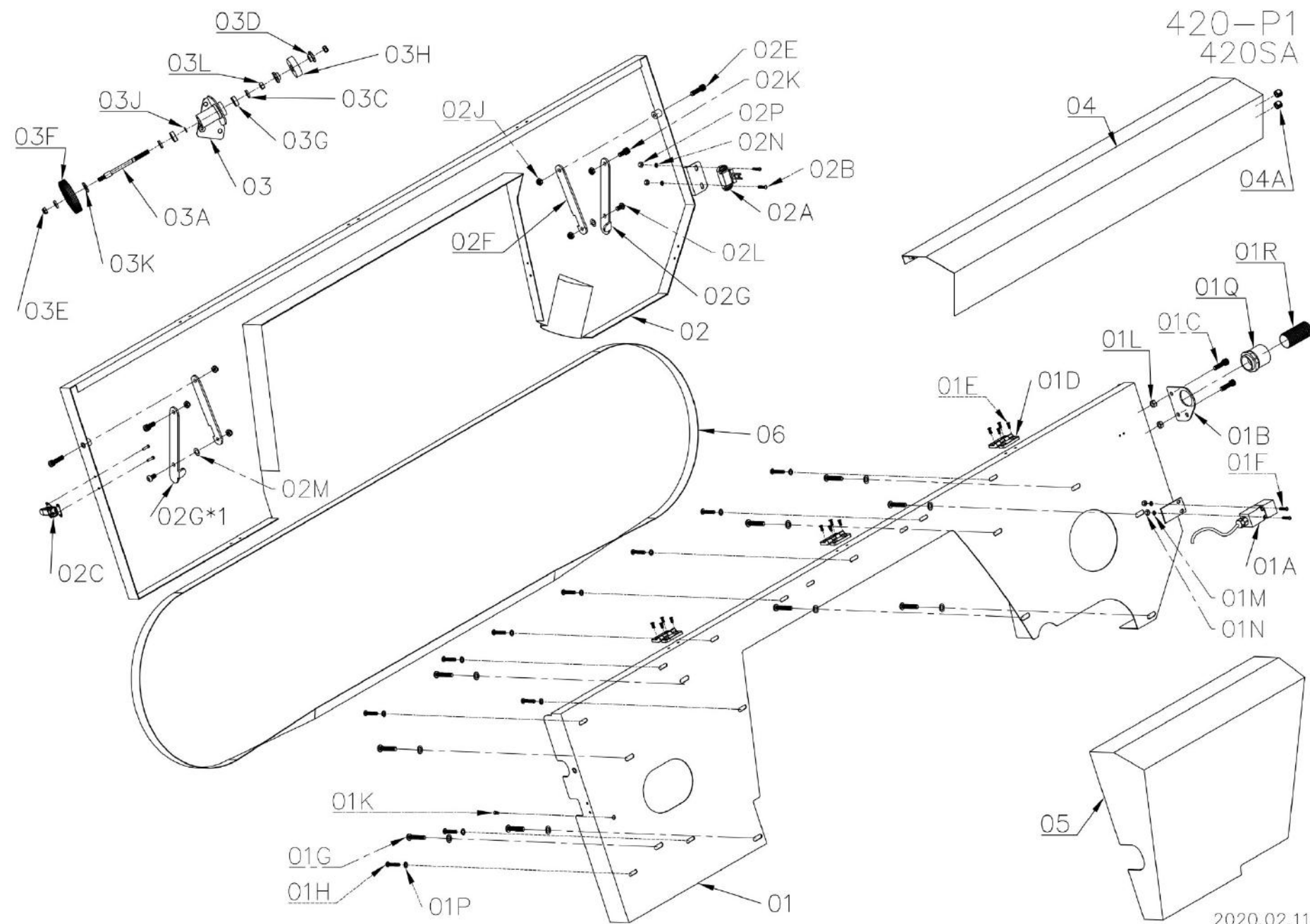
22. RESERVEONDERDELEN

De benoeming van de nodige reserveonderdelen wordt bepaald door de bijgevoegde faciliteringstekeningen, samen met de operationele plannen voor een meer grondige kennis van de machine.

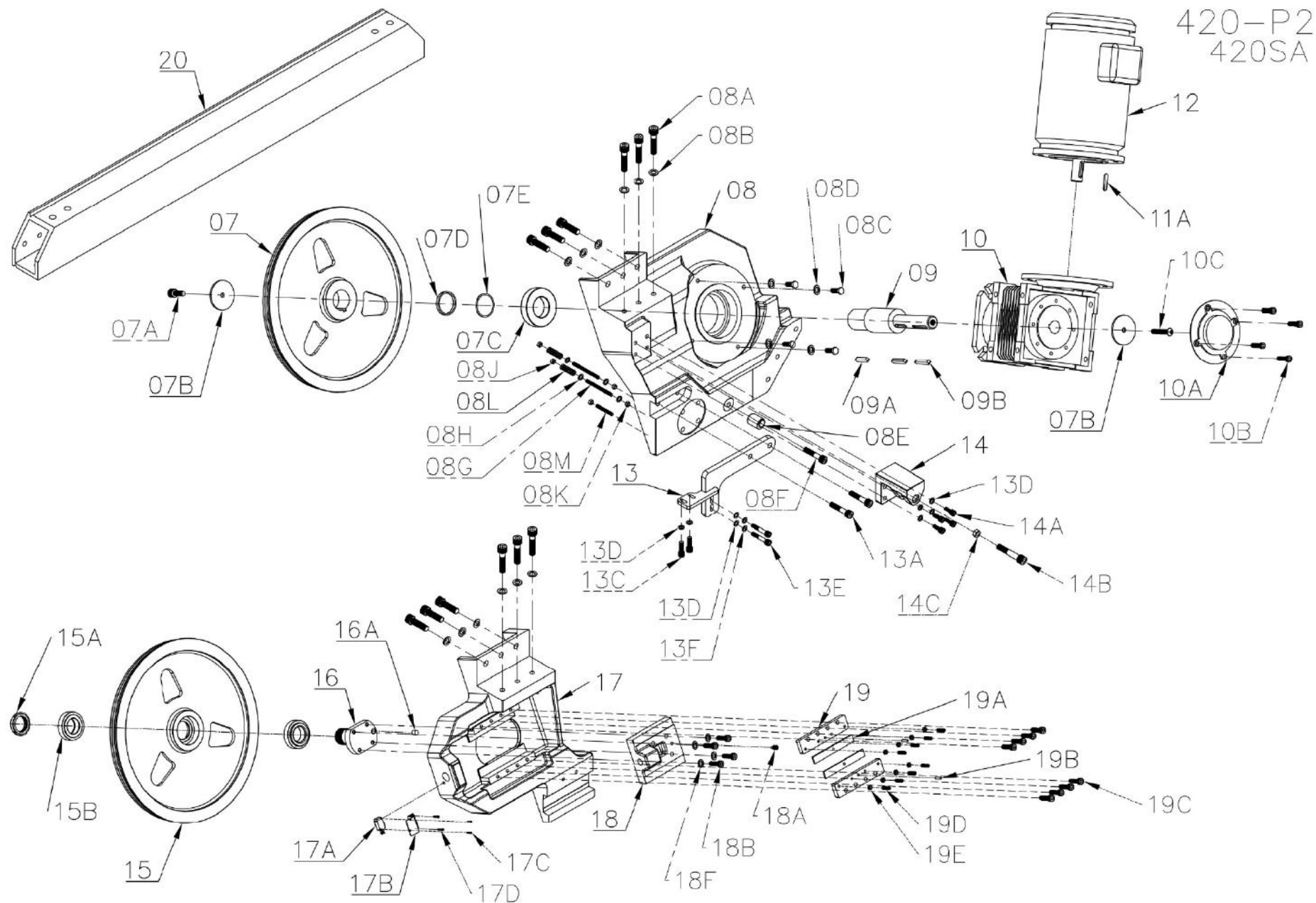
22.1 Bepalingen voor het bestellen van reserveonderdelen

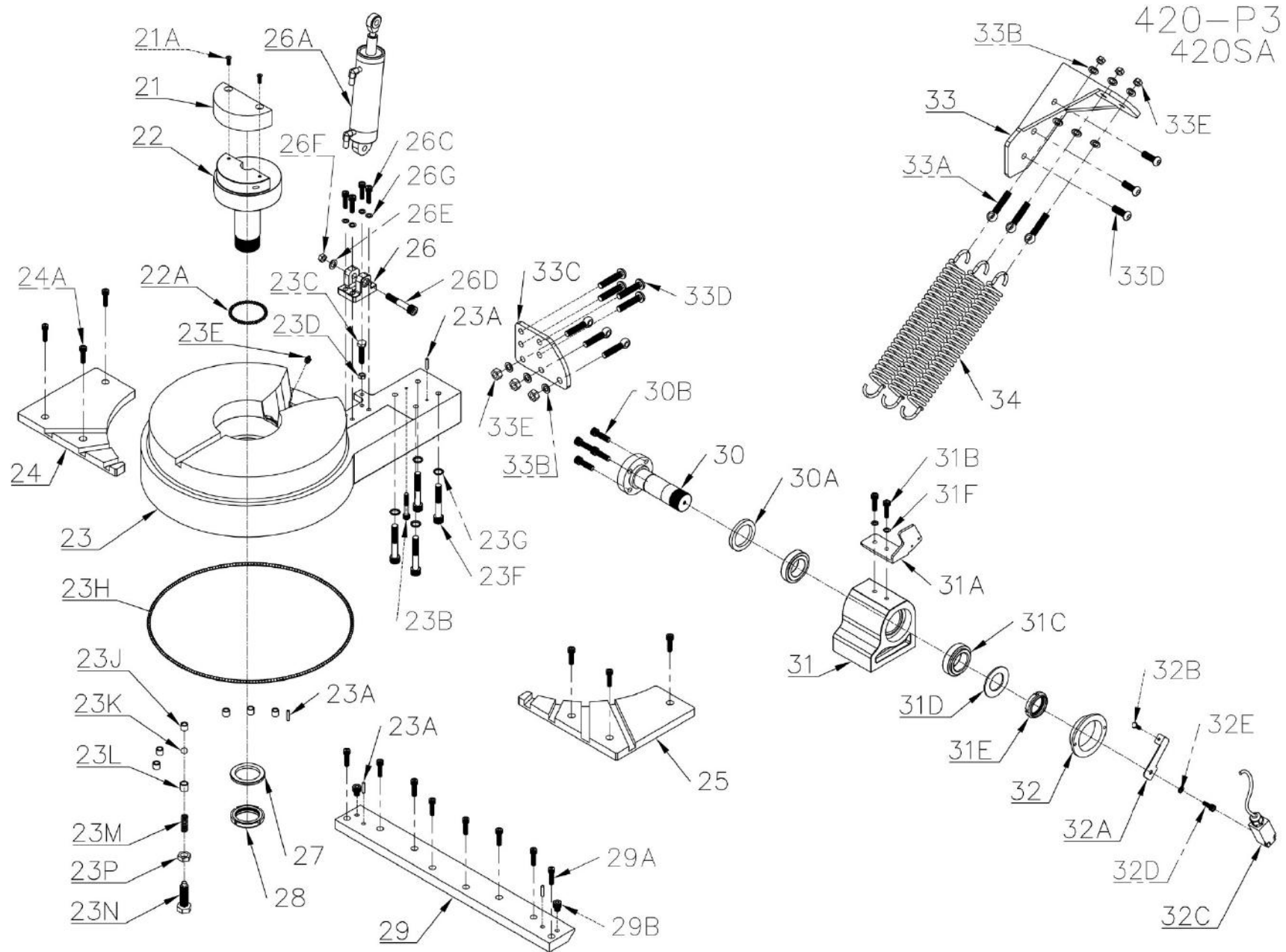
Er moet contact worden opgenomen met de klantenservice voor de volgende informatie:

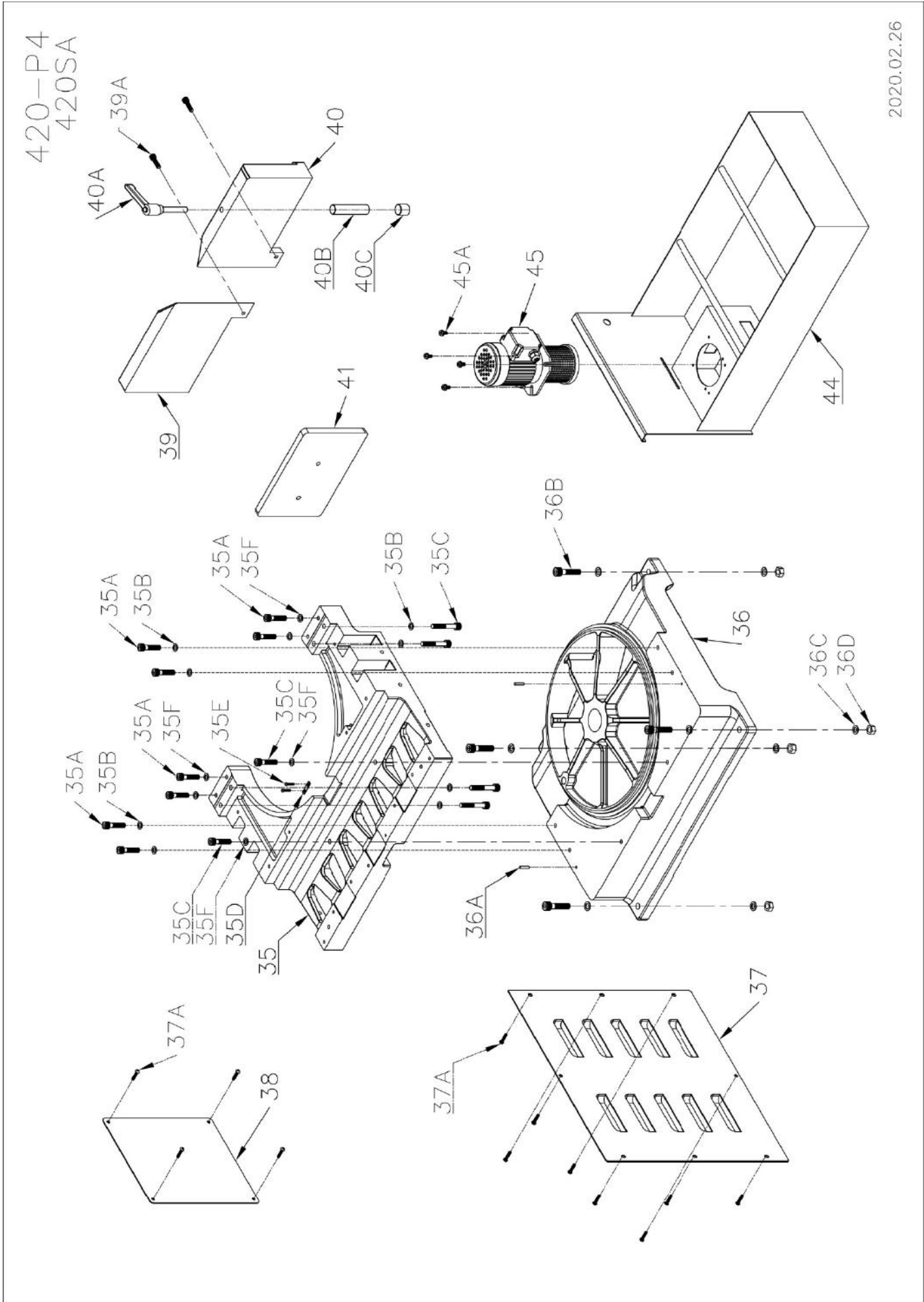
- * Standaardnummer, vermeld op het kenteken van de machine
- * Modeltype, type
- * Spanning en frequentie
- * Codenummer van de afzonderlijke onderdelen
- * Hoeveelheid
- * Eventueel gemonteerde accessoires na levering

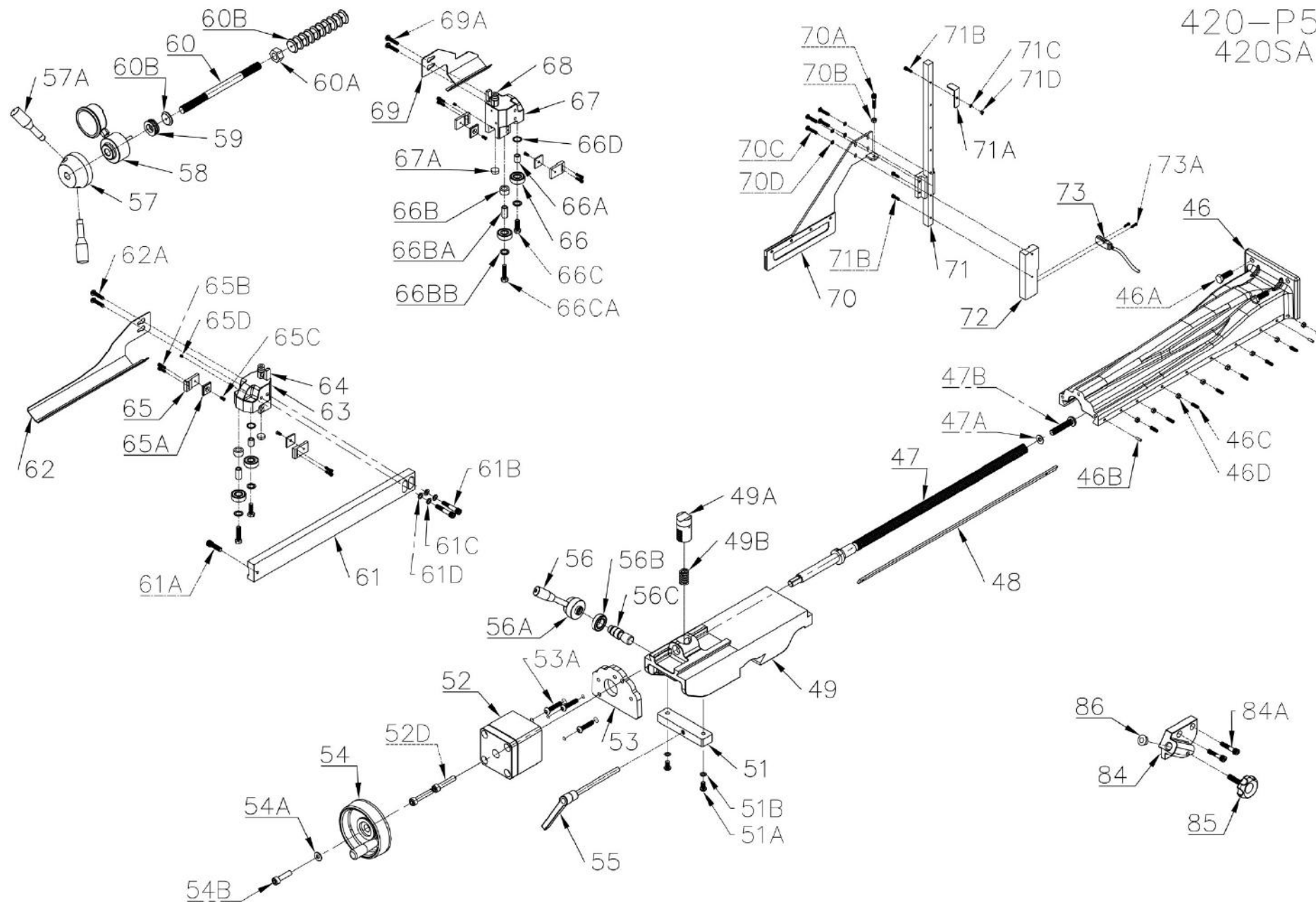


2020.02.11









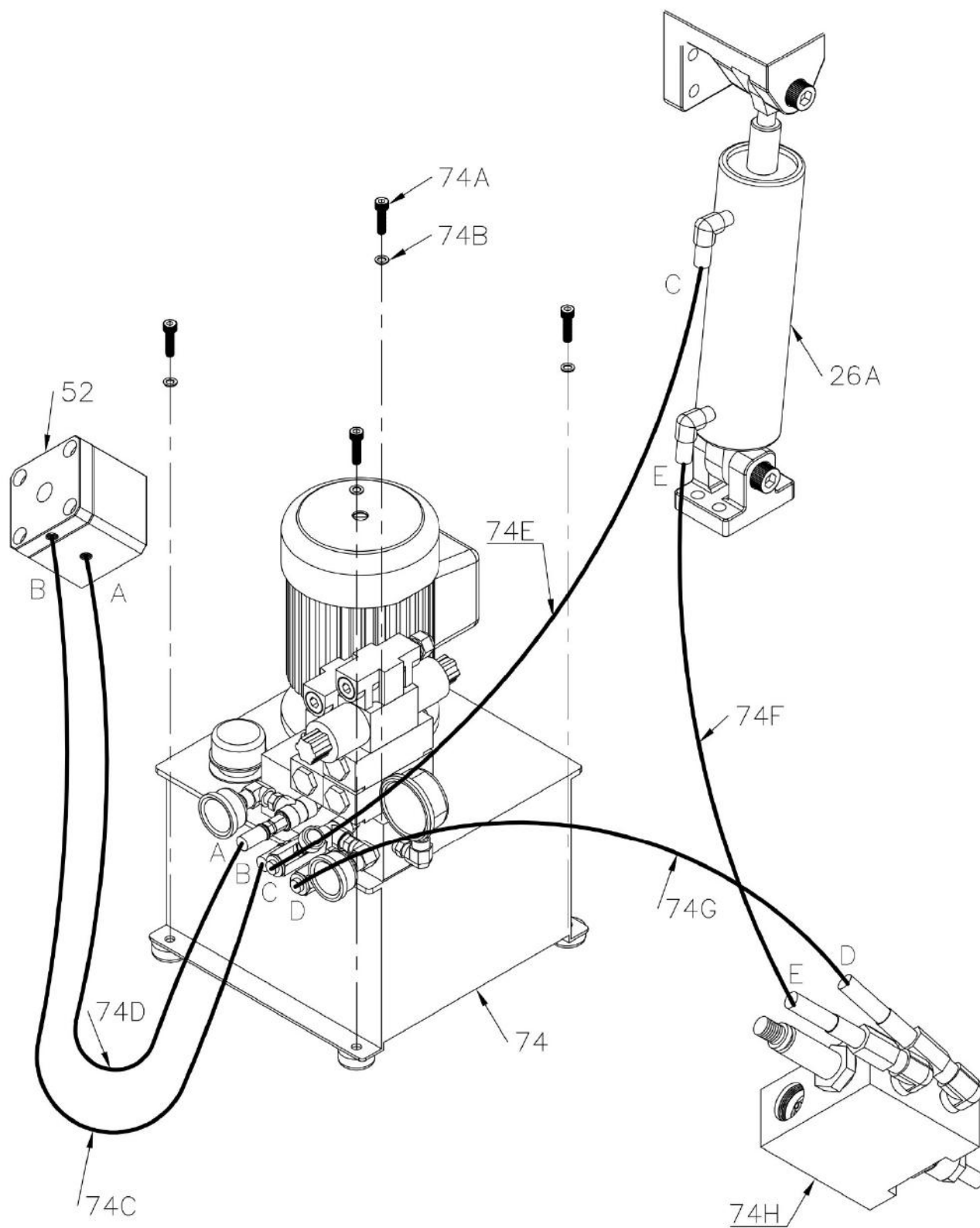
420-P5
420SA

83



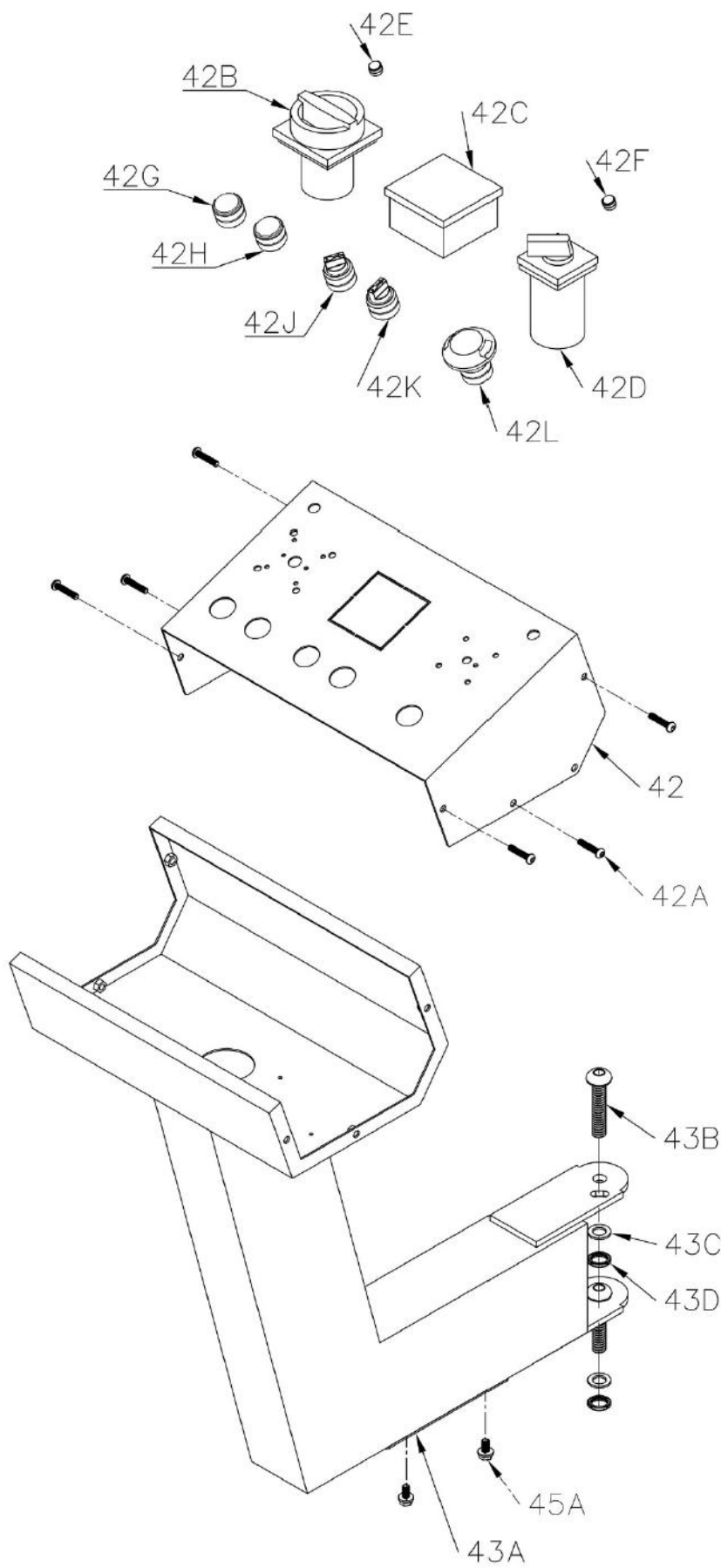
2020.02.25

420-P7
420SA

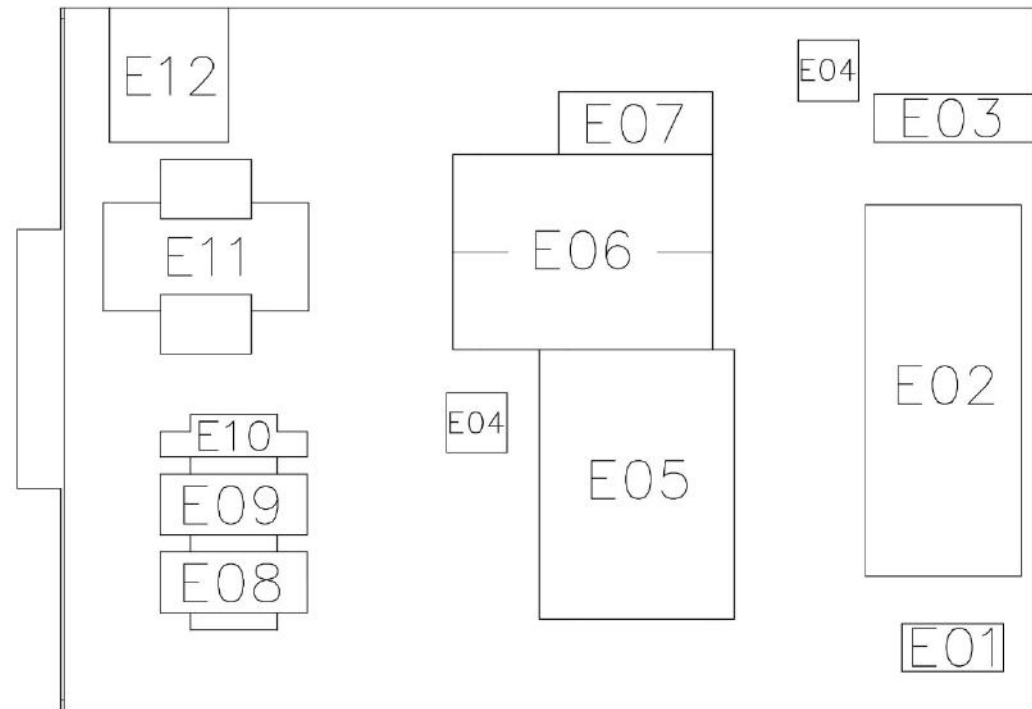
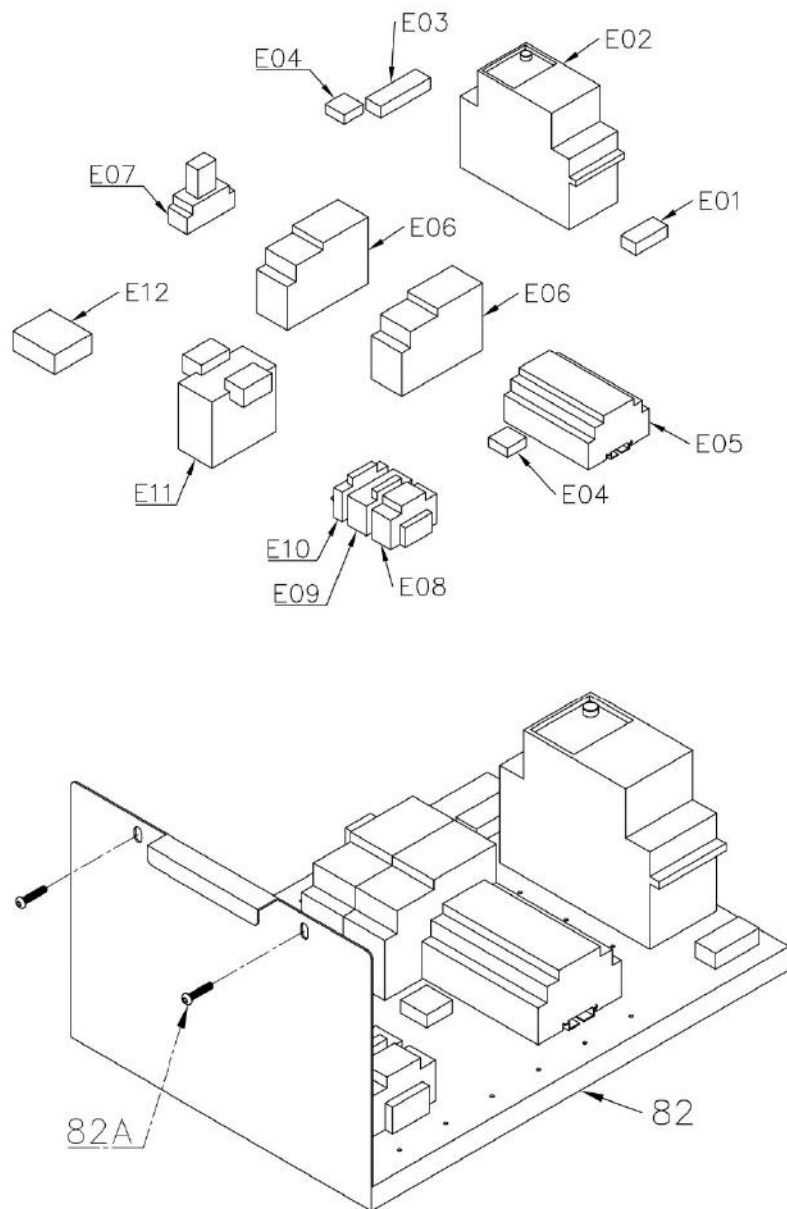


2020.02.18

420-P8
420SA
350SA



420-P9
420SA



PARTS LIST (420SAI)												
NO	English name	SPEC	QTY	NO	English name	SPEC	QTY	NO	English name	SPEC	QTY	
1	Cover (Saw bow)		1	03H	PU Gasket	46x16x13	1	13C	Socket Head Cap Screw	M8*16	2	
01A	Switch		1	03J	C Ring	STW-8BK	1	13D	Washer	M8	8	
01B	Wire fixing plate		1	03K	Gasket	2T*23*10.5	1	13E	Socket Head Cap Screw	M8*35	2	
01C	Socket Head Cap Screw	M8*16	2	03L	Nut	M8	1	13F	Spring Washer	M8	6	
01D	Zinc alloy hinge	AZ-2510B	3	4	Upper Cover		1	14	Cylinder Support Shaft		1	
01E	Screw	M6*16	12	4A	Hollow bolt		2	14A	Socket Head Cap Screw	M8*30L	4	
01F	Socket Head Cap Screw	M4*30	2	5	Upper Cover(left)		1	14B	Socket Head Cap Screw	M12*65L	1	
01G	Socket Head Cap Screw	M8*12	9	6	Saw Blade	3820x34x1.1T	1	14C	Nut	M12	1	
01H	Socket Head Cap Screw	M6*12	10	7	Driving Wheel		1	15	Driven wheel		1	
01K	Screw	M4*8	1	07A	Socket Head Cap Screw	M12*30	1	15A	Nylon Nut		1	
01L	Nut	M8	2	07B	Spindle Bearing Gasket	4T*60*12.5	2	15B	Roller bearing		2	
01M	Washer	M4*12	2	07C	Spindle Bearing		1	16	Driven wheel mandrel	80*74	1	
01N	Nut	M4	2	07D	Gasket 6T	6T*56*45.5	1	16A	Bar	10*10	1	
01P	Washer	M6	10	07E	Gasket 2T	2T*56*45.5	1	17	Saw Bow		1	
01Q	Adaptor	PG-29 AD34.5	1	8	Saw Bow(Right)		1	17A	Switch		1	
01R	Flexible conduit		1	08A	Socket Head Cap Screw	M12*35L	12	17B	Switch		1	
2	Cover		1	08B	Washer	M12	12	17C	Socket Head Cap Screw	M3*12L	2	
02A	Switch holder		1	08C	Screw		4	17D	Socket Head Cap Screw	M4*8L	2	
02B	Cap Screw	M4*15	2	08D	Washer	M10	4	18	Slider		1	
02C	Flexible conduit		5	08E	Height Fixing Sleeve	M10	1	18A	Socket Head Flat Screw	M8*20L	1	
02D	Rivet		20	08F	Socket Head Cap Screw	M10x30L	1	18B	Socket Head Cap Screw	M8*40L	4	
02E	Socket Head Cap Screw	M8*35	2	08G	Socket Head Flat Screw	M8*90	2	19	slider plate		2	
02F	Crank support		2	08H	Washer	M8	4	19A	Slide fixing Plate	140*15*3.6T	2	
02G	Crank support		1	08J	Nut	M8	2	19B	Spring Pin	Ø5*22L	2	
02G*1	Crank support		1	08K	Nut	M8	3	19C	Socket Head Cap Screw	M8*20L	8	
02J	Nut	M8	6	08L	Spring	1.6*11.5*30L	2	19D	Socket Head Flat Screw	M6*20L	8	
02K	Socket Head Cap Screw	M8*25	2	08M	Socket Head Flat Screw	M8*35L	1	19E	Nut	M6	8	
02L	Socket Head Cap Screw	M8*20	2	9	Driving wheel mandrel	53*74	1	20	Connecting Rod		1	
02M	Washer	M8*0.5T	2	09A	Key		1	21	Rotary Seat Center Cover		1	
02N	Washer	M4	2	09B	Key		2	21A	Screw	M6*25L	2	
02P	Nut	M4	2	10	Gear box (including flange)	FCNDK090	1	22	Fixed mandrel		1	
3	Brush Assembly		1	10A	Flange Cover		1	22A	Steel needle	Ø6	38	
03A	Brown Brush Spindle Screw	M8	1	10B	Socket Head Cap Screw		4	23	Swivel seat		1	
03C	Gasket	1.5T*16*8.3	3	11A	Key	6*6*30	1	23A	Bolt	25L*Ø8	4	
03D	Rubber Holder		2	12	Motor		1	23B	Socket Head Cap Screw	M8*25	1	
03E	Nut	M8	2	13	Saw band fixing plate		1	23C	Screw	M10*40	1	
03F	Brush		1	13A	Socket Head Cap Screw	M10*30	2	23D	Nut	M10	1	
03G	Bearing 608-2RS		2	13B	Washer	M10	2	23E	Nozzle	M10*1.0	1	

PARTS LIST (420SAI)												
NO	English name	SPEC	QTY	NO	English name	SPEC	QTY	NO	English name	SPEC	QTY	
23F	Socket Head Cap Screw	M12*30	4	32D	Socket Head Cap Screw	M8*16	1	42G	Hydraulic start button		1	
23G	Spring Washer	M12	4	32E	Washer	M8	1	42H	Cutting start button		1	
23H	Steel ball	Ø6*6	210	33	Spring Fixed seat		1	42J	Clip Selector		1	
23J	Steel sleeve	Ø10*Ø14*12	6	33A	Spring Screw	M12*55L	6	42K	Saw bow up and down selector		1	
23K	Steel ball	Ø12	1	33B	Washer	M12	9	42L	Emergency power off switch		1	
23L	Steel sleeve	Ø12*Ø16*12	1	33C	Washer		1	43	Bracket		1	
23M	Base Spring	30*1.6*2.8	1	33D	Socket Head Cap Screw	M12*30	3	43A	Cover		1	
23N	Screw	M14*50L	1	33E	Nut	M12	6	43B	Socket Head Cap Screw	M12*30	2	
23P	Nut	螺帽 M14x8T	1	34	Spring	弹簧 M12	3	43C	Washer	M12	2	
24	Vise Support plate(left)		1	35	Upper Base	底座 M12	1	43D	Nut	M12	2	
24A	Hex Cap Screw	M8*25	6	35A	Socket Head Cap Screw	M10*40L	8	44	Water Tank Drawer		1	
25	Support plate		1	35B	Washer	M10	8	45	Pump		1	
26	Bracket		1	35C	Socket Head Cap Screw	M10*60L	6	45A	Screw	M6*12L	6	
26A	Hydraulic cylinder		1	35D	Needle Fixing plate		1	46	Vise Cover		1	
26C	Socket Head Cap Screw	M8*30L	4	35E	Socket Head Cap Screw	M4x8L	2	46A	Screw	M10*25L	2	
26D	Socket Head Cap Screw	M12*65L	1	35F	Washer	M10	4	46B	Spring Pin	Ø5*18	2	
26E	Washer	M12	1	36	Base		1	46C	Socket Head Flat Screw	M6*20L	8	
26F	Nut	M12	1	36A	Bolt	Ø8*36L	2	46D	Nut	M6	8	
26G	Spring Washer	M8	4	36B	Socket Head Cap Screw	M12*55L	4	47	Screw		1	
27	Gasket	Ø75xØ51*4T	1	36C	Washer	M12	8	47A	Washer	M8	1	
28	Nylon Nut		1	36D	Nut	M12	4	47B	Socket Head Cap Screw	M8*12	1	
29	Vise Slider	65*25*620	1	37	Cover		1	48	Steel Plate		1	
29A	Socket Head Cap Screw	M8*35L	8	37A	Socket Head Cap Screw	M6*12L	12	49	Movable Vise		1	
29B	Socket Head Cap Screw	M10*20L	2	38	Cover		1	49A	Copper Screw		1	
30	Connecting shaft		1	39	Vise Plate(left)		1	49B	Spring		1	
30A	Oil seal	50*68*7	1	39A	Socket Head Cap Screw	M8*25L	2	51	Vise holder	32*20*140	1	
30B	Socket Head Cap Screw	M10*30L	4	40	Bezel		1	51A	Socket Head Cap Screw	M8*30	2	
31	Connecting seat		1	40A	Knob		1	51B	Washer	M8	2	
31A	Switch		1	40B	Steel Bar	Ø22*96L	1	52	Hydraulic Vise Assembly		1	
31B	Socket Head Cap Screw	M8*16L	2	40C	Copper Bar	Ø25*25L	1	52D	Socket Head Cap Screw	M10*95	2	
31C	Bearing		2	41	Vise Plate		1	53	Hydraulic vise fixing block		1	
31D	Washer	3T*Ø67.5*Ø41	1	42	Panel		1	53A	Socket Head Cap Screw	M8*20L	3	
31E	Nut	M40	1	42A	Socket Head Cap Screw	M6*12L	6	54	HandleWheel		1	
31F	Washer	M8	2	42B	Main power switch		1	54A	Washer	M8	1	
32	Fixed sleeve		1	42C	Ammeter		1	54B	Socket Head Cap Screw	M8*20L	1	
32A	Switch		1	42D	Speed switch		1	55	Grip		1	
32B	Hex Cap Screw	M6*16	1	42E	Indicator light		1	56	Vise handle		1	
32C	Limit Switch		1	42F	Indicator light		1	56A	Head of Handle		1	

PARTS LIST (420SAI)												
NO	English name	SPEC	QTY	NO		SPEC	QTY	NO		SPEC	QTY	
56B	Bearing		1	70D	Washer	M5	4	83	Water Tray		1	
56C	Vise handle rod		1	71	Linear Slide Rail		1	84	Fixed Block		1	
57	Head of handle		1	71A	Bezel		4	84A	Screw	M8*25	2	
57A	Handle		2	71B	Socket Head Cap Screw	M6*20	3	85	Screw	8*30	1	
58	Pressure meter		1	71C	Washer	M6	1	86	Copper	6*15	1	
59	Bearing		1	71D	Nut	M6	1	E01	Terminal block		1	
60	Long screw	16*290	1	72	Connection Plate		1	E02	Inverter		1	
60A	Nut	M16	1	73	Switch		1	E03	Terminal block		1	
60B	Gasket	M16	11	73A	Socket Head Cap Screw	M3*12L	2	E04	Bridge rectifier		1	
61	Bracket		1	74	Hydraulic Pump System Assembly		1	E05	PLC		1	
61A	Socket Head Cap Screw	M8*12L	1	74A	Socket Head Cap Screw	M8*16L	4	E06	Electromagnetic contactor		1	
61B	Socket Head Cap Screw	M8*40L	2	74B	Washer	M8	4	E07	Relay group		1	
61C	Spring Washer	M8	2	74C	Oil tube		1	E08	Double terminal block		1	
61D	Washer	M8	2	74D	Oil tube		1	E09	2 to 2 terminal blocks		1	
62	Safe cover for blade		1	74E	Oil tube		1	E10	Double terminal block		1	
62A	Socket Head Cap Screw	M6*12L	2	74F	Oil tube		1	E11	Transformer		1	
63	Rear blade holder		1	74G	Oil tube		1	E12	Fuse Holder		1	
64	Valve		1	74H	Oil tube		1					
65	Guide Block Base		4	75	Door		1					
65A	Guide Block(upper)		4	75A	Handle		1					
65B	Socket Head Cap Screw	M4*16	8	76	Hinge	AZ2510B	2					
65C	Screw	M4*16L	4	76A	Screw	M6*16L	8					
65D	Socket Head Flat Screw	M4*6L	2	77	Base		1					
66	Bearing		4	77A	Adaptor	M25*1.5	2					
66A	Bearing Casing(Short)	Ø12*Ø8.5*15L	2	77B	Adaptor	PG-29 AD34.5	2					
66B	Bushing	Ø20*Ø12*13L	2	77C	Adaptor	PG-13.5	1					
66BA	Bearing Casing(long)	Ø12*Ø8.5*25L	2	77D	Hollow bolt		1					
66BB	Gasket	Ø16*Ø8.2*1.5T	4	77E	Adaptor	FN4210	2					
66C	Socket Head Cap Screw	M6*25L	2	77F	Flexible conduit		1					
66CA	Socket Head Cap Screw	M6*36L	2	77G	Flexible conduit		2					
66D	Washer	1T*Ø16*Ø12	2	77H	Socket Head Cap Screw	M6*12L	10					
67	Front Blade holder		1	78	Base Plate(right)		1					
67A	Guide block		2	79	Base Plate(left)		1					
68	Ball valve		1	80	Base Drawer		1					
69	Protection Sheet		1	81	Bracket		1					
69A	Socket Head Cap Screw	M6*12L	2	81A	Socket Head Cap Screw	M6*25L	2					
70	Location Rod		1	82	Drawer		1					
70C	Socket Head Cap Screw	M5*12L	4	82A	Socket Head Cap Screw	M6*12L	6					

CE DECLARATION OF CONFORMITY

(in accordance with supplement II A of the Machinery Directive)

Industrie & Handelsonderneming Huberts bv, Kennedylaan 14, 5466 AA Veghel, the Netherlands,
in the capacity of importer, is to be held responsible for declaring that the Huvema machine:

Huvema

Machine S.No :

As described in the:

- Machinery Directive 2006/42/EG
- EMC Directive: 2014/30/EG richtlijn 2014/30/EU

which this declaration relates to, is conform the following norms:

EN-ISO 12100:2010, EN-IEC 60204-1:2006/C11:2010, EN-IEC 61000-6-4:2007,
EN-IEC 61000-6-2:2007
EN-13128: 2001 / A2: 2009 / C1: 2010

Veghel, the Netherlands,

Datum: 13-01-2021



L. Verberkt,
Managing director

