

## Drill Press Säulenbohrmaschinen

**BX-834**  
**BX-834V**  
**BX-834VS**  
**BX-840VB**



Schweiz / Suisse  
**JPW (TOOL) AG**  
Tämperlistrasse 5  
CH-8117 Fällanden Switzerland  
[www.promac.ch](http://www.promac.ch)

France  
**TOOL FRANCE SARL**  
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France  
[www.promac.fr](http://www.promac.fr)

## **Inhalt der Anleitung:**

1-1. Auspacken:.....	1
1-2. Transportanleitung: .....	1
1-3. Befestigungsanleitung:.....	2
1-4. Hauptteile: .....	3
2. Sicherheitsanweisungen .....	4
3-1. Anleitung zum Bedienfeld:.....	7
3-2. Betriebsillustration und -verfahren:.....	8
3-3. Betriebshinweise: Auswahl der Geschwindigkeit.....	10
3-4. So lässt sich die Bohrwerkzeug entfernen:.....	12
4. Betriebsverfahren.....	13
5. Fehlerbehebung:.....	14
6. Wartung: .....	15
7. Spezifikation und Schalldruck: .....	16
8. Elektrischer Plan .....	17
9. Stückliste mit Ersatzteilzeichnung.....	21

## **1-1. Auspacken:**

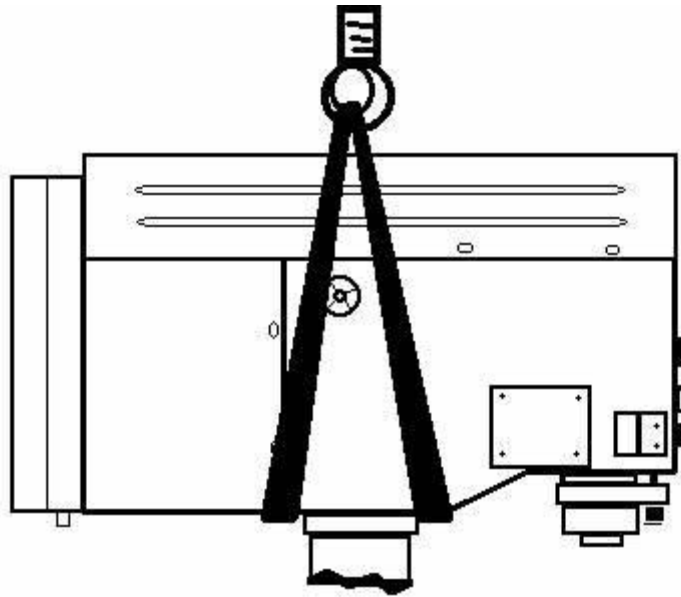
Prüfen Sie vor dem Auspacken, ob die Verpackung beschädigt ist. Melden Sie dem Händler Schäden, er wird das Nötige unternehmen um die Maschine in einen einwandfreien Zustand zu bringen.

Auspackverfahren:

1. Öffnen Sie vorsichtig den Karton. (Ziehen Sie ihn von unten nach oben)
2. Entnehmen Sie das Handbuch und lesen Sie. Überprüfen Sie sorgfältig das Zubehör und die Anbauteile. Informieren Sie den Händler, falls etwas fehlen sollte.
3. Überprüfen Sie die Maschine, um sicherzustellen, dass sie sich in normalem Zustand befindet.
4. Reinigen Sie die Oberfläche der Maschine.
5. Montieren Sie die Maschine richtig durch Befolgen der Bedienungsanleitung.

## **1-2. Transportanleitung:**

1. Bitte beachten Sie Bedienungsanleitung hinsichtlich der Spezifikation und des Maschinengewichts, um die Handhabung zu arrangieren. Achten Sie darauf, einen Gabelstapler oder eine Hebevorrichtung zu verwenden, um die Maschine zu heben.
2. Die Handhabung und der Transport muss von qualifizierten Personen durchgeführt werden.
3. Der Gabelstapler oder die Hebevorrichtung muss von einer qualifizierten Person bedient werden.
4. Achten Sie beim Transport auf das Gleichgewicht der Maschine.
5. Bei der Handhabung muss die Maschine nur in vertikaler Richtung angehoben werden.
6. Stellen Sie vor der Handhabung sicher, dass alle beweglichen Teile in ihrer Position gesichert sind und sämtliches bewegliches Zubehör von der Maschine entfernt worden ist.
7. Verwenden Sie einen geeignete Traggurt, um den Maschinenkopf fest und eng zu binden. Stellen Sie sicher, dass der Tisch und der Ständer richtig und fest fixiert sind.
8. Achten Sie bei Aufbau und Einrichtung der Maschine auf Sorgfalt und Sicherheit.

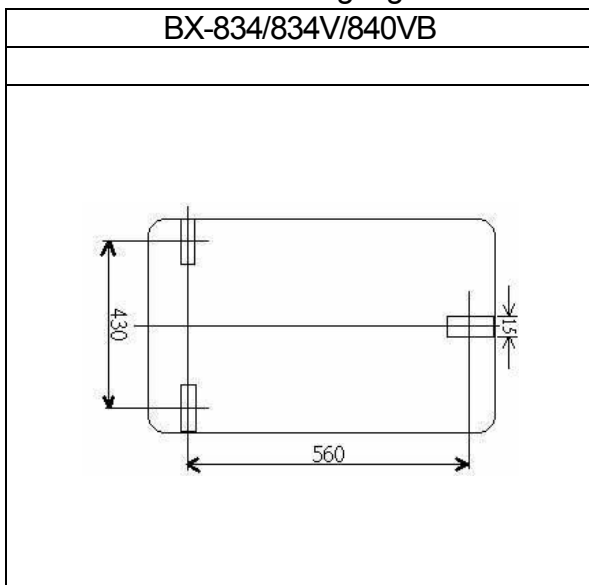


### 1-3. Befestigungsanleitung:

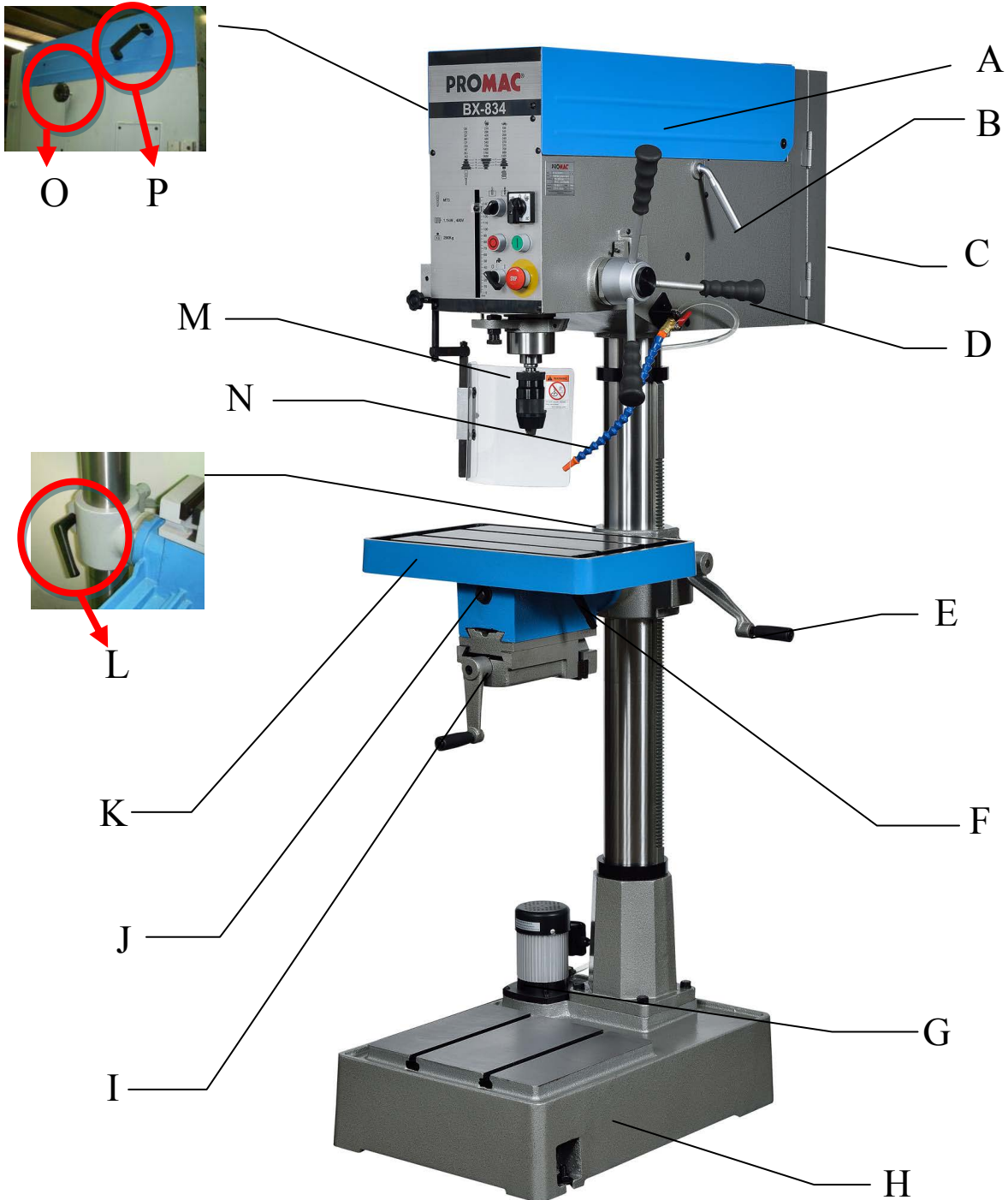
1. Am Maschinenfuß befinden sich drei Löcher. Diese Löcher sind zur Befestigung der Maschine auf dem Betonboden gedacht.

Setzen und verankern der Maschine auf dem Boden	MODELL	BEREICH	BEFESTIGUNGSSCHRAUBE
	BX-834	X=900×700	M12
	BX-834V	X=900×700	M12
	BX-834VS	X=900×700	M12
	BX-840VB	X=900×700	M12

2. Die Ausmaße der Befestigungslöcher:



## 1-4. Hauptteile:



A= Riemenabdeckung	I= Schraubstock (bei BX-834V und BX-834)
B= Motorenspannhebel	J= Schraubstockverriegelung (bei BX-834V und BX-834)
C=Elektrokasten	K= Tisch
D= Vorschubhebel	L= Klemmgriff
E= Tischdrehgriff	M= Schutzvorrichtung
F= Tischverriegelung (bei BX-834V und BX-834)	N= Kühlmittelschlauch
G= Pumpenmotor	O=Riemenspannungsverriegelung
H= Maschinenfuss	P=Griff Abdeckung

## 2. Sicherheitsanweisungen

### **Lesen Sie vor Inbetriebnahme der Maschine zu Ihrer eigenen Sicherheit die Bedienungsanleitung.**

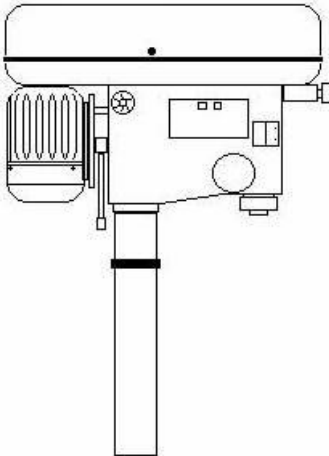
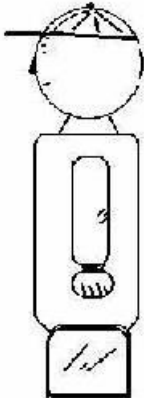
1. Stellen Sie sicher, dass die elektrische Spannung der Maschine korrekt ist, bevor Sie den Stecker an eine Steckdose anschließen.
2. Wenn die Maschine für längere Zeit nicht verwendet werden soll, muss der Stecker von der Steckdose entfernt werden.
3. Installieren Sie das Stromkabel nie in die Nähe von Feuer und Wasser.
4. Die Maschine muss stabil und sicher auf einem flachen Betonboden befestigt sein.
5. Das Werkstück muss mit einem Schraubstock oder eine Spannvorrichtungen fest am Tisch fixiert sein.
6. Verwenden Sie die empfohlene Kühlflüssigkeit (siehe Empfehlungen in der Anleitung).
7. Vorschubgeschwindigkeit muss im sicheren Betriebsbereich liegen (siehe Abschnitt 3-3 der Anleitung).
8. Tragen Sie angemessene keine zu weite Kleidung wie Handschuhe, Krawatten, Ringe und Armbänder während des Betriebs. Tragen Sie immer eine Schutzbrille, Kappe und spezielle Kleidung.
9. Prüfen Sie, dass alle Teile vorhanden und vor dem Transport sicher verriegelt sind.
10. Warten Sie die Maschine regelmäßig (siehe Anweisungen im Handbuch).
11. Verwenden Sie einen PROMAC Industriestaubsauger, um die Späne zu reinigen.
12. Verwenden Sie eine Hebevorrichtung, um das Werkstück zu bewegen, wenn es das Gewicht von 10 kg überschreitet.
13. Tragen Sie bei der Installation der Bohrwerkzeuge Handschuhe, um Handverletzungen zu vermeiden.
14. Diese Maschine kann bei folgenden Materialien verwendet werden: Messing, Gusseisen, Stahl, Eisen, Aluminium.

15. Öffnen Sie keinesfalls die Riemenabdeckung während des Betriebs.
16. Verwenden Sie keinesfalls beschädigte oder gerissene Teile.
17. Entfernen Sie keinesfalls die Schutzabdeckung während des Betriebs.
18. Bewegen Sie keinesfalls den Tisch während des Betriebs.
19. Verwenden Sie die Maschine keinesfalls über der zugelassenen Kapazitätsgrenzen.
20. Lesen Sie diese Anleitung, um weitere Details zu erfahren.
21. Schieben Sie keinesfalls Ihre Hand oder Ihren Finger in Lochungen des Werkstücks während des Betriebs.
22. Besucher und Kinder dürfen sich keinesfalls in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, wenn die Maschine in Betrieb ist.
23. Tragen Sie keinesfalls Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder weite Kleidung während des Betriebs.
24. Arbeiten Sie nicht mit Werkstücken aus Plastik und Holz.
25. Prüfen Sie vor Inbetriebnahme nochmals Folgendes:
  - A- dass die Stromspannung korrekt ist
  - B- dass die Maschine vollständig montiert und installiert ist
  - C- dass das Spannfutter, der Arbeitstisch und das Arbeitsstück vollständig gesichert oder fest fixiert sind.
  - D- dass der Bohrfutterschlüssel aus dem Futter entfernt worden ist.
  - E- dass das Bohrwerkzeuge am Spannfutter korrekt gespannt ist.
26. Schalten Sie die Maschine sofort aus:
  - A- wenn Sie ein Werkstück fixieren oder entfernen.
  - B- wenn Sie eine normale Wartung, Bedienung, Anpassung oder Reparatur durchführen.
  - C- wenn die bedienende Person die Maschine verlässt
  - D- wenn Sie eine Einstellung am Arbeitstisch oder ihre Position korrigieren möchten.
  - E- wenn Sie die Bohrwerkzeuge austauschen oder entfernen wollen.

27. Betriebstemperatur: 5-40°C , Luftfeuchtigkeit: 40-50, Höhe: 0-1000 m,

Lagertemperatur: -25-55°C

28. Betriebsortsdigramm als Referenz:

Diagramm 1		Diagramm 2	
MODEL	Max. Tischbelastung		
BX-834	70 kg		
BX-834V	70 kg		
BX-834VS	70 kg		
BX-840VB	50 kg		



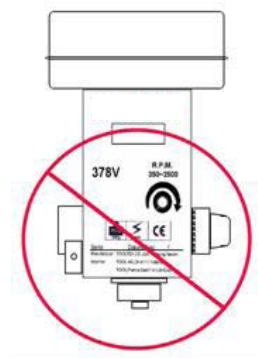
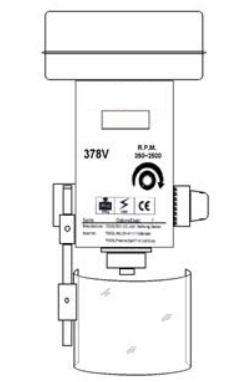
### 3-1. Anleitung zum Bedienfeld:

<p style="text-align: center;"><b>BX-834</b></p> <p style="text-align: center;"><b>PROMAC®</b> <b>BX-834</b></p> <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><td>DE</td><td>210</td><td>105</td></tr> <tr><td>CE</td><td>200</td><td>145</td></tr> <tr><td>DF</td><td>400</td><td>200</td></tr> <tr><td>BE</td><td>480</td><td>240</td></tr> <tr><td>CF</td><td>540</td><td>270</td></tr> <tr><td>CG</td><td>750</td><td>375</td></tr> <tr><td>AG</td><td>1400</td><td>700</td></tr> <tr><td>BG</td><td>1750</td><td>880</td></tr> <tr><td>AG</td><td>2950</td><td>1325</td></tr> </table> <p>MT3 1.1kW , 400V 305 Kg</p> <p>Serie: _____ Datum/date: / / Manufacturer: _____ TOOLTEK CO.,208 Taichung , Taiwan Importer: Walter Meier (Tool) AG,CH-8117 Fällanden TOOL(France/Ser.)F-91029 Evry</p> <p>CE</p>	DE	210	105	CE	200	145	DF	400	200	BE	480	240	CF	540	270	CG	750	375	AG	1400	700	BG	1750	880	AG	2950	1325	<p>A. Drehzahlwahlschalter schnell - langsam</p> <p>B. Startdrücker</p> <p>C. Not-Aus-Taste</p> <p>D. Tiefenanschlageeinstellung</p> <p>E. Bohr-/Gewindeschalter</p> <p>F. Stopptaste</p> <p>G. Pumpenschalter</p>
DE	210	105																										
CE	200	145																										
DF	400	200																										
BE	480	240																										
CF	540	270																										
CG	750	375																										
AG	1400	700																										
BG	1750	880																										
AG	2950	1325																										
<p style="text-align: center;"><b>BX-834V / BX-834VS</b></p> <p style="text-align: center;"><b>PROMAC®</b> <b>BX-834V</b></p> <p>8888 /min</p> <p>80 - 2500 /min</p> <p>MT3 1.5kW , 400V 295 Kg</p> <p>Serie: _____ Datum/date: / / Manufacturer: _____ TOOLTEK CO.,208 Taichung , Taiwan Importer: Walter Meier (Tool) AG,CH-8117 Fällanden TOOL(France/Ser.)F-91029 Evry</p> <p>CE</p>	<p>A. Drehzahlanzeige</p> <p>B. Drehzahlregler</p> <p>C. Kontrollleuchte</p> <p>D. Starttaste</p> <p>E. Not-Aus-Taste</p> <p>F. Tiefenanschlageeinstellung</p> <p>G. Bohr-/Gewindeschalter</p> <p>H. Stopptaste</p> <p>I. Pumpenschalter</p>																											

## 3-2. Betriebsillustration und –verfahren:

1. Bohr-/Gewindeschalter: Zum einstellen der Maschine in den Bohr- oder Gewindemodus.
2. Einstellen des Arbeitstisches und des Schraubstocks (nur für BX-834V / BX-834). Lösen Sie die Stellschrauben des Arbeitstisches und des Schraubstocks und drehen Sie den Arbeitstisch um 180 Grad, so dass sich der Schraubstock oben befindet. Ziehen Sie dann die Schraube fest an.
3. Es gibt zwei T-Nuten im Arbeitstisch. Sie sind zur Befestigung des Werkstücks da.
4. Es gibt zwei weitere T-Nuten im Maschinenfuss, die zur Befestigung von längeren, schwereren und größeren Werkstücken gedacht sind.
5. Die Drehzahleinstellung wird durch den Drehzahlregler gesteuert. Die Geschwindigkeit wird in der elektronischen Digitalanzeige angezeigt. (nur für BX-834V/BX-840VB)
6. Die Riemenspannung kann durch eine Drehung des Spannhebels auf der rechten Seite des Maschinenkopfes angepasst werden.
7. Öffnen Sie keinesfalls die Riemenabdeckung während des normalen Betriebs.
8. Führen Sie während des Betriebs keine Anpassungen am Arbeitstisch durch.
9. Die Schutzvorrichtung muss sich während des Betriebs in der korrekten Position befinden. Sie wird durch einen Mikroschalter gesteuert.
10. Betätigen Sie die Not-Aus-Taste, wenn der Betrieb plötzlich angehalten werden muss.
11. Diese Maschine ist mit einer Gewindebohrvorrichtung ausgerüstet.  
Wenn Sie während des Gewindebohrens die Spindel-Drehrichtung umkehren wollen, ziehen Sie den Vorschubgriff hoch. Wenn Sie den Arbeitsvorgang (Gewindebohren) fortsetzen möchten, drücken Sie den Vorschubgriff nach unten.











## Spanfutterschutzvorrichtung



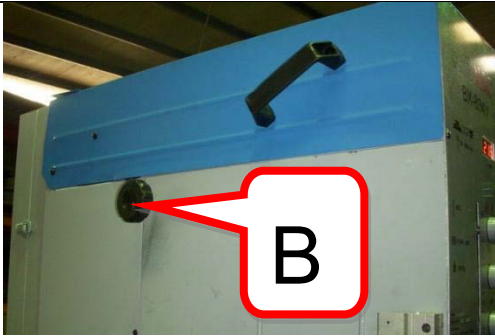
### 3-3. Betriebshinweise: Auswahl der Geschwindigkeit

Öffnen Sie die Riemenabdeckung und überprüfen Sie, ob die Spindeldrehzahl anhand der min-1 oder /min (UpM) Anzeige für die Bohr-(Gewinde) arbeit angemessen ist.

Empfohlen:

Bohre n m/m	Material									
	Gusseisen		Stahl		Eisen		Aluminium		Kupfer	
										
ø2	4780	2390	1275	635	3980	1910	7960	3980	4460	2230
ø3	3185	1590	850	425	2650	1275	5310	2655	2970	1485
ø4	2390	1195	640	320	1990	955	3980	1990	2230	1115
ø5	1910	955	510	255	1590	765	3185	1590	1785	890
ø6	1590	795	425	210	1330	640	2655	1330	1485	745
ø7	1365	680	365	180	1140	545	2275	1140	1275	635
ø8	1195	600	320	160	995	480	1990	995	1115	555
ø9	1060	530	285	140	885	425	1770	885	990	495
ø10	955	480	255	125	800	380	1590	800	890	445
ø11	870	435	230	115	725	350	1450	725	910	405
ø12	795	400	210	105	665	320	1330	665	745	370
ø13	735	365	195	100	610	295	1225	610	685	340
ø14	680	340	180	90	570	270	1135	570	635	320
ø15	640	320	170	85	530	255	1060	530	600	300
ø16	600	300	160	80	500	240	995	500	560	280
ø17	560	280	150	75	470	225	935	470	525	260
ø18	530	265	140	70	440	210	885	440	495	250
ø19	500	250	135	67	420	200	835	420	470	235
ø20	480	240	130	65	400	190	795	400	445	225
ø25	380	190	100	50	320	155	640	320	355	180
ø30	320	160	85	45	265	130	530	265	300	150
ø40	240	120	65	30	200	95	400	200	225	110
Hinweis:	Für Bohren und Gewindebohren sollten bei verschiedenen Materialien verschiedene Geschwindigkeiten verwendet werden. Bitte nehmen Sie die entsprechenden Anpassungen vor.									

## BX-834 / BX-834V / BX-834VS / BX-840VB

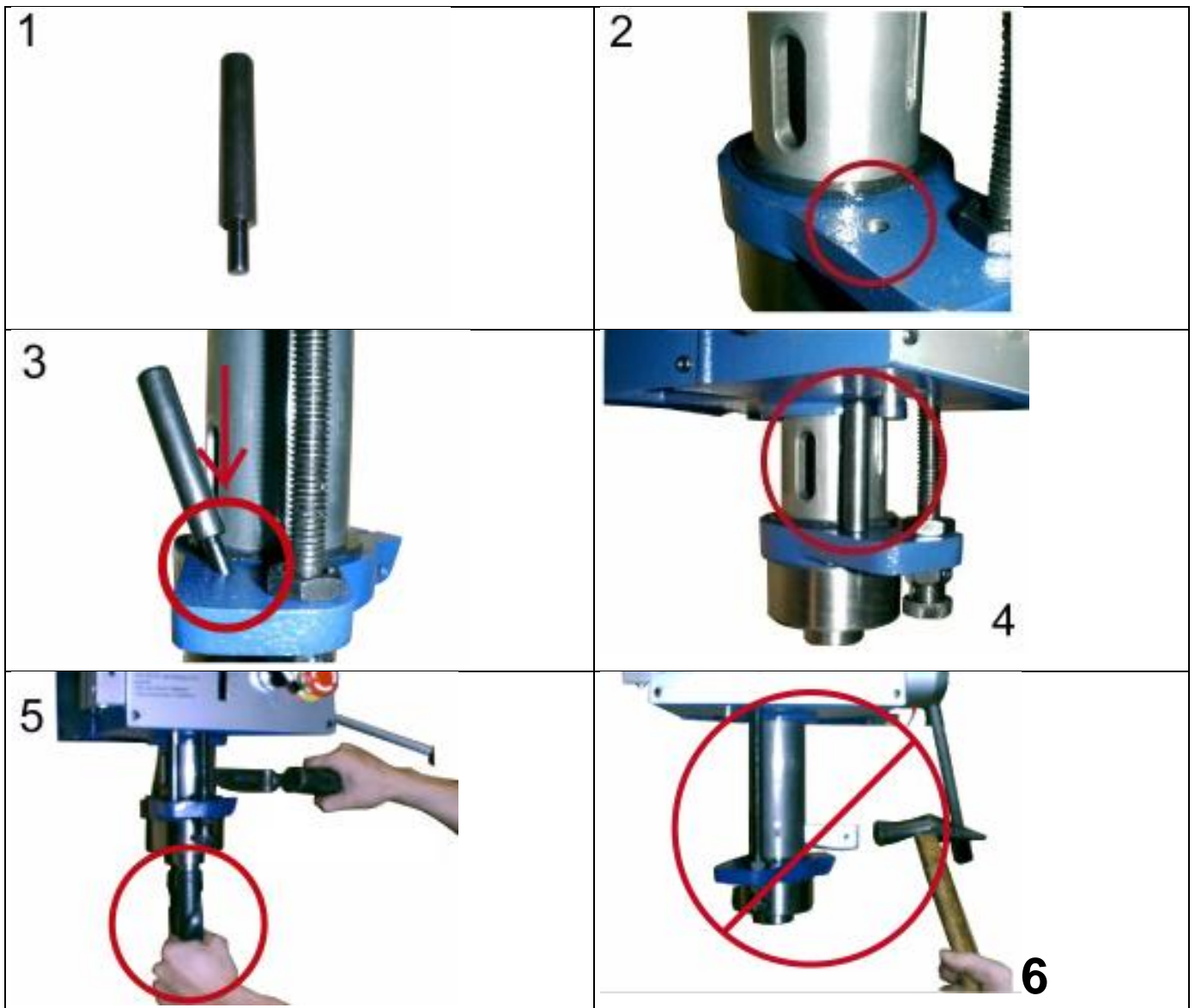


1. Lösen Sie Knauf B auf beiden Seiten des Spindelkastens
2. Drücken Sie Hebel A in Pfeilrichtung nach vorne, um Keilriemen zu spannen.
3. Verriegeln Sie Knauf B fest, um die Riemenspannung zu fixieren.

Wenn es erforderlich sein sollte, den Keilriemen umzulegen, lösen Sie den Knauf B und den Hebel A auf beiden Seiten des Spindelkopfes. Lösen Sie den Hebel A, den Keilriemen in die gewünschte Nut der Riemenscheiben legen, um die gewünschte Geschwindigkeit zu erreichen. Das folgende Geschwindigkeitsdiagramm dient als Referenz.

<p><b>BX-834V / VS</b></p> <p><b>80 - 2500 /min</b></p>	<p><b>Für BX-840VB</b></p> <p><b>70 - 2000 /min</b></p>																														
<p><b>BX-834</b></p> <table style="margin: auto;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> <td style="text-align: center;"></td> </tr> <tr> <td>DE</td> <td style="text-align: center;">210</td> <td style="text-align: center;">105</td> </tr> <tr> <td>CE</td> <td style="text-align: center;">290</td> <td style="text-align: center;">145</td> </tr> <tr> <td>DF</td> <td style="text-align: center;">400</td> <td style="text-align: center;">200</td> </tr> <tr> <td>BE</td> <td style="text-align: center;">480</td> <td style="text-align: center;">240</td> </tr> <tr> <td>CF</td> <td style="text-align: center;">540</td> <td style="text-align: center;">270</td> </tr> <tr> <td>DG</td> <td style="text-align: center;">750</td> <td style="text-align: center;">375</td> </tr> <tr> <td>AF</td> <td style="text-align: center;">1400</td> <td style="text-align: center;">700</td> </tr> <tr> <td>BG</td> <td style="text-align: center;">1760</td> <td style="text-align: center;">880</td> </tr> <tr> <td>AG</td> <td style="text-align: center;">2650</td> <td style="text-align: center;">1325</td> </tr> </table>				DE	210	105	CE	290	145	DF	400	200	BE	480	240	CF	540	270	DG	750	375	AF	1400	700	BG	1760	880	AG	2650	1325	<p>Nutzen Sie 4,5 kg oder die Hand, um wie unten dargestellt Druck auf den Riemen auszuüben und die richtige Riemenspannung zu erreichen. Der empfohlene Abstand beträgt etwa 13 mm.</p>
DE	210	105																													
CE	290	145																													
DF	400	200																													
BE	480	240																													
CF	540	270																													
DG	750	375																													
AF	1400	700																													
BG	1760	880																													
AG	2650	1325																													

### 3-4. Bohrwerkzeug entfernen:



1. Bolzen

2. Loch für Bolzen.

3. Setzen Sie Bolzen in Loch ein.

4. Setzen Sie Bolzen wie in Abb. 4 dargestellt ein.

5. Es wird empfohlen, wie in Abb. 5 dargestellt, den PROMAC Austreibdom Art. 2086 zu verwenden, um das Bohrwerkzeug zu entfernen.

6. Die Bohrspindel nicht zu weit ausfahren und keine Hammerschläge vornehmen!

## 4. Betriebsverfahren

**Achtung** Lesen Sie das Anleitungshandbuch vor Inbetriebnahme der Maschine.

- (1) Überprüfen Sie die Stromquelle  
Drücken Sie den Startknopf, um zu beurteilen, ob sich der Motor und die Spindelwelle in normalem Zustand befinden.
- (2) Geschwindigkeitsanpassung  
Nach Einschalten der Stromversorgung drehen Sie den Drehzahlregler von der min. auf die max. Position. Durch Drehen des Schalters verändert sich die Geschwindigkeit und die derzeitige Geschwindigkeit wird an der digitalen Anzeige gezeigt. (nur bei elektronischen LCD-Typen)
- (3) Anpassen der Arbeitstischposition  
Lösen Sie zunächst den Klemmhebel in der linken Hand und bewegen Sie den Tisch zur richtigen Position. Ziehen Sie schließlich den Klemmhebel wieder fest.
- (4) Stellen Sie die Höhe des Arbeitstisches in die richtige Position ein und fixieren Sie die Schraube.  
Die Höhe des Arbeitstisches hängt vom Volumen und der Höhe des Werkstücks ab. Wenn ein Neigungswinkel notwendig sein sollte, lösen Sie zuerst die Stellschraube und ändern dann die Winkelausrichtung anhand der Gradeinteilung des Arbeitstisches. Ziehen Sie schließlich die Stellschraube fest. Wenn in einem Arbeitsvorgang wie oben beschrieben ein Schraubstock verwendet wird, lösen Sie die Stellschraube, drehen Sie um 180 Grad und lassen Sie den Schraubstock auf der Oberseite. Schließlich ziehen Sie die Stellschraube fest.
- (5) Es gibt zwei T-Nuten auf dem Arbeitstisch. Sie sind zur Fixierung des Werkstücks gedacht.
- (6) Es gibt ebenfalls zwei Nuten auf dem Maschinenfuss, die zur Fixierung längerer, schwererer und längerer Werkstücke da sind.
- (7) Befestigen Sie das Werkstück auf dem Arbeitstisch sicher und legen Sie das Werkstück möglichst in die Mitte des Arbeitstischs.
- (8) Stellen Sie sicher, dass die oben genannten Punkte erfüllt sind. Wählen Sie dann ein geeignetes Werkzeug für den Einsatz aus. Bitte beachten Sie dabei die Empfehlungen in diesem Handbuch.
- (9) Nutzen Sie den Keilriemen, um die Geschwindigkeit einzustellen, falls die Maschine mit einem 2-Gang-Motor ausgestattet ist.
- (10) Vor dem Betrieb muss die Schutzvorrichtung in die richtige Position geschoben werden. Es befindet sich ein Mikroschalter in der Vorrichtung. Das Gerät wird von der Stromversorgung getrennt, wenn sich die Schutzvorrichtung nicht richtig oder nicht in der angegebenen Position befindet.

## 5. Fehlerbehebung:

Warnung: Schalten Sie die Maschine aus und entfernen Sie den Netzstecker von der Stromquelle, bevor Sie mit der Fehlerbehebung beginnen.

NR.	PROBLEM	VERFAHREN
1	Das Bohrwerkzeug bleibt in dem Werkstück stecken.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Drücken Sie die Not-Aus-Taste</li><li>2. Schalten Sie die Maschine aus.</li><li>3. Drehen Sie per Hand die Spindelwelle entgegen Uhrzeigersinn. Ziehen Sie das Werkzeug vom Werkstück zurück.</li><li>4. Reinigen Sie die Späne am Werkstück mittels eines Staubsaugers.</li><li>5. Schalten Sie die Maschine wieder ein.</li><li>6. Führen Sie den Vorgang nochmals bei niedriger Geschwindigkeit durch. Stellen Sie sicher, dass sie normal läuft und kehren Sie dann zur normalen Geschwindigkeit zurück.</li></ol>
2	Kühlschmiermittel ungenügend, zu geringer Flüssigkeitsaustritt.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Prüfen Sie, ob die Pumpe läuft.</li><li>2. Prüfen Sie, ob der Schlauch undicht ist.</li></ol>
3	Spindelwelle dreht nicht mit voller Kraft	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Prüfen Sie die Riemenspannung.</li><li>2. Falls die Riemenspannung nicht ausreicht, den Riemen wie oben beschrieben spannen, ansonsten tauschen Sie den alten Riemen aus.</li></ol>
4	Motor läuft nicht	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Überprüfen Sie die Stromzufuhr und den Schalter.</li><li>2. Prüfen Sie, ob das Stromkabel beschädigt ist. Wenn das Kabel beschädigt ist, durch eine Fachkraft ersetzen lassen.</li></ol>
5	Spindelwelle verursacht Lärm	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Prüfen Sie die Kugellager innerhalb der Bohrspindel.</li><li>2. Überprüfen Sie die Riemenspannung, ist diese zu stark, wird Lärm erzeugt.</li></ol>
6	Bohrer dreht unrund	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Prüfen Sie den Zustand des Bohrfutters.</li><li>2. Stellen Sie sicher, dass der Bohrer richtig im Bohrfutter fixiert ist.</li></ol>



## 6. Wartung:

Warnung: Schalten Sie die Maschine aus und entfernen Sie den Netzstecker von der Stromquelle, bevor Sie mit der Wartung beginnen.

### ZUR NUTZUNG EMPFOHLEN: SCHMIERMITTEL ISO68.

NR.	Maschinenteil	Periode	VERFAHREN
1	Säule	alle 10 Tage	1. Schmiermittel auftragen
2	Arbeitstisch	täglich	1. Späne entfernen und reinigen 2. Rostschutzöl auftragen
3	Arbeitstisch	täglich	1. Vermeiden Sie Schäden auf der Oberfläche des Arbeitstisches.
4	Arbeitstisch / Maschinenfuss	täglich	1. Nach Betrieb muss der Tisch zurück in die ursprüngliche Position gebracht werden, um Deformationen zu vermeiden.
5	Säule	täglich	1. Säule von Flecken befreien 2. Schmiermittel zur Vermeidung von Rost hinzufügen 3. Wenn Sie Schäden auf der Oberfläche der Säule finden, reparieren Sie diese oder tauschen Sie die Säule aus.
6	Bedienfeld	täglich	1. Von Schnitflüssigkeit oder Ölflecken befreien
7	Stromkabel	jede Woche	1. Kabel auf Schäden überprüfen
8	Pumpe	1. Nutzung	1. Fließrichtung prüfen 2. Wenn sie in entgegengesetzte Richtung läuft, muss die Drehrichtung durch tauschen der Stromphasen korrigiert werden (Fachkraft).
9	Kühlschmiermittel	alle 3 Monate	1. Auf Flüssigkeitsstand und chemische Reaktionen achten.
10	Motor	alle 3 Monate	1. Staub vom Motor entfernen, von Wasser fernhalten. Motor trocken halten.
11	Maschinenfuss	täglich	1. Säubern und Rostschutzöl auftragen
12	Keilriemen	jede Woche	1. Auf korrekte Riemenspannung und Alterungserscheinungen prüfen
13	Tischhebung	jede Woche	1. Staub und Späne entfernen und anschließend Schmiermittel auftragen
15	Riemenabdeckung	jede Woche	1. Stellen Sie sicher, dass sich die Riemenabdeckung ordnungsgemäß schließt.
16	Bohrspindel	täglich	1. Stellen Sie sicher, dass die Spindel einwandfrei zurückstellt. 2. Schmiermittel auftragen
17	Zahnstange	jede Woche	1. Staub und Späne entfernen 2. Schmiermittel auftragen
18	Mikroschalter Not-Aus-Schalter	täglich	1. Schalten Sie den Schalter ein und aus. 2. Durch einen neuen ersetzen, wenn der Schalter defekt ist oder reparieren Sie diesen umgehend.

Übersicht über Modelle und Riemen

Maschinenmodell	Riemenspezifikationen	Anzahl
BX-834	5340	2
BX-834V/VS	5PK 1335	1
BX-840VB	5PK 1495	1

7. Spezifikation und Schalldruck :

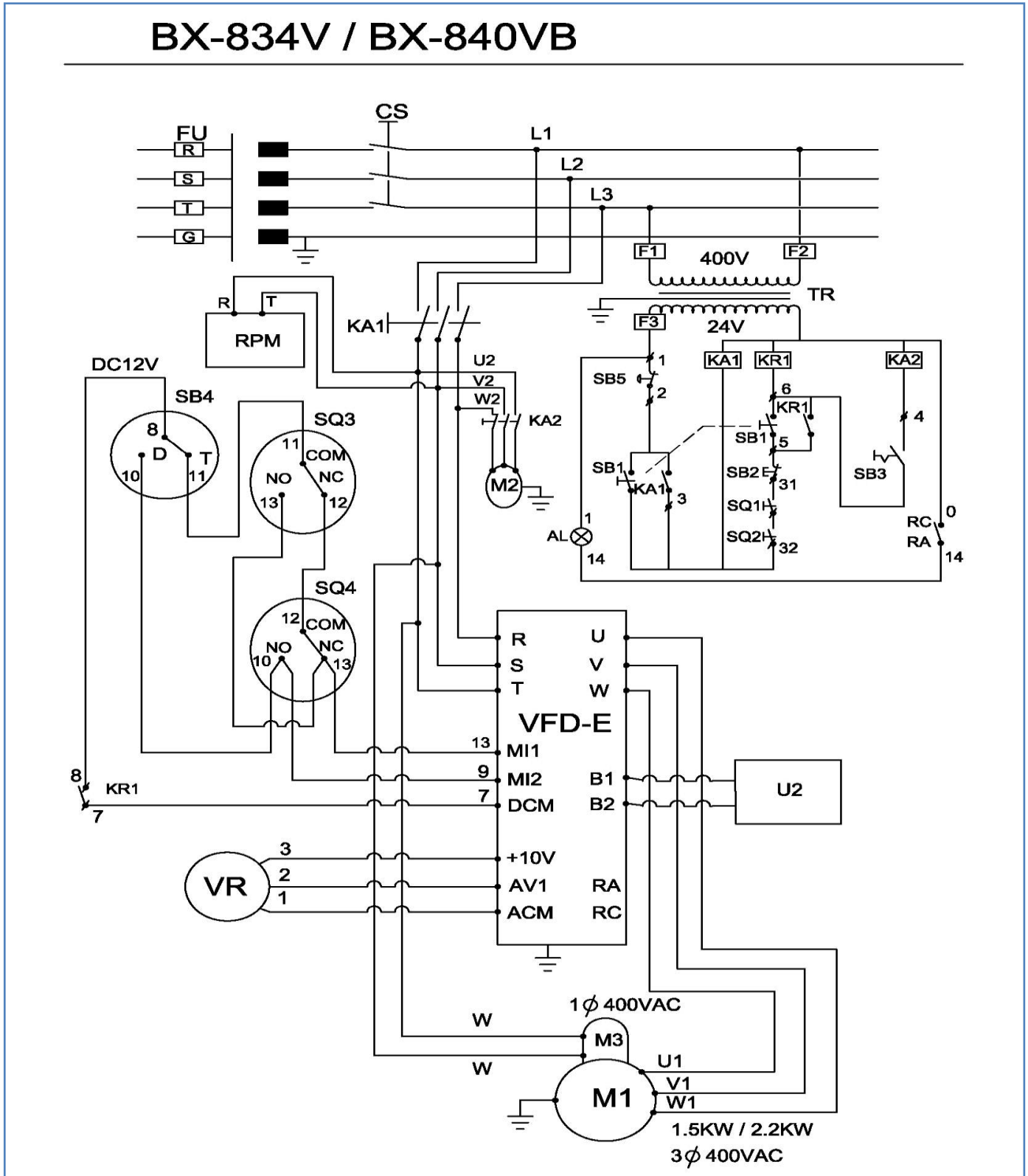
Model		BX-834	BX-834V / VS	BX-840VB
Posten				
Bohrleistung. (mm)		Ø32		Ø40
Gewindeschneidleistung (mm)		M4 ~ M20		M4 ~ M20
Ausladung (mm)		230mm		300
Spindelkonus		MK#3		MK#4
Spindelhub (mm)		140mm		145mm
Anzahl der Spindelgeschwindigkeiten		9 × 2 Schritte	Variable Geschwindigkeiten	Variable Speeds
Spindelgeschwindigkeit (UpM)	50 Hz	105 – 2650/min	80 – 2500/min	70 – 2000/min
Säulendurchmesser (mm)		Ø102mm		Ø115mm
Tischgröße (m/m)		T 320 × 480mm		T 400 × 470mm
Fussgröße (mm)		T 660 × 465 mm		T 660 × 465 mm
Motor		1.1kW 400V 3Ph	1.5kW 400V 3Ph	2.2kW 400V 3Ph
Nettogewicht (kg)		N.W-305Kg	N.W-295Kg / 285Kg	N.W-300Kg
Packmaß (mm)		1110 × 570 × 2030mm		1160 × 570 × 2060mm
Verpackungskartons pro Maschine		1		1

	BX-834	BX-834V/VS	BX-840VB
A	1810		1900
B	330		347.5
C	230		230
D	880		1100
E	720		715
F	1130		1145
G	1000		1050
H	230		300

A- Schalldruckpegel gemessen im Leerlauf  
 B- Schalldruckpegel gemessen unter Last

$L_{pa} = 62 \text{ dB(A)}$   
 $L_{pa} = 64 \text{ dB(A)}$

### 8. Elektrischer Plan

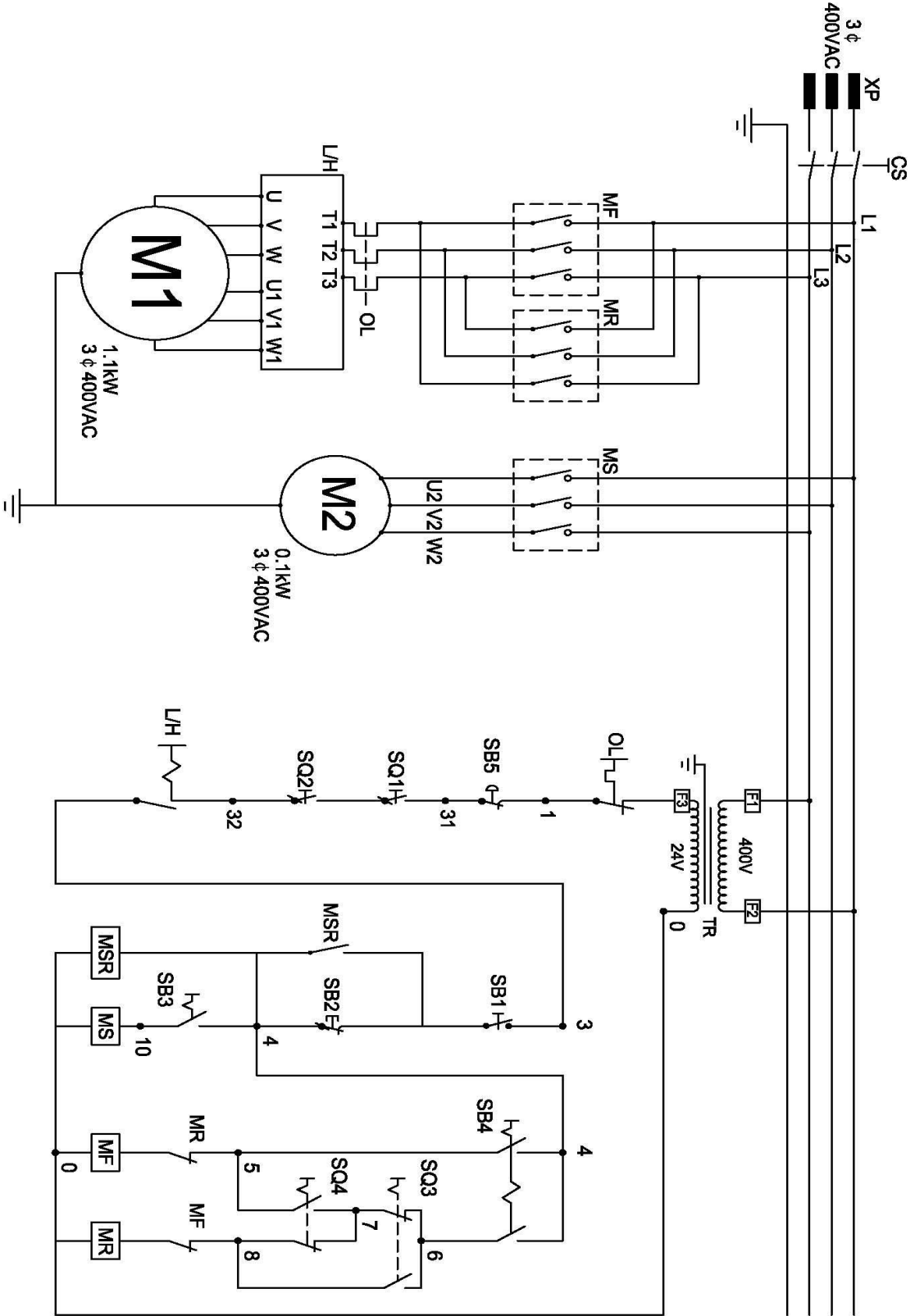


## Elektrische Stückliste

## BX-834V/BX-840VB

Part No.	Component/Object	Type/ Model	Ratings/ Technical Data	PCS	Complies with the following standard	Marks of conformity granted
CS	GENERAL ON/OFF SWITCH	ZH-C316	AC 440V 16A	1	EN60947	CE
KA1	CONTACTOR	C-12D	AC 440V/24V/12A	1	IEC 947-4-1	CE UL SA
KA2	CONTACTOR	C-12D	AC 440V/24V/12A	1	IEC 947-4-1	CE UL SA
TR	TRANSFORMER	SL-2930N	AC400V/24V7.2VA	1	IEC61558-1/-2-4	CE
SB1	PUSH BUTTON	GBF-22	INO AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB2	PUSH BUTTON	GBF-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB3	SELECTION SWITCH PUMP	GLCS-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB4	SELECTION SWITCH (DRILL/TAP)	GCS-22	INAAC125V,6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB5	EMERGENCY STOP	GLEB-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
VFD-E	INVERTER	VFD-E	AC 400V / 1.5kW AC 400V / 2.2kW	1	EN 50178 EN 61800-3	CE EMC
U2	BRAKING RESISTOR	QSOJ013	200W/250Ω	1		
VR	SPEED ADJUSTING KNOB	RV24YN	DC 10V	1		
M1	MOTOR MAIN SPINDLE	BX-834V BX-840VB	1.5kW / AC 400V/3Ph 2.2kW / AC 400V/3Ph	1		
M2	MOTOR PUMP	8150	0.1kW/ AC 400V /3Ph	1		
M3	MOTOR COOLING FAN	UF-12A38	AC 400V / 1PH	1		
SQ1	MICOR SWITCH CHUCK GUARD	VS10N001C2	AC 250V / 10A	1		
SQ2	MICOR SWITCH COVER GUARD	QKS8	AC 250V / 12A	1	VDE0660 EN60947-5-1	
SQ3	LIMIT SWITCH TAPPING	Z-15GW2-B	AC 250V / 15A	1	EN 61058-1 VDE	
SQ4	LIMIT SWITCH REVERSE	VX-5-1A2	AC 250V / 5A	1	VDE	
XP	SOCKET	TBC-20	AC 600V /10A	16		UL
F1.F2.F3	FUSE STE	MFB-103	FUSE-F1.F2-0.5A FUSE-F3-3A	3		
KR1	RELAY	BMV5-2C5-S- CWL	24VAC / 28V 5A	1		
AL	Fault	PLN22Y24	AC 30V,0.5A	1	IEC 144	CSA CE
RPM	RPM DISPLAY UNIT	RPM108	440V	1		

# BX-834



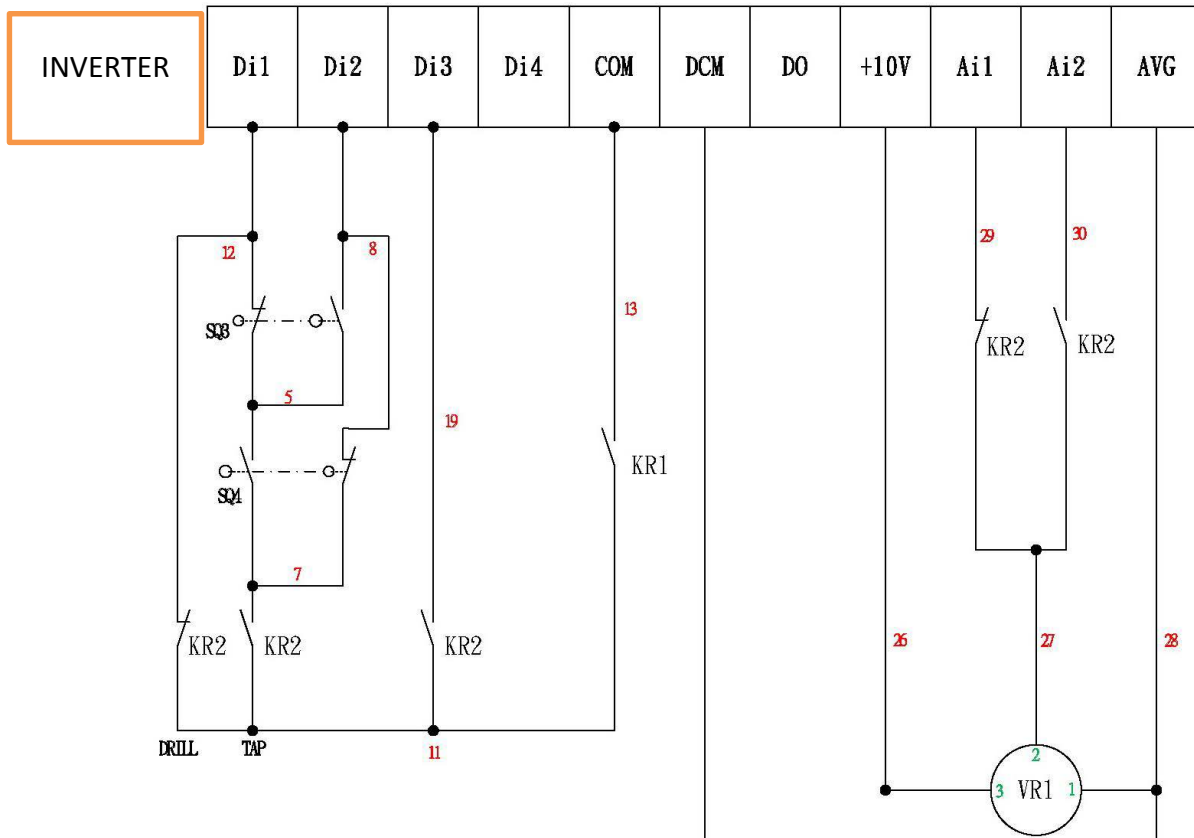
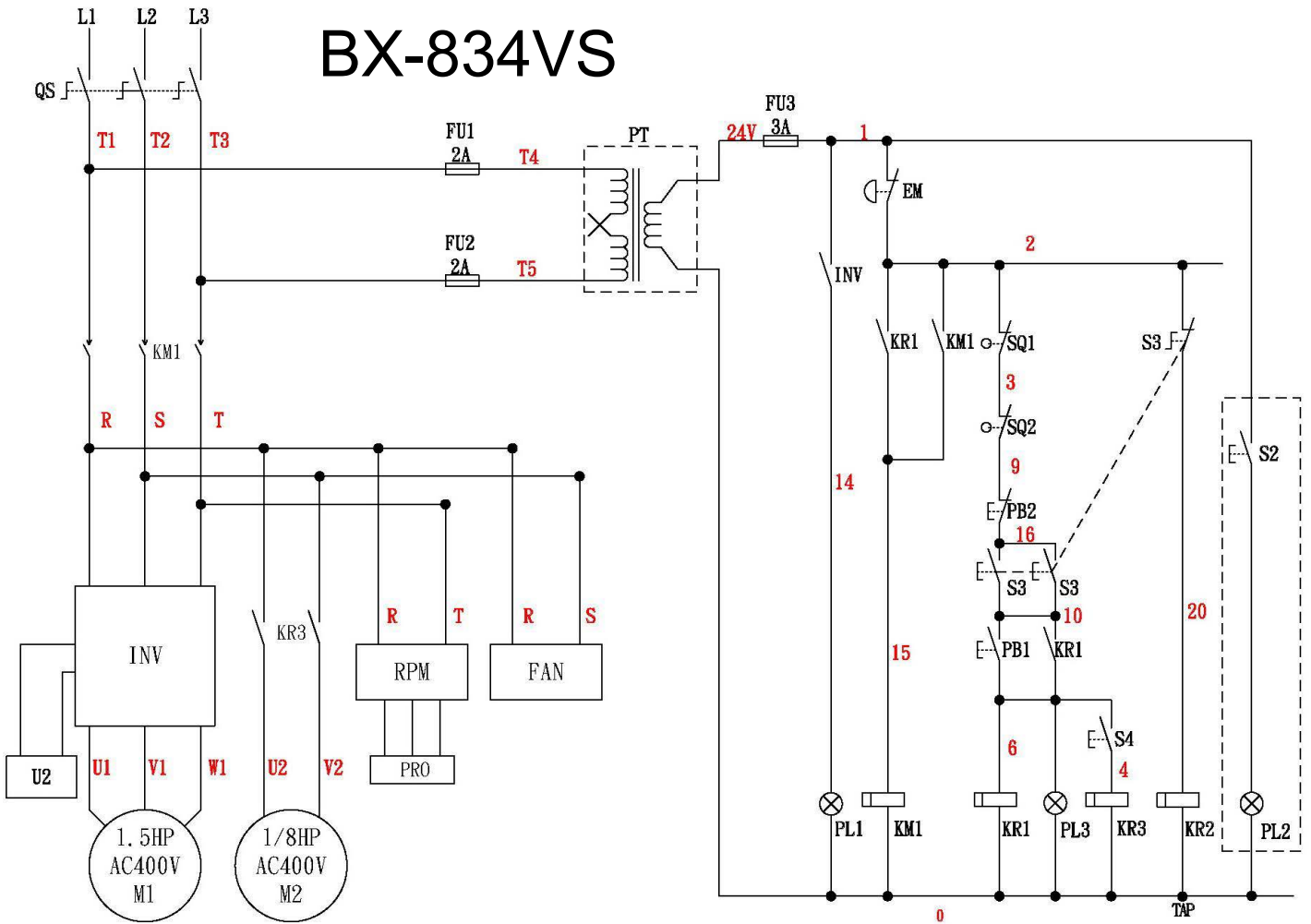
## Elektrische Stückliste

BX-834

Part No.	Component/Object	Type/ Model	Ratings/ Technical Data	PCS	Complies with the following standard	Marks of conformity granted
CS	GENERAL ON/OFF SWITCH	ZH-C316	AC 440V 16A	1	EN60947	CE
MR	CONTACTOR	KNL9-01	AC 440V/24V/12A	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
MF	CONTACTOR	KNL9-01	AC 440V/24V/12A	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
OL	OVERLOAD	NTH-6.5	AC 600V 6A (4.5-6.5A)	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
MSR	RELAY	JQX-13F	AC24V 5A	1		CE UL SA
MS	RELAY	BMY5-2C5-S- CL	24VAC / 28V 5A	1		CE UL SA
SB1	PUSH BUTTON	GBF-22	INO AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB2	PUSH BUTTON	GBF-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB3	SELECTION SWITCH PUMP	GLCS-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB4	SELECTION SWITCH (DRILL/TAP)	GCS-22	INAAC125V,6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB5	EMERGENCY STOP	GLEB-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
L/H	CAM SWITCH	AC-22A	AC600V 20A	1	IEC 60947-3	CSA CE
M1	MOTOR MAIN SPINDLE	BX-834	1.1kW / AC 400V/3Ph	1		
M2	MOTOR PUMP	8150	0.1kW/ AC 400V /3Ph	1		
SQ1	MICOR SWITCH CHUCK GUARD	VS10N001C2	AC 250V / 10A	1		
SQ2	MICOR SWITCH COVER GUARD	QKS8	AC 250V / 12A	1	VDE0660 EN60947-5-1	
SQ3	LIMIT SWITCH TAPPING	Z-15GW2-B	AC 250V / 15A	1	EN 61058-1 VDE	
SQ4	LIMIT SWITCH REVERSE	VX-5-1A2	AC 250V / 5A	1	VDE	
XP	SOCKET	TBC-20	AC 600V /10A	16		UL
TR	TRANSFORMER	SL-2930N	AC400V/24V7.2VA	1	IEC61558-1/-2-4	CE
F1.F2.F3	FUSE STE	MFB-103	FUSE-F1.F2-0.5A FUSE-F3-3A	3		

# Elektrischer Plan

## BX-834VS



## PARTS LIST

BX-834VS

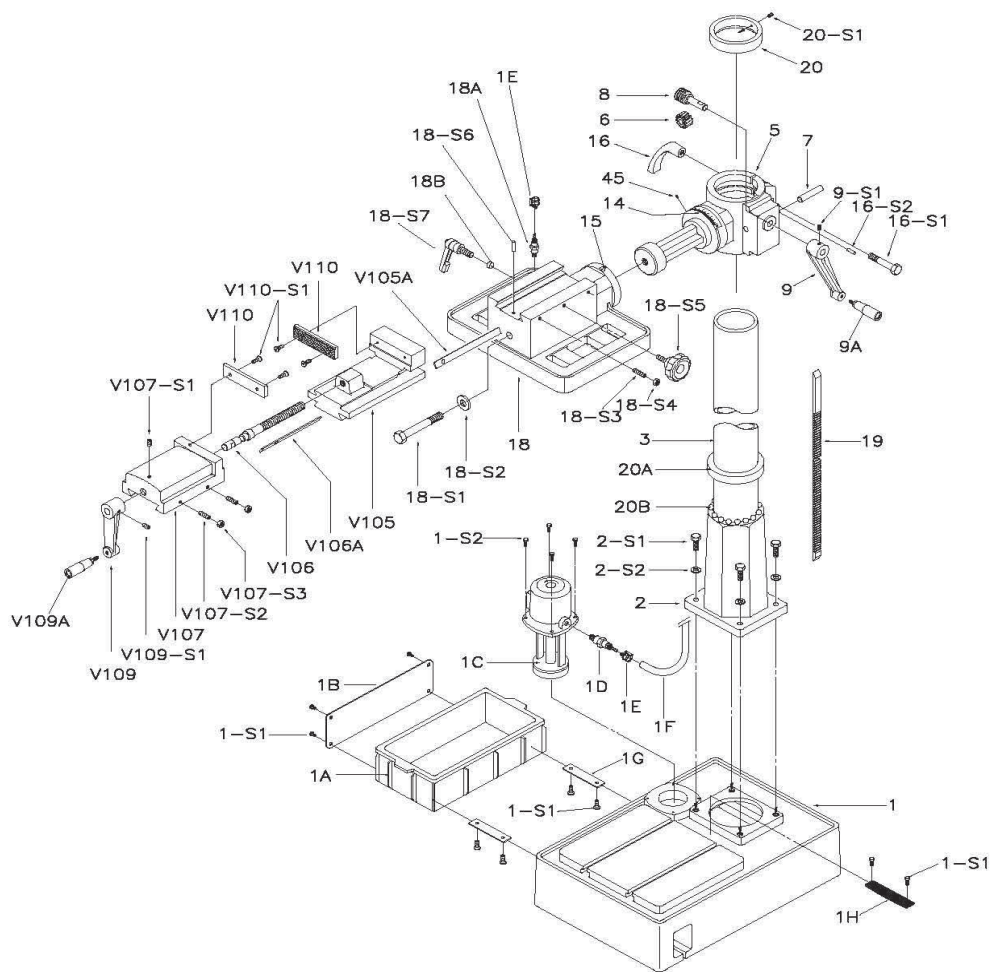
Part No.	Component/Object	Type/Model	Ratings/Technical Data	PCS	Parts No
QS	General on/off switch	ZH-C316	AC 440V 16A	1	108
KM1	Contactora	CU-11	AC24V	1	108D
PT	Transformer	YLC-045	AC400V/24V/60VA	1	108E
PB1	Push button	GLBF-22	AC 240V / 3A	1	104A
PB2	Push button	GBF-22	AC 240V / 3A	1	104F
S2	Led work lamp switch	OLB- RS15B	AC 250V 3A	1	OLB-B
S3	Selection switch (drill/tap)	GCS-22	AC 240V / 3A	1	104C
S4	Selection switch pump	GLCS-22	AC 240V / 3A	1	104E
EM	Emergency stop	GLEB-22	AC 240V / 3A	1	104
INV	Inverter	ES-7342	AC 400V / 1.5Kw	1	78
U2	Braking resistor	QSOJ013	200W150Ω	1	78A
VR1	Speed adjusting knob	RV24YN	DC 10V	1	104G
M1	Motor main spindle	BX-834VS	1.5kW / AC 400V/3P	1	68
M2	Motor pump	JP-3150	0.1kW/ AC 400V /1P	1	1C
FAN	Motor cooling fan	KA1238HA3	AC 380V / 1PH	1	68
SQ1	Micor switch Chuck guard	VM5	AC 250V / 5A	1	
SQ2	Micor switch Cover guard	QKS8	AC 250V / 14A	1	
SQ3	Limit switch tapping	MJ2-1703	AC 250V / 15A	1	
SQ4	Limit switch reverse	VX-5-1A2	AC 250V / 5A	1	
FU1/2	Fuse ste	FB-02	250V/2A	2	
FU3	Fuse ste	FB-02	250V/3A	1	
KR1/2	Relay	RU4S-C-A24	AC24V / 6A	2	
KR3	Relay	RU2S-C-A24	AC24V/10A	1	
PL1	Fault	PLN22Y24	AC 30V / 0.5A	1	
PL2	Led work lamp	OLB-345	3W/3.4V	1	
PL3	Power light	DPB-22N	AC24V	1	
RPM	Rpm display unit	RPM108	440V	1	
PRO	Speed sensor	ES-18045- E1	10~30V	1	





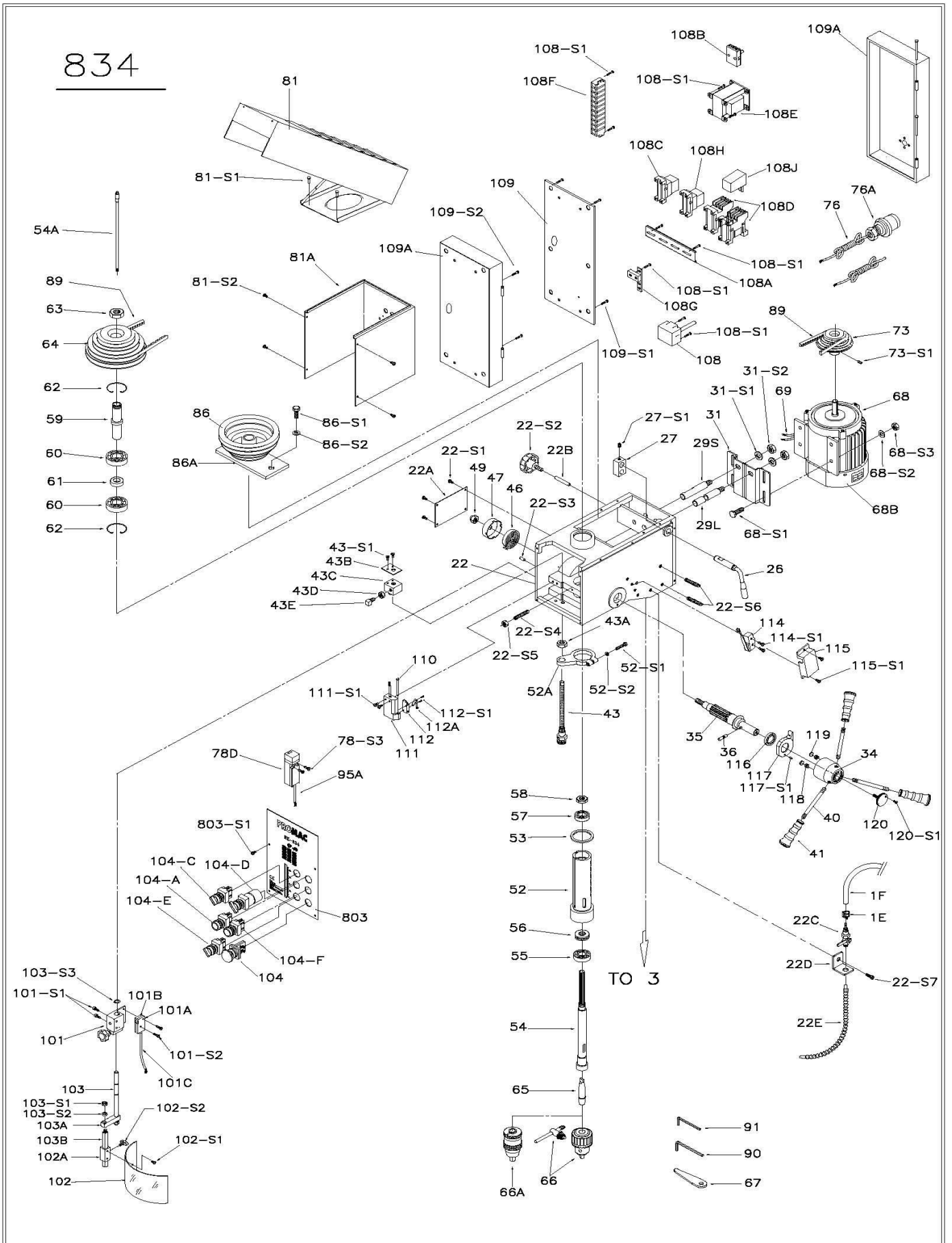
## 9. Ersatzteilzeichnungen / Stücklisten

BX-834V / BX-834VS / BX-834

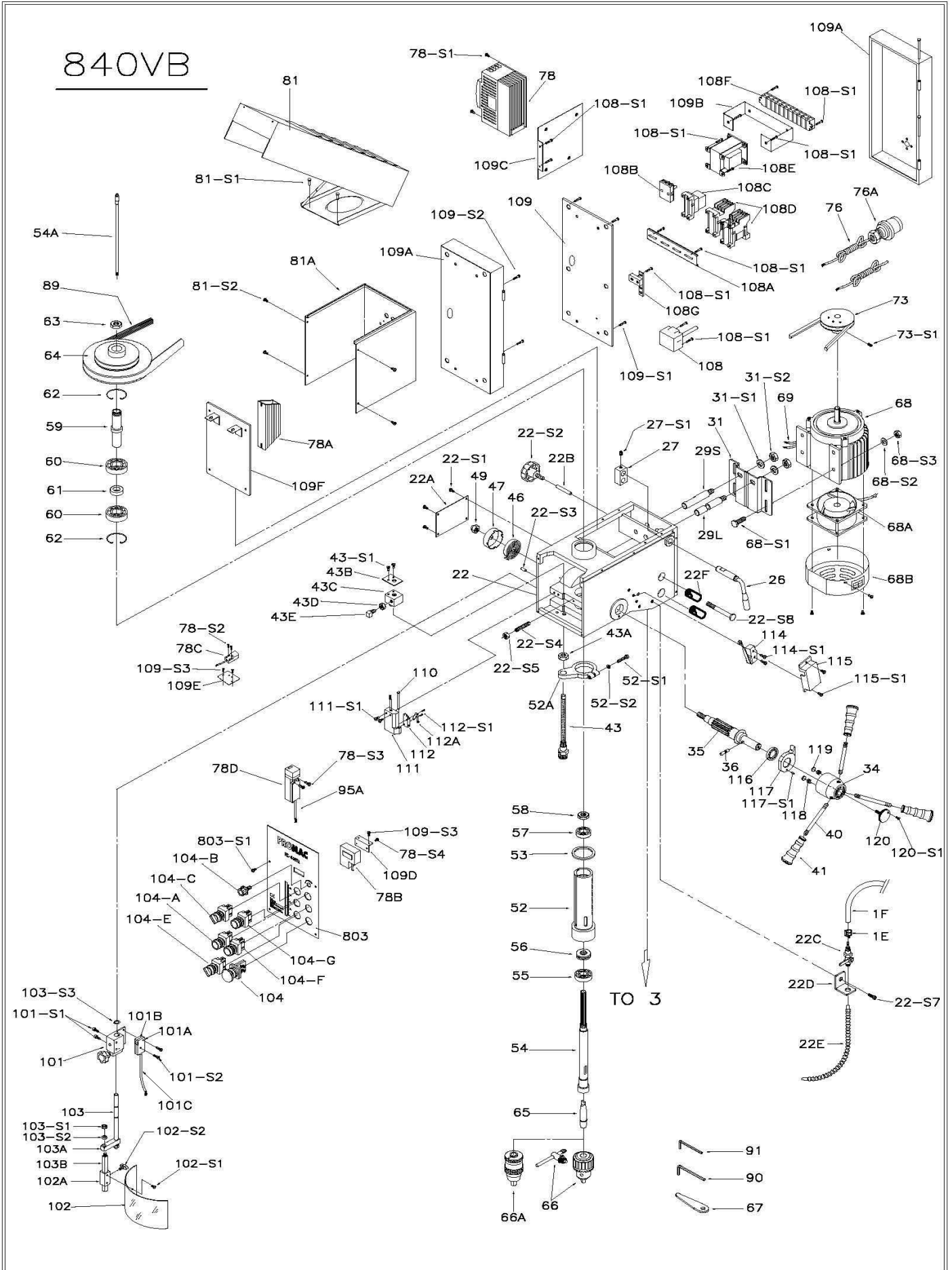




834



# 840VB



1	PM-834001	Fussplatte / Pied
1A	PM-833001C	Behälter / Réservoir
1B	PM-833001B	Abdeckung / Couvercle
1C	PM-930301P	Pumpe / Pompe, 400V, 3Ph
	PM-834001C	Pumpe / Pompe, 400V,1Ph
1D	PM-919108	Verschraubung / Raccord
1E	PM-919109	Briede / Bride
1F	PM-918090	Schlauch / Tuyeau
1G	PM-834001G	Platte / Plate
1H	PM-834001H	Klammer / Bride
1-S1	PM-833001B	Schraube / Vis
1-S2	PM-320046	Schraube / Vis
2 + 3	PM-833002	Säule / Colonne
2-S1	PM-820004	Schraube / Boulon
2-S2	PM-820004A	Federring / Rondelle
3	siehe Pos. 2	siehe / voir Pos. 2
5	PM-840V005	Säulenflansch / Flasque
6	PM-840V006	Zahnrad / Engrenage
7	PM-840V007	Welle / Axe
8	PM-840V008	Schneckenwelle / Axe
9	PM-833009	Kurbel / Manivelle
9A	PM-834009A	Griff / Poignée
9-S1	PM-820010	Schraube / Vis
14	PM-840V014	Skala / Scale
15	PM-840V015	Pfeil / Flèche
16	PM-833016B	Klemmgriff / Manette
16-S1	PM-833016	Bolzen / Boulon
16-S2	PM-833016A	Stift / Goupille
18	PM-840V018	Tisch / Table
18A	PM-834018A	Verschraubung / Raccord
18B	PM-834018B	Büchse / Goupille
18-S1	PM-840V018	Schraube / Vis
18-S2	PM-834018S2	Federring / Rondelle
18-S3	PM-833018A	Schraube / Vis
18-S4	PM-833018B	Schraube / Vis
18-S5	PM-840V018A	Bolzen / Boulon
18-S6	PM-833018C	Stift / Goupille
18-S7	PM-840V018B	Klemmgriff / Manette
19	PM-833018	Zahnstange / Cremailère
20	PM-833020	Ring / Bague
20A	PM-840V020A	Ring / Bague
20B	PM-833020B	Kugel / Bille
20-S1	PM-833021	Schraube / Vis
22	PM-840V022	Kopfgehäuse / Carcasse de la tête
22A	PM-840V022A	Abdeckung / Couvercle
22B	PM-833030A	Stift / Goupille
22C	PM-918092	Hahn / Robinet
22D	PM-937202	Halter / Flasque
22E	PM-937201	Schlauch / Tuyeau flexible
22F		<b>Aluminum fixed BX-840VB</b>
22-S1	PM-833022-1	Schraube / Vis
22-S2	PM-820030	Klemmgriff / Poignée
22-S3	PM-820048	Stift / Goupille
22-S4	PM-820050	Schraube / Vis

22-S5	PM-820051	Mutter / Ecrou
22-S6	PM-840V022F	Schraube / Vis
22-S7	PM-320046	Federring / Rondelle
22-S8		Federring / Rondelle BX-840VB
26	PM-833026	Hebel / Poignée
27	PM-833027	Flansch / Flasque
27-S1	PM-833028	Schraube / Vis
29L	PM-820029	Welle / Axe
29S	PM-820029A	Welle / Axe
31	PM-834031	Motorplatte / Plate moteur
31-S1	PM-820032	Federring / Rondelle
31-S2	PM-820033	Mutter / Ecrou
34	PM-833034	Flansch / Flasque
35	PM-833035	Welle / Axe
35-S1	PM-820049	Lock Nut for BX-834VS
36	PM-833036	Schraube / Vis
40	PM-833040	Griffstange / Levier
41	PM-820041	Griff / Poignée
43	PM-833043	Tiefenanschlagstange / Axe
43A	PM-820043A	Mutter / Ecrou
43B	PM-833043H	Halter / Support
43C	PM-833043E	Halter / Support
43D	PM-833043F	Mutter / Ecrou
43E	PM-833043G	Skala / Scale
43-S1	PM-820080	Schraube / Vis
43-S2	PM-834043-S2	Lock Nut for BX-834VS
45		Niete / Rivet
46-47	PM-840V046	Feder / Ressort
47		siehe / voir Pos. 46
49	PM-820049	Mutter / Ecrou
52	PM-840V052A	Spindelhülse / Fourreau
52A	PM-840V052B	Halter / Support
52A	PM-833052A	Sleeve for BX-834VS
52-S1	PM-820052C	Schraube / Vis
52-S2	PM-820052B	Scheibe / Rondelle
53	PM-840V053	Gummiring / Joint
54	PM-840V054	Spindelwelle / Arbre
54A	PM-840V054A	Zugstange / Axe
55	PM-840055	Kugellager / Roulement
56	PM-840V056	Drucklager / Roulement
57	PM-840V057	Kugellager / Roulement
58	PM-840V058	Mutter / Ecrou
59	PM-840V059	Welle / Axe
59A	PM-834059A	Lock Washer for BX-834VS
60	PM-840V060	Kugellager / Roulement
61	PM-840V061	Ring / Palier
62	PM-840V062	Sicherungsring / Circlip
63	PM-840V063	Mutter / Ecrou
64	PM-840V064	Spindelriemenscheibe / Poulie broche
65	9165	Adapter / Adaptateur MK3/B18
66A	9457	Bohrfutter / Mandrin 1-13mm
67	944477	Austreibkeil / Chasse-outils
67A	PM-834V067	Fixed Rod for BX-834VS
68-68B	PM-840V068	Motor / Moteur

68B	PM-840V068B	Lüfterschutz / Couvercle moteur
68-S1	PM-840V068A	Schraube / Vis
68-S2	PM-840V068B	Scheibe / Rondelle
68-S3	PM-840V068C	Mutter / Ecrou
73	PM-834073V	Motorriemenscheibe / Poulie moteur
73-S1	PM-820074	Schraube / Vis
76	-	Netzkabel / Câble
76A	-	Stecker / Fiche
76B	-	Pumpenkabel / Câble pompe
78	PM-840V078	Inverter / Inverter
78	PM-834V78	Speed Controller for BX-834VS
78A	PM-834V78-1	Braking Resistor for BX-834VS
78A	PM-834078A	Widerstand / Resistance
78B	PM-834078B	Drehzahlanzeige / Display vitesse
78B	PM-834078B	Rpm Display Unit for BX-834VS
78C	PM-367278	Sensor / Sensor
78D	PM-834078D	Endschalter / Interrupteur micro
78-S1	PM-820080	Schraube / Vis
78-S1	TS-2171021	Mach Screw Flat HD for BX-834VS
78-S2	PM-834078B	Schraube / Vis
78-S2	TS-2172012	Mach Screw Pan HD for BX-834VS
78-S3	PM-834078C	Schraube / Vis
78-S3	TS-2170032	Mach Screw Pan HD for BX-834VS
78-S4	PM-820078D	Schraube / Vis
79D	PM-834V79D	Switch Bracket for BX-834VS
81	PM-840V081	Riemenschutzdeckel / Couvercle courroie
81A	PM-840V081A	Abdeckung / Couvercle
81-S1	PM-834081B	Schraube / Vis
81-S1	TS-081F032	Mach Screw Pan HD for BX-834VS
81-S2	PM-834081C	Schraube / Vis
86	PM-840V086	Riemenscheibe / Poulie BX-834
86A	PM-840V086A	Träger / Support BX-834
86-S1	PM-840V086B	Schraube / Vis
86-S2	PM-840V086C	Scheibe / Rondelle BX-834
89	PM-840V089	Keilriemen / Courroie
90	PM-840V090	Schlüssel / Clé
91	PM-840V091	Schlüssel / Clé
92-S1	TS-2284305	Mach Screw Pan HD for BX-834VS
95	PM-840V095	Halter / Support
95A	-	Kabel / Câble
95B	-	Kabel / Câble
95C	-	Kabel / Câble

101	PM-833101	Halter / Support
101A	PM-833101A	Endschalter / Interrupteur micro
101B	PM-834101B	Gehäuse / Boîte
101C	-	Kabel / Câble
101D	PM-834V101	Micro Switch Base for BX-834VS
101Z	PM-834V101-1	Micro Switch Bracket Set for BX-834VS
101-S1	PM-820102C	Schraube / Vis
101-S2	PM-834101D	Schraube / Vis
102	PM-930100	Plexischutz / Protection verre
102	PM-930102	Schutz / Protection compl.
102A	-	siehe / voir Pos. 102
102A	PM-834V102	Safety Guard Slide for BX-834VS
102LZ	PM-834V102A	Safety Guard Set for BX-834VS
102-S1	PM-834102S1	Schraube / Vis
102-S1	TS-2172002	Screw for BX-834VS
102-S2	PM-834102S2	Schraube / Vis
102-S2	PM-834V102S2	Lead Bolt for BX-834VS
103	-	siehe / vois Pos. 102
103A	-	siehe / vois Pos. 102
103B	-	siehe / vois Pos. 102
103-S1	siehe / vois Pos. 102	
103-S2	siehe / vois Pos. 102	
103-S3	PM-820101D	Sicherungsring / Circlip
103-S3	PM-834V103	C-Ring for BX-834VS
103-S4	TS-0680011	Washer for BX-834VS
103-S5	PM-834081-S3	Screw for BX-834VS
103Z	PM-834V103Z	Bracket Rod Set for BX-834VS
104	PM-834104	Not-/Ausschalter / Interrupteur de sécurité
104A	PM-820104A	Startschalter / Interrupteur start
104B	PM-820104B	Drehzahlwahlschalter / Interrupteur viresses
104B	PM-834V104B	Rpm Switch for BX-834VS
104C	PM-383520	Drehrichtungschalter / Interrupteur selection
104C	PM-834V104C	Change Switch(Drill/Tap) for BX-834VS
104D	PM-930078	Jkm Cam Switch / Drehzahlwahlschalter / Inerrupteur vitesses BX-834
104E	PM-920326	Pumpenschalter / Interrupteur pompe
104E	PM-834V104E	Change Switch(Pump) for B X-834VS
104F	PM-820104	Ausschalter / Interrupteur arrête

104F	PM-834V104F	Off Switch for BX-834VS	V105	PM-840V105	Spannstockschlitten / Etau
104G	PM-378200	Kontrolllampe / Lampe de contrôle	V105Z	PM-834V105ZA	Vise Set Assembly for BX-834VS
104G	PM-834V104G	Fault Lamp for BX-834VS	V105A	PM-840V105A	Führung / Barre
108	PM-833109E	Hauptschalter / Interrupteur primare	V106	PM-840V106	Spindel / Broche
108A	PM-834108A	Halter / Support	V106A	PM-840V106-1	Führung / Barre
108B	PM-834108B	Sicherungseinsatz / Porte fuse	V107	PM-840V107	Oberschlitten / Etau
108C	PM-834108C	Relais / Relais	V107-S1	PM-833V107S1	Schraube / Vis
108D	PM-834108D	Kontaktschütze / Contacteur	V107-S2	PM-833V107S2	Schraube / Vis
108E	PM-834108E	Transformator / Transformateur	V107-S3	PM-833V107S3	Mutter / écrou
108F	PM-834108F	Klemmleiste / Porte câble	V109	PM-840V109	Kurbel / Levier
108G	PM-834108G	Halter / Support	V109A	PM-840V109A	Griff / Poignée
108H	PM-840V108H	Pumpenrelais / Relais pompe BX-834	V109-S1	PM-833V109S1	Schraube / Vis
108J	PM-840V108J	Überlastrelais / Relais protection BX-834	V110	PM-833V110	Backe / Machoire
108-S1	PM-833109D	Schraube / Vis	V110-S1	PM-833V110S1	Schraube / Vis
109	PM-834109	Platte / Plate	803-S1	PM-840V803S1	Schraube / Vis
109A	PM-834109A	Schaltkasten / Boîte électrique	803	PM-834803	Frontplatte / Tableau BX-834
109B	PM-834109B	Halter / Support		PM-834V803	Frontplatte / Tableau BX-834V
109C	PM-834109C	Platte / Plate		PM-834VB803	Frontplatte / Tableau BX-834VB
109C	PM-834V109C	Switch Board (Inverter) for BX-834VS		PM-840VB803	Frontplatte / Tableau BX-840VB
109D	PM-834109D	Halter / Support			
109E	PM-834109E	Halter / Support			
109E	PM-834V109E	Protector Cap for BX-834VS			
109F		Halter / Support BX-840VB			
109-S1	PM-834109S1	Schraube / Vis			
109-S2	PM-834109S2	Schraube / Vis			
109-S3	PM-834109S3	Schraube / Vis			
109-S3	PM-834V109S3	Mach Screw Pan HD for BX-834VS			
109-S5	PM-834V109S5	Mach Screw Pan HD for BX-834VS			
110	PM-833110	Bolzen / Goupille			
111	PM-833111	Halter / Support			
111-S1	PM-833113	Schraube / Vis			
112	PM-833112A	Endschalter / Interrupteur micro			
112A	PM-833112B	Drücker / Passer poignée			
112-S1	PM-834112S1	Schraube / Vis			
114	PM-833114	Endschalter / Interrupteur micro			
114-S1	PM-834114S1	Schraube / Vis			
115	PM-833115	Abdeckung / Couvercle			
115-S1	PM-834115S1	Schraube / Vis			
116	PM-834116	Drucklager / Roulement			
117	PM-833117	Flansch / Flasque			
117-S1	PM-833117A	Bolzen / Goupille			
118	PM-833118	Feder / Ressort			
119	PM-833119	Magnet / Aimant			
120	PM-833120	Bolzen / Boulon			
120-S1	PM-833121	Schraube / Vis			

## Fehlerbehebung elektronische Regelung (Frequenzumformer)

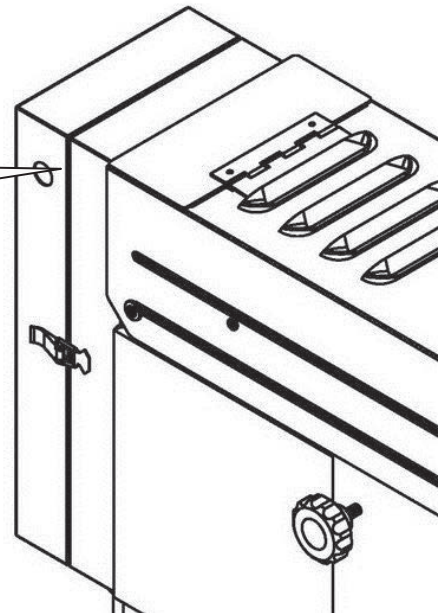
**HINWEIS: Eingriffe in die Elektronik dürfen nur von geschultem Personal vorgenommen werden!**

Bevor Manipulationen an der Elektronik vorgenommen werden, sind folgende Punkte zu beachten:

1. Die elektrische Stromzufuhr unterbrechen.
2. Die elektronischen Teile sind sehr empfindlich. Es ist darauf zu achten, dass die Montage oder Demontage der Teile nicht mit blosser Hand oder unter Benützung von metallenen Werkzeugen vorgenommen werden.
3. Der Kondensator des Frequenzumformers steht auch bei nicht eingeschalteter Maschine unter Spannung. Um Verletzungen zu vermeiden, vergewissern sie sich, dass die LED-Anzeige ganz erloschen ist.
4. Darauf achten, dass die Grundplatte der Elektronik einwandfrei rein ist.
5. Niemals die Stecker des Ausgangs (U/V/W) des Frequenzumformers (DC) direkt mit dem Wechsel-Stromkreis (AC) verbinden.

Hinweis zur Fehlersuche: Das PROMAC Modell BX-834V/BX-840V ist mit einem elektronischen Diagnostikprogramm ausgerüstet, welches Hinweise auf Fehler wie: Motorüberlastung, zu hohe oder zu niedrige Spannung etc. gibt. Entdeckt die Maschine einen Fehler, wird sie automatisch gestoppt und der Fehler wird auf der LED-Fehleranzeige gezeigt. Folgen Sie dem untenstehenden Beschrieb, um den Fehler zu beheben. Den Startdrücker (Reset) drücken, um die Maschine wieder zu start

LED Fehleranzeige



LED-Anzeige		
OC		
Ov		
oH1 oH2		



LED-Anzeige	Fehler	Korrektur
LU	Der elektronische Motorregler hat entdeckt, dass die Gleich-Spannung (DC) den erlaubten Wert unterschritten hat.	Kontrollieren, ob die Eingangsspannung im Kreise mit dem elektronischen Motorregler übereinstimmt.
OL	Der elektronische Motorregler hat übermässigen Strombedarf entdeckt. Hinweis: Der elektronische Motorregler kann während 60 Sekunden mit einer Überbelastung von 150% belastet werden.	Kontrollieren, ob der Motor überlastet wurde.
OL 1	Interner elektronischer Überlastschutz des Motorreglers hat angesprochen.	Kontrollieren, ob der Motor überlastet wurde.
OL 2	Motor wurde überlastet.	Die Motorbelastung reduzieren.
OC A	Zu hoher Strom während der Beschleunigung.	Die Verdrahtung am Ausgang des Motorreglers auf fehlerhafte Isolation prüfen.
OC B	Zu hoher Strom während der Reduktion der Geschwindigkeit.	Die Verdrahtung am Ausgang des Motorreglers auf fehlerhafte Isolation prüfen.
OC n	Zu hoher Strom bei gleichmässiger Belastung.	Die Verdrahtung am Ausgang des Motorreglers auf fehlerhafte Isolation prüfen. Motor kontrollieren.
CF 1.0	Die elektronische Motorregelung hat einen internen Fehler entdeckt	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Maschine ausschalten.</li> <li>2. Die Maschine nochmals starten.</li> <li>3. Leuchtet die LED-Anzeige mit denselben Fehlerziffern, müssen Sie Ihre Servicestation benachrichtigen</li> </ol>
CF 1.1		
CF 2.0	Die elektronische Motorregelung hat falsche Daten gefunden oder kann nicht programmiert werden.	
CF 2.1		
CF 3.0	Der elektronische Motorregler funktioniert nicht richtig.	
CF 3.1		
CF 3.2		
CF 3.3		
CF 3.4		
CF 3.5		
OFF	Erdung- oder Sicherheitsfehler.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kontrollieren, dass die Erdung korrekt montiert ist.</li> <li>2. Die Maschine nochmals starten.</li> <li>3. Leuchtet die LED-Anzeige mit denselben Fehlerziffern, müssen Sie Ihre Servicestation benachrichtigen</li> </ol>

**CE-Conformity Declaration**  
**CE-Konformitätserklärung**  
**Déclaration de Conformité CE**

Product / Produkt / Produit:

BX-834 / BX-834V / BX-834VS / BX-840VB

Drill Press / Säulenbohrmaschinen / Perceuses à colonne

Brand / Marke / Marque:

PROMAC

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

We hereby declare that this product complies with the regulations  
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht  
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive

Maschinenrichtlinie

Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility

elektromagnetische Verträglichkeit

compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards  
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde  
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

EN 13898:2003+A1:2009

EN 60204-1:2006/AC2010

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007/A1:2011

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head of Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits

TOOL FRANCE SARL



2018-11-30 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France



## Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.



This symbol indicates separate collection for electrical and electronic equipment required under the WEEE Directive (Directive 2012/19/EC) and is effective only within the European Union.

---

## Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe.  
Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.



Dieses Symbol verweist auf die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten, gemäß Forderung der WEEE-Richtlinie (2012/19/EU). Diese Richtlinie ist nur innerhalb der Europäischen Union wirksam.

---

## Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.



## Warranty / Garantie

TOOL FRANCE SARL guarantees that the supplied product(s) is/are free from material defects and manufacturing faults.

This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear and tear.

Further details on warranty (e.g. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are an integral part of the contract.

These GTC may be viewed on the website of your dealer or sent to you upon request.

TOOL FRANCE SARL reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

---

TOOL FRANCE SARL garantiert, dass das/die von ihr gelieferte/n Produkt/e frei von Material- und Herstellungsfehlern ist.

Diese Garantie deckt keinerlei Mängel, Schäden und Fehler ab, die - direkt oder indirekt - durch falsche oder nicht sachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit, Unfallschäden, Reparaturen oder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.

Weitere Einzelheiten zur Garantie können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommen werden.

Diese können Ihnen auf Wunsch per Post oder Mail zugesendet werden.

TOOL FRANCE SARL behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

---

TOOL FRANCE SARL garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts, dommages et défaillances causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte ou inadéquate, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG).

Les CG peuvent être envoyées sur demande par poste ou par e-mail .

TOOL FRANCE SARL se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.