

PROMAC®

Instructions de fonctionnement et manuel de pièces Scie à ruban pour métaux Modèle SX-835DGSVI

2020.11



CE

France
TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France
www.promac.fr

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

Product / Produkt / Produit:

Metal Band Saw / Metallbandsäge / Scie à ruban

SX-835DGSVI

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 ISO 13849-1:2015

EN ISO 16093:2017

EN 60204-1:2018

EN 61000-6-2:2005

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

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

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

TOOL FRANCE SARL



2020-10-07 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

About this Manual

This manual is provided by PROMAC, covering the safe operation and maintenance procedures for a PROMAC Model **SX-835DGSVI Metal Band Saw**. This manual contains instructions on installation, safety precautions, general operating procedures, maintenance instructions and parts breakdown. The machine has been designed and constructed to provide consistent, long-term operation if used in accordance with the instructions as set forth in this document.

Retain this manual for future reference. If the machine transfers ownership, the manual should accompany it.

Table of Contents

Section	Page
1.0 Important Safety Instructions	5~7
1.1 Designated use and limitations to use	7
1.2 Remaining hazards	7
2.0 Specifications	8
3.0 Machine Description	9
4.0 Transport Installation Assembly Dismantling	11~12
4.1 Machine Transport	11
4.2 Installation Requirements	11
4.3 Unpacking and Clean-up	11
4.4 Shipping contents.....	11
4.5 Anchoring the Machine	11
4.6 Assembly of Loose Parts.....	11
4.7 Deactivation of Machine	12
4.8 Dismantling (out of service)	12
5.0 Electrical Connections.....	12
5.1 Grounding instructions.....	12
5.2 Extension cords	12
6.0 Machine Functional Parts	13
6.1 The Saw Bow	13
6.2 The Machine Base	13
6.3 The Material Stop.....	13
6.4 The Mobile Blade Guide	13
7.0 Machining Operation	13~15
7.1 Machine Controls	13
7.2 Recommendations for use	14
7.3 Blade Speed Selection	14
7.4 Vise Operation.....	14
7.5 Cutting Cycle Operation	15
8.0 Adjusting Your Machine.....	17~19
8.1 Mitre Cutting Adjustment	17
8.2 Saw Bow Clamping Adjustment	17
8.3 Blade Tension Adjustment	17
8.4 Blade Tracking Adjustment	18
8.5 Blade Tracking Check.....	18
8.6 Blade Guide Adjustment	18
8.7 Changing the Blade.....	19

Section	Page
9.0 Maintenance	19~20
9.1 Daily Maintenance	19
9.2 Weekly Maintenance	19
9.3 Monthly Maintenance.....	20
9.4 Six-monthly Maintenance	20
9.5 Lubricating Coolant	20
9.6 Cleaning the Coolant Tank	20
10.0 Material Classification and Choice of Saw Blade	21~23
10.1 Definition of Stock Material	21
10.2 Selecting Saw Blade Material	21
10.3 Selecting Blade Pitch	21
10.4 Various Blade Types	21
10.5 Selecting Cutting Speed and Advance Speed	22
10.6 Blade Break-in Procedure	23
11.0 Material Characteristics	24
12.0 Troubleshooting.....	25~29
12.1 Blade and Cut Diagnosis	25
12.2 Machine Diagnosis	29
13.0 Replacement Parts.....	30~43
14.0 Wiring Diagram	44~46

1.0 IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE USING THIS MACHINE.



– To reduce risk of injury:

1. Read and understand entire owner's manual before attempting assembly or operation of this machine.
2. Read and understand the warnings posted on the machine and in this manual.
3. Replace warning labels if they become obscured or removed.
4. This machine is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a **metal band saw**, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this machine for other than its intended use. If used for other purposes, PROMAC disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.
6. Always wear approved safety glasses or face shield while using this machine. (Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are *not* safety glasses.)
7. Before operating this machine, remove tie, rings, watches and other jewelry, and roll sleeves up past the elbows. Remove loose clothing and confine long hair. Non-slip footwear or anti-skid floor strips are recommended. Do **not** wear gloves.
8. Wear hearing protection (plugs or muffs) during extended periods of operation.
9. Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:
 - Lead from lead based paint.
 - Crystalline silica from bricks, cement and other masonry products.
 - Arsenic and chromium from chemically treated lumber.Your risk of exposure varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area and work with approved safety equipment, such as face or dust masks that are specifically designed to filter out microscopic particles.
10. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
11. Make certain the switch is in the **OFF** position before connecting the machine to the power supply. Turn off all controls before unplugging.
12. Make certain the machine is properly grounded. Connect to a properly grounded outlet only. See Grounding instructions.
13. Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.
14. Remove adjusting keys and wrenches. Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
15. Keep safety guards in place at all times when the machine is in use. If removed for maintenance purposes, use extreme caution and replace the guards immediately after maintenance is complete.
16. Check damaged parts. Before further use of the machine, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
17. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
18. Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.
19. Keep visitors a safe distance from the work area. **Keep children away.**
20. Make your workshop child proof with padlocks, master switches or by removing starter keys.
21. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation and "horse-play" are careless acts that can result in serious injury.
22. Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times so that you do not fall or lean against the blade or other moving parts. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.
23. Use the right tool at the correct speed and feed rate. Do not force a tool or attachment to do a job for which it was not designed. The right tool will do the job better and safer.
24. The machine is intended for indoor use. To reduce the risk of electric shock, do not use outdoors or on wet surfaces.
25. Do not handle plug or machine with wet hands.
26. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
27. Maintain tools with care. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
28. Turn off machine and disconnect from power before cleaning. Use a brush or compressed air to remove chips or debris; do not use bare hands.
29. Do not stand on the machine. Serious injury could occur if the machine tips over.
30. Never leave the machine running unattended. Turn the power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.

31. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the machine.

33. Secure the machine to the floor to avoid tipping

32. Pull the mains plug if the machine is not in use.

Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:



WARNING: This means that if precautions are not heeded, it may result in serious, or possibly even fatal, injury.



CAUTION: This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.

SAVE THESE INSTRUCTIONS



WARNING:

These symbols below advise that you follow the correct safety procedures when using this machine.



Read and understand entire user manual before machine use



Wear eye protection



Wear ear protection



Attention: high voltage



Always wear approved working outfit



Unplug before making adjustments or maintenance



Do not wear gloves while operating this machine



Attention: danger of crushing hands



Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication

1.1 Designated use and limitations to use

The machine is for industrial use and has been designed for sawing machinable metal and plastic materials only.

The workpiece must allow to safely be loaded, supported and clamped.

The machine is intended for indoor use. The protection rating of the electrical installation is IP 54.

If used for other purposes, PROMAC disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.



WARNING:

The machine is not suitable for cutting magnesium...high danger to fire !

The machine may not be used in explosive environments.

1.2 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

The moving saw blade in the work area can cause injury.

Broken saw blades can cause injuries.

Thrown cutting chips and noise can be health hazards.

Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and ear protection.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

When opening the electrical cabinet, the grid-feeding voltage persists. Therefore pay attention every time you enter it.

2.0 Specifications

Model numberSX-835DGSVI
Stock number..... SX-835DGSVI

Motor and electricals:

Motor type..... Induction motor
Motor output power 2.2 kW
Power supply..... 3~400V, PE, 50Hz
Protection class I
Listed load amps 5 A
Starting amps 12 A
Power transfer Gear box

Cutting Capacities:

Round at 0° 350 mm
Round at 45° 300 mm
Round at 45° (Left) 260 mm
Round at 60° 180 mm
Square at 0° 330x330 mm
Square at 45° 240x240 mm
Square at 45° (Left) 200x200 mm
Square at 60° 125x125 mm
Rectangular at 0° 500x180 mm
Rectangular at 45° 330x200 mm
Rectangular at 45° (Left) 260x160 mm
Rectangular at 60° 200x100 mm
Table height 900 mm

Saw blade:

Blade size 31 x 1.1 x 3880 mm
Blade supplied ex works 31 x 1.1 x 3880 mm, HSS, 3/4T
Blade speed variable, 20~85 m/min

Materials:

Table Cast iron
Vise Steel
Saw bow Steel
Machine stand Steel

Sound emissions:

Sound emission in idle ¹ 71.1 dB (LpA)
Sound emission during cutting ¹ 75.2 dB (LpA)

¹ Sound emission measured according to EN ISO 11202, in 1m distance, 1.6m above ground. The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

Dimensions and Weights:

Overall dimensions, assembled (L x W x H) 2120 x 850 x 1670 mm
Shipping dimensions (L x W x H) 2180 x 910 x 1780 mm
Net weight 677 kg
Shipping weight (approximate) 757 kg

L = length; W = width; H= height; D= depth

The specifications in this manual were current at time of publication, but because of our policy of continuous improvement, PROMAC reserves the right to change specifications at any time and without prior notice, without incurring obligations.

3.0 Machine Description

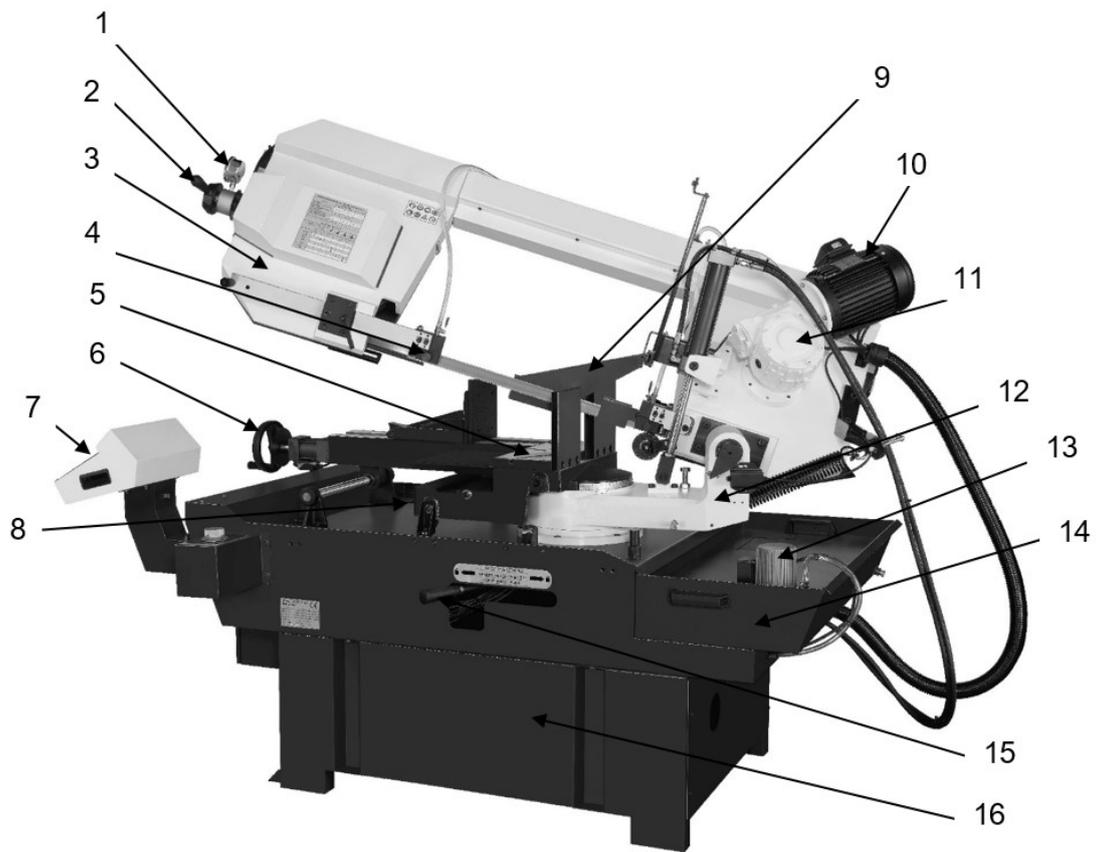


Figure 1-1: Machine description

- 1 Blade tension indicator
- 2 Blade tension hand wheel
- 3 Saw bow
- 4 Blade guides
- 5 Vise bed
- 6 Vise hand wheel
- 7 Control box
- 8 Vise move lock lever
- 9 Material feeler
- 10 Main motor
- 11 Gear box
- 12 Swivel assembly
- 13 Coolant pump
- 14 Coolant tank
- 15 Saw bow lock handle
- 16 Stand with hydraulic pump inside

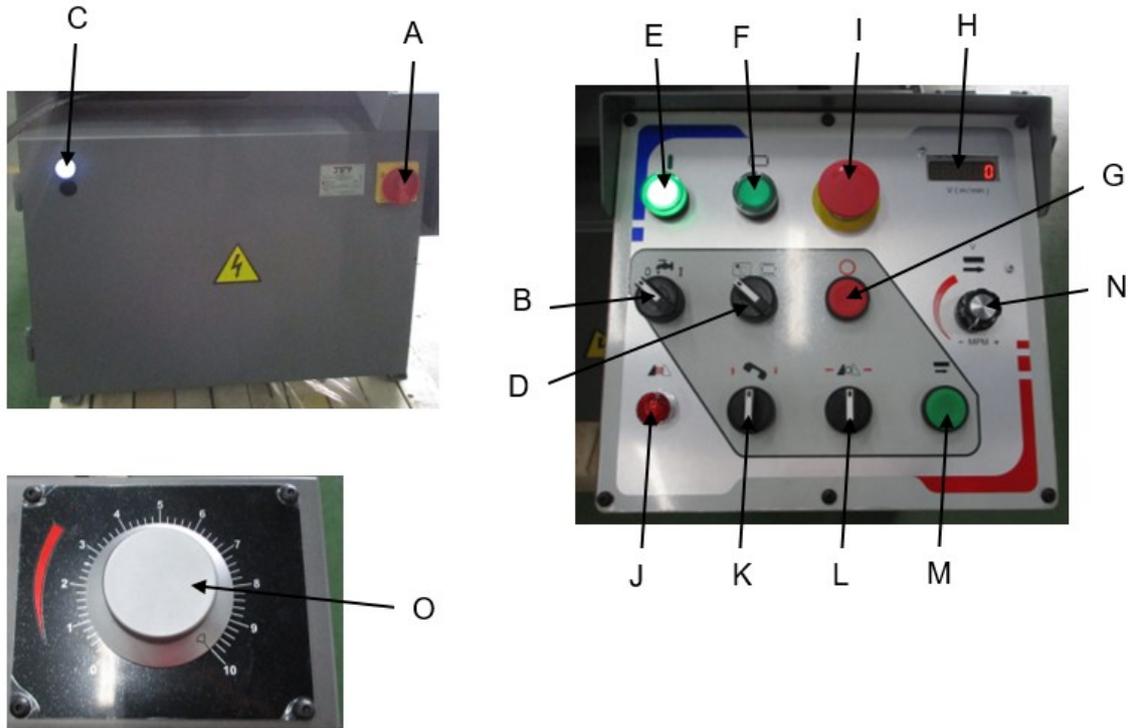


Figure 1-2: Machine Controls Description

- A..... Main Power Switch.
- B..... Coolant Pump Switch.
- C..... Power lamp.
- D..... Manual / Automatic Mode Switch.
- E.....Hydraulic Pump Start Switch.
- F..... Cycle Start Button.
- G..... Stop Switch.
- H..... Blade Speed Readout.
- I..... Emergency Stop Button.
- J..... Vise Clamping Fault Lamp.
- K..... Bow Up / Down Switch.
- L..... Vise Open/Close Switch.
- M..... Blade Jogging Button.
- N.....Blade Speed Select Knob.
- O.....Saw Arm Descend Valve.

4.0 Transport Installation

Assembly Dismantling



WARNING:

Read and understand the entire contents of this manual before attempting assembly or operation. Failure to comply may cause serious injury.

4.1 Machine Transport

The machine needs to be moved in its own packing. Use a forklift truck to place it.

4.2 Installation Requirements

- Main voltage and frequency must comply with the machine's motor requirements.
- Ambient temperature should fall within -10°C to $+50^{\circ}\text{C}$.
- Relative humidity may not be over 90%.

4.3 Unpacking and clean-up

Remove all contents from shipping crate and compare parts to the contents list in this manual. If shipping damage or any part shortages are identified, contact your distributor. Do not discard crate or packing material until the machine is assembled and running satisfactorily.

Clean all rust protected surfaces with kerosene or a light solvent. Do not use lacquer thinner, paint thinner or gasoline, as these can damage plastic components and painted surfaces.

4.4 Shipping contents

- 1 Metal band saw
- 1 Bar-stop rod
- 1 Roll-supporting arm
- 1 Owner's manual

4.5 Anchoring the machine

The machine is designed to operate in closed rooms.

Position the machine on a firm cement floor maintaining, at the rear, a minimum distance of 800 mm from the wall.

Lift machine off the pallet to the desired location.

Use lifting straps and place them as shown in Fig. 2-1.

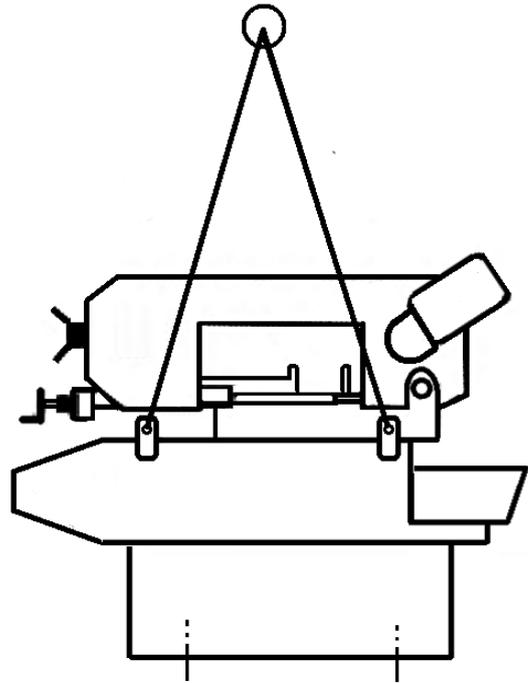


Figure 2-1: Machine lifting



WARNING:

The machine weight is 677 kg

Assure the sufficient load capacity and proper condition of your lifting devices. Never step underneath suspended loads.

Anchor machine to the ground, using screws and expansion plugs or tie rods sunk in cement, ensuring that it is sitting level.

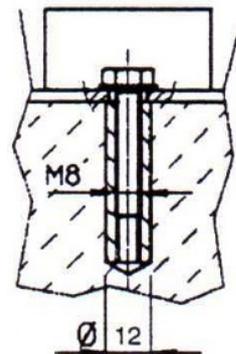


Figure 2-2: Anchor bolts

4.6 Assembly of Loose Parts

Install the components supplied:

- 1) Mount the bar-stop rod
- 2) Mount the roll-supporting arm and align as per the vise bed.

4.7 Deactivation of the Machine

- If the sawing machine is to be out of use for a long period, it is advisable to proceed as follows:

- 1) Detach the plug from the electric supply panel
- 2) Loosen blade tension
- 3) Release the saw arm counter-balance spring
- 4) Empty the coolant tank
- 5) Carefully clean and grease the machine
- 6) If necessary, cover the machine.

4.8 Dismantling (out of service)

General rules:

If the machine is to be permanently demolished and/or scrapped, divide the material to be disposed of according to type and composition, as follows:

- 1) Non-composite cast iron or ferrous materials are recyclable raw materials, so they may be taken to an iron foundry for re-melting after having removed the contents (classified in point 3).
- 2) Electrical components, including the cable and electronic material (magnetic cards, etc.), fall within the category of material classified as being assimilated to urban waste according to the laws of your local, state, or federal government, so they may be set aside for collection by the public waste disposal service;
- 3) Old mineral and synthetic and/or mixed oils, emulsified oils and greases are considered hazardous to the environment, so they must be collected, transported and disposed of at a special waste disposal service.



CAUTION:

The legislation concerning waste disposal and recycling is in a constant state of evolution, therefore is subject to changes. The user must keep informed of the regulations at the time of disposal as these may differ from those described above.

5.0 Electrical Connections



WARNING:

All electrical connections must be done by a qualified electrician in compliance with all local codes and ordinances. Failure to comply may result in serious injury.

The SX-835DGSVI Metal Band Saw is rated at 3~400V, PE, 50Hz power supply, the machine comes with a plug designed for use on a circuit with a *grounded outlet*.

Mains connection and any extension cords and plugs used must comply with the information on the machine license plate.

The mains connection must have a 16A surge-proof fuse.

Only use extension cords marked H07RN-F, with wires 1,5mm² or more.

The total length of cord may not exceed 18 Meter

Power cords and plugs must be free from defects.

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

The machine is equipped with 1.8m power cord and plug.

Before connecting to power source, be sure the main switch is in OFF position.

5.1 Grounding instructions

This tool must be grounded. In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be inserted into an appropriate outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.



WARNING:

Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in a risk of electric shock. Check with a qualified electrician or service person if you are in doubt as to whether the outlet is properly grounded. Do not modify the plug provided with the tool.

The green/yellow conductor is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Use only 3-wire extension cords with grounding plugs.

Repair or replace damaged or worn cord immediately.

5.2 Extension cords

The use of extension cords is discouraged; try to position machines near the power source. If an extension cord is necessary, make sure it is in good condition.

An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating.

Only use extension cords marked H07RN-F, with wires 1,5mm² or more.

The total length of cord may not exceed 18 Meter

Extension cords and plugs must be free from defects.

6.0 Machine Functional Parts

6.1 The Saw Bow

The saw bow is a collection of machine parts consisting of a saw arm, drive members (motor, gearbox, blade wheel), blade tension system, blade guides, and blade guards. The SX-835DGSVI model also includes a hydraulic cylinder and adjustable counter-balance spring.

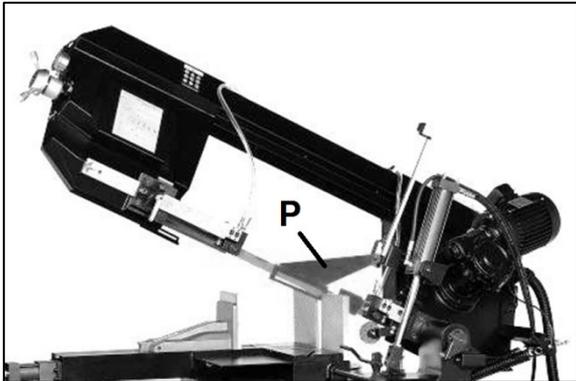


Figure 6-1: Saw Bow

6.2 The Machine Base

The machine base houses the hydraulic unit and it supports the coolant tank.



Figure 6-2: Machine Base

6.3 Material Stop

The material stop (Fig. 6-4) is used for series production.

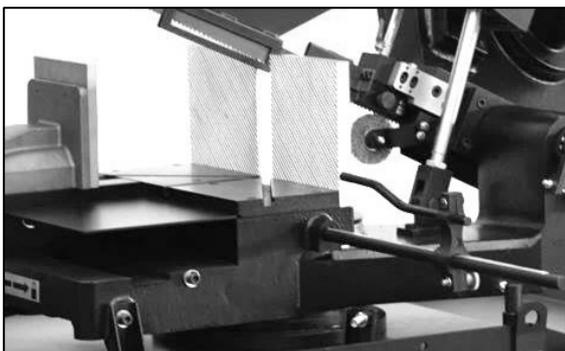


Figure 6-4: Material Stop

6.4 The Mobile Blade Guide

The mobile blade guide must be set as close as possible to the stock material, without interfering the cut.

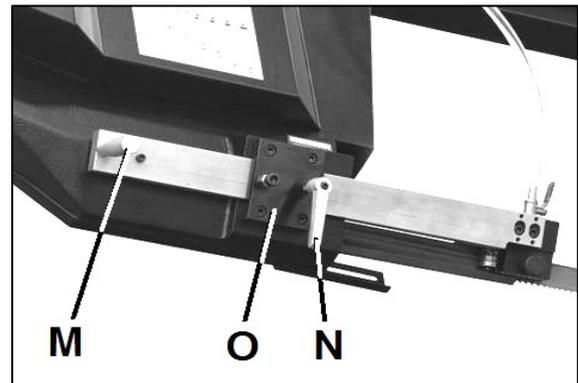


Figure 6-5: Mobile Blade Guide

- Disconnect the machine from the power source.
- Loosen the lock knob (N, Fig 6-4)
- Grab by the handle (M) to adjust.
- Tighten lock knob.
- Reconnect the machine to power source.

7.0 Machining Operation

7.1 Machine Controls

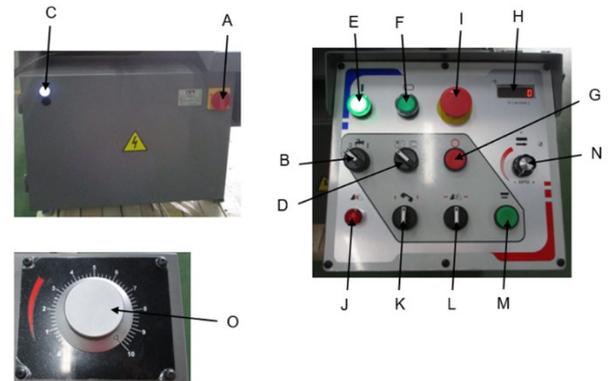


Figure 7-1: Machine Controls

- A. Main Power Switch.
- B. Water Pump Switch.
- C. Power lamp.
- D. Manual / Automatic Mode Switch.
- E. Hydraulic Pump Start Switch.
- F. Cycle Start Button.
- G. Stop Switch.
- H. Blade Speed Readout.
- I. Emergency Stop Button.
- J. Vise clamping failure lamp.

- K. Bow Up / Down Switch.
- L. Vise Open/Close Switch.
- M. Blade Jogging Button.
- N. Blade Speed Select Knob.
- O. Saw Arm Descend Valve.

- If the blade gets stuck in the cut, press the emergency stop button (I, Fig 7-1) immediately to switch off the machine.
Open the vice slowly, remove the part and check that the blade or its teeth are not broken. If they are broken, change the blade.
- Before carrying out any repairs on the machine, consult your dealer.

7.2 Recommendations for use

The machine has been designed to cut machinable metal and plastic materials of various shapes.

Only one operator is needed to operate the machine.

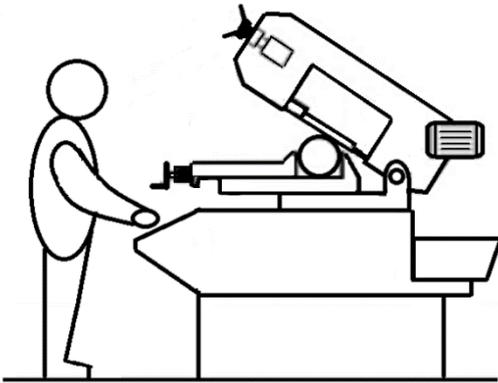


Figure 7-2: Safe Operator Position

- Before starting each cutting operation, ensure that the part is firmly clamped in the vise and suitably supported.
- The figures below show examples of suitable clamping of different section bars, bearing in mind the cutting capacities of the machine in order to achieve a good efficiency and blade durability.
Knock off sharp edges with a file.

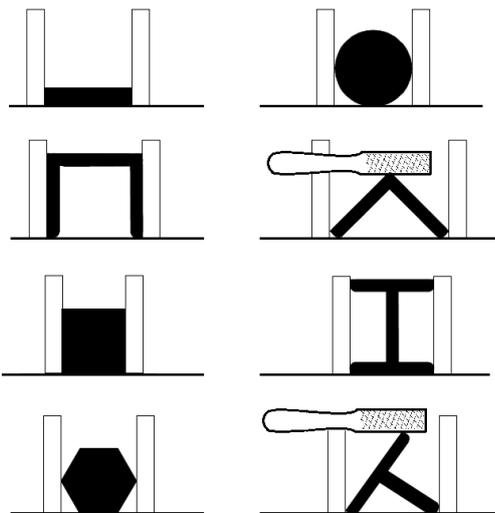


Figure 7-3: Suitable Vise Clamping Options

- Do not use blades of a different size from those stated in the machine specifications.

7.3 Blade Speed Selection

The general rule is the harder the material being cut, the slower the blade speed.

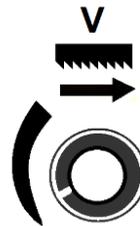
- **20-30 m/min**
For stainless steel, tool steel, bearing bronze.
- **30-45 m/min**
For alloy steel, hard cast iron, hard bronze
- **45-60 m/min**
For mild steel, soft cast iron, medium hard bronze, hard aluminium
- **60-85 m/min**
For plastic, soft and medium aluminium, other light materials.

Note:

The cutting speed depends on the material tensile strength (N/mm²), the material hardness (HRC) and the widest cutting section (mm).

The machine has a variable cutting speed range of 20 to 85 m/min.

Rotate knob (N, Fig 7-1) to set the blade speed.



7.4 Vise Operation

Make sure the power source is same as indicated on the machine ID-label.

Connect the machine to power source. Turn the main switch (A, Fig 7-1) on. The power lamp (C) will be lit.

1. Press button (D) to start the hydraulic pump.



Note: If the hydraulic pump fails to start, or if pump starts but saw bow does not go up when selected by switch (K), that means that pump motor is running wrong direction. Change two of the phases.

- Select manual operation mode:
Turn switch (D) to the left.



- Use switch (K) to raise the saw bow.



- Move the material feeler (P, Fig 7-4) up to the top.

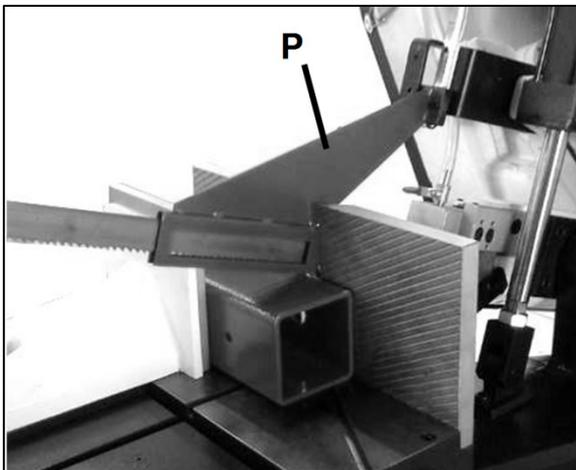


Figure 7-4: Material Feeler

- Use switch (L) to open the vise by hydraulic cylinder.



- Lift and disengage the vise pawl (Q, Fig 7-5). Open the vise by hand.

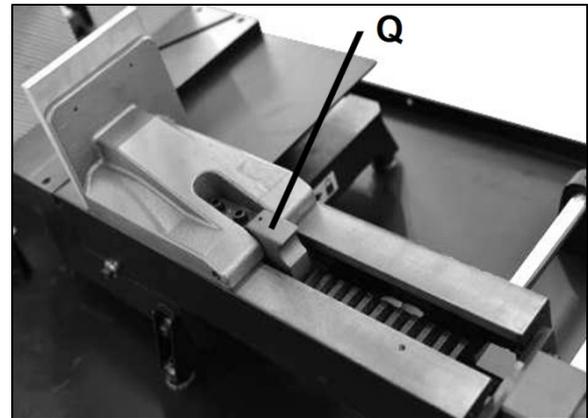


Figure 7-5: Vise pawl and rack

- Place stock material between the vise jaws.
- Close the vise by hand, leave a small gap.
- Use switch (L) to clamp the material



CAUTION:

For cycle cuts of same size material, leave a small gap (3~5mm) between stock material and vise jaws.

Make sure the vise pawl is down and engaged with the rack, before closing the vise with hydraulic cylinder.

Make sure the hydraulic cylinder safely clamps and unclamps the material.

If vise clamping fails, the lamp (J, Fig 7-1) is lit.



CAUTION:

For cycle cuts of same size material, leave a small gap (3~5mm) between stock material and vise jaws.

Make sure the hydraulic cylinder safely clamps and unclamps the material.

7.5 Cutting Cycle Operation

Make sure the power source is same as indicated on the machine ID-label.

Connect the machine to power source. Turn the main switch (A, Fig 7-1) on. The power lamp (C) will be lit.

- Press button (E) to start the hydraulic pump.



Note:

If the hydraulic pump fails to start, or if pump starts

but saw bow does not go up when selected by switch (K), that means that pump motor is running wrong direction.

Change two of the electric phases.

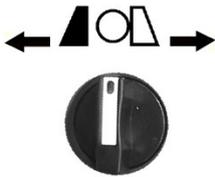
2. Turn operating mode (D) to “Manual”



3. Select (K) to lift saw bow to the top. Then move the material feeler (P, Fig 7-4) up to the top.



4. Use switch (L) to open the vise.



5. Place stock material between the vise jaws.

Note:

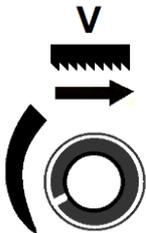
For cycle cuts of a same size material, leave a small gap (3~5mm) between the work piece and open vise jaws.

6. Use switch (L) to clamp the material.

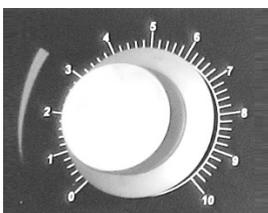
Note:

Vise clamping pressure is monitored. When clamping the material securely, the vise pressure increases and the saw arm descend is released.

7. Select the saw blade speed on knob (N).



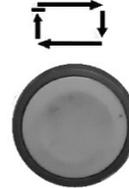
8. Set the saw arm descend rate via valve (O).



9. Turn operating mode (D) to “Auto”.



10. Press cycle start button (C) to start operation.



11. At the end of cutting, the hydraulic vise will open automatically.

12. The saw arm will return to the bow’s maximum set height.

13. Now the machine is ready for the next operation.



CAUTION:
Be sure to stand in a safe location while operating the machine.

In general, start the cutting, by slightly turning hydraulic flow regulation valve (O) clockwise from 1 to 2 to control the saw arm descent rate.

If the arm descends too quickly, turn hydraulic valve (O) counter-clockwise.

A saw arm dropping too quickly can cause the blade to stall and the machine to shut off.

In case, push the emergency stop button (I). It immediately stops all machine functions.

During the operation cycle, the hydraulic vise will automatically close on the work piece for a distance up to 8mm.

The hydraulic vise will open maximum 8mm on the end of cycle and be ready for the next operation.

Therefore it is not necessary to manually lock down the vise jaws by hand. Keep a gap of 4~5mm between the jaws and the work piece.

In case of Emergency or problem, press the emergency stop button (I). It immediately stops all machine functions. To release the emergency stop button, rotate it clockwise.

The hydraulic pump will automatically shut-off after 10 minutes of non-operation.

8.0 Adjusting Your Machine

8.1 Mitre Cutting Adjustment

Mitres between 60° (R) and 45° (L) can be adjusted.

Adjust saw bow as below steps:

1. Switch On Main power (A, Fig 7-1).
2. Press button (E) to start the hydraulic pump.



3. Use switch (D) to select manual mode



4. Use switch (K) to raise the saw bow.



5. Move the material feeler (P, Fig 7-4) up to the top.
6. Switch off Main power (A).
7. Un-clamp saw bow, by rotating the lock lever (S, Fig 8-1) to the left.

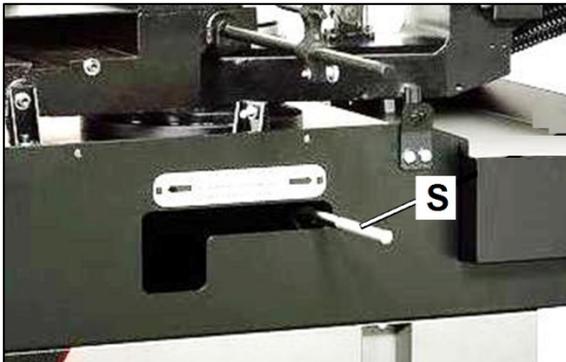


Figure 8-1: Mitre Cutting Adjustment

8. Pull-up the zero degree stop rod (T, Fig. 8-2) as needed.

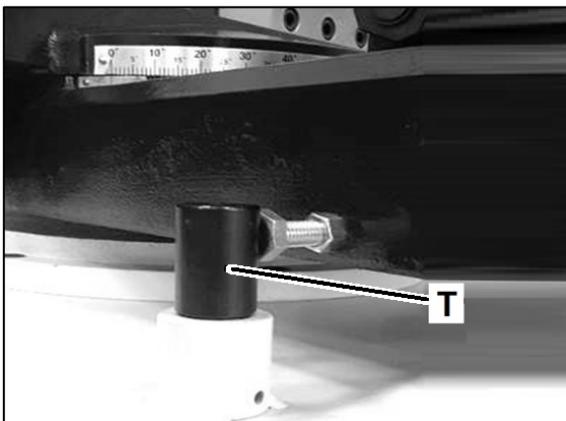


Figure 8-2: Zero Degree Mitre Stop

9. Rotate the saw bow to the desired angle by following the scale (U, Fig 8-3).

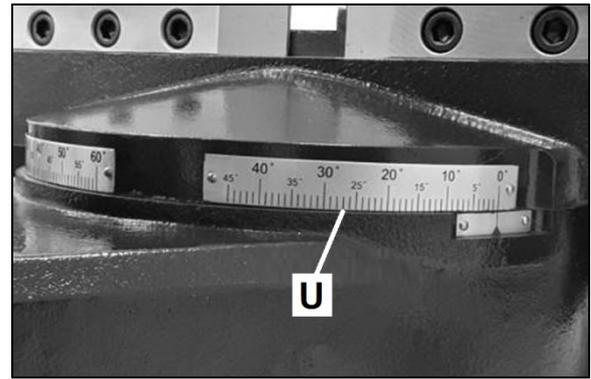


Figure 8-3: Mitre Scale

10. Clamp saw bow again.

8.2 Saw Bow Clamping Adjustment

Note: - If the saw bow cannot be locked well, change the lever position. Disengage the indexing, by pulling the lever (S, Fig 8-4) down at the hub.

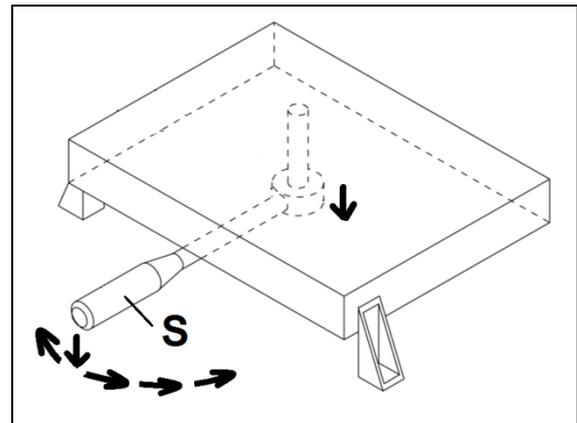


Figure 8-4: Adjust Mitre Clamping

8.3 Blade Tension Adjustment

Blade tension is important to the proper operation of the saw.

Blade tension is indicated on the Blade Tension Gauge (T, Fig 8-5). Turn the tension lever (U) clockwise until proper blade tension is reached (green colour).

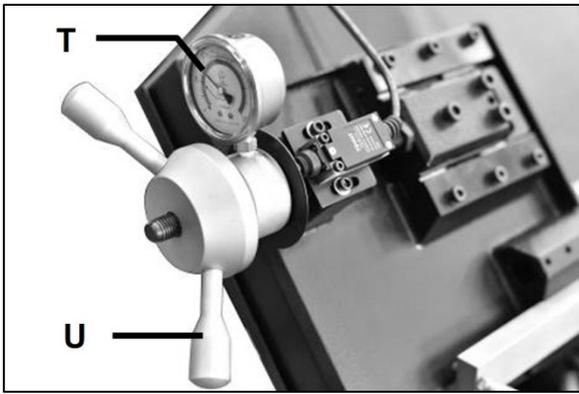


Figure 8-5: Blade tension gauge

8.4 Blade Tracking Adjustment

The flywheel may need adjustment to allow the saw blade to track correctly. Poor blade tracking adjustment can cause damage to the saw blade or to allow the blade to ride off the blade wheels.

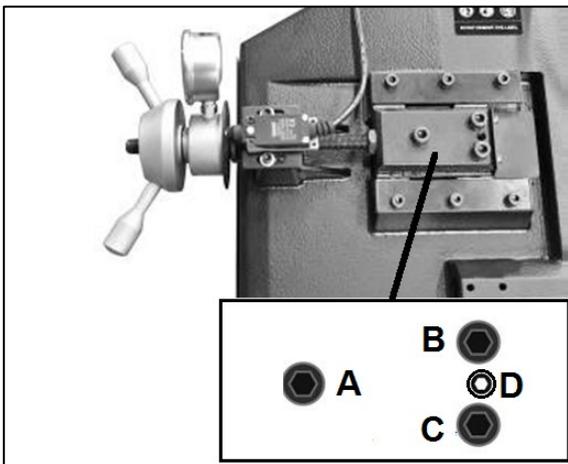


Figure 8-6: Blade Tracking Adjustment

- Raise the saw arm.
- Disconnect the power supply.
- Loosen the hex socket screws (A, B, C, Fig 8-6)
- Use set screw (D) to adjust the tilt of the flywheel (Fig 8-7).

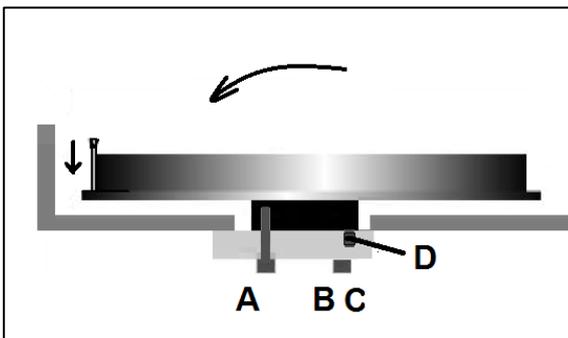


Figure 8-7: Blade Tracking Adjustment

- When turning the set screw (D) clockwise, the blade will ride closer to the flange.
- When turning the set screw (D) counter-clockwise, the blade will ride away from the flange. If the blade rides too far then it will come off.

- After the adjustment, tighten the hex socket screws in this order: A, B, and C.

8.5 Blade Tracking Check

- Use a strip of scrap paper (E, Fig 8-8) and slide it between the blade and the flywheel (F).

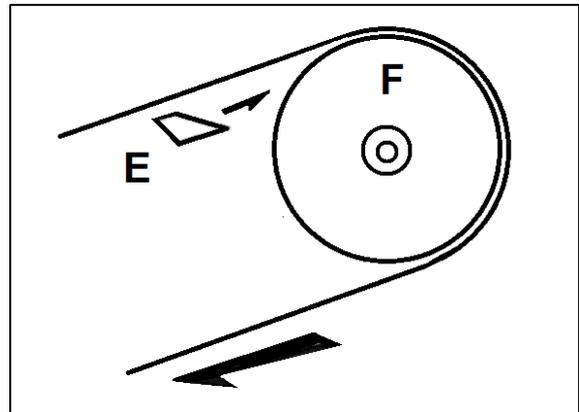


Figure 8-8: Blade Tracking Check

- Use blade jog button (M, Fig 7-1) to run the machine.



Analysis:

- If the paper is cut then the blade is riding too close to the flange. Readjust.
- If the paper folds or creases then the blade is seated properly...ok
- If you notice that the blade is riding away from the flange, then readjust.

8.6 Blade Guide Adjustment

The blade is guided by means of pads and bearings.

The guides are adjusted ex works with minimum play.

Make sure to always install 1.1 mm thick blades for which the blade guide pads and bearings have been adjusted.

For saw blades with a different thickness, the adjustment should be carried out as follows:

Note:

The position for pad (A, Fig 8-9) and bearings (G) are fixed and cannot be adjusted.

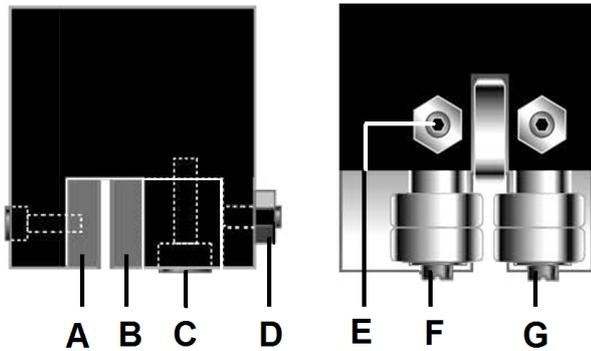


Figure 8-9: Blade Guide Adjustment

- Loosen screw (C), nut (D), and set screw (D) to widen the passage between the pads (A and B).
- Loosen the nut (E) and set screw (E) and rotate the shaft screw (F) with a flat head screw driver to widen the passage between the bearings (F and G).
- To mount the new blade:
Adjust the pad (B) to the blade then loosen the setscrew (D) to allow a play of 0.04 mm for the movement of the saw blade. Lock the screw (C), then secure the set screw (D) and nut (D).
Rotate the shaft (F) until the bearings rest against the blade, then secure the set screw (E) and nut (E).

8.7 Changing the Blade



WARNING:

Before performing the following operations, the electric power must be disconnected.

To change the blade:

- Lift the saw arm.
- Loosen the blade with the blade tension hand wheel, remove the mobile blade-guide cover, open the flywheel guards and remove the old blade from the flywheels and the blade guide blocks.
- Assemble the new blade by placing it first between the pads and then on the race of the flywheels, paying particular attention to the cutting direction of the teeth (Fig 8-10).

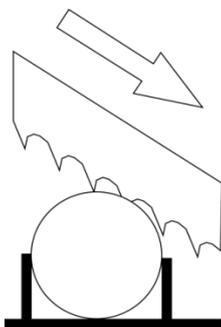


Figure 8-10: Blade Cutting Direction

- Tension the blade and make sure it perfectly fits inside the seat of the flywheels.

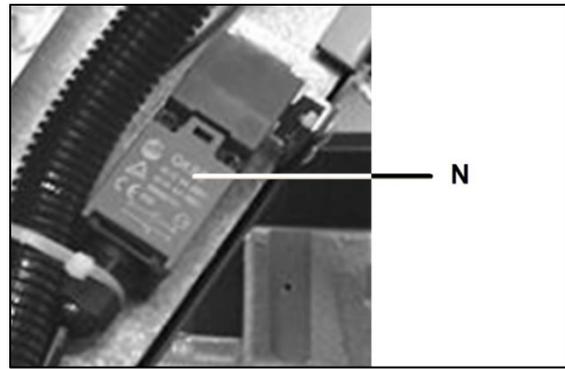


Figure 8-11: Wheel Guard Micro Switch

- Assemble the mobile blade-guide cover and the flywheel guard.

Make sure the safety micro-switch (N, Fig 8-11) is activated otherwise the machine will not start.



CAUTION:

Always assemble blades having dimensions as specified in this manual and for which the blade guides have been set. Otherwise, see chapter 8.6

9.0 Maintenance

The maintenance jobs listed below are divided into daily, weekly, monthly and 6-monthly intervals. If the following operations are neglected, the result will be premature wear or the machine and poor performance.



WARNING:

Before performing the following operations, the electric power must be disconnected.

9.1 Daily Maintenance

- General cleaning of the machine; remove accumulated chips and shavings.
- Clean the lubricating coolant drain holes to avoid excess fluid.
- Top up the level of lubricating coolant.
- Check the blade for wear.
- Lift the saw bow to top position and partially slacken the blade to avoid useless yield stress.
- Check functionality of the guards and the emergency stop.

9.2 Weekly Maintenance

- Thorough cleaning of the machine; remove chips and shavings, especially from the coolant tank.

- Remove coolant pump from its housing
- Clean the filter of the pump suction head and the suction area.
- Use compressed air to clean the blade guides (guide bearings and coolant drain hole)
- Clean the flywheels and flywheel housings.
- Check the hydraulic tank oil level, top up with hydraulic oil if necessary.

9.3 Monthly Maintenance

- Check the tightening of the motor flywheel screws.
- Check the condition of the blade guides (guide bearings and guide pads)

9.4 Six-monthly Maintenance

Change the Gear Box Oil:

The gearbox requires periodic changing of oil.

The oil must be changed by the first 6 months of a new machine (after 250 operating hours) and every year thereafter (respectively every 500 operating hours).

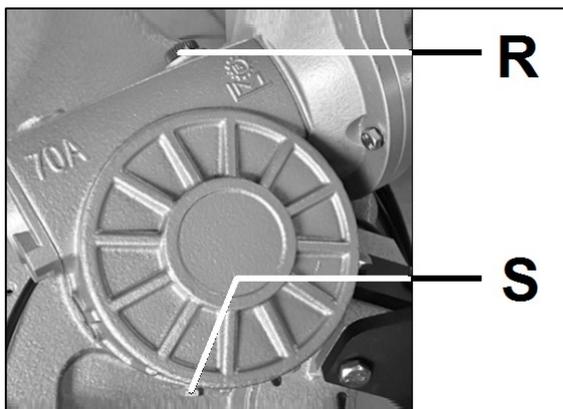


Figure 9-1: Gearbox

- Disconnect the machine from the power source.
- Raise the saw bow to top position.
- Remove the drain plug (S, Fig. 9-1) and fill bolt (R).
- Drain the Oil completely
- Replace the drain plug (S)
- Place the saw bow back to horizontal position.
- Fill Gear box with approximately 3 litre gear oil.
- Replace the fill bolt (R).

Note:

For reference, use SHELL type gear oil or Mobile gear oil #90.

Oil disposal is controlled by strict regulations. Please see chapter 4-6.

9.5 Lubricating Coolant

Considering the variety of products available on the market, the user can choose the one most suitable for his requirements.

Note:

For reference, use SHELL LUTEM OIL ECO

The minimum percentage of oil diluted in water is 8-10%.

Follow coolant manufacturer's instructions for safety, mixing and disposal.

9.6 Cleaning the Coolant Tank

- Remove the drain plug (T, Fig 9-2). Allow the coolant to drain-out.

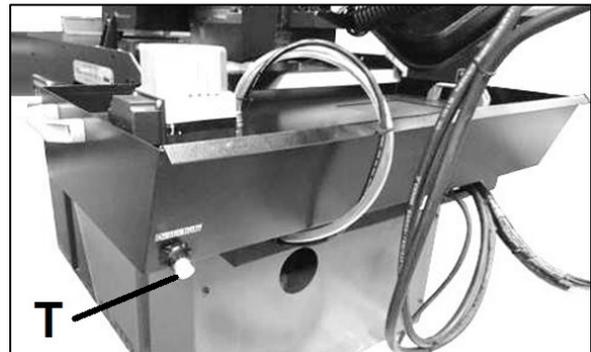


Figure 9-2: Coolant Tank

- Remove the pump (Q, Fig 9-3) by loosening the screws.
- Remove the filter screen (P) by loosening the screws.
- Use a vacuum cleaner to vacuum chips and debris from the tank.
- Replace the plug (T).
- Thoroughly clean the pump (Q) and replace.
- Fill the tank with coolant to approximately 25mm below the filter screen (P).
- Replace the filter screen (P) and pump (Q).

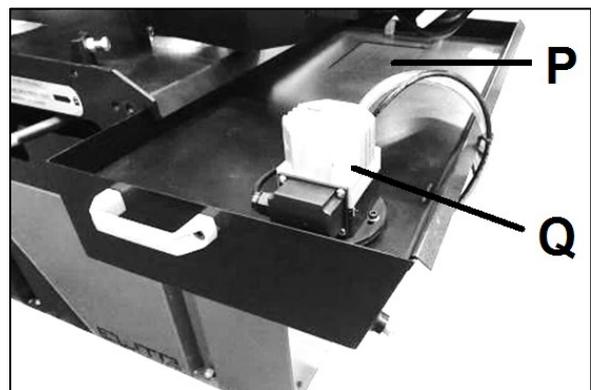


Figure 9-3: Coolant Pump

10.0 Material Classification and Choice of Saw Blade

The aim is to obtain excellent cutting quality, given the various parameters such as hardness of the material.

The specifications must therefore be harmoniously combined in a single operating condition according to practical considerations and common sense.

So as to achieve an optimum condition that does not require countless operations to prepare the machine when there are many variations in the job to be performed.

The various problems that may arise will be solved more easily if the operator has a good knowledge of these specifications.

Shape and thickness, crosscut section, saw blade selection, cutting speed and control of saw frame lowering.

- Parts made of soft material or plastic (light alloys, mild bronze, Teflon, wood, etc.) also require widely spaced toothing;
- Pieces cut in bundles require combo tooth design.

In short, the pitch depends on:

- The hardness of the material
- The dimensions of the section
- The wall thickness.

BLADE TEETH SELECTION TABLE		
THICKNESS MM	2 CONTINUOUS TOOTH DESIGN	2 COMBO TOOTH DESIGN
TILL 1.5	14	10/14
FROM 1 TO 2	8	8/12
FROM 2 TO 3	6	6/10
FROM 3 TO 5	6	5/8
FROM 4 TO 5	6	4/6
MORE THAN 6	4	4/6

S = THICKNESS

Figure 10-2: Profiled Material

10.1 Definition of Stock Material

Table 11-1 lists the characteristics of the materials to be cut. So that the correct saw blade can be chosen.

10.2 Selecting Saw Blade Material

Bi-metal blades are the most commonly used. They consist of a silicon-steel blade backing by a laser welded high speed steel (HSS) cutting edge. The type of stocks are classified in M2, M42, M51 and differ from each other because of their major hardness due to the increasing percentage of Cobalt (Cc) and molybdenum (Mo) contained in the metal alloy

SOLID Ø OR LMM	2 CONTINUOUS TOOTH DESIGN	2 COMBO TOOTH DESIGN
TILL 30	8	5/8
FROM 30 TO 60	6	4/6
FROM 40 TO 80	4	4/6
MORE THAN 90	3	3/4

Ø = DIAMETER L = WIDTH

Figure 10-3: Solid Material

10.3 Selecting Blade Pitch

First of all the pitch of the teeth must be chosen, in other words, the number of teeth per inch (25,4 mm) suitable for the material to be cut, according to these criteria:

- Parts with a thin and/or variable section such as profiles, pipes and plate, need close toothing, so that the number of teeth used simultaneously in cutting is from 3 to 6
- Parts with large transverse sections and solid sections need widely spaced teeth to allow for the greater volume of shavings and for a better tooth penetration (Fig 10-1).

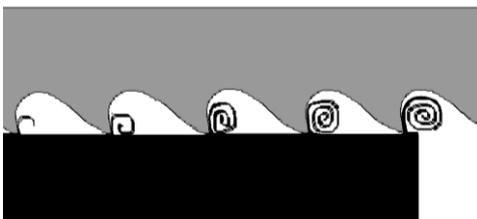


Figure 10-1: Blade Pitch Selection

10.4 Various Blade Types

They differ essentially in their constructive characteristics, such as:

- **Shape** and cutting angle (**rake**) of tooth
- **Pitch**
- **Set**

Shape and rake of tooth:

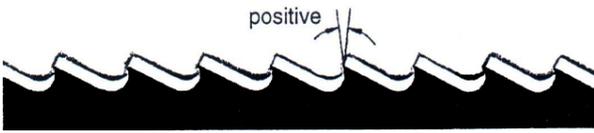
REGULAR TOOTH: 0° rake and constant pitch.



Most common form for cross or inclined cutting of small solid and average cross-sectioned pipes. For mild steel and gray cast iron or general metal.

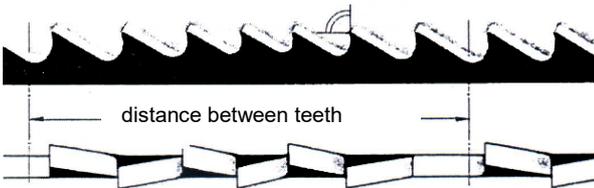
POSITIVE RAKE TOOTH:

9° - 10° positive rake and constant pitch.



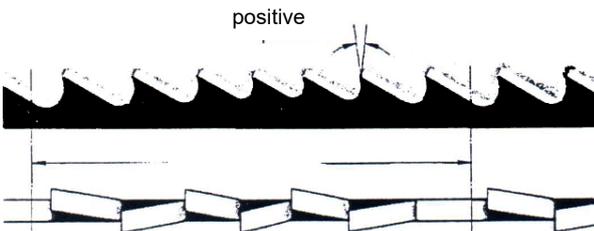
Particularly use for cross or inclined cuts in solid sections of large pipes. But above all for harder materials (highly alloyed and stainless steels, special bronze and forge pig iron).

COMBO TOOTH: pitch varies between teeth and consequently varying teeth size and varying gullet depths. Pitch varies between teeth, which ensures a smoother, quieter cut and longer blade life.



Another advantage offered in the use of this type of blade is the fact that with an only blade it is possible to cut a wide range of different materials in size and type.

COMBO TOOTH: with $9^\circ - 10^\circ$ positive rake.



This type of blade is the most suitable for the cutting of section bars and large and thick pipes as well as for the cutting of solid bars at maximum machine capacity. Available pitches: 3-4/4-6.

SETS:

Saw teeth bent out of the plane of the saw body, resulting in a wide cut in the work-piece.

REGULAR OR RAKER SET: Cutting teeth right and left, alternated by a straight tooth.



Of general use for materials with dimensions superior to 5 mm. Used for the cutting of steel, castings and hard nonferrous materials.

WAVY SET: Set in smooth waves.



This set is associated with very fine teeth and it is mainly

used for the cutting of pipes and thin section bars (from 1 to 3 mm).

ALTERNATE SET (IN GROUPS):

Groups of cutting teeth right and left, alternated by a straight tooth.



This set is associated with very fine teeth and it is used for extremely thin materials (less than 1mm).

ALTERNATE SET (INDIVIDUAL TEETH):

Cutting teeth right and left.



This set is used for the cutting of nonferrous soft materials, plastics and wood.

10.5 Selecting Cutting Speed and Advance Speed

The cutting speed (m/min) and the advance speed (cm²/min = area traveled by the disk teeth when removing shavings) are limited by the allowable heat rise at the tips of the teeth.

Cutting speed selection:

The general rule is the harder the material being cut, the slower the blade speed.

- **20-30 m/min**
For stainless steel, tool steel, bearing bronze.
- **30-45 m/min**
For alloy steel, hard cast iron, hard bronze
- **45-60 m/min**
For mild steel, soft cast iron, medium hard bronze, hard aluminium
- **60-85 m/min**
For plastic, soft and medium aluminium, other light materials.

Note:

The cutting speed depends on the material tensile strength (N/mm²), the material hardness (HRC) and the widest cutting section (mm).

Advance speed selection:

Too high advance speed (= lowering of the saw frame) tends to cause the blade to deviate from the ideal cutting path, producing non-square cuts on both the vertical and the horizontal plane.

The best combination of these two parameters can be seen directly examining the chips.

- Long spiral-shaped chips indicate ideal cutting.



- Very fine or pulverized chips indicate lack of feed and/or cutting pressure.
- Thick and/or blue chips indicate overload of the blade (cutting speed and / or advance speed too high).

10.6 Blade Break-in Procedure

New blades are very sharp and, therefore, have a tooth geometry which is easily damaged if a careful break-in procedure is not followed (Fig. 10-4).

When cutting for the first time, it is good practice to break-in the blade making a series of cuts at a low

advance speed (= 30-35 cm²/min on material of average dimensions with respect to the cutting capacity and solid section of normal steel with $R = 410-510 \text{ N/mm}^2$).

Generously spray the cutting area with lubricating coolant.

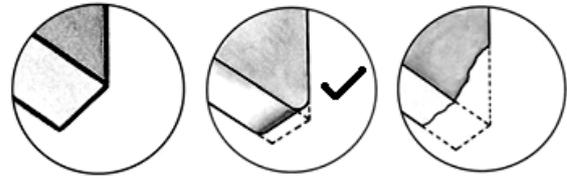


Figure 10-4: Blade Break-in Procedure

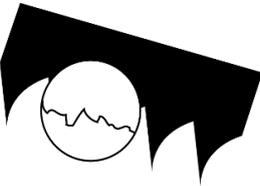
11.0 Material Characteristics

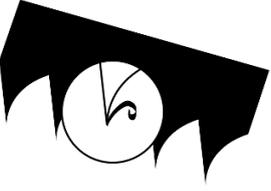
MATERIALS						CHARACTERISTICS	
	I UNI	D DIN	F AF NOR	GB SB	USA AISI-SAE	Hardness BRINELL HB	$\sigma=N/mm^2$
Construction Steel	Fe360	St37	E24	----	----	116	360÷480
	Fe430	St44	E28	43	----	148	430÷560
	Fe510	St52	E36	50	----	180	510÷660
Carbon Steel	C20	CK20	XC20	060 A 20	1020	198	540÷690
	C40	CK40	XC42H1	060 A 40	1040	198	700÷840
	C50	CK50	----	----	1050	202	760÷900
	C60	CK60	XC55	060 A 62	1060	202	830÷980
Spring Steel	50CrV4	50CrV4	50CV40	735 A 50	6150	207	1140÷1330
	60SiCr8	60SiCr7	----	----	9262	224	1220÷1400
Alloyed steels for hardening and tempering and for nitriding	35CrMo4	34CrMo4	35CD4	708 A 37	4135	220	780÷930
	39NiCrMo4	36CrNiMo4	39NCD4	----	9840	228	880÷1080
	41CrAlMo7	41CrAlMo7	40CADG12	905 M 39	----	232	930÷1130
Alloyed case-hardening steels	18NiCrMo7	----	20NCD7	En 325	4320	232	760÷1030
	20NiCrMo2	21NiCrMo2	20NCD2	805 H 20	4315	224	690÷980
Alloyed steel for bearings	100Cr6	100Cr6	100C6	534 A 99	52100	207	690÷980
Tool steel	52NiCrMoKU	56NiCrMoV7	----	----	----	244	800÷1030
	C100KU	C100K	----	BS 1	S-1	212	710÷980
	X210Cr13KU	X210Cr12	Z200C12	BD2-BD3	D6-D3	252	820÷1060
	58CrMo1713	----	Y60SC7	----	S5	244	800÷1030
Stainless steel	X12Cr13	4001	----	----	410	202	670÷885
	X5CrNi1810	4301	Z5CN18.09	304 C 12	304	202	590÷665
	X8CrNi1910	----	----	----	----	202	540÷685
	X8CrNiMo1713	4401	Z6CDN17.12	316 S 16	316	202	490÷685
Copper alloys , Special brass, Bronze	Aluminium copper alloy G-CuAl11Fe4Ni4, UNI 5275					220	620÷685
	Special manganese/silicon-brass G-CuZn36Si1Pb1, UNI5038					140	375÷440
	Manganese bronze SAE43 - SAE430					120	320÷410
	Phosphor bronze G-CuSn12, UNI 7013/2a					100	265÷314
Cast iron	Grey cast iron	G25				212	245
	Spheroidal graphite cast iron	GS600				232	600
	Malleable cast iron	W40-05				222	420

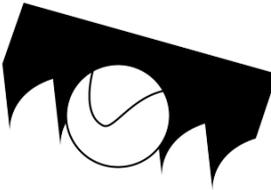
Table 11-1: Material Characteristics

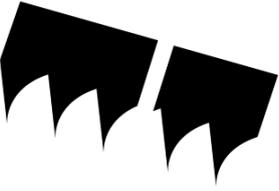
12.0 Troubleshooting

12.1 Blade and Cut Diagnosis

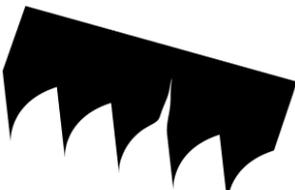
Symptom	Possible Cause	Correction *
<p>Tooth breakage</p> 	<p>Too fast advance</p> <p>Wrong cutting speed</p> <p>Wrong tooth pitch</p> <p>Chips sticking onto teeth and in the gullets or material that gums</p> <p>Defects on the material or material too hard</p> <p>Ineffective gripping of the part in the vise</p> <p>The blade gets stuck in the material</p> <p>Starting cut on sharp or irregular section bars</p> <p>Poor quality blade</p> <p>Previously broken tooth left in the cut</p> <p>Cutting resumed on a groove made previously</p> <p>Vibrations</p> <p>Wrong tooth pitch or shape</p>	<p>Decrease advance, exerting less cutting pressure. Adjust the braking device.</p> <p>Change speed and/or type of blade. See chapter on "Material classification and blade selection", in the section <i>Blade selection table according to cutting and feed speed</i>.</p> <p>Choose a suitable blade. See Chapter "Material classification and blade selection".</p> <p>Check for clogging of coolant drain holes on the blade-guide blocks and that flow is plentiful in order to facilitate the removal of chips from the blade.</p> <p>Material surfaces can be oxidized or covered with impurities making them, at the beginning of the cut, harder than the blade itself, or have hardened areas or inclusions inside the section due to productive agents used such as casting sand, welding wastes, etc. Avoid cutting these materials or in a situation a cut has to be made use extreme care, cleaning and remove any such impurities as quickly as possible.</p> <p>Check the gripping of the part.</p> <p>Reduce feed and exert less cutting pressure.</p> <p>Pay more attention when you start cutting.</p> <p>Use a superior quality blade.</p> <p>Accurately remove all the parts left in.</p> <p>Make the cut elsewhere, turning the part.</p> <p>Check gripping of the part.</p> <p>Replace blade with a more suitable one. See "Material classification and blade selection" in the <i>Blade Types</i> section.</p> <p>Adjust blade guide pads.</p>

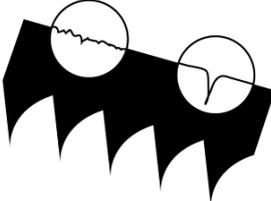
Symptom	Possible Cause	Correction *
<p>Chips sticking on teeth</p> 	<p>Insufficient lubricating, refrigerant, or wrong emulsion</p> <p>Teeth positioned in the direction opposite the cutting direction</p>	<p>Check level of liquid in the tank. Increase the flow of lubricating refrigerant, checking that the hole and the liquid outlet pipe are not blocked. Check the emulsion percentage.</p> <p>Turn teeth to correct direction.</p>

Symptom	Possible Cause	Correction *
<p>Premature blade wear</p> 	<p>Faulty breaking-in of blade</p> <p>Teeth positioned in the direction opposite the cutting direction</p> <p>Poor quality blade</p> <p>Too fast advance</p> <p>Wrong cutting speed</p> <p>Defects on the material or material too hard</p> <p>Insufficient lubricating refrigerant or wrong emulsion</p>	<p>See "Material classification and blade selection" and "Blade <i>break-in procedure</i>"</p> <p>Turn teeth in correct direction.</p> <p>Use a superior quality blade.</p> <p>Decrease advance, exerting less cutting pressure. Adjust the braking device.</p> <p>Change speed and/or type of blade. See chapter on "Material classification and blade selection," in the section <i>Blade selection table according to cutting and feed speed</i>.</p> <p>Material surfaces can be oxidized or covered with impurities making them, at the beginning of the cut, harder than the blade itself, or have hardened areas or inclusions inside the section due to productive agents used such as casting sand, welding wastes, etc. Avoid cutting these materials or perform cutting with extreme care, cleaning and remove such impurities as quickly as possible.</p> <p>Check level of liquid in the tank. Increase the flow of lubricating coolant, checking that the coolant nozzle and pipe are not blocked. Check the emulsion percentage.</p>

Symptom	Possible Cause	Correction *
Blade Breakage 	Faulty welding of blade	The welding of the blade is of utmost importance. The meeting surfaces must perfectly match and once they are welded they must have no inclusions or bubbles; the welded part must be perfectly smooth and even. They must be evenly thick and have no bulges that can cause dents or instant breakage when sliding between the blade guide pads.

Symptom	Possible Cause	Correction *
Blade Breakage 	<p>Too fast advance</p> <p>Wrong cutting speed</p> <p>Wrong tooth pitch</p> <p>Ineffective gripping of the part in the vice</p> <p>Blade touching material at beginning of cut</p> <p>Remedy</p>	<p>Decrease advance, exerting less cutting pressure. Adjust the braking device.</p> <p>Change speed and/or type of blade.</p> <p>See chapter on "Material classification and blade selection", in the section <i>Blade selection table according to cutting and feed speed</i>.</p> <p>Choose a suitable blade. See Chapter "Material classification and blade selection."</p> <p>Check the gripping of the part.</p> <p>At the beginning of the cutting process, never lower the saw bow before starting the blade motor.</p>

Symptom	Possible Cause	Correction *
Blade Breakage 	<p>Blade guide pads not regulated or dirty because of lack of maintenance</p> <p>Blade guide block too far from material to be cut</p>	<p>Check distance between pads (see "Machine adjustments" in the <i>Blade Guide Blocks</i> section): extremely accurate guiding may cause cracks and breakage of the tooth. Use extreme care when cleaning.</p> <p>Approach head as near as possible to material to be cut so that only the blade section employed in the cut is free, this will prevent deflections that would excessively stress the blade.</p>

Symptom	Possible Cause	Correction *
Blade Breakage 	<p>Improper position of blade on flywheels</p> <p>Insufficient lubricating coolant or wrong emulsion</p>	<p>The back of blade rubs against the support due to deformed or poorly welded bands (tapered), causing cracks and swelling of the back contour.</p> <p>Check level of liquid in the tank. Increase the flow of lubricating refrigerant, checking that the hole and the liquid outlet pipe are not blocked. Check the emulsion percentage.</p>

Symptom	Possible Cause	Correction *
Steaked or etched bands	<p>Damaged or chipped blade guide pads</p> <p>Tighten or slackened blade guide bearings.</p>	<p>Replace them.</p> <p>Adjust them (see Chapter "Machine adjustments" in <i>Blade guide</i> section).</p>

Symptom	Possible Cause	Correction *
Cuts off the straight	<p>Blade not parallel as to the counter service</p> <p>Blade not perpendicular due to the excessive play between the guide pads and maladjustment of the blocks</p> <p>Too fast advance</p> <p>Worn out blade</p> <p>Wrong tooth pitch</p> <p>Broken teeth</p> <p>Insufficient lubricating refrigerant or wrong emulsion</p>	<p>Check fastenings of the blade guide blocks as to the counter-vice so that they are not too loose and adjust blocks vertically; bring into line the position of the degrees and if necessary adjust the stop screws of the degree cuts.</p> <p>Check and vertically re-adjust the blade guide blocks; reset proper side guide play (see Chapter "Machine adjustments" In <i>Blade guide</i> section).</p> <p>Decrease advance, exerting less cutting pressure. Adjust the braking device.</p> <p>Approach it as near as possible to material to be cut so that only the blade section employed in the cut is free, this will prevent deflections that would excessively stress the blade.</p> <p>Replace it. Blade with major density of teeth is used, try using one with less teeth (see Chapter "Material classification and blade selection" in the <i>Blade Types</i> section).</p> <p>Irregular work of the blade due to the lack of teeth can cause deflection in the cut; check blade and if necessary replace it.</p> <p>Check level of liquid in the tank. Increase the flow of lubricating coolant, checking that the hole and the liquid outlet pipe are not blocked. Check the emulsion <i>percentage</i>.</p>

Symptom	Possible Cause	Correction *
Faulty cut	Worn out flywheels Flywheel housing full of chips	The support and guide flange of the band are so worn out that they cannot ensure the alignment of the blade, causing faulty cutting; blade rolling and drawing tracks can have become tapered. Replace them. Clean with compressed air. Replace them.

Symptom	Possible Cause	Correction *
Streaked cutting surface 	Too fast advance Poor quality blade Worn out blade or with chipped and/or broken teeth Wrong tooth pitch Blade guide block too far from material to be cut Insufficient lubricating coolant or wrong emulsion	Decrease advance, exerting less cutting pressure. Adjust the braking device. Use a superior quality blade. Replace it. Blade used probably has too large teeth, use one with more teeth (see " Material classification and blade selection " in the <i>Blade Types</i> section). Approach it as near as possible to material to be cut so that only the blade section employed in the cut is free, this will prevent deflections that would excessively stress the blade. Check level of liquid in the tank. Increase the flow of lubricating coolant, checking that the hole and the liquid outlet pipe are not blocked. Check the emulsion percentage.

Symptom	Possible Cause	Correction *
Noise on guide blocks	Chipped bearings Worn out or damaged pads	Dirt and/ or chips between blade and guide bearings. Replace them.

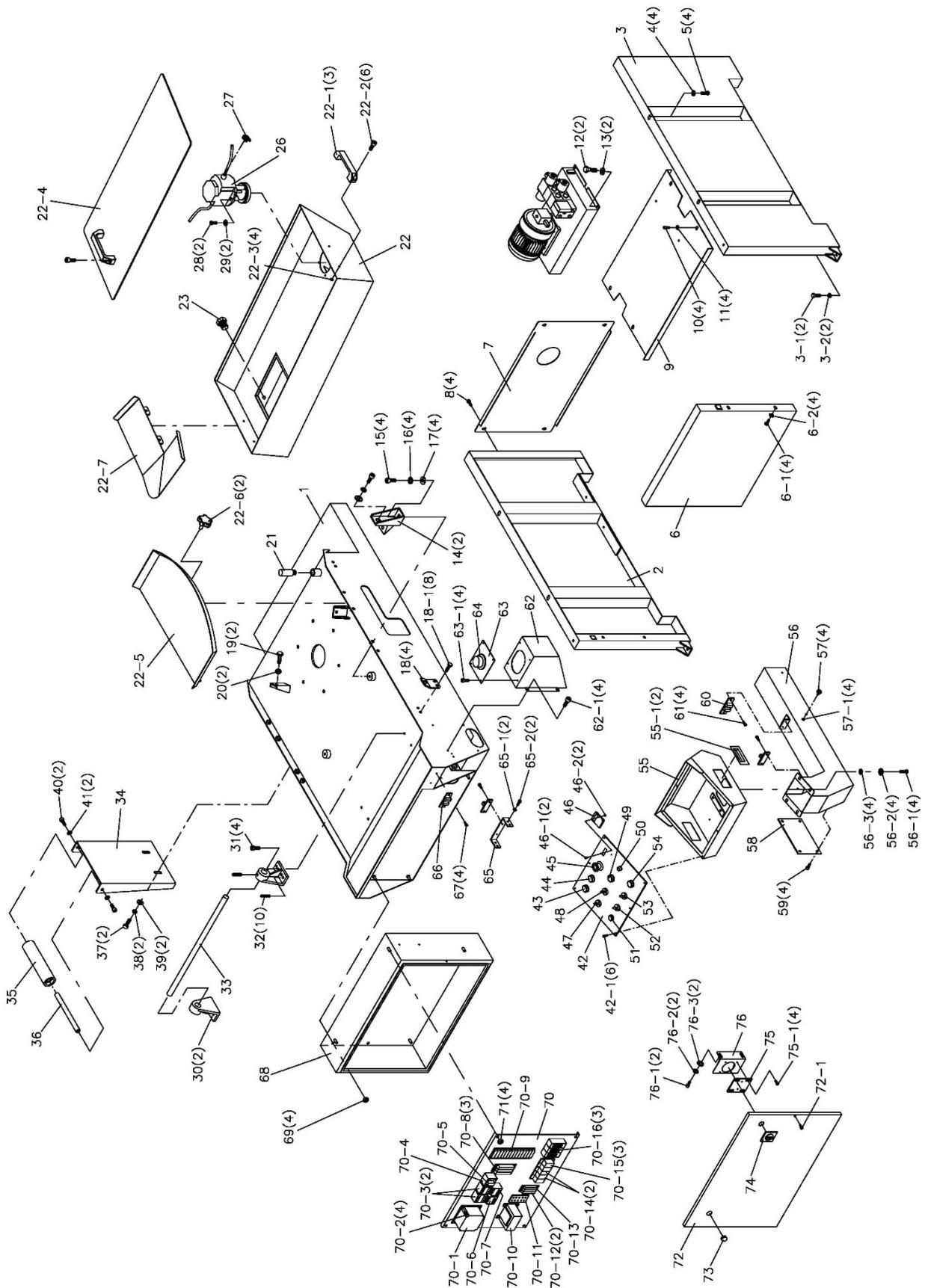
12.2 Machine Diagnosis

Symptom	Possible Cause	Correction *
Machine will not start.	Machine unplugged from wall.	Check all plug connections.
	Fuse blown, or circuit breaker tripped.	Replace fuse, or reset circuit breaker.
	Cord damaged.	Replace cord.
	Guard micro switch not operated.	Close the flywheel guard.
	Emergency button pushed/engaged	Rotate clockwise to disengage
Machine does not come up to speed, low motor power.	Extension cord too light or too long.	Replace with adequate size and length cord.
	Low current.	Contact a qualified electrician.
Bow cannot be lifted	Hydraulic pump runs wrong direction	Change two of the phases

* **WARNING:** Some corrections may require a qualified electrician.

13.0 Replacement Parts

SX-835DGSVI Stand Assembly Drawing



SX-835DGSVI Stand Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
1	PM-835001	Saw Frame Stand		1
	PM-835002SA	Stand Assembly Compound (including 2,3,6,7,9 w/screws)		
2	PM-835002	Base (Left Part)		1
3	PM-835003	Base (Right Part)		1
3-1	TS-1492041E	Hex. Cap Bolt	M12x40	2
3-2	EHB-350DGSVIP-2N-2	Nut	M12	2
4	EHB-350DGSVIP-9	Washer	10x25x2	4
5	TS-1491021E	Hex. Cap Bolt	M10x20	4
6	PM-835006	Base (Front Part)		1
6-1	TS-1490021E	Hex. Cap Bolt	M8x16	4
6-2	EHB-350DGSVIP-4N-2	Washer	8x18x2	4
7	PM-835007	Base (Rear Part)		1
8	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	4
9	PM-835009	Base (Bottom Plate)		1
10	TS-1504011E	Hex. Socket Cap Screw	M8x10	4
11	EHB-350DGSVIP-11	Washer	8x23x2	4
12	TS-1490021E	Hex. Cap Bolt	M8x16	2
13	EHB-350DGSVIP-13	Washer	8x23x2	2
14	EHB-350DGSVIP-14	Mounting Bracket		2
15	TS-1505021E	Hex. Socket Cap Screw	M10x20	4
16	EHB-350DGSVIP-16	Spring Washer	M10	4
17	EHB-350DGSVIP-17	Washer	10x25x2	4
18	EHB-350DGSVIP-7	Plate		4
18-1	TS-1491021E	Hex. Cap Bolt	M10x20	8
19	TS-1492041E	Hex. Cap Bolt	M12x40	2
20	EHB-350DGSVIP-20	Nut	M12	2
21	EHB-350DGSVIP-21	Pin		1
22	PM-835022	Coolant Tank		1
22-1	MBS-1420DASP-22-1	Handle	HPU-120AL	3
22-2	TS-1503031E	Hex. Socket Cap Screw	M6x12	6
22-3	EHB-350DGSVIP-22-3	Nut	M6	4
22-4	PM-835022-4	Coolant Cover		1
22-5	EHB-350DGSVIP-22-5	Coolant Plate		1
22-6	EHB-350DGSVIP-22-6	Thumb Knob	M6x10	2
22-7	EHB-350DGSVIP-22-7	Angle Coolant Tray		1
23	EHB-350DGSVIP-23	Plug	M3/8"	1
26	EHB-350DGSVIP-26	Pump	50W,400V,50Hz	1
27	EHB-350DGSVIP-27	Hose Clamp	13mm	1
28	TS-1503061E	Hex. Socket Cap Screw	M6x25	2
29	EHB-350DGSVIP-29	Washer	6x13x1	2
30	EHB-350DGSVIP-30	Shaft Seat		2
31	TS-1504051E	Hex. Socket Cap Screw	M8x25	4
32	TS-1523041E	Set Screw	M6x12	10
33	EHB-350DGSVIP-33	Shaft	SCF25x450	1
34	EHB-350DGSVIP-34	Roller Stand		1
	EHB-350DGSVIP-35A	Single Roller Assembly (including 34,35,36,40,41)		
35	EHB-350DGSVIP-35	Roller	50.8x350L	1
36	EHB-350DGSVIP-36	Roller Shaft	1/2"x352	1
37	TS-1492011E	Hex. Cap Bolt	M12x25	2
38	EHB-350DGSVIP-38	Spring Washer	M12	2
39	EHB-350DGSVIP-39	Washer	12x28x3	2
40	TS-1504041E	Hex. Socket Cap Screw	M8x20	2
41	EHB-350DGSVIP-41	Spring Washer	M8	2
42	EHB-350DGSVIP-42N	Control Panel		1
42-1	EHB-350DGSVIP-43	Vis à tête bombée	M5x8	6

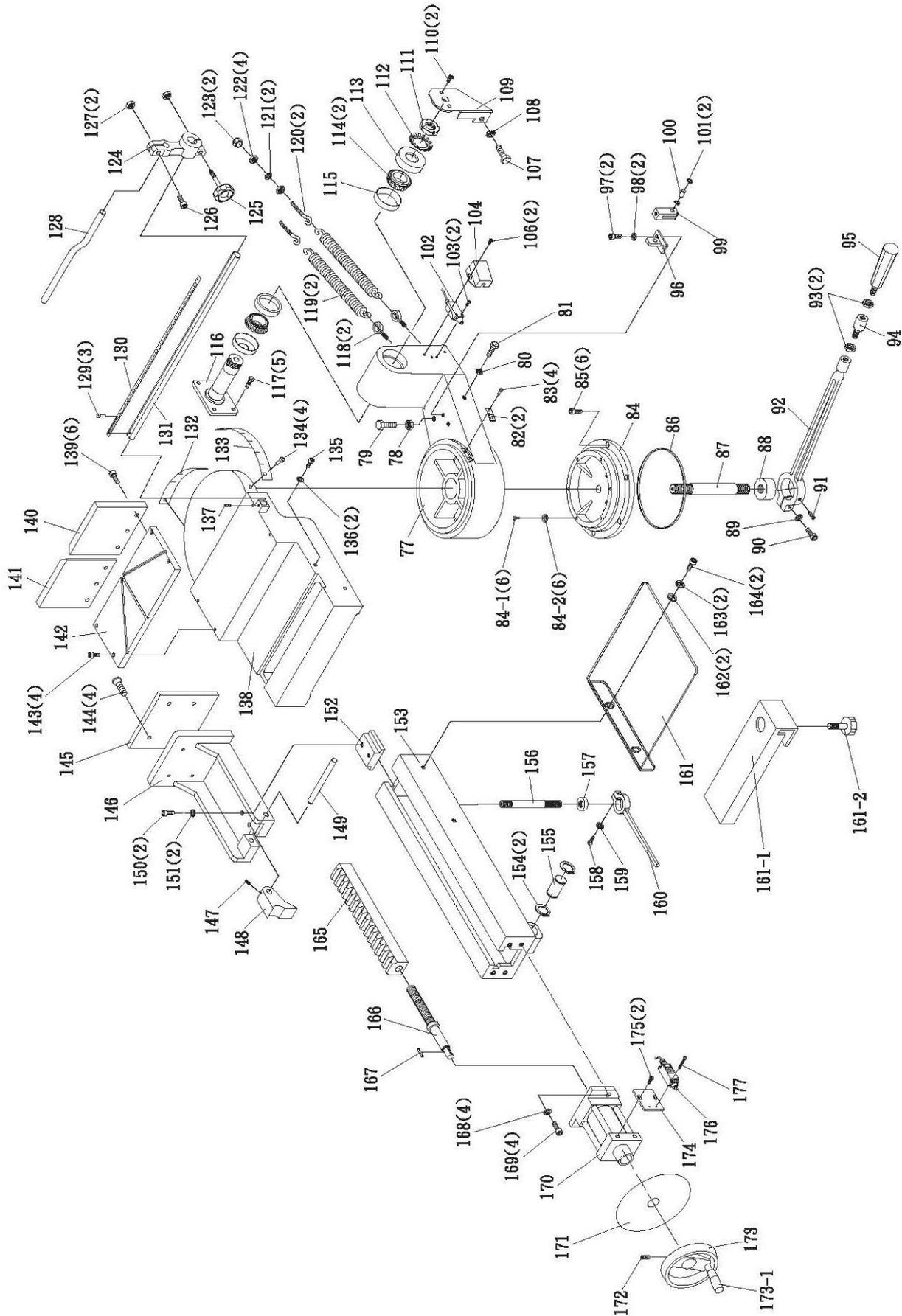
SX-835DGSVI Stand Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
43	EHB-350DGSVIP-57N	Hydraulic Start Switch		1
44	EHB-350DGSVIP-44N	Cycle Start Button		1
45	EHB-350DGSVIP-45N	Emergency Stop Button		1
46	EHB-350DGSVIP-46N	Blade Speed Indicator		1
46-1	EHB-350DGSVIP-50-2	Vis à tête ronde	M3x20	2
46-2	EHB-350DGSVIP-50-1	Nut	M3	2
47	EHB-350DGSVIP-47N	Coolant on/off Switch		1
48	EHB-350DGSVIP-48N	Operation Mode Selector Switch		1
49	EHB-350DGSVIP-49N	Stop Button		1
50	EHB-350DGSVIP-50N	Blade Speed Control Knob		1
51	EHB-350DGSVIP-51N	No Material Indicator Light		1
52	EHB-350DGSVIP-52N	Saw Bow up/down Switch		1
53	EHB-350DGSVIP-53N	Vise open/close Switch		1
54	EHB-350DGSVIP-54N	Blade Running Button		1
55	PM-835055	Operation Box		1
55-1	EHB-350DGSVIP-55N-1	Handle	RV-197-1	2
56	PM-835056	Control Box Guide		1
56-1	TS-1504031E	Hex. Socket Cap Screw	M8x16	4
56-2	EHB-350DGSVIP-41	Spring Washer	M8	4
56-3	EHB-350DGSVIP-4N-2	Washer	8x18x2	4
57	EHB-350DGSVIP-57N	Wheel	Ø22xM6	4
57-1	EHB-350DGSVIP-57N-1	Nylon Nut	M6	4
58	PM-835058	Guide Seal Plate		1
59	EHB-350DGSVIP-43	Vis à tête bombée	M5x8	4
60	EHB-350DGSVIP-60N	Cooper Ball Catch	69x13	1
61	EHB-350DGSVIP-61N	Flat Head Machine Screw	M4x10	4
62	EHB-350DGSVIP-62N	Hydraulic Control Box		1
62-1	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	4
63	EHB-350DGSVIP-63N	Flow Control Plate		1
63-1	EHB-350DGSVIP-43	Vis à tête bombée	M5x8	4
64	EHB-350DGSVIP-74	Cutting Feed Control Knob		1
65	PM-835065	Cooper Ball Catch Plate		1
65-1	EHB-270DGSVIP-160	Spring Washer	M6	2
65-2	TS-1503041E	Hex. Socket Cap Screw	M6x16	2
66	EHB-350DGSVIP-66N	Cooper Ball Catch	69x13	1
67	EHB-350DGSVIP-67N	Flat Head Machine Screw	M4x10	4
68	PM-835068	Electric Control Box		1
69	EHB-350DGSVIP-69N	Nut	M8	4
70	MBS-1420DASP-70N	Bottom Plate		1
70-1	EHB-350DGSVIP-70N	Inverter	2.2kW,400V,3 Ph	1
70-2	TS-1502031E	Hex. Socket Cap Screw	M5x12	4
70-3	EHB-350DGSVIP-70N-3	Contacteur	C-9D	2
70-4	EHB-270DGSVIP-82	Contacteur	C-12D	1
70-5	EHB-350DGSVIP-70N-5	Sub-Connector		1
70-6	EHB-350DGSVIP-70N-6	Overload Relay (coolant)		1
70-7	EHB-350DGSVIP-70N-7	Overload Relay (hydraulic)		1
70-8	EHB-350DGSVIP-70N-8	Fuse Seat		3
	EHB-350DGSVIP-F12	Fuse (not show)	12A	3
70-9	EHB-350DGSVIP-70N-9	Terminal Connector		1
70-10	EHB-350DGSVIP-70N-10	Transformer	160VA	1
70-11	EHB-350DGSVIP-70N-11	Grounding Plate		1
70-12	EHB-350DGSVIP-70N-12	Fuse Seat		2
	EHB-350DGSVIP-F1	Fuse (not show)	1A	2
70-13	EHB-350DGSVIP-70N-13	Fuse Seat		1
	EHB-350DGSVIP-F5	Fuse (not show)	5A	1
70-14	EHB-350DGSVIP-70N-14	Relay	MY4	2

SX-835DGSVI Stand Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
70-15	EHB-350DGSVIP-70N-15	..Relay	MY2	3
70-16	EHB-350DGSVIP-70N-16	..Timer		3
71	EHB-350DGSVIP-108	Nut	M8	4
72	PM-835072	Electric Control Box Door		1
72-1	TS-1503061E	Hex. Socket Cap Screw	M6x25	1
73	EHB-350DGSVIP-73N	Power Indicator Light		1
74	EHB-350DGSVIP-74N	Main Power Switch	NDS-40D	1
75	EHB-350DGSVIP-75N	Bottom Plate		1
75-1	EHB-350DGSVIP-75N-1	... Vis à tête ronde	M5x8	4
76	EHB-350DGSVIP-76N	Support Plate		1
76-1	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	2
76-2	EHB-270DGSVIP-160	Spring Washer	M6	2
76-3	EHB-350DGSVIP-29	Washer	6x13x1	2

SX-835DGSVI Swivel & Base Assembly Drawing



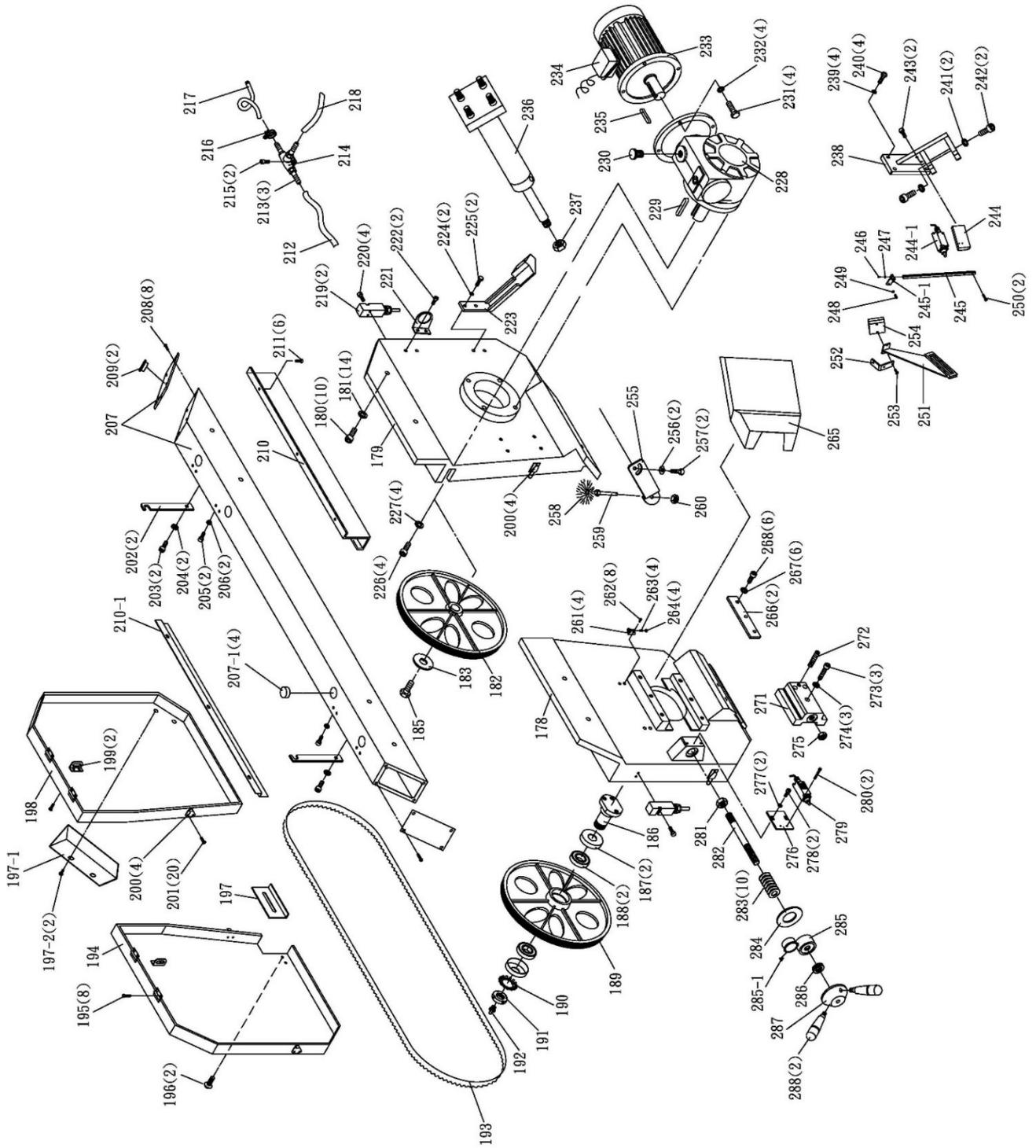
SX-835DGSVI Swivel & Base Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
77	PM-835077	Swivel Arm		1
78	EHB-350DGSVIP-78	Nut	M16	1
79	EHB-350DGSVIP-79	Hex. Cap Bolt	M16x75	1
80	EHB-350DGSVIP-80	Nut	M10	1
81	EHB-350DGSVIP-81	Hex. Cap Bolt	M10x45	1
82	EHB-350DGSVIP-82	Scale Pointer		2
83	EHB-350DGSVIP-83	Rivet	2.3x4	4
84	PM-835084	Disk		1
84-1	EHB-350DGSVIP-84-1	Flat Head Machine Screw	M4x8	6
84-2	EHB-350DGSVIP-84-2	DU Plate		6
85	EHB-350DGSVIP-85	Hex. Socket Cap Screw	M10x20	6
86	EHB-350DGSVIP-86	Oil Seal	4mmx675L	1
87	EHB-350DGSVIP-87	Swivel Shaft	25x280	1
88	EHB-350DGSVIP-88	Shaft Nut		1
89	EHB-350DGSVIP-89	Spring Washer	M10	1
90	TS-1505041E	Hex. Socket Cap Screw	M10x30	1
91	TS-1525031E	Set Screw	M10x16	1
92	EHB-350DGSVIP-92	Locking Lever		1
93	EHB-350DGSVIP-93	Nut	M12	2
94	EHB-350DGSVIP-94	Connecting Rod	20x176L	1
95	MBS-1420DASP-95	Handle	M12	1
96	PM-835096	Lower Bracket		1
97	TS-1505031E	Hex. Socket Cap Screw	M10x25	2
98	EHB-350DGSVIP-98	Spring Washer	M10	2
99	EHB-350DGSVIP-99	Coupling Fork	38x38x75	1
100	EHB-350DGSVIP-100	Lower Shaft		1
101	EHB-350DGSVIP-101	C-Ring	S-20	2
102	EHB-350DGSVIP-102	Limit Switch	TW-8111	1
103	TS-1501071E	Hex. Socket Cap Screw	M4x25	2
104	EHB-350DGSVIP-104	Limit Switch Cover		1
106	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	2
107	TS-1490051E	Hex. Cap Bolt	M8x30	1
108	EHB-350DGSVIP-108	Nut	M8	1
109	EHB-350DGSVIP-109	Limit Sw. Cover		1
110	EHB-350DGSVIP-110	Flat Head Screw	M6x15	2
111	EHB-350DGSVIP-111	Jam Nut	M40	1
112	EHB-350DGSVIP-112	Star Washer	M40	1
113	EHB-350DGSVIP-113	Spacer	.68x8	1
114	BB-32008E	Ball Bearing	.32008	2
115	EHB-350DGSVIP-115	Anti-Dust Cover	#40	1
116	EHB-350DGSVIP-116	Shaft		1
117	TS-1505041E	Hex. Socket Cap Screw	M10x30	5
118	EHB-350DGSVIP-118	Spring Hook		2
119	EHB-350DGSVIP-119	Spring	6.0x42x265L	2
120	EHB-350DGSVIP-120	Spring Hook		2
121	EHB-350DGSVIP-121	Washer	10x25x2	2
122	EHB-350DGSVIP-122	Nut	3/8"	4
123	EHB-350DGSVIP-123	Nut	3/8"	2
124	EHB-350DGSVIP-124	Bar Bracket		1
125	MBS-1420DASP-125	Knob	M8x30	1
126	TS-1504051E	Hex. Socket Cap Screw	M8x25	1
127	EHB-350DGSVIP-127	Nut	M8	2
128	EHB-350DGSVIP-128	Stop Bar		1
129	EHB-350DGSVIP-129	Rivet	2x5	3
130	EHB-350DGSVIP-130	Scale		1
	EHB-350DGSVIP-131A	Stop-Rod Assembly (including 124~131)		

SX-835DGSVI Swivel & Base Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
131	EHB-350DGSVIP-131	Bar-Stop-Rod		1
132	EHB-350DGSVIP-132	Scale	0-45°	1
133	EHB-350DGSVIP-133	Scale	0-60°	1
134	EHB-350DGSVIP-134	Rivet	2.3x4	4
135	TS-1505021E	Hex. Socket Cap Screw	M10x20	1
136	EHB-350DGSVIP-136	Washer	10x25x2	2
137	TS-1523041E	Set Screw	M6x12	1
138	PM-835138	Table		1
139	TS-1506031E	Hex. Socket Cap Screw	M12x30	6
140	PM-835140	45° Fixed Jaw		1
141	PM-835141	60° Fixed Jaw		1
142	PM-835142	Changeable Plate		1
143	TS-1504061E	Hex. Socket Cap Screw	M8x30	4
144	TS-1503041E	Hex. Socket Cap Screw	M6x16	4
145	MBS-1420DASP-145	Attached Plate		1
146	PM-835146	Movable Vise		1
147	TS-1523041E	Set Screw	M6x12	1
148	PM-835148	Vise Paw		1
149	EHB-350DGSVIP-149	Vise Shaft	12x150	1
150	TS-1505041E	Hex. Socket Cap Screw	M10x30	2
151	EHB-350DGSVIP-151	Spring Washer	M10	2
152	EHB-350DGSVIP-152	Vise Guide		1
153	PM-835153	Vise Seat		1
154	EHB-350DGSVIP-154	C-Ring	S-40	2
155	EHB-350DGSVIP-155	Linear Bearing		1
156	EHB-350DGSVIP-156	Vise Lock Shaft	25x120	1
157	EHB-350DGSVIP-157	Shaft Nut	40x20.25	1
158	TS-1504051E	Hex. Socket Cap Screw	M8x25	1
159	EHB-350DGSVIP-159	Spring Washer	M8	1
160	EHB-350DGSVIP-160	Locking Handle		1
161	PM-835161	Dust Plate		1
161-1	EHB-350DGSVIP-161-1	Support Bracket		1
161-2	EHB-350DGSVIP-22-6	Thumb Knob	M6x12	1
162	EHB-350DGSVIP-162	Washer	10x25x2	2
163	EHB-350DGSVIP-163	Spring Washer	M10	2
164	TS-1505021E	Hex. Socket Cap Screw	M10x20	2
165	PM-835165	Rack		1
166	EHB-350DGSVIP-166	Lead Screw		1
167	EHB-350DGSVIP-167	Key	.5x5x15	1
168	EHB-350DGSVIP-168	Spring Washer	M8	4
169	TS-1504051E	Hex. Socket Cap Screw	M8x25	4
170	EHB-350DGSVIP-170	Hydraulic Cylinder (Vise)		1
171	EHB-350DGSVIP-171	Touching Plate		1
172	TS-1524021E	Set Screw	M8x10	1
173	MBS-1420DASP-173	Hand Wheel		1
173-1	MBS-1420DASP-173-1	Handle	M10x70	1
174	EHB-350DGSVIP-174	Plate		1
175	EHB-350DGSVIP-175	Vis à tête ronde	M6x8	2
176	EHB-350DGSVIP-176	Limit Switch	TW-8111	1
177	TS-1501071E	Hex. Socket Cap Screw	M4x25	2

SX-835DGSVI Bow Assembly Drawing



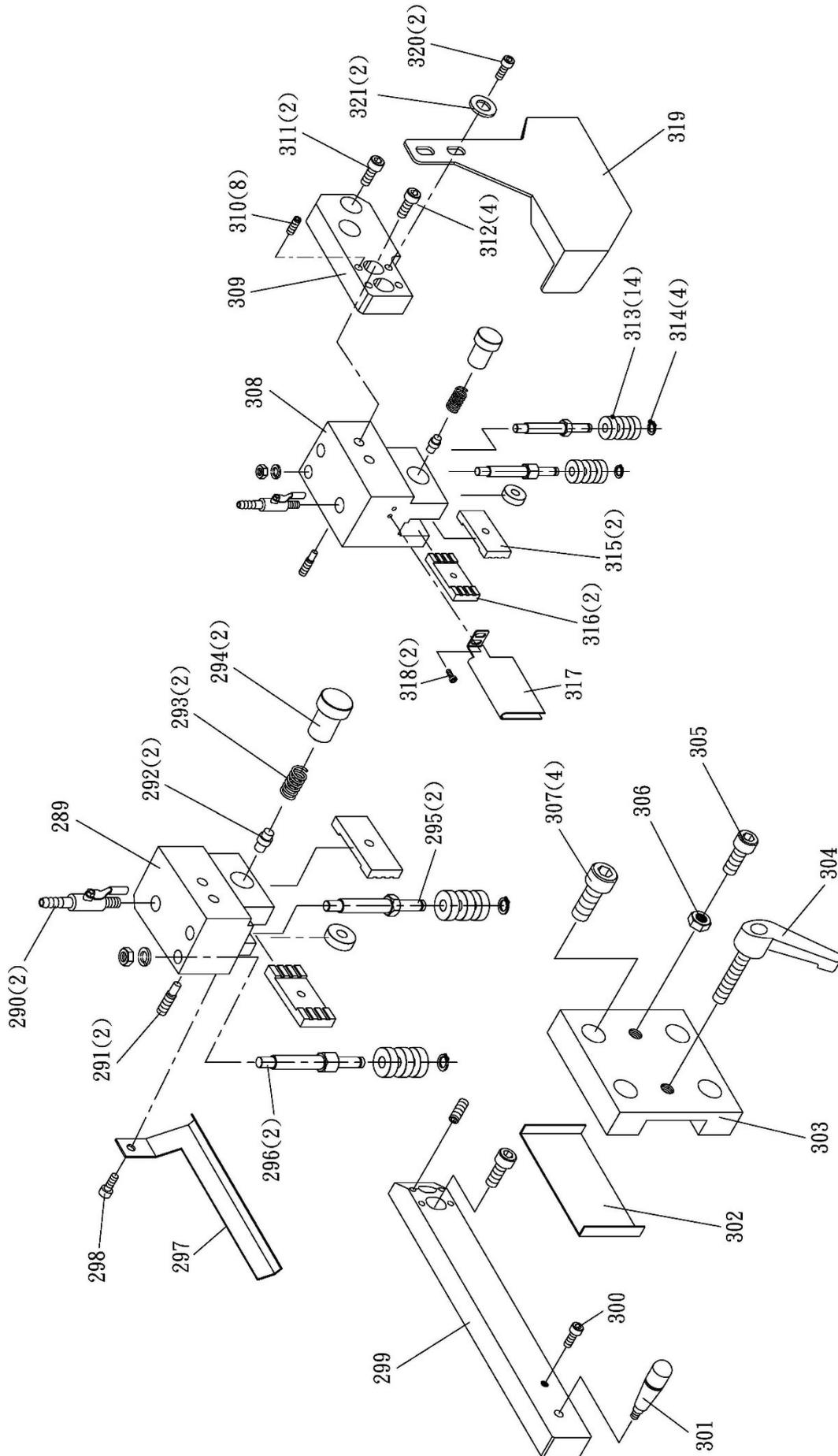
SX-835DGSVI Bow Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
178	PM-835178	Blade Wheel Box-Left		1
179	PM-835179	Blade Wheel Box-Right		1
180	TS-1506031E	Hex. Socket Cap Screw	M12x30	10
181	EHB-350DGSVIP-181	Spring Washer	M12	14
182	EHB-350DGSVIP-182	Drive Flywheel		1
183	EHB-350DGSVIP-183	Washer		1
184	EHB-350DGSVIP-184	Spring Washer	M10	1
185	TS-1491031E	Hex. Cap Bolt	M10x25	1
186	EHB-350DGSVIP-186	Idle Flywheel Shaft		1
187	EHB-350DGSVIP-187	Anti-dust Cover	35mm	2
188	BB-32007E	Roller Bearing	32007	2
189	EHB-350DGSVIP-189	Idle Flywheel		1
190	EHB-350DGSVIP-190	Star Washer	M35	1
191	EHB-350DGSVIP-191	Jam Nut	M35	1
192	EHB-350DGSVIP-192	Oil Inlet	1/16"	1
193	EHB-350DGSVIP-193	Saw Blade		1
194	EHB-350DGSVIP-194	Blade Wheel Cover-Left		1
195	TS-2246082E	Vis à tête bombée	M6x8	8
196	EHB-350DGSVIP-196	Vis à tête ronde	M6x8	2
197	EHB-350DGSVIP-197	Coolant Tray		1
197-1	EHB-350DGSVIP-197-1	Coolant Tray		1
197-2	EHB-350DGSVIP-197-2	Vis à tête ronde	M6x8	2
198	EHB-350DGSVIP-198	Blade Wheel Cover-Right		1
199	EHB-350DGSVIP-199	Fix Plate		2
200	EHB-350DGSVIP-200	Lock Unit		8
201	EHB-350DGSVIP-201	Blind Rivet	4x11.4mm	20
202	EHB-350DGSVIP-202	Cover Bracket		2
203	TS-1504031E	Hex. Socket Cap Screw	M8x16	2
204	EHB-350DGSVIP-204	Spacer	10x8	2
205	TS-1503061E	Hex. Socket Cap Screw	M6x25	2
206	EHB-350DGSVIP-206	Nut	M6	2
207	PM-835207	Arm Pipe		1
207-1	MBS-1420DASP-207-1	Hole Cover	HP-25	4
208	EHB-350DGSVIP-208	Vis à tête ronde	M5x8	8
209	EHB-350DGSVIP-209	Wire Locker		2
210	PM-835210	Blade Guard		1
210-1	PM-835210-1	Blade Guard		1
211	EHB-350DGSVIP-211	Vis à tête ronde	M6x8	6
212	EHB-350DGSVIP-212	Hose	5/16x106cm	1
213	EHB-350DGSVIP-213	Pipe Fitting	1/4Px5/16	3
214	EHB-350DGSVIP-214	T Connector		1
215	TS-1502041E	Hex. Socket Cap Screw	M5x16	2
216	EHB-350DGSVIP-216	Hose Clamp	13mm	1
217	EHB-350DGSVIP-217	Hose	5/16x320cm	1
218	EHB-350DGSVIP-218	Hose	5/16x60cm	1
219	EHB-350DGSVIP-219	Limit Switch		2
220	TS-1501081E	Hex. Socket Cap Screw	M4x30	4
221	EHB-350DGSVIP-221	Fixed Plate		1
222	TS-1504031E	Hex. Socket Cap Screw	M8x16	2
223	EHB-350DGSVIP-223	Spring Holder		1
224	EHB-350DGSVIP-224	Spring Washer	M12	2
225	TS-1506031E	Hex. Socket Cap Screw	M12x30	2
226	TS-1505071E	Hex. Socket Cap Screw	M10x45	4
227	EHB-350DGSVIP-227	Spring Washer	M10	4
228	PM-835228	Reduction Unit		1
229	EHB-350DGSVIP-229	Key	8x7x30	1
230	EHB-350DGSVIP-230	Vent Screw	3/8"	1
231	TS-1490041E	Hex. Cap Bolt	M8x25	4

SX-835DGSVI Bow Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
232	EHB-350DGSVIP-232	Spring Washer	M8	4
233	PM-835233	Motor	2.2kW,400V,3 Ph	1
234	PM-835234	Junction Box		1
235	EHB-350DGSVIP-235	Key	7x7x25	1
236	EHB-350DGSVIP-236	Hydraulic Cylinder (Arm)		1
237	EHB-350DGSVIP-237	Nut	M16	1
238	PM-835238	Upper Bracket		1
239	EHB-350DGSVIP-239	Spring Washer	M10	4
240	TS-1505111E	Hex. Socket Cap Screw	M10x70	4
241	EHB-350DGSVIP-241	Bushing		2
242	TS-1506011E	Hex. Socket Cap Screw	M12x20	2
243	TS-1503061E	Hex. Socket Cap Screw	M6x25	2
244	EHB-350DGSVIP-244	Linear Guide Base		1
244-1	EHB-350DGSVIP-244-1	Limit Switch	TZ-8104	1
245	EHB-350DGSVIP-245	Linear Guide		1
245-1	EHB-350DGSVIP-245-1	Locking Plate		1
246	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	1
247	EHB-350DGSVIP-247	Washer	6x13x1	1
248	EHB-350DGSVIP-248	Set Screw	M8x15	1
249	EHB-350DGSVIP-249	Nut	M8	1
250	EHB-350DGSVIP-250	Hex. Socket Cap Screw	M3x12	2
	EHB-350DGSVIP-MFA	Material Feeler Assembly (including 245-254)		1
251	EHB-350DGSVIP-251	Material Feeler		1
252	EHB-350DGSVIP-252	Switch Off Plate		1
253	EHB-350DGSVIP-253	Hex. Socket Cap Screw	M5x15	1
254	EHB-350DGSVIP-254	Material Feeler Base		1
255	EHB-350DGSVIP-255	Brush Clamp		1
256	EHB-350DGSVIP-256	Washer	6x13x1	2
257	TS-1503041E	Hex. Socket Cap Screw	M6x16	2
258	EHB-350DGSVIP-258	Brush		1
259	TS-1482081E	Hex. Cap Bolt	M6x40	1
260	EHB-350DGSVIP-260	Nylon Nut	M6	1
261	EHB-350DGSVIP-261	L Bracket		4
262	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	8
263	EHB-350DGSVIP-263	Set Screw	M6x13	4
264	EHB-350DGSVIP-264	Nut	M6	4
265	PM-835265	Slider Cover		1
266	EHB-350DGSVIP-266	Slider Plate		2
267	EHB-350DGSVIP-267	Spring Washer	M8	6
268	TS-1504041E	Hex. Socket Cap Screw	M8x20	6
271	PM-835271	Slide Bracket		1
272	TS-1525051E	Set Screw	M10x25	1
273	TS-1505071E	Hex. Socket Cap Screw	M10x45	3
274	EHB-350DGSVIP-274	Spring Washer	M10	3
275	EHB-350DGSVIP-275	Nut	M16	1
276	EHB-350DGSVIP-276	Plate		1
277	EHB-350DGSVIP-277	Washer	6x13x1	2
278	TS-1503031E	Hex. Socket Cap Screw	M6x12	2
279	EHB-350DGSVIP-279	Limit Switch		1
280	TS-1501071E	Hex. Socket Cap Screw	M4x25	2
281	EHB-350DGSVIP-281	Nut	M16	1
282	EHB-350DGSVIP-282	Tension Shaft	M16x310	1
283	EHB-350DGSVIP-283	Special Spring Washer		10
284	EHB-350DGSVIP-284	Plate		1
285	EHB-350DGSVIP-285	Blade Tension Gauge		1
285-1	MBS-1420DASP-285-1	Pressure Indicator		1
286	BB-51203E	Thrust Bearing	51203	1
287	PM-835287	Handle Wheel		1
288	PM-835288	Handle		2

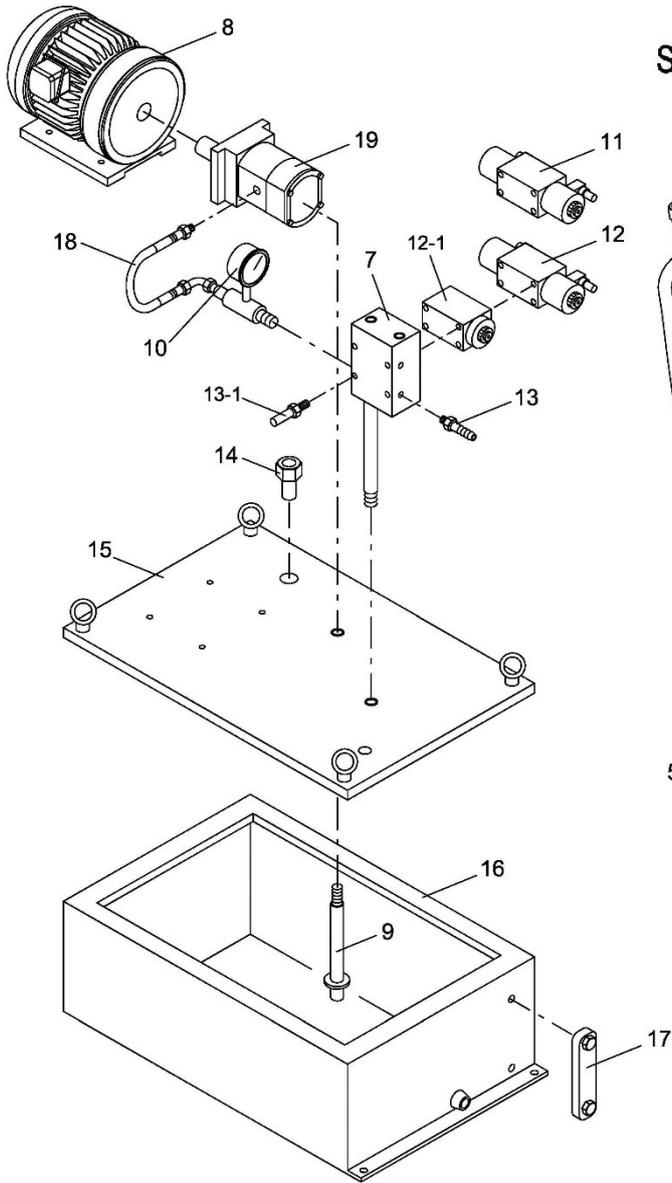
SX-835DGSVI Bearing Guide Assembly Drawing



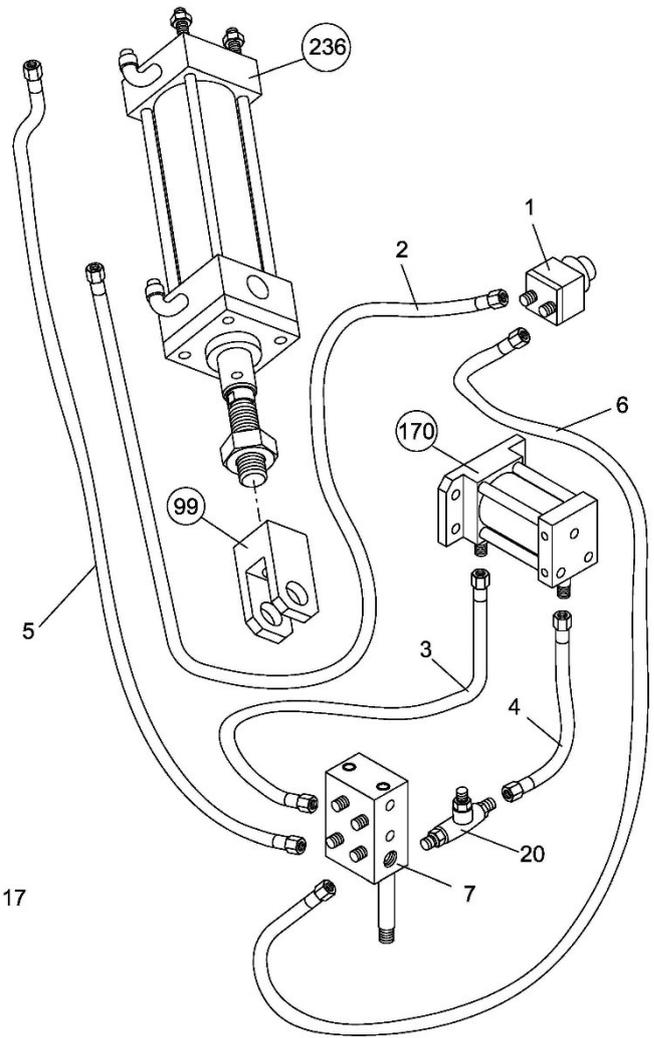
SX-835DGSVI Bearing Guide Assembly Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
289	EHB-350DGSVIP-289	Guide Bracket		1
290	EHB-350DGSVIP-290	Coolant Switch	1/4Px5/16	2
291	EHB-350DGSVIP-291	Bolt		2
292	EHB-350DGSVIP-292	Guide Shaft		2
293	EHB-350DGSVIP-293	Spring	1.5mm	2
294	EHB-350DGSVIP-294	Adjusting Knob		2
295	EHB-350DGSVIP-295	Eccentric Shaft		2
296	EHB-350DGSVIP-296	Centric Shaft		2
297	EHB-350DGSVIP-297	Blade Guard		1
298	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	1
299	MBS-1420DASP-299	Blade Guide Movable Rod		1
300	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	1
301	MBS-1420DASP-301	Handle	M10x70	1
302	EHB-350DGSVIP-302	Bracket Cover		1
303	EHB-350DGSVIP-303	Setting Bracket		1
304	MBS-1420DASP-304	Handle	M10x25	1
305	TS-1505031E	Hex. Socket Cap Screw	M10x25	1
306	EHB-350DGSVIP-306	Nut	M10	1
307	TS-1504051E	Hex. Socket Cap Screw	M8x25	4
308	EHB-350DGSVIP-308	Guide Bracket		1
309	EHB-350DGSVIP-309	Ball Bearing Bracket		1
310	TS-1523041E	Set Screw	M6x12	8
311	TS-1505021E	Hex. Socket Cap Screw	M10x20	2
312	TS-1504041E	Hex. Socket Cap Screw	M8x20	4
313	BB-608ZZE	Ball Bearing	608ZZ	14
314	EHB-350DGSVIP-314	E-Ring	E-7	4
315	EHB-350DGSVIP-315	Adjustable Carbide Guide		2
316	EHB-350DGSVIP-316	Fixed Carbide Guide		2
317	EHB-350DGSVIP-317	Blade Guard		1
318	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	2
319	MBS-1420DAS-319N	Brush Guard		1
320	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	2
321	EHB-350DGSVIP-277	Washer	6x13x1	2

SX-835DGSVI Hydraulic System Drawing



Section A

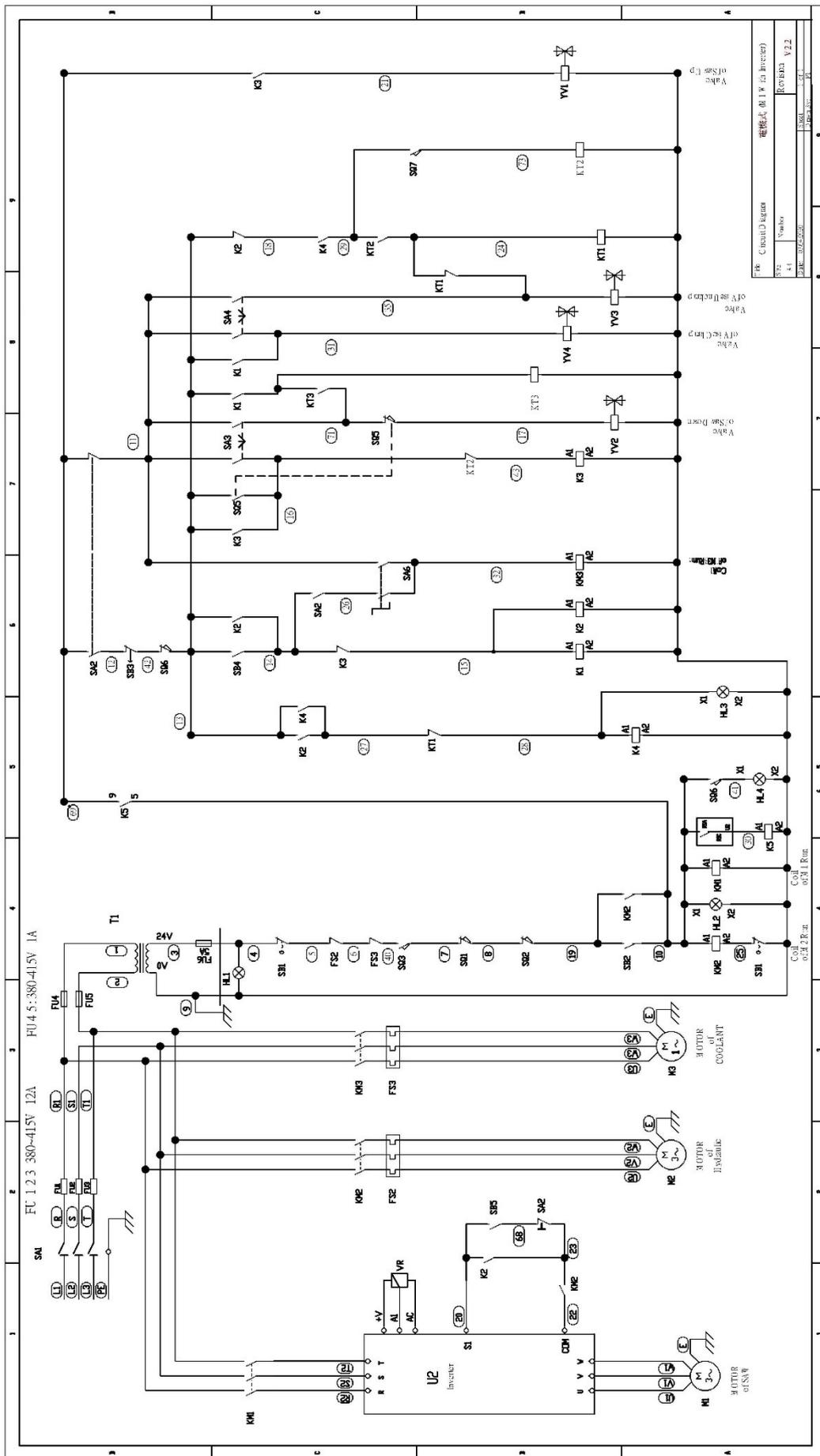


SX-835DGSVI Hydraulic System Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
1	EHB-350DGSVIP-A1	Flow Controller		1
2	EHB-350DGSVIP-A2	Hose	2.5M	1
3	EHB-350DGSVIP-A3	Hose	1.6M	1
4	EHB-350DGSVIP-A4	Hose	1.6M	1
5	EHB-350DGSVIP-A5	Hose	1.5M	1
6	EHB-350DGSVIP-A6	Hose	4.1M	1
7	EHB-350DGSVIP-A7	Manifold		1
8	EHB-350DGSVIP-A8	Hydraulic Motor	0.75kW,400V,3 Ph	1
9	EHB-350DGSVIP-A9	Filter		1
10	EHB-350DGSVIP-A10	Pressure Gauge		1
11	EHB-350DGSVIP-A11	Vise Solenoid		1
12	EHB-350DGSVIP-A12	Arm Solenoid		1
12-1	EHB-350DGSVIP-A12-1	Pilot Check Valve		1
13	EHB-350DGSVIP-A13	Pressure Control Valve		1
13-1	EHB-350DGSVIP-A13-1	Flow Regulator		1
14	EHB-350DGSVIP-A14	Oil Fill Cap		1
15	EHB-350DGSVIP-A15	Tank Cover		1
16	EHB-350DGSVIP-A16	Tank		1
17	EHB-350DGSVIP-A17	Oil Gauge		1
18	EHB-350DGSVIP-A18	Hose	3/8"x300 mm	1
19	EHB-350DGSVIP-A19	Pump		1
20	MBS-1420DAS-A20	Flow Regulator Valve		1

14.0 Wiring Diagrams

SX-8350DGSVI 3~400V, PE, 50Hz



SX-835DGSVI Electrical Parts

Symbol	Description	TYPE No. (Brand)	SPECIFICATION
M1	Blade Motor		2.2kW/400V/3PH
M2	Hydraulic Motor		0.75kW/400V/3PH
M3	Coolant Pump		50W/400V/3PH
KM1	Contactora (Blade)	C12D (NHD)	AC1:25A/600V CE
KM2	Contactora (Hydraulic)	C09D (NHD)	AC1:20A/600V CE
KM3	Contactora (Coolant Pump)	C09D (NHD)	AC1:20A/600V CE
KM2	Auxiliary Contact 2A	CA1-D20	Ui:600Vac ith:10A CE
FS2	Thermal Relay (Hydraulic)	NTH-1.45A (NHD)	Ui:600Vac ith:6A CE
FS3	Thermal Relay (Coolant Pump)	RHU-0.16A (TECO)	Ui:690Vac ith:6A CE
U2	Inverter	RM6 (Rhymebus)	2.2kW/400V/3PH
T1	Transformer	160VA (SUN CHUAN)	1PH 160VA CE
SA1	Power Switch	NDS-40D (NHD)	Ui:690Vac ith:40A CE
K2	Relay	LB4HN-24AC (RELAY)	24Vac 5A CE
K3	Relay	LB4HN-24AC (RELAY)	24Vac 5A CE
K1	Relay	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
K4	Relay	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
K5	Relay	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
FU1	Fuse	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU2	Fuse	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU3	Fuse	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU4	Fuse	1A (QIAODIAN)	1A CE
FU5	Fuse	1A (QIAODIAN)	1A CE
FU6	Fuse	5A (CONQUER)	5A CE
KT1	Timer	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
KT2	Timer	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
KT3	Timer	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
SQ7	Upper Limit	TZ-8104(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ5	Down Limit	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ3	Blade Broken Sensor	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ1	Saw Frame Cover Limit Switch	AZD-S11 (SHINOZAKI)	AC15 400V 2A IP65 CE
VR	Speed Adjustment VR	RV24YNB102 (TOCOS)	ROHS
SB1	Emergency Switch (1B)	R2PNR4 (RENY)	Ui:600Vac ith:10A CE
SA3	Raise / Down Ternary Form Switch	NSS22-S0 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SA4	Clamp / Release Ternary Form Switch	NSS22-S0 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SA2	Manual / Auto Switch	NSS22-S2 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SB2	Hydraulic Start Button	NJB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
HL2	Hydraulic Start Indicator	PL-BA9 (NHD)	24Vac 1W/440V
SB4	Auto Cutting Button	NJB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
HL3	Auto Cutting Indicator	PL-BA9 (NHD)	24Vac 1W/440V
HL1	Power Indicator	NLD22-WA (NHD)	AC24V CE
SB3	Blade Stop Button	NPB22-F01 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SB5	Blade Start with Manual Button	NPB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
YV1	Saw Frame Down Valve	DSG-3C4-N-02 (YUSAN)	AC24V
YV2	Vise Clamp Valve	DSG-202-N-02 (YUSAN)	AC24V

Symbol	Description	TYPE No. (Brand)	SPECIFICATION
YV3	Vise Release Valve	DSG-202-N-02 (YUSAN)	AC24V
YV4	Saw Frame Raise Valve	DSG-3C4-N-02 (YUSAN)	AC24V
HL4	No Material Detector Indicator	PL1301R (Gikoka)	AC24V
SA6	Coolant Pump (ON / OFF)	NSS22-S2 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SQ6	No Material Switch	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65CE
SQ2	Saw Frame Cover Limit Switch	AZD-S11 (SHINOZAKI)	AC15 400V 2A IP65 CE

Informationen zur vorliegenden Anleitung

Das vorliegende Handbuch wird von PROMAC bereitgestellt und enthält die Anweisungen für den sicheren Betrieb der PROMAC **Metallbandsäge Modell SX-835DGSVI** sowie für die an diesem Produkt auszuführenden Wartungsvorgänge. Die Anleitung enthält Anweisungen zu Montage, Sicherheitsmaßnahmen, allgemeinen Bedienschritten und Wartungsvorgängen sowie die Teilelisten. Die Maschine wurde so ausgelegt und konstruiert, dass sie bei Beachtung der in diesem Dokument aufgeführten Anweisungen eine lange Lebensdauer bei beständiger Betriebsqualität aufweist.

Bewahren Sie diese Anleitung für die weitere Verwendung gut auf. Wenn die Maschine den Besitzer wechselt, muss diese Anleitung beiliegen.

Inhaltsverzeichnis

Abschnitt	Seite
1.0 Wichtige Sicherheitshinweise	5~7
1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung und Einsatzbeschränkungen	7
1.2 Restrisiken	7
2.0 Technische Daten.....	8
3.0 Beschreibung der Maschine	9-10
4.0 Transport, Aufstellung, Montage und Demontage	11~12
4.1 Transport der Maschine	11
4.2 Aufstellungsanforderungen.....	11
4.3 Auspacken und Reinigen	11
4.4 Lieferumfang	11
4.5 Verankern der Maschine im Boden	11
4.6 Lose Komponenten sichern	11
4.7 Deaktivierung der Maschine	12
4.8 Demontage (Außerbetriebsetzung)	12
5.0 Elektrische Anschlüsse	12~13
5.1 Anweisungen zur Erdung.....	12
5.2 Verlängerungskabel.....	13
6.0 Funktionskomponenten der Maschine	13
6.1 Der Sägebügel	13
6.2 Der Maschinensockel	13
6.3 Materialanschlag	13
6.4 Die bewegliche Sägebandsführung.....	13
7.0 Bedienung der Maschine	13~17
7.1 Bedienelemente der Maschine	13
7.2 Empfehlungen für den Einsatz	14
7.3 Wahl der Sägebandsgeschwindigkeit	14
7.4 Bedienung des Spannstocks	15
7.5 Sägezyklus	16
8.0 Einstellungen an der Maschine.....	17~20
8.1 Einstellungen für Gehrungsschnitte	17
8.2 Einstellung der Sägebügelklemmung	18
8.3 Sägebandspannung einstellen.....	18
8.4 Einstellung der Sägebandsführung	18
8.5 Überprüfung der Sägebandsführung	18
8.6 Einstellung der Sägebandsführung	19
8.7 Auswechslung des Sägebands	19

Abschnitt	Seite
9.0	Wartung 20~21
9.1	Tägliche Wartung 20
9.2	Wöchentliche Wartung 20
9.3	Monatliche Wartung 20
9.4	Halbjährliche Wartung 20
9.5	Kühlschmiermittel 20
9.6	Reinigen des Kühlmittel tanks 21
10.0	Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands 22~24
10.1	Definition der Sägegut-Materialien 22
10.2	Auswahl des Sägebandmaterials 22
10.3	Wahl der Sägebandzahnteilung 22
10.4	Verschiedene Sägebandtypen 22
10.5	Wahl der Säugeschwindigkeit und der Vorschubgeschwindigkeit 23
10.6	Sägeband-Einlaufverfahren 24
11.0	Werkstoffeigenschaften 25
12.0	Störungsbeseitigung 26~31
12.1	Fehlerdiagnose für Sägeband und Sägevorgänge 26~30
12.2	Maschinendiagnose 30~31
13.0	Ersatzteile 32~45
14.0	Schaltplan 46~48

1.0 WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

ALLE ANWEISUNGEN UND ANLEITUNGEN VOR DER VERWENDUNG DIESER MASCHINE DURCHLESEN.



- Zur **Minimierung** von **Verletzungsgefahren:**

1. Vor Montage und Inbetriebnahme dieser Maschine muss das Benutzerhandbuch vollständig durchgelesen und verstanden werden.
2. Die Warnhinweise an der Maschine und in der vorliegenden Anleitung müssen durchgelesen und verstanden werden.
3. Warnschilder, die unleserlich geworden oder abgefallen sind, müssen ersetzt werden.
4. Diese Maschine wurde für die Anwendung durch entsprechend geschultes und erfahrenes Personal konzipiert. Jemand, der mit dem korrekten Gebrauch und der sicheren Bedienung einer **Metallbandsäge** nicht vertraut ist, darf sie erst bedienen, wenn er eine geeignete Schulung erhalten und die erforderlichen Kenntnisse erworben hat.
5. Diese Maschine ist ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch gedacht. Bei einem Einsatz für irgendeinen anderen Zweck lehnt PROMAC jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab und hält sich schadlos von etwaigen Verletzungen, die aus einem solchen Missbrauch entstehen können.
6. Beim Arbeiten mit dieser Maschine stets eine Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz mit entsprechender Zulassung tragen. (Brillen für den täglichen Gebrauch haben lediglich schlagfeste Gläser, sie gelten *nicht* als Schutzbrille.)
7. Bevor mit dieser Maschine gearbeitet wird, Krawatten, Ringe, Armbanduhr und anderen Schmuck ablegen und die Ärmel bis über die Ellbogen aufrollen. Es darf keine locker sitzende Kleidung getragen werden und lange Haare sind zusammenzubinden. Schuhwerk mit rutschfesten Sohlen oder Anti-Rutsch-Matten für den Boden werden empfohlen. **Keine** Handschuhe tragen.
8. Bei lang andauernder Arbeit mit dem Gerät einen Gehörschutz (Ohrenstöpsel oder Kapselgehörschutz) tragen.
9. Staub, der beim Sandschleifen, Sägen, Schleifen, Bohren oder anderen Bautätigkeiten entsteht, kann chemische Stoffe enthalten, die anerkanntermaßen als krebserregend gelten, Geburtsfehler verursachen oder die Fortpflanzungsfähigkeit beeinträchtigen. Hier einige Beispiele für solche chemischen Stoffe:
 - Blei in Bleianstrich.
 - Kristallines Siliziumdioxid aus Ziegelsteinen, Zement und andere für den Bau verwendeten Erzeugnissen.
 - Arsen und Chrom aus chemisch behandeltem Bauholz.Das Expositionsrisiko richtet sich danach, wie häufig man diese Art von Arbeiten ausführt. Um die Gefährdung durch solche chemischen Stoffe so weit wie möglich zu reduzieren, an ausreichend belüfteten Orten und mit zugelassener Schutzausrüstung wie Gesichtsschutz oder Staubmaske arbeiten, die speziell dafür ausgelegt ist, auch mikroskopisch feine Partikel zurückzuhalten.
10. Die Bedienung dieser Maschine unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten ist untersagt.
11. Vor dem Anschließen des Geräts ans Stromnetz sicherstellen, dass der Schalter ausgeschaltet ist

- (Stellung **OFF** (AUS)). Vor dem Trennen von der Stromversorgung alle Bedienelemente ausschalten bzw. deaktivieren.
12. Auf korrekte Erdung der Maschine achten. Die Maschine darf nur mit einer korrekt geerdeten Steckdose verbunden werden. Siehe die Anweisungen zur Erdung.
13. Die Maschine vor Ausführung aller erforderlichen Einstellungen oder Wartungsarbeiten vom Stromnetz trennen.
14. Einstellwerkzeuge jeglicher Art entfernen. Der Bediener sollte es sich zur Gewohnheit machen, vor dem Einschalten der Maschine sicherzustellen, dass Einstellwerkzeuge jeglicher Art entfernt wurden.
15. Schutzabdeckungen müssen beim Betrieb des Geräts an Ort und Stelle verbleiben. Werden sie zu Wartungszwecken entfernt, ist extreme Vorsicht geboten; die Schutzabdeckungen unmittelbar nach Abschluss der Wartung wieder anbringen.
16. Die Maschine auf beschädigte Teile untersuchen. Vor dem weiteren Gebrauch der Maschine beschädigte Schutzabdeckungen oder andere beschädigte Teile sorgfältig untersuchen und prüfen, ob sie noch einwandfrei funktionieren und ihre Funktion sicher ausüben. Die Maschine auf mangelhaft ausgerichtete oder schwergängige bewegliche Teile, auf Bruch von Teilen, fehlerhafte Montage und weitere Faktoren untersuchen, die den Betrieb beeinträchtigen könnten. Schutzabdeckungen und andere Teile, die beschädigt sind, sollten sachgemäß repariert oder ausgewechselt werden.
17. Im Bereich rund um das Gerät ausreichend Platz für Wartungsarbeiten lassen und für blendfreie Beleuchtung von oben sorgen.
18. Den Boden rund um das Gerät sauber und frei von Ausschussmaterial, Öl oder Schmierfett halten.
19. Besucher müssen vom Arbeitsbereich ferngehalten werden. **Insbesondere Kinder unbedingt fernhalten.**
20. Die Werkstatt muss kindersicher gestaltet werden, d.h. es müssen Vorhängeschlösser und Hauptschlüssel verwendet werden und der Startschlüssel muss abgezogen werden.
21. Der Arbeit ist uneingeschränkte Aufmerksamkeit zu widmen. Umherschauen, Gespräche mit Mitarbeitern und "Unfug" sind leichtsinnig und können ernste Verletzungen zur Folge haben.
22. Stets auf eine ergonomische Körperhaltung achten. Stets für sicheren Stand sorgen, so dass man nicht stürzt oder ins Wanken gerät und an das Sägeband oder andere bewegliche Teile kommt. Beim Bedienen der Maschine muss ausgeschlossen sein, dass der Bediener sich recken muss. Keine übermäßige Kraft aufwenden.
23. Stets das geeignete Werkzeug verwenden und mit angemessener Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit arbeiten. Werkzeug oder Zusatzeinrichtungen nicht mit Gewalt montieren oder für Arbeiten verwenden, für die sie nicht ausgelegt sind. Mit dem richtigen Werkzeug lassen sich Arbeiten besser und sicherer ausführen.
24. Die Maschine ist ausschließlich für den Einsatz in Innenräumen gedacht. Zur Verringerung des Risikos von elektrischen Schlägen nicht außerhalb von geschlossenen Räumen (keine Anwendung im Freien) oder auf nassen oder feuchten Flächen einsetzen.
25. Die Maschine darf nicht mit feuchten oder nassen Händen bedient werden.
26. Das empfohlene Zubehör verwenden; ungeeignetes Zubehör kann zu gefährlichen Situationen und Unfällen führen.
27. Werkzeuge sind sorgfältig zu pflegen. Bei Schmierung und Teilewechsel den Anweisungen Folge leisten.
28. Die Maschine vor dem Reinigen ausschalten und von der Stromversorgung trennen. Späne und sonstige

- Fremdkörper mit einer Bürste oder mit Druckluft – auf keinen Fall mit bloßen Händen – entfernen.
29. Stellen Sie sich nicht auf die Maschine. Schwere Verletzungen können auftreten, sollte die Maschine umstürzen.
30. Die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen lassen. Die Stromversorgung ausschalten und die Maschine nicht eher verlassen, als bis sie zum Stillstand gekommen ist.

31. Bevor die Maschine gestartet wird, lose Gegenstände und unnötige Werkstücke aus dem Arbeitsbereich entfernen.
32. Den Netzstecker ziehen, wenn die Maschine außer Betrieb genommen wird.
33. Die Maschine am Boden sichern, damit sie nicht umkippt.

Der Bediener muss sich mit den wie folgt gekennzeichneten Sicherheitshinweisen in dieser Anleitung vertraut machen:



WARNUNG: Bei Missachtung so gekennzeichnete Sicherheitsvorschriften besteht die Gefahr ernster Verletzungen, u.U. mit tödlichem Ausgang.



VORSICHT: Bei Missachtung so gekennzeichnete Sicherheitsvorschriften besteht die Gefahr von kleineren Verletzungen und/oder möglichen Maschinenschäden.

DIESE ANLEITUNG AUFBEWAHREN



WARNUNG:

Diese Symbole weisen darauf hin, dass bei der Verwendung dieser Maschine stets die korrekten Sicherheitsverfahren durchzuführen und alle Sicherheitsvorschriften zu beachten sind.



Vor Inbetriebnahme der Maschine muss die vorliegende Bedienungsanleitung vollständig gelesen und verstanden werden.



Schutzbrille tragen



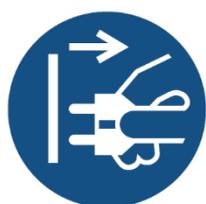
Gehörschutz tragen



Vorsicht: hohe Spannung



Stets zulässige und geeignete Arbeitskleidung tragen.



Vor Einstell- oder Wartungsarbeiten den Netzstecker ziehen



Beim Arbeiten mit dieser Maschine keine Handschuhe tragen.



Vorsicht: Quetsch- und Einklemmgefahr für die Hände



Die Bedienung dieses Geräts unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten ist untersagt.

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung und Einsatzbeschränkungen

Die Maschine ist für gewerbliche Zwecke vorgesehen und wurde für das Sägen von sägbaren Metall- und Kunststoffwerkstoffen konstruiert.

Das Werkstück muss so beschaffen sein, dass es sicher geladen, abgestützt und geführt werden kann.

Die Maschine ist ausschließlich für den Einsatz in Innenräumen gedacht. Die Schutzklasse der elektrischen Einrichtungen entspricht IP54.

Sollte sie für andere Zwecke eingesetzt werden, lehnt PROMAC jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab und hält sich schadlos von etwaigen Verletzungen, die aus einem solchen Missbrauch entstehen können.



WARNUNG:

Die Maschine ist nicht für die Bearbeitung von Magnesium geeignet - große Brandgefahr!

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen verwendet werden.

1.2 Restrisiken

Selbst bei Beachtung aller Vorschriften können beim Betrieb der Maschine einige Restrisiken bestehen.

Das in Bewegung befindliche Sägeband im Arbeitsbereich kann Verletzungen verursachen.

Defekte Sägebänder können Verletzungen verursachen.

Es können Gesundheitsrisiken durch herausgeschleuderte Sägespäne sowie durch Lärm bestehen.

Persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille und Gehörschutz tragen.

Bei Verwendung eines ungeeigneten Netzanschlusses und eines beschädigten Netzkabels kann es zu Verletzungen aufgrund eines Stromschlags kommen.

Beim Öffnen des Schaltschranks liegt die Versorgungsspannung noch an. Daher ist beim Zugang besondere Vorsicht geboten.

2.0 Technische Daten

ModellnummerSX-835DGSVI
Bestellnummer..... SX-835DGSVI

Motoren und Elektrik:

Motortyp..... Induktionsmotor
Motorausgangsleistung..... 2.2 kW
Stromversorgung 3 Phasen, 400 V, PE, 50 Hz
Schutzklasse I
Für Vollast verzeichnete Stromstärke 5 A
Einschaltstrom 12 A
Kraftübertragung Getriebe

Schnittkapazität:

Rund bei 0° 350 mm
Rund bei 45° 300 mm
Rund bei 45° (links) 260 mm
Rund bei 60° 180 mm
Vierkant bei 0° 330x330 mm
Vierkant bei 45° 240x240 mm
Vierkant bei 45° (links) 200 x 200 mm
Vierkant bei 60° 125x125 mm
Rechteckig bei 0° 500x180 mm
Rechteckig bei 45° 330x200 mm
Rechteckig bei 45° (links) 260x160 mm
Rechteckig bei 60° 200x100 mm
Tischhöhe 900 mm

Sägeband:

Sägebandabmessungen 31 x 1.1 x 3880 mm
Ab Werk geliefertes Sägeband 31 x 1.1 x 3880 mm, Schnellarbeitsstahl, 3/4 T
Sägebandgeschwindigkeit einstellbar, 20 - 85 m/min

Werkstoffe:

Tisch Gusseisen
Spannstock Stahl
Sägebügel Stahl
Maschinensockel Stahl

Geräuschemissionen:

Geräuschpegel im Leerlauf ¹ 71,1 dB (LpA)
Geräuschpegel beim Sägen ¹ 75,2 dB dB (LpA)

¹ Schalldruckpegel gemäß EN ISO 11202 in 1 m Abstand und 1,6 m über dem Boden gemessen. Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Emissionspegel, die nicht notwendigerweise als sichere Betriebspegel zu betrachten sind. Die Arbeitsbedingungen fallen je nach Arbeitsplatz unterschiedlich aus. Diese Informationen dienen daher lediglich dazu, dem Anwender eine bessere Vorstellung zum Einschätzen der Gefahren und Risiken zu vermitteln.

Abmessungen und Gewichtsangaben:

Gesamtabmessungen im montierten Zustand (L x B x H) 2120 x 850 x 1670 mm
Transportabmessungen (L x B x H) 2180 x 910 x 1780 mm
Nettogewicht 677 kg
Transportgewicht (ca.) 757 kg

L = Länge; W = Breite; H= Höhe; D= Tiefe

Die technischen Daten in diesem Handbuch waren zum Zeitpunkt der Veröffentlichung aktuell. Aufgrund unserer Politik fortwährender Verbesserung behält sich PROMAC das Recht vor, technische Daten jederzeit und ohne Vorankündigung sowie ohne jegliche damit einhergehende Verpflichtung zu ändern.

3.0 Beschreibung der Maschine

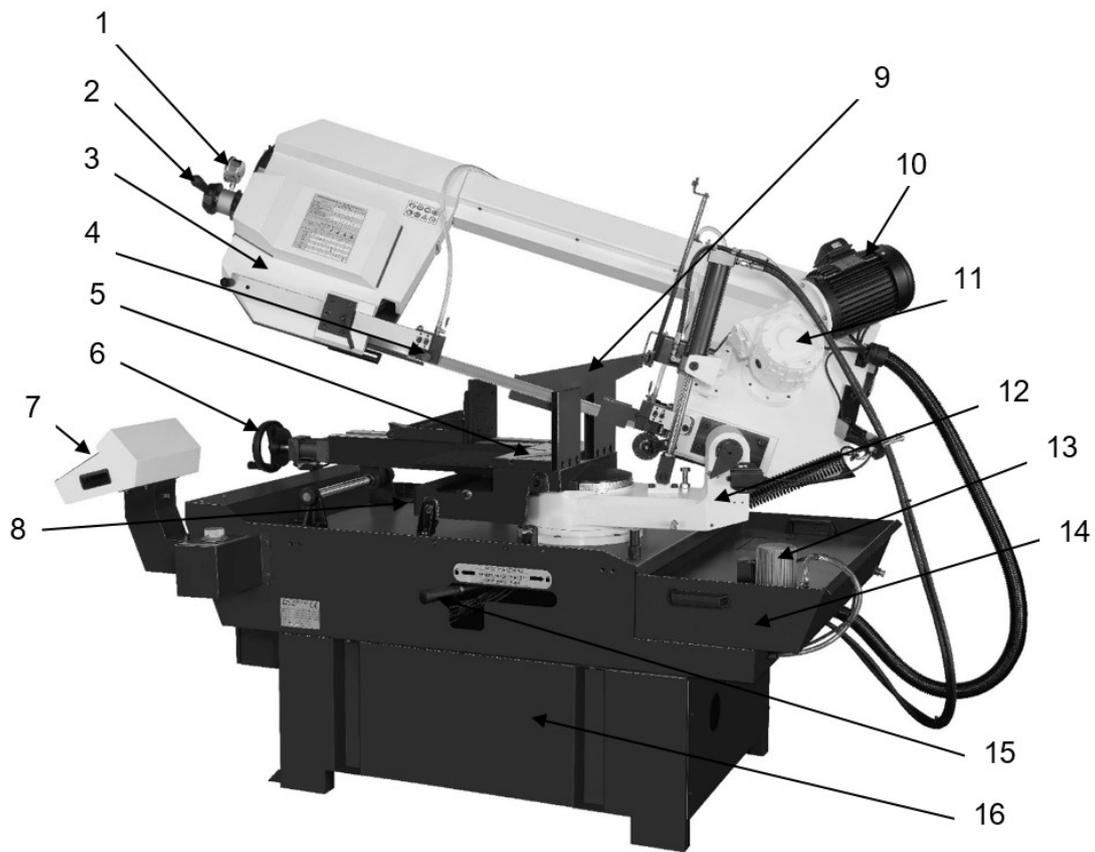


Abb. 1-1: Beschreibung der Maschine

- 1Sägeband-Spannungsanzeige
- 2 Bandspann-Handrad
- 3Sägebügel
- 4.....Sägebandführungen
- 5 Spannstocksockel
- 6Spannstock-Handrad
- 7 Steuertafel
- 8 Spannstock-Arretierhebel
- 9 Materialsensor
- 10 Hauptmotor
- 11 Getriebe
- 12Schwenkeinheit
- 13 Kühlmittelpumpe
- 14 Kühlmitteltank
- 15Sägebügel-Arretierhebel
- 16 Ständer mit Hydraulikpumpe im Inneren

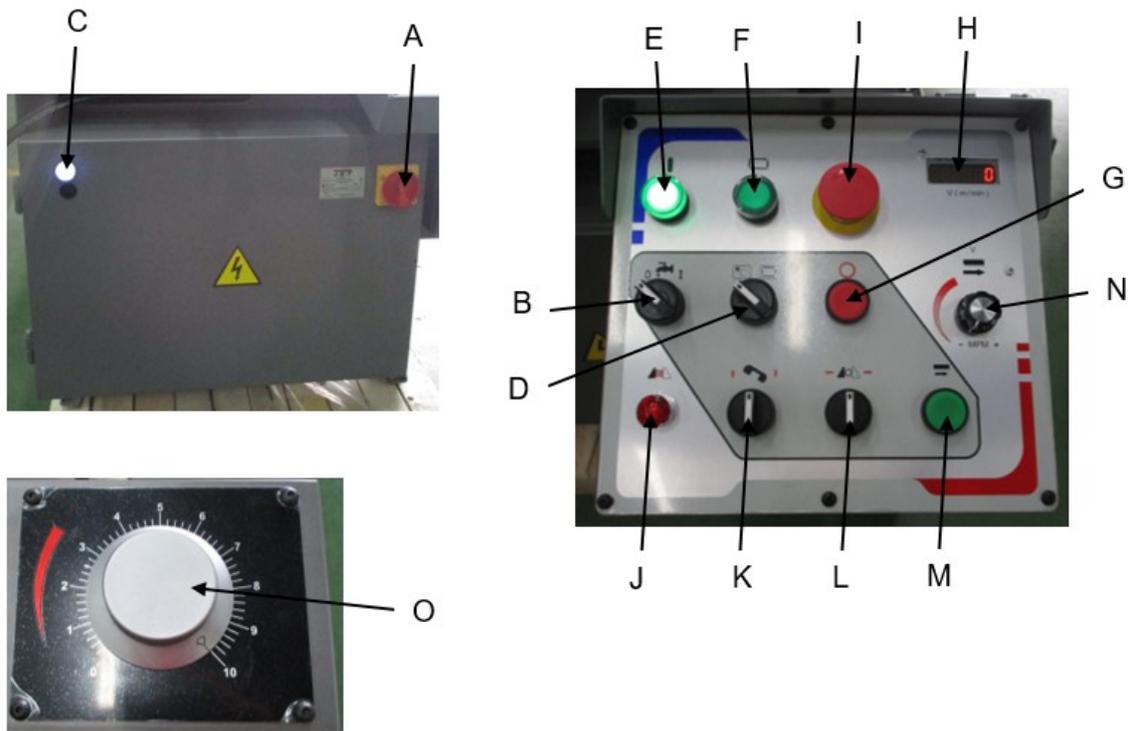


Abb. 1-2: Bezeichnungen der Bedienelemente der Maschine

- A.....Hauptnetzschalter.
- B..... Kühlmittelpumpenschalter
- C..... Netzkontrollleuchte.
- D..... Schalter für manuellen Betrieb / Automatikbetrieb.
- E.....Startschalter für die Hydraulikpumpe.
- F.....Zyklusstarttaste.
- G..... Stoppschalter.
- H.....Anzeige der Sägebandgeschwindigkeit.
- I..... Not-Aus-Schalter.
- J..... Fehleranzeigelampe für Einspannung von Sägegut im Spannstock
- K.....Schalter für Sägebügel aufwärts/abwärts.
- L..... Schalter für Spannstock öffnen/schließen.
- M..... Schalter für Sägebandtippbetrieb.
- N..... Sägeband-Geschwindigkeitsregelknopf.
- O.....Ventil für Absenken des Sägearms.

4.0 Transport, Aufstellung, Montage und Demontage



WARNUNG:

Vor Montage und Inbetriebnahme muss der Inhalt dieses Handbuchs vollständig durchgelesen und verstanden werden. Bei Nichtbeachtung kann es zu schwerwiegenden Verletzungen kommen.

4.1 Transport der Maschine

Die Maschine muss in ihrer eigenen Verpackung transportiert werden. Zum Transportieren und Absetzen einen Gabelstapler verwenden.

4.2 Aufstellungsanforderungen

Netzspannung und -frequenz müssen die Anforderungen für den Maschinenmotor erfüllen.

- Die Umgebungstemperatur muss zwischen -10 °C und $+50\text{ °C}$ betragen.
- Die relative Luftfeuchtigkeit darf 90% nicht übersteigen.

4.3 Auspacken und Reinigen

Alle Teile aus dem Verstandkarton entfernen und mit der in dieser Anleitung enthaltenen Liste vergleichen. Schäden oder fehlende Teile dem Zulieferer melden. Die Kiste und das Versandmaterial erst entsorgen, wenn die Maschine vollständig montiert ist und ordnungsgemäß funktioniert.

Alle mit Rostschutzmitteln versehenen Oberflächen mit Waschpetroleum oder einem milden Lösungsmittel von dieser Rostschuttschicht säubern. Kein Benzin, Farbverdünner oder Lackverdünner verwenden, da es andernfalls zu Beschädigungen an Kunststoffteilen und lackierten Flächen kommt.

4.4 Lieferumfang

- 1 Metallbandsäge
- 1 Stangenanschlag
- 1 Rollentragarm
- 1 Benutzerhandbuch

4.5 Verankern der Maschine im Boden

Die Maschine wurde für den Gebrauch in geschlossenen Räumen (keine Anwendung im Freien) konstruiert.

Die Maschine auf einem flachen und ebenen Zementboden aufstellen. Auf der Rückseite der Maschine müssen mindestens 800 mm Abstand zur Wand frei gelassen werden.

Die Maschine am gewünschten Aufstellort von der Palette herunterheben.

Hubgurte verwenden und wie in Abb. 2.1 gezeigt anschlagen.

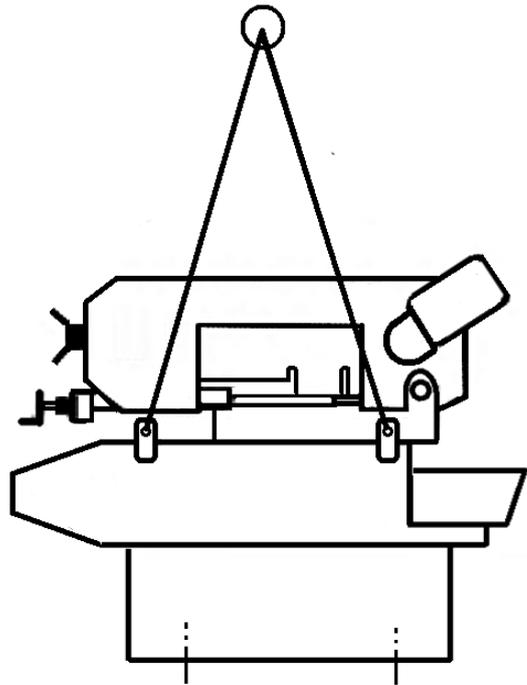


Abb. 2-1: Anheben der Maschine



WARNUNG:

Das Gewicht der Maschine beträgt 677 kg.

Prüfen, ob die Hebevorrichtungen ein ausreichendes Tragvermögen aufweisen und in einwandfreiem Zustand sind. Niemals den Bereich unter schwebenden Lasten betreten.

Die Maschine wie in der Abbildung gezeigt mithilfe von Schrauben und Spreizhülsen oder Senk-Zugankern, die in den Zement eingeführt werden, im Boden verankern und sicherstellen, dass die Maschine gerade und eben ausgerichtet ist.

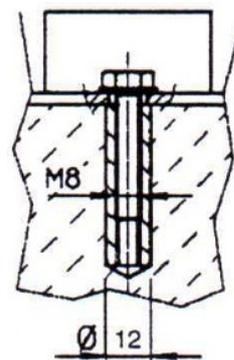


Abb. 2-2: Ankerschrauben

4.6 Lose Komponenten sichern

Die gelieferten Komponenten montieren:

- 1) Den Stangenanschlag montieren.
- 2) Den Rollen-Tragarm montieren und entsprechend dem Spannstocksockel ausrichten.

4.7 Deaktivierung der Maschine

- Wird die Sägemaschine längere Zeit nicht verwendet, empfiehlt es sich, zum Deaktivieren wie folgt vorzugehen:

- 1) Den Netzstecker an der Elektrizitätstafel ziehen.
- 2) Die Sägebandspannung lösen.
- 3) Die Sägearm-Ausgleichsfeder lösen.
- 4) Den Kühlmitteltank leeren.
- 5) Die Maschine sorgfältig reinigen und schmieren.
- 6) Die Maschine gegebenenfalls abdecken.

4.8 Demontage (Außerbetriebsetzung)

Allgemeine Hinweise:

Muss die Maschine dauerhaft zerlegt und/oder verschrottet werden, die zu entsorgenden Materialien je nach Typ und Zusammensetzung wie folgt einteilen:

- 1) Gusseisen und Eisenwerkstoffe (nur die Monomaterialien, keine Verbundkomponenten) sind wiederverwendbare, recyclingfähige Ausgangsmaterialien. Sie können (nach dem Entfernen der in Punkt 3 aufgeführten Inhaltsstoffe) zum Umschmelzen einer Eisengießerei zugeführt werden.
- 2) Elektrikkomponenten, einschließlich Kabel- und Elektronikmaterialien (Magnetkarten usw.) gehören zur Kategorie der Materialien, die für die Verarbeitung als kommunaler Abfall gemäß den Gesetzen der lokalen, Landes- oder Bundesregierungsbehörden klassifiziert sind, so dass sie zur Einsammlung und Abholung durch das öffentliche Abfallentsorgungsunternehmen bereitzustellen sind;
- 3) Alte (Gebrauchte) Mineral- und Synthetik- und/oder Mischöle, emulgierte Öle und Fette, die als schädlich für die Umwelt eingestuft sind und daher von einem Sondermüllentsorgungsunternehmen eingesammelt, abgeholt, transportiert und entsorgt werden müssen.



VORSICHT:

Die Gesetze zur Entsorgung und zum Recycling von Abfällen werden ständig weiterentwickelt und unterliegen daher Änderungen. Der Anwender muss sich über die zum Zeitpunkt der Entsorgung geltenden Vorschriften auf dem Laufenden halten, da sich diese von den oben aufgeführten Bestimmungen unterscheiden können.

5.0 Elektrische Anschlüsse



WARNUNG:

Alle elektrischen Anschlüsse dürfen nur von einem qualifizierten Elektriker gemäß allen am Einsatzort geltenden Vorschriften und Verordnungen durchgeführt werden. Bei Nichtbeachtung kann es zu schwerwiegenden Verletzungen kommen.

Die Metallbandsäge SX-835DGSVI ist für eine Stromversorgung von 400 V (3 Phasen), 50 Hz, PE bemessen und wird mit einem Stecker geliefert, der für die Verwendung in einem Stromkreis mit *geerdeter Steckdose ausgelegt ist*.

Der Netzanschluss und alle Verlängerungs-/Anschlusskabel und -stecker müssen den Anforderungen auf dem Kennschild der Maschine entsprechen.

Der Netzanschluss muss über eine träge Sicherung (16 A) verfügen.

Nur Netzkabel mit der Kennung H07RN-F mit Leitern mit einem Querschnitt von mindestens 1,5 mm² verwenden.

Das Netzkabel darf nicht länger als 18 Meter sein.

Netzkabel und Netzstecker müssen frei von Fehlern und Beschädigungen sein.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen ausschließlich von qualifizierten Elektrikern durchgeführt werden.

Diese Maschine verfügt über ein Netzkabel von 1,8 m Länge, das mit einem Netzstecker versehen ist.

Vor dem Anschluss an die Stromversorgung muss der Netzschalter ausgeschaltet (in der Stellung OFF) sein.

5.1 Anweisungen zur Erdung

Diese Maschine muss geerdet werden. Im Falle von Funktionsstörungen oder Ausfällen sorgt die korrekte Erdung für die Ableitung des Fehlerstroms über den Weg des geringsten Widerstands, um so das Stromschlagrisiko zu verringern. Diese Maschine ist mit einem Stromkabel mit Schutzleiter und einem Schutzkontakt am Stecker ausgestattet. Der Stecker muss in eine passende Steckdose gesteckt werden, welche in Übereinstimmung mit den örtlich geltenden Gesetzen und Bestimmungen montiert und geerdet ist.



WARNUNG:

Bei falschem Anschluss des Schutzleiters besteht Stromschlaggefahr. Sollten Zweifel bezüglich der korrekten Erdung der Steckdose bestehen, ist Rücksprache mit einem qualifizierten Elektriker oder dem Wartungspersonal zu halten. Keine Änderungen am Netzstecker der Maschine vornehmen.

Der Leiter mit grün-gelber Isolierung ist der Schutzleiter (Erdungsleiter). Sollte eine Reparatur oder Auswechslung des Netzkabels oder des Steckers erforderlich sein, darauf achten, dass der Schutzleiter nicht mit einem Strom führenden Anschluss verbunden wird.

Es müssen Verlängerungskabel mit 3 Leitern und Erdungssteckern verwendet werden.

Beschädigte Netzkabel sofort reparieren oder ersetzen.

5.2 Verlängerungskabel

Es wird von der Verwendung von Verlängerungskabeln abgeraten. Versuchen Sie, die Maschine in der Nähe der Stromquelle aufzustellen. Ist die Verwendung eines

Verlängerungskabels unumgänglich, muss sichergestellt sein, dass es in einwandfreiem Zustand ist.

Ist das Kabel zu klein bemessen, kommt es zu Spannungsabfällen, die Leistungsverlust und Überhitzung nach sich ziehen.

Nur Netzkabel mit der Kennung H07RN-F mit Leitern mit einem Querschnitt von mindestens 1,5 mm² verwenden.

Das Netzkabel darf nicht länger als 18 Meter sein.

Verlängerungskabel und Netzstecker müssen frei von Fehlern und Beschädigungen sein.

6.0 Funktionskomponenten der Maschine

6.1 Der Sägebügel

Der Sägebügel setzt sich aus den Maschinenkomponenten Sägearm, Antriebsorgane (Motor, Getriebe, Sägebandräder), Sägebandspannmechanismus, Sägebandsführungen und Sägebandschutzabdeckungen zusammen.

Das Modell SX-835DGSVI umfasst darüber hinaus einen Hydraulikzylinder und eine verstellbare Ausgleichsfeder.

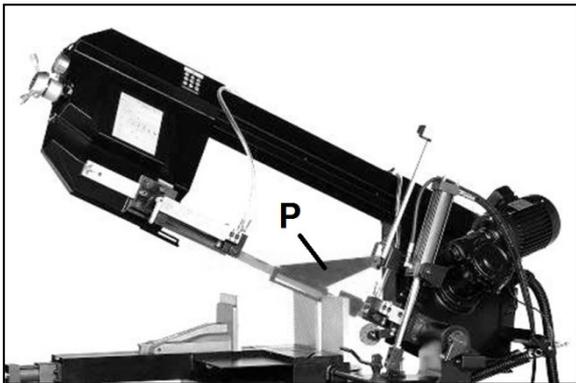


Abb. 6-1: Sägebügel

6.2 Der Maschinensockel

Im Maschinensockel sind die Hydraulikeinheit und der Kühlmitteltank untergebracht.

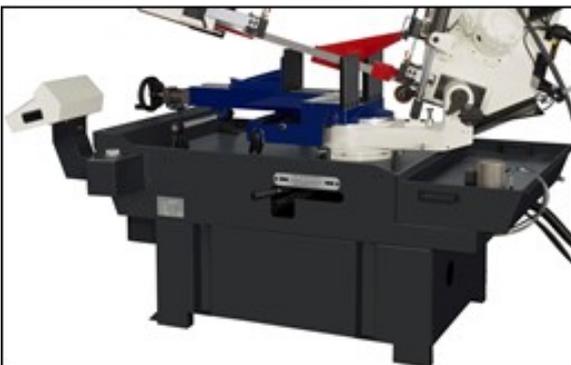


Abb. 6-2: Maschinensockel

6.3 Materialanschlag

Der Materialanschlag (Abb. 6-4) wird im Sägebetrieb für die Serienfertigung verwendet.

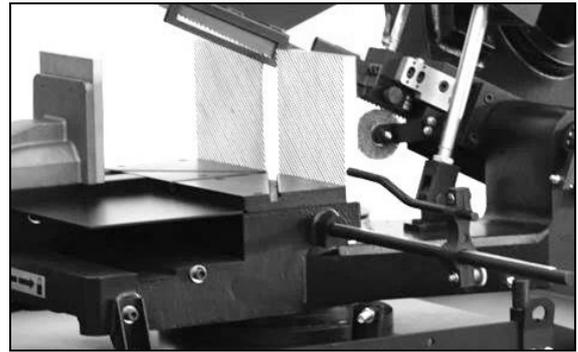


Abb. 6-4: Materialanschlag

6.4 Die bewegliche Sägebandsführung

Die bewegliche Sägebandsführung muss - ohne den Sägevorgang zu behindern - so nah wie möglich am Sägegut platziert werden.

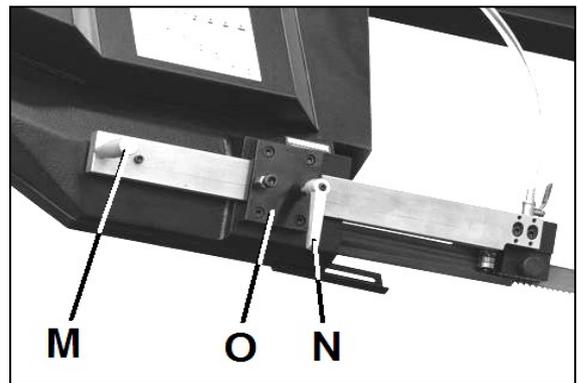


Abb. 6-5: Bewegliche Sägebandsführung

- Die Maschine von der Stromquelle trennen.
- Den Feststellhebel (N, Abb. 6-4) lösen.
- Die Führung am Griff (M) festhalten, um sie zu verstellen.
- Den Feststellhebel festziehen.
- Die Maschine wieder an die Stromquelle anschließen.

7.0 Bedienung der Maschine

7.1 Bedienelemente der Maschine

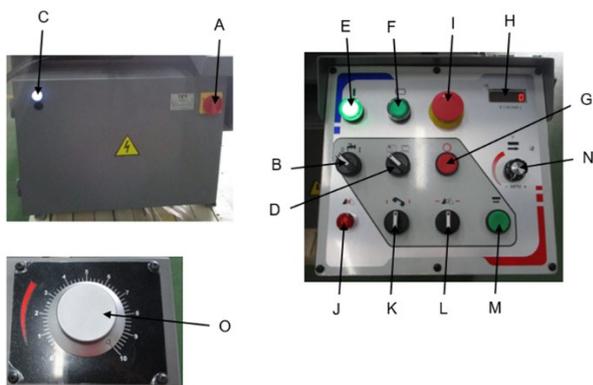


Abb. 7-1: Bedienelemente der Maschine

- A. Hauptnetzschalter.
- B. Kühlmittelpumpenschalter
- C. Netzkontrollleuchte.
- D. Schalter für manuellen Betrieb / Automatikbetrieb.
- E. Startschalter für die Hydraulikpumpe.
- F. Zyklusstarttaste.
- G. Stoppschalter.
- H. Anzeige der Sägebandgeschwindigkeit.
- I. Not-Aus-Schalter.
- J. Fehleranzeigelampe für Einspannung von Sägegut im Spannstock
- K. Schalter für Sägebühel aufwärts/abwärts.
- L. Schalter für Spannstock öffnen/schließen.
- M. Schalter für Sägebandtippbetrieb.
- N. Sägeband-Geschwindigkeitsregelknopf.
- O. Ventil für Absenken des Sägearms.

7.2 Empfehlungen für den Einsatz

Die Maschine wurde für das Sägen von sägbaren Metall- und Kunststoffwerkstoffen mit unterschiedlichen Formen konstruiert.

Die Maschine kann von nur einem Bediener bedient werden.

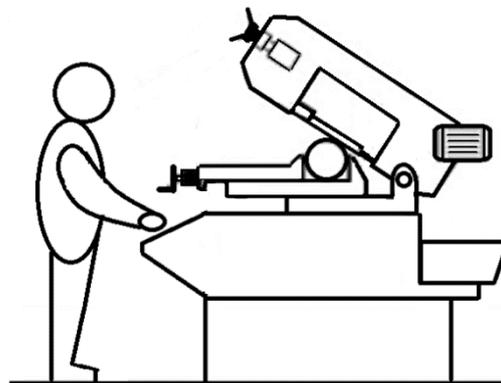


Abb. 7-2: Sichere Bedienposition

- Vor dem Starten des Sägebetriebs sicherstellen, dass das zu sägende Teil fest im Spannstock eingespannt ist und ausreichend abgestützt wird.
- Die folgenden Abbildungen zeigen Beispiele für die korrekte Einspannung von verschiedenen zu sägenden Teilen. Die Schnittkapazität der Maschine immer beachten und nicht überschreiten, um hohe Effizienz und lange Sägebandlebensdauer zu gewährleisten. Scharfe Kanten und Grate mithilfe einer Feile entfernen bzw. abschlagen.

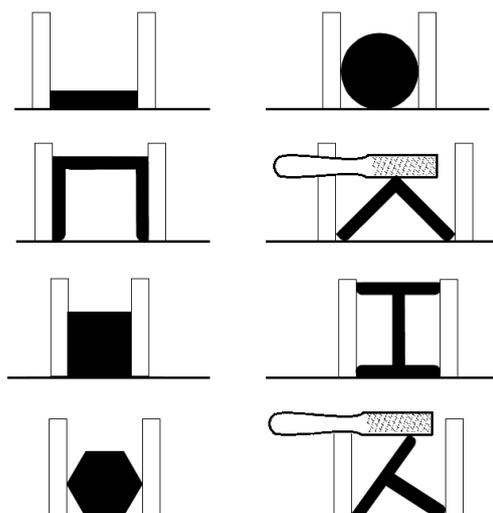


Abb. 7-3: Korrekte Arten der Einspannung von Sägegut im Spannstock

- Keine Sägebänder verwenden, deren Abmessungen von den in den technischen Daten der Maschine angegebenen Werten abweichen.
- Verkantet sich das Sägeband beim Sägen im Werkstück oder wird es eingeklemmt, muss die Maschine mit dem Not-Aus-Schalter (I, Abb. 7-1) sofort abgeschaltet werden. Den Spannstock danach langsam und vorsichtig öffnen, das Werkstück herausnehmen und überprüfen, ob das Sägeband oder seine Zähne gebrochen oder beschädigt sind. Sind sie gebrochen oder beschädigt, das Sägeband durch ein neues ersetzen.
- Vor allen Reparaturen an der Maschine Rücksprache mit dem Händler oder Hersteller halten.

7.3 Wahl der Sägebandgeschwindigkeit

Die allgemeine Regel besagt: Je härter das zu sägende Material, desto niedriger die Bandgeschwindigkeit.

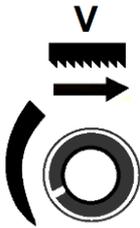
- **20-30 m/min**
Für rostfreien Stahl, Werkzeugstahl, Lagerbronze.
- **30-45 m/min**
Für Legierungsstahl, hartes Gusseisen, Hartbronze.
- **45-60 m/min**
Für Weichstahl, weiches Gusseisen, mittelharte Bronze, hartes Aluminium.
- **60-85 m/min**
Für Kunststoff, weiches und mittelhartes Aluminium, andere Leichtwerkstoffe.

Hinweis:

Die Schnittgeschwindigkeit hängt von der Zugfestigkeit des Materials (N/mm²), der Materialhärte (HRC) und dem breitesten Schnittbereich (mm) ab.

Die Maschine verfügt über einen zwischen 20 und 85 m/min einstellbaren Geschwindigkeitsbereich.

Den Knopf (N, Abb. 7-1) drehen, um die Bandgeschwindigkeit einzustellen.

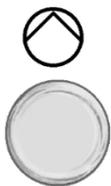


7.4 Bedienung des Spannstocks

Sicherstellen, dass die Stromversorgung den Angaben auf dem Maschinentypenschild entspricht.

Die Maschine an die Stromquelle anschließen. Den Hauptnetzschalter (A, Abb. 7-1) auf ON schalten. Die Netzkontrollleuchte (C) leuchtet auf.

1. Die Taste (D) drücken, um die Hydraulikpumpe zu starten.

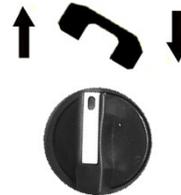


Hinweis: Wenn die Hydraulikpumpe nicht gestartet wird oder wenn die Pumpe gestartet wird, der Sägebügel sich aber nicht nach oben bewegt, wenn er mit dem Schalter (K) gewählt wird, bedeutet dies, dass der Pumpenmotor sich in die falsche Richtung dreht. Zwei der drei Phasenleiter miteinander vertauschen.

2. Den manuellen Betrieb wählen:
Den Schalter (M) nach links drehen.



3. Den Schalter (K) betätigen, um den Sägebügel nach oben zu bewegen.



4. Den Materialsensor (P, Abb. 7-4) ganz nach oben bewegen.

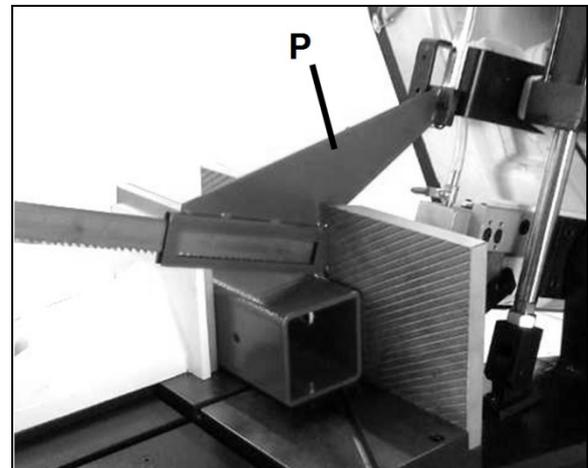


Abb. 7-4: Materialsensor

5. Zum Öffnen des Spannstocks mittels des Hydraulikzylinders den Schalter (L) betätigen.



5. Die Spannstocksperrklinke (Q, Abb. 7-5) aeben und lösen. Den Spannstock von Hand öffnen.

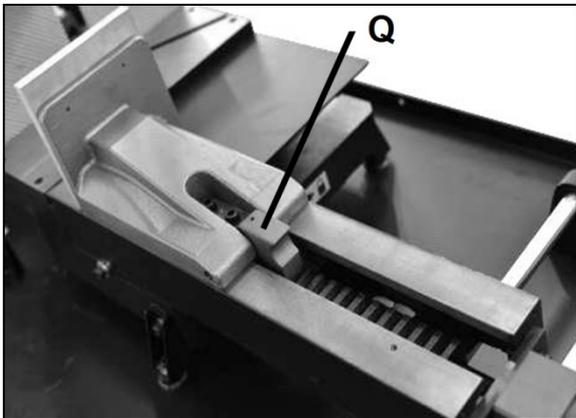


Abb. 7-5: Spannstock-Sperrklinke und Zahnstange

6. Das Sägegut zwischen den Spannstockbacken platzieren.
7. Den Spannstock manuell schließen. Dabei ein kleinen Spalt lassen.
8. Zum Festspannen des Materials den Schalter (L) betätigen.



VORSICHT:

Für das Zyklussägen von Werkstücken der gleichen Größe einen kleinen Spalt von 3 bis 5 mm zwischen Sägegut und Spannstockbacken lassen.

Vor dem Schließen des Spannstocks mit dem Hydraulikzylinder sicherstellen, dass die Spannstocksperrklinke abgesenkt ist und in die Zahnstange eingreift.

Prüfen, ob der Hydraulikzylinder das zu sägende Material einwandfrei und sicher klemmt und wieder löst.

Wenn der Spannvorgang des Spannstocks fehlschlägt, leuchtet die Kontrollleuchte (J, Abb. 7-1) auf.



VORSICHT:

Für das Zyklussägen von Werkstücken der gleichen Größe einen kleinen Spalt von 3 bis 5 mm zwischen Sägegut und Spannstockbacken lassen.

Prüfen, ob der Hydraulikzylinder das zu sägende Material einwandfrei und sicher klemmt und wieder löst.

7.5 Sägezyklus

Sicherstellen, dass die Stromversorgung den Angaben auf dem Maschinentypenschild entspricht.

Die Maschine an die Stromquelle anschließen. Den Hauptnetzschalter (A, Abb. 7-1) auf ON schalten. Die Netzkontrollleuchte (C) leuchtet auf.

1. Die Taste (E) drücken, um die Hydraulikpumpe zu starten.



Hinweis:

Wenn die Hydraulikpumpe nicht gestartet wird oder wenn die Pumpe gestartet wird, der Sägebügel sich aber nicht nach oben bewegt, wenn er mit dem Schalter (K) gewählt wird, bedeutet dies, dass der Pumpenmotor sich in die falsche Richtung dreht.

Zwei der drei Phasenleiter miteinander vertauschen.

2. Den manuellen Betrieb wählen: **Den Schalter (D) auf "Manual" drehen.**



3. Den Schalter (K) betätigen, um den Sägebügel ganz nach oben zu bewegen. Dann den Materialsensor (P, Abb. 7-4) ganz nach oben bewegen.



4. Zum Öffnen des Spannstocks den Schalter (L) betätigen.



5. Das Sägegut zwischen den Spannstockbacken platzieren.

Hinweis:

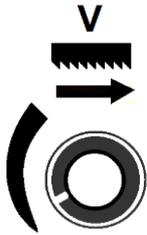
Für das Zyklussägen von Werkstücken der gleichen Größe einen kleinen Spalt (3 bis 5 mm) zwischen Werkstück und geöffneten Spannstockbacken lassen.

6. Zum Festspannen des Materials den Schalter (L) betätigen.

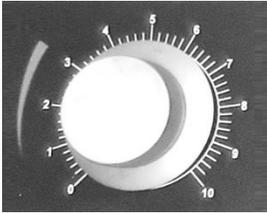
Hinweis:

Der Spannstock-Spanndruck wird überwacht. Das Sägegut ist sicher eingespannt, wenn die Abwärtsbewegung des Sägearms nach dem Anstieg des Spanndrucks freigegeben wird.

7. Die Sägebandgeschwindigkeit mit dem Einstellknopf (N) wählen.



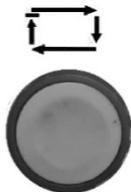
8. Die Sägearmsabsenkgeschwindigkeit mithilfe des Ventils (O) einstellen.



9. Den Automatikbetrieb wählen: Den Schalter (D) auf "Auto" drehen.



10. Die Zyklusstarttaste (C) drücken, um den Betrieb zu starten.



11. Nach Abschluss des Sägevorgangs öffnet sich der Spannstock automatisch.
 12. Der Sägearm wird in die eingestellte maximale Sägebügelhöhe zurückbewegt.
 13. Die Maschine ist nun bereit für den nächsten Sägevorgang.



VORSICHT:

Beim Bedienen der Maschine an einer sicheren Bedienposition stehen.

Die allgemeine Regel ist, dass die Bearbeitung gestartet wird, indem das Regelventil für den Hydraulikdurchfluss (O) leicht im Uhrzeigersinn von 1 auf 2 gedreht wird. Damit wird die Absenkgeschwindigkeit des Sägearms eingestellt.

Wenn sich der Sägearm zu schnell nach unten bewegt, das Hydraulikventil zur Korrektur (O) entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.

Durch eine zu schnelle Absenkung des Sägearms kann sich das Sägeband festfressen, was zu einer Abschaltung der Maschine führt.

In diesem Fall den Not-Aus-Taster (I) drücken. Dadurch werden alle Maschinenfunktionen sofort gestoppt.

Während des Betriebszyklus schließt sich der hydraulische Spannstock automatisch am Werkstück bis auf 8 mm. Der Spannstock öffnet sich am Ende des Zyklus um maximal 8 mm und ist nun bereit für den nächsten Sägevorgang.

Daher ist es nicht erforderlich, die Spannbacken manuell ganz festzustellen. Zwischen den Spannbacken und dem Werkstück einen Spalt von 4 - 5 mm lassen.

In einem Notfall oder bei Problemen den Not-Aus-Taster (I) drücken. Dadurch werden alle Maschinenfunktionen sofort gestoppt.

Zum Entriegeln des Not-Aus-Tasters muss er im Uhrzeigersinn gedreht werden.

Die Hydraulikpumpe schaltet sich nach 10 Minuten ohne Betrieb automatisch ab.

8.0 Einstellungen an der Maschine

8.1 Einstellungen für Gehrungsschnitte

Es können Gehrungen zwischen 60° (nach rechts) und 45° (nach links) eingestellt werden.

Den Sägebügel wie unten beschrieben einstellen:

1. Den Hauptnetzschalter (A, Abb. 7-1) einschalten.
2. Die Taste (E) drücken, um die Hydraulikpumpe zu starten.



3. Den manuellen Betrieb mit dem Schalter (D) wählen.



4. Den Schalter (K) betätigen, um den Sägebügel nach oben zu bewegen.



5. Den Materialsensor (P, Abb. 7-4) ganz nach oben bewegen.
6. Den Hauptnetzschalter (A) ausschalten.
7. Durch Drehen des Feststellhebels (S, Abb. 8-1) nach links wird der Sägebügel gelöst.

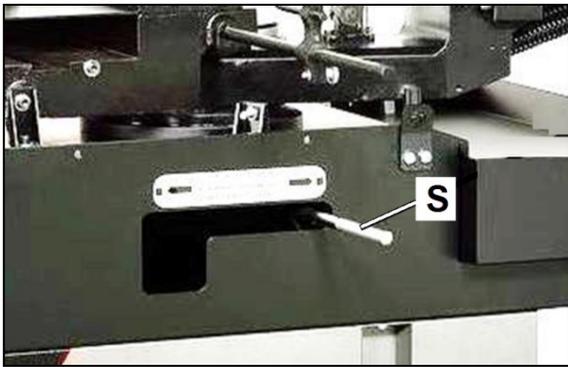


Abb. 8-1: Einstellungen für Gehrungsschnitte

8. Bei Bedarf die Null-Grad-Anschlagstange (T, Abb. 8-2) nach oben ziehen.

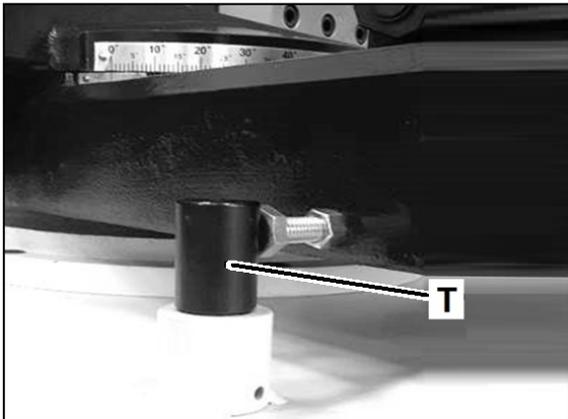


Abb. 8-2: Null-Grad-Gehrungsanschlag

9. Den Sägebügel anhand der Skalenanzeige (U, Abb. 8-3) auf den gewünschten Winkel einstellen.

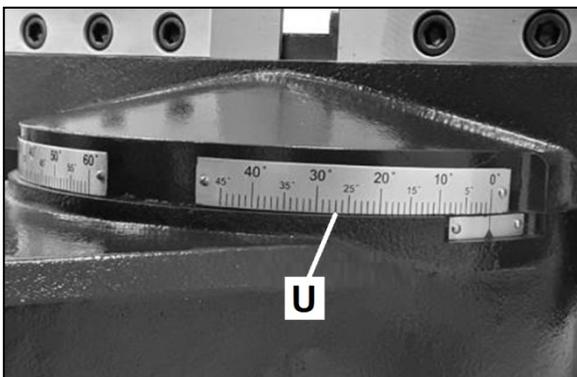


Abb. 8-3: Gehrungsskala

10. Den Sägebügel wieder festklemmen.

8.2 Einstellung der Sägebügelklemmung

Hinweis: - Kann der Sägebügel nicht einwandfrei festgeklemmt werden, die Hebelposition ändern. Die Indexiervorrichtung durch Ziehen des Hebels (S, Abb. 8-4) an der Nabe nach unten lösen.

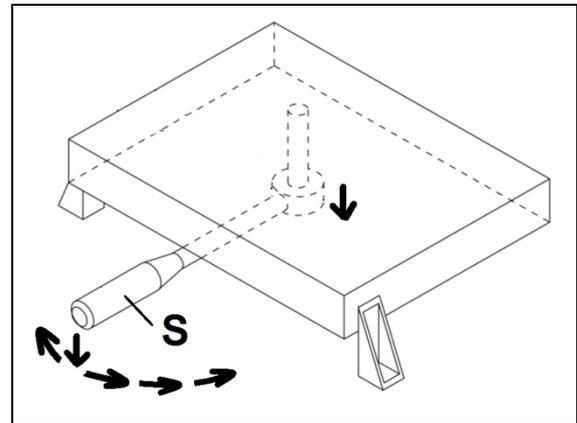


Abb. 8-4: Einstellung der Festklemmung der Gehrung

8.3 Sägebandspannung einstellen

Die Sägebandspannung ist wichtig für den ordnungsgemäßen Betrieb der Säge.

Die Sägebandspannung wird an der Anzeige (T, Abb. 8-5) angezeigt. Den Spannhebel (U) im Uhrzeigersinn drehen, bis die korrekte Sägebandspannung erreicht ist (wird grün angezeigt).

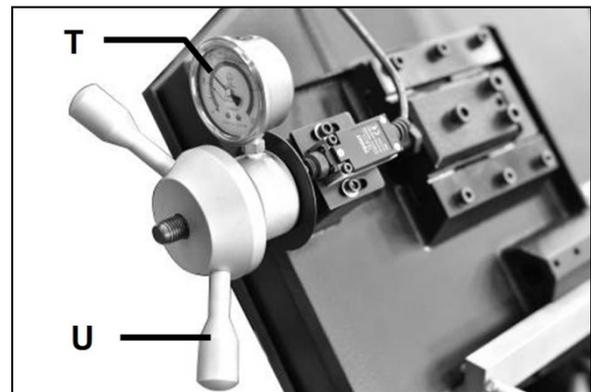


Abb. 8-5: Sägeband-Spannungsanzeige

8.4 Einstellung der Sägebandführung

Um eine korrekte Führung des Sägebands zu erreichen, kann es notwendig sein, die Schwungscheibe einzustellen. Bei schlechter Sägebandführung kann das Sägeband beschädigt oder von den Sägebandrädern herunterbewegt werden.

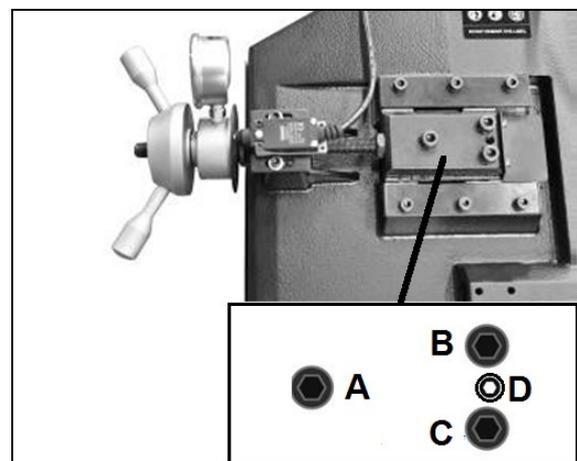


Abb. 8-6: Einstellung der Sägebandführung

- Den Sägearm nach oben bewegen.
- Die Stromversorgung ausschalten.
- Die Innensechskantschrauben (A, B, C, Abb. 8-6) lösen.
- Die Neigung der Schwungscheibe (Abb. 8-7) mithilfe des Gewindestifts (D) einstellen.

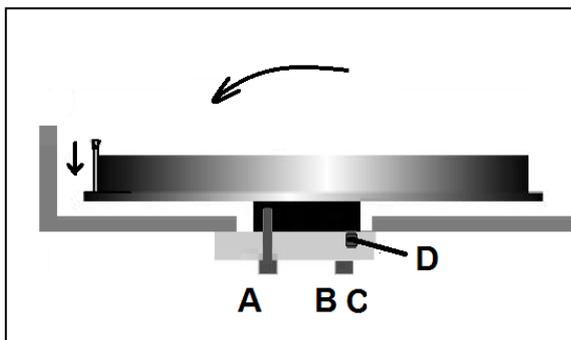


Abb. 8-7: Einstellung der Sägebandleitung

- Wird der Gewindestift (D) im Uhrzeigersinn gedreht, liegt das Sägebänder enger am Flansch an.
- Wird der Gewindestift (D) gegen den Uhrzeigersinn gedreht, wird das Sägebänder weiter vom Flansch weg bewegt. Wird es zu weit weg bewegt, löst es sich ab.
- Nach dem Einstellen die Innensechskantschrauben in der folgenden Reihenfolge festziehen: A, B und dann C.

8.5 Überprüfung der Sägebandleitung

- Einen Streifen Papier (E, Abb. 8-8) zwischen Sägebänder und Schwungscheibe (F) einschieben.

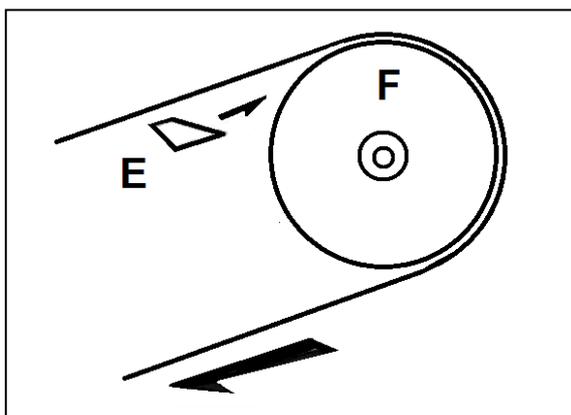


Abb. 8-8: Überprüfung der Sägebandleitung

- Die Taste für Sägebtrieb (M, Abb. 7-1) drücken, um den Betrieb zu starten.



Analyse:

- Wird der Papierstreifen durchgeschnitten, läuft das Sägebänder zu nah am Flansch. Entsprechend korrigieren.
- Sind Falten oder Knitter im Papierstreifen zu sehen, ist das Sägebänder korrekt ausgerichtet...OK.
- Wenn festgestellt wird, dass sich das Sägebänder vom Flansch weg bewegt, entsprechend korrigieren.

8.6 Einstellung der Sägebandleitung

Das Sägebänder wird mithilfe von Böcken und Lagern geführt.

Die Führungen wurden werkseitig auf minimales Spiel voreingestellt.

Es muss sichergestellt werden, dass ein 1.1 mm dickes Sägebänder installiert wird, da die Führungsblöcke und -lager exakt auf dieses Maß eingestellt wurden.

Bei Sägebändern anderer Stärke sind folgende Einstellungen vorzunehmen:

Hinweis:

Die Positionen der Blöcke (A, Abb. 8-9) und Lager (G) sind unveränderlich (keine Justierung möglich).

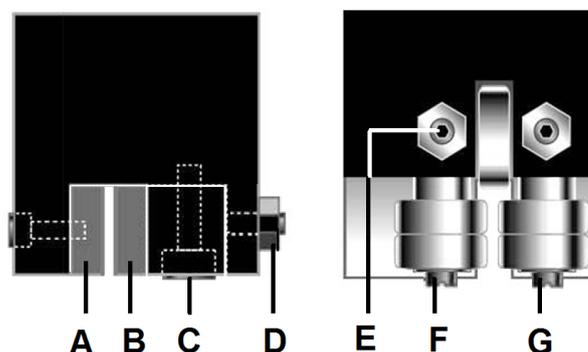


Abb. 8-9: Einstellung der Sägebandleitung

- Die Schraube (C), die Mutter (D) und den Gewindestift (D) lösen, um mehr Raum für das Durchlaufen des Sägebänders einzustellen.
- Die Mutter (E) und den Gewindestift (E) lösen und die Schraube (F) mit einem Schlitzschraubendreher drehen, um mehr Raum für das Durchlaufen des Sägebänders zwischen den Lagern (F und G) einzustellen.
- Anbringen eines neuen Sägebänders:
Den Block (B) in Bezug auf das Sägebänder einstellen, dann den Gewindestift (D) lösen, um ein Spiel von 0,04 mm für die Bewegung des Sägebänders zu erhalten. Die Schraube (C) festziehen, dann den Gewindestift (D) und die Mutter (D) sichern.
Den Schaft drehen, bis das Lager am Sägebänder anliegt. Dann den Gewindestift (E) und die Mutter (E) sichern.

8.7 Auswechslung des Sägebänders



WARNUNG:

Vor den folgenden Vorgängen muss die Stromzufuhr abgeschaltet werden.

Auswechseln des Sägebands:

- Den Sägearm nach oben bewegen.
- Das Band mithilfe des Handrads für die Sägebandspannung lösen, die Abdeckung der beweglichen Sägebandführung abnehmen, die Schwungscheibenschutzabdeckungen öffnen und das alte Sägeband von den Schwungscheiben und Bandführungsblöcken abnehmen.
- Das neue Sägeband anbringen, indem es zunächst zwischen die Blöcke und dann in die Laufringe der Schwungscheiben gelegt wird. Dabei auf die Schnittrichtung der Zähne achten (Abb. 8-10).

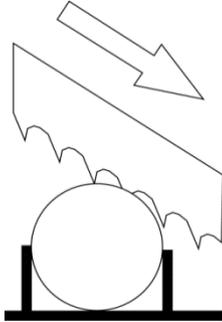


Abb. 8-10: Schnittrichtung des Sägebands

- Das Sägeband spannen und sicherstellen, dass es einwandfrei in die Aufnahme der Schwungscheiben eingepasst ist.

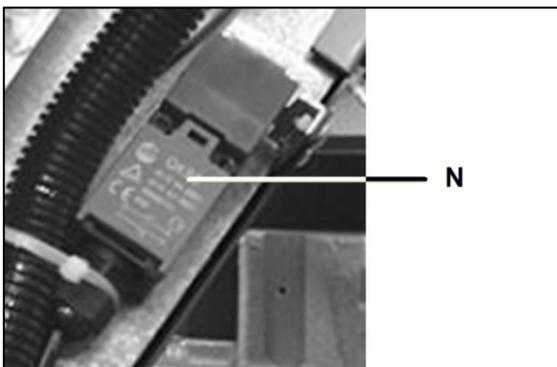


Abb. 8-11: Mikroschalter Radabdeckung

- Die Abdeckung der beweglichen Sägebandführung und die Schutzabdeckung der Schwungscheibe anbringen.

Sicherstellen, dass der Schutz-Mikroschalter (N, Abb. 8-11) aktiviert wird. Anderenfalls kann die Maschine nicht gestartet werden.



VORSICHT:

Stets eine Sägeband anbringen, das die gleichen Abmessungen wie in diesem Handbuch vorgegeben aufweist und auf die die Bandführungen eingestellt sind. Bei Abweichungen hiervon siehe Kapitel 8.6.

9.0 Wartung

Die nachstehend aufgelisteten Wartungsaufgaben sind in die tägliche, die wöchentliche, die monatliche und die halbjährliche Wartung eingeteilt. Werden die folgenden Wartungsvorgänge nicht ausgeführt, kommt es zu

vorzeitigem Verschleiß der Maschine sowie zu Leistungsverminderung.



WARNUNG:

Vor den folgenden Vorgängen muss die Stromzufuhr abgeschaltet werden.

9.1 Tägliche Wartung

- Allgemeine Reinigung der Maschine, angesammelte Späne und Abriebpartikel usw. entfernen.
- Die Ablassöffnungen für den Kühlschmierstoff reinigen, damit sich keine Flüssigkeit in der Maschine staut.
- Kühlschmierstoff nachfüllen.
- Das Sägeband auf Verschleiß überprüfen.
- Den Sägebügel ganz nach oben bewegen und die Sägebandspannung etwas lösen, um unnötige Streckspannung zu vermeiden.
- Sicherstellen, dass alle Schutzabdeckungen und -einrichtungen sowie der Not-Aus-Schalter einwandfrei funktionieren.

9.2 Wöchentliche Wartung

- Gründliche Reinigung der Maschine, angesammelte Späne und Abriebpartikel usw. entfernen, insbesondere aus dem Kühlmittelkanal.
- Die Kühlmittelpumpe aus ihrem Gehäuse ausbauen
- Den Filter des Pumpensaugkopfs und den Ansaugbereich reinigen.
- Die Sägebandführungen (Führungslager und Kühlmittelablassöffnung) mit Druckluft reinigen.
- Die Schwungscheiben und Schwungscheibengehäuse reinigen.
- Den Füllstand im Hydrauliköltank überprüfen, Hydrauliköl nachfüllen, wenn erforderlich.

9.3 Monatliche Wartung

- Prüfen, ob die Schrauben der Motorschwungscheibe fest angezogen sind.
- Den Zustand der Sägebandführungen (Führungslager und Führungsblöcke) überprüfen.

9.4 Halbjährliche Wartung

Getriebeöl wechseln:

Das Öl des Getriebes muss regelmäßig gewechselt werden.

Das Öl muss bei einer neuen Maschine nach den ersten 6 Monaten (nach 250 Betriebsstunden) und danach jährlich (bzw. alle 500 Betriebsstunden) gewechselt werden.

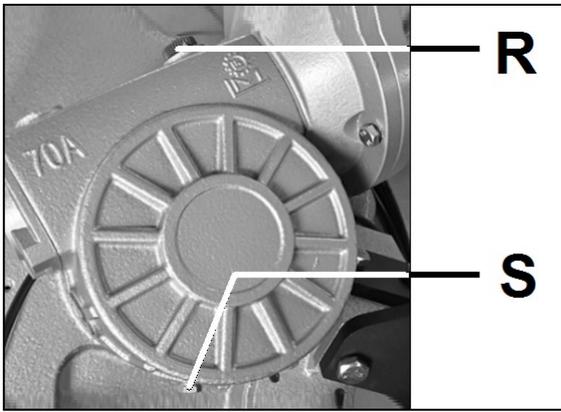


Abb. 9-1: Getriebe

- Die Maschine von der Stromquelle trennen.
- Den Sägebügel ganz nach oben bewegen.
- Den Ablassstopfen (S, Abb. 9-1) und die Einfüllschraube (R) entfernen.
- Das gesamte Öl ablassen.
- Den Ablassstopfen (S) wieder anbringen.
- Den Sägebügel zurück in die horizontale Stellung bewegen.
- Etwa 3 Liter Getriebeöl in das Getriebegehäuse füllen.
- Die Einfüllschraube (R) wieder anbringen.

Hinweis:

Es sollte SHELL Getriebeöl oder Mobile Getriebeöl #90 verwendet werden (Referenzangabe).

Für die Ölentorgung gibt es strikte Vorschriften. Hierzu bitte in Kapitel 4-6 nachschlagen.

9.5 Kühlschmiermittel

In Anbetracht der Vielzahl der auf dem Markt erhältlichen Produkte kann der Anwender das Kühlmittel wählen, das für seine Anforderungen jeweils am besten geeignet ist.

Hinweis:

Es sollte SHELL LUTEM OIL ECO Öl verwendet werden (Referenzangabe).

Der Mindestprozentsatz von in Wasser gelöstem Öl beträgt 8 - 10%.

Die Anweisungen des Herstellers zu Sicherheit, Mischung und Entsorgung sind zu beachten.

9.6 Reinigen des Kühlmittel tanks

- Den Ablassstopfen (T, Abb. 9-2) entfernen. Das Kühlmittel ablaufen lassen.

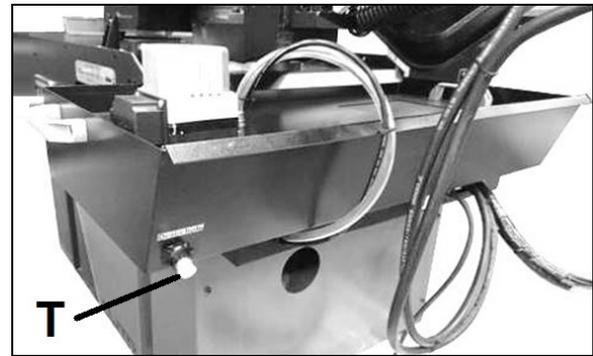


Abb. 9-2: Kühlmittel tank

- Die Pumpe (Q, Abb. 9-3) durch Lösen der Schrauben entfernen.
- Das Filternetz (P) durch Lösen der Schrauben entfernen.
- Einen Staubsauger verwenden, um Späne und Fremdkörper aus dem Tank zu saugen.
- Die Ablassschraube (T) wieder anbringen.
- Die Pumpe (Q) gründlich reinigen und dann wieder einsetzen.
- Den Tank bis ca. 25 mm unter dem Filternetz (P) mit Kühlmittel befüllen.
- Das Filternetz (P) und die Pumpe (Q) wieder einsetzen.

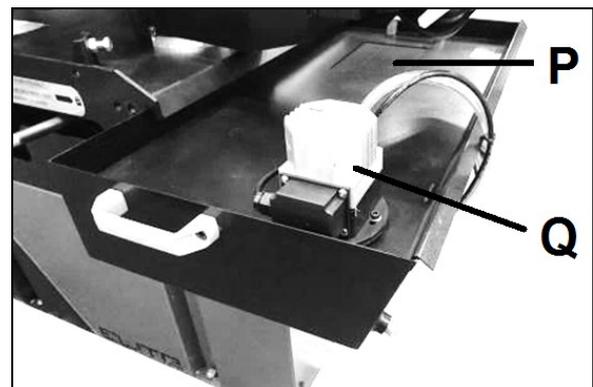


Abb. 9-3: Kühlmittelpumpe

10.0 Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands

Ziel ist das Erreichen der bestmöglichen Bearbeitungsqualität basierend auf verschiedenen Parametern wie z.B. der Härte des Werkstoffs.

Die Spezifikationen sollten daher im Hinblick auf einen bestimmten Verwendungszweck stets mit gesundem Menschenverstand und im Rahmen praktischer Überlegungen verwendet werden.

Auf diese lässt sich ohne zahlreiche Versuche eine optimale Einstellung der Maschine für ein gewisses Bearbeitungsspektrum erreichen.

Viele der möglicherweise auftretenden Probleme lassen sich leichter lösen, wenn der Bediener hinreichend mit den folgenden Spezifikationen vertraut ist:

Form, Stärke und Querschnitt des Werkstoffs, Auswahl des Sägebands, Schnittgeschwindigkeit und Regelung der Sägerahmen-Absenkgeschwindigkeit.

10.1 Definition der Sägegut-Materialien

In Tabelle 11-1 sind die Eigenschaften der zu sägenden Werkstoffe aufgelistet, mit deren Hilfe das richtige Sägeband ausgewählt werden kann.

10.2 Auswahl des Sägebandmaterials

Bimetall-Sägebänder werden am häufigsten eingesetzt. Sie bestehen zum Teil aus Siliziumstahl und verfügen über eine laserstrahlgeschweißte Schneidkante aus Hochleistungsstahl (HHS). Die Sägegut-Materialien sind in den Kategorien M2, M42 und M51 zugeordnet und unterscheiden sich durch hinsichtlich ihres Härtegrads aufgrund des Kobalt (Cc)- und Molybdän (Mo)-Anteils in der jeweiligen Metalllegierung.

10.3 Wahl der Sägebandzahnteilung

Zunächst muss die für den zu sägenden Werkstoff geeignete Zahnteilung, also die Anzahl der Zähne je Zoll (25,4 mm), entsprechend der folgenden Kriterien gewählt werden:

- Teile mit einem dünnem und/oder variablen Querschnitt wie beispielsweise Profile, Rohre und Platten benötigen eine dichte Verzahnung, sodass die Anzahl der gleichzeitig im Eingriff befindlichen Zähne 3 bis 6 beträgt.
- Teile mit großem Querschnitt und massive Werkstücke benötigen eine breitere Verzahnung, sodass ein größeres Spanabnahmevolumen erzielt wird und die Zähne besser in den Werkstoff eindringen können (Abb. 10-1).

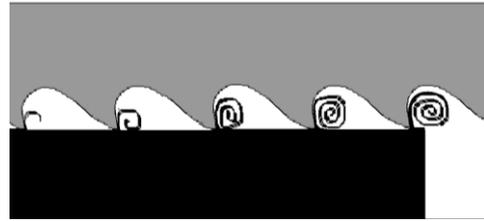


Abb. 10-1: Wahl der Sägebandzahnteilung

- Teile, die aus weichen Werkstoffen bzw. Kunststoff bestehen (Leichtmetalle, weiche Bronze, Holz usw.) benötigen ebenfalls eine breitere Verzahnung;
- Bei Teilen, die in Bündeln bearbeitet werden, wird eine kombinierte Zahnteilung benötigt.

Die Zahnteilung hängt also ab von:

- Härte des Werkstoffs
- Abmessungen des Querschnitts
- Wandstärke

AUSWAHLTABELLE SÄGEBANDZAHNUNG		
STÄRKE MM	KONSTANTE ZAHNUNG	KOMBIERTE ZAHNUNG
BIS 1,5	14	10/14
VON 1 BIS 2	8	8/12
VON 2 BIS 3	6	6/10
VON 3 BIS 5	6	5/8
VON 4 BIS 5	6	4/6
MEHR ALS 6	4	4/6

S = STÄRKE

Abb. 10-2: Material mit Profil

VOLLROHR-Ø ODER KANTENLÄNGE IN MM	KONSTANTE ZAHNUNG	KOMBIERTE ZAHNUNG
BIS 30	8	5/8
VON 30 BIS 60	6	4/6
VON 40 BIS 80	4	4/6
MEHR ALS 90	3	3/4

Ø = DURCHMESSER L = BREITE

Abb. 10-3: Massives Material

10.4 Verschiedene Sägebandtypen

Sie unterscheiden sich wie folgt essentiell hinsichtlich ihrer Konstruktionsmerkmale:

- **Form** und Schnittwinkel (**Spanwinkel**) der Zahnung
- **Zahnteilung**
- **Schrägung**

Form und Spanwinkel der Zahnung:

Standardzahnung: Spanwinkel 0° und konstante Zahnteilung

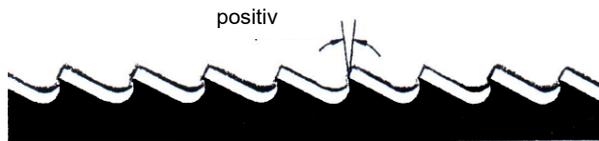


Diese Form wird meist für die Quer- bzw. Schrägbearbeitung von Stangen mit konstant kleinem

oder mittlerem Durchmesser verwendet. Eignet sich für Weichstahl, Gusseisen sowie allgemein übliche Metallwerkstoffe.

ZAHNUNG MIT POSITIVEM SPANWINKEL:

Positiver Spanwinkel $9^\circ - 10^\circ$ und konstante Zahnteilung



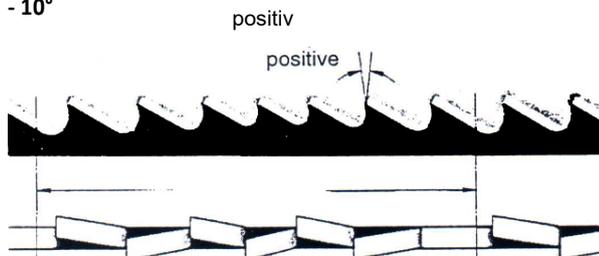
Wird für die Quer- bzw. Schrägbearbeitung von Vollrohren mit großem Durchmesser und insbesondere für härtere Werkstoffe (hochlegierte und rostfreie Stähle, Spezialbronze und Puddelroheisen) verwendet.

KOMBINIERTE ZAHNUNG: Zahnteilung, Zahngröße und Spanraumtiefe variieren. Die variierende Zahnteilung sorgt für ein weiches, geräuschärmeres Sägen sowie eine längere Lebensdauer des Sägebands.



Ein weiterer Vorteil dieses Typs ist die Möglichkeit zur Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe mit unterschiedlichen Abmessungen.

KOMBINIERTE ZAHNUNG: mit positivem Spanwinkel von $9^\circ - 10^\circ$

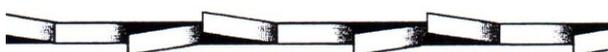


Dieser Sägebandtyp eignet sich insbesondere für die Bearbeitung von Querprofilen, großen und dicken Rohren sowie massivem Stangenmaterial bei maximaler Maschinenleistung. Verfügbare Zahnteilungen: 3-4/4-6.

SCHRÄNKUNGEN:

Die Sägezähne sind aus der Ebene der Sägelängsachse heraus geneigt, was einen breiten Einschnitt in das Werkstück bewirkt.

STANDARDSCHRÄNKUNG: Zwischen abwechselnd nach links und rechts geneigten Sägezähnen befindet sich jeweils ein gerader Zahn.



Allgemein für Werkstoffe mit Abmessungen von über 5

mm geeignet. Wird zum Sägen von Stahl, Gussteilen und harten Nichteisenwerkstoffen verwendet.

Wellenschränkung: Schränkung in Form eines geschmeidigen Wellenmusters.



Diese Schränkung zeichnet sich durch sehr feine Zähne aus und wird hauptsächlich für das Sägen von Rohren sowie Stangen mit geringem Durchmesser (von 1 bis 3 mm) verwendet.

WECHSELSCHRÄNKUNG (IN GRUPPEN):

Die Sägezähne sind gruppenweise abwechselnd nach rechts und links geneigt, wobei sich zwischen den Gruppen jeweils ein gerader Zahn befindet.



Diese Schränkung zeichnet sich durch besonders feine Zähne aus und wird für sehr dünne Werkstoffe (weniger als 1 mm) verwendet.

WECHSELSCHRÄNKUNG (EINZELNE ZÄHNE):

Die Sägezähne sind abwechselnd nach rechts und links geneigt.



Diese Schränkung wird für das Sägen von Nichteisenwerkstoffen, Kunststoffen und Holz verwendet.

10.5 Wahl der Sägegeschwindigkeit und der Vorschubgeschwindigkeit

Die Sägegeschwindigkeit (m/min) und die Vorschubgeschwindigkeit (cm^2/min = Fläche, welche die Sägezähne während der Spanabnahme durchlaufen haben) ist durch den zulässigen Wärmeanstieg an den Zahnspitzen begrenzt.

Wahl der Sägegeschwindigkeit:

Die allgemeine Regel besagt: Je härter das zu sägende Material, desto niedriger die Bandgeschwindigkeit.

- **20-30 m/min**
Für rostfreien Stahl, Werkzeugstahl, Lagerbronze.
- **30-45 m/min**
Für Legierungsstahl, hartes Gusseisen, Hartbronze.
- **45-60 m/min**
Für Weichstahl, weiches Gusseisen, mittelharte Bronze, hartes Aluminium.
- **60-85 m/min**
Für Kunststoff, weiches und mittelhartes Aluminium, andere Leichtwerkstoffe.

Hinweis:

Die Schnittgeschwindigkeit hängt von der Zugfestigkeit des Materials (N/mm^2) der Materialhärte (HRC) und dem breitesten Schnittbereich (mm) ab.

Wahl der Vorschubgeschwindigkeit:

Überhöhte Vorschubgeschwindigkeit (= Absenken des Sägenrahmens) führt häufig dazu, dass das Sägeband von der idealen Schnittbahn abweicht, wodurch es zu nicht rechtwinkligen Schnitten in der Vertikal- und Horizontalebene kommen kann.

Die beste Kombination dieser beiden Parameter lässt durch nähere Betrachtung der Späne herausfinden.

- Bei idealen Bearbeitungsbedingungen entstehen lange, spiralförmige Späne.



- Sehr feine oder pulverartige Späne weisen auf einen unzureichenden Vorschub und/oder Sägedruck hin.
- Dicke und/oder blaue Späne weisen auf eine Überlastung des Sägebands hin (zu hohe Sägegeschwindigkeit und/oder Vorschubgeschwindigkeit).

10.6 Sägeband-Einlaufverfahren

Neue Sägebänder sind äußerst scharf, weshalb die Sägezähne ohne sorgfältige Durchführung des korrekten Einlaufverfahrens leicht Beschädigt werden können (Abb. 10-4).

Bei der erstmaligen Verwendung des Sägebands muss zunächst das Einlaufverfahren durchgeführt werden. Hierbei müssen mehrere Schnitte mit geringer Vorschubgeschwindigkeit (= 30-35 cm²/min bei massivem Material mit durchschnittlichen Abmessungen hinsichtlich der Schnittkapazität aus normalem Stahl mit R = 410-510 N/mm²) durchgeführt werden.

Den Sägebereich großzügig mit Kühlschmierstoff einsprühen.

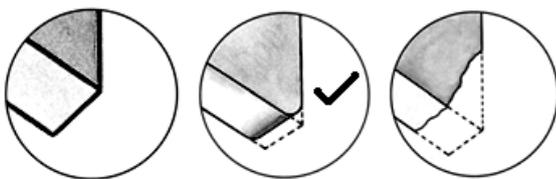


Abb. 10-4: Sägeband-Einlaufverfahren

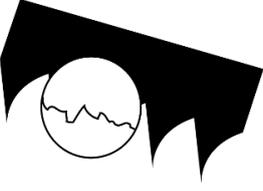
11.0 Werkstoffeigenschaften

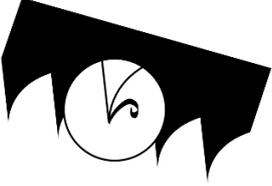
WERKSTOFFE						EIGENSCHAFTEN	
	I UNI	D DIN	F AF NOR	GB SB	USA AISI-SAE	Härte BRINELL HB	$\sigma=N/mm^2$
Baustahl	Fe360	St37	E24	----	----	116	360÷480
	Fe430	St44	E28	43	----	148	430÷560
	Fe510	St52	E36	50	----	180	510÷660
Kohlenstoffstahl	C20	CK20	XC20	060 A 20	1020	198	540÷690
	C40	CK40	XC42H1	060 A 40	1040	198	700÷840
	C50	CK50	----	----	1050	202	760÷900
	C60	CK60	XC55	060 A 62	1060	202	830÷980
Federstahl	50CrV4	50CrV4	50CV40	735 A50	6150	207	1140÷1330
	60SiCr8	60SiCr7	----	----	9262	224	1220÷1400
Legierungsstähle für Härtung und Vergütung sowie für Nitrierung	35CrMo4	34CrMo4	35CD4	708 A37	4135	220	780÷930
	39NiCrMo4	36CrNiMo4	39NCD4	----	9840	228	880÷1080
	41CrAlMo7	41CrAlMo7	40CADG12	905 M 39	----	232	930÷1130
Legierte Einsatzstähle	18NiCrMo7	----	20NCD7	En 325	4320	232	760÷1030
	20NiCrMo2	21NiCrMo2	20NCD2	805 H 20	4315	224	690÷980
Legierter Stahl für Lager	100Cr6	100Cr6	100C6	534 A99	52100	207	690÷980
Werkzeugstahl	52NiCrMoKU	56NiCrMoV7	----	----	----	244	800÷1030
	C100KU	C100K	----	BS 1	S-1	212	710÷980
	X210Cr13KU	X210Cr12	Z200C12	BD2-BD3	D6-D3	252	820÷1060
	58CrMo1713	----	Y60SC7	----	S5	244	800÷1030
Rostfreier Stahl	X12Cr13	4001	----	----	410	202	670÷885
	X5CrNi1810	4301	Z5CN18.09	304 C 12	304	202	590÷665
	X8CrNi1910	----	----	----	----	202	540÷685
	X8CrNiMo1713	4401	Z6CDN17.12	316 S 16	316	202	490÷685
Kupferlegierungen, Sondermessing, Bronze	Aluminium-Kupfer-Legierung G-CuAl11Fe4Ni4, UNI 5275					220	620÷685
	Sondermangan-/Silizium-Messing G-CuZn36Si1Pb1, UNI5038					140	375÷440
	Manganbronze SAE43 - SAE430					120	320÷410
	Phosphorbronze G-CuSn12, UNI 7013/2a					100	265÷314
Gusseisen	Grauguss	G25				212	245
	Gusseisen mit Kugelgraphit	GS600				232	600
	Temperguss	W40-05				222	420

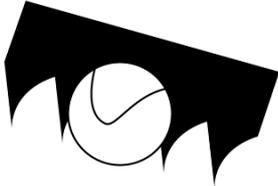
Tabelle 11-1: Werkstoffeigenschaften

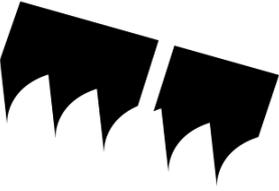
12.0 Störungsbeseitigung

12.1 Fehlerdiagnose für Sägeband und Sägevorgänge

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Zahnbruch 	<p>Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit</p> <p>Falsche Schnittgeschwindigkeit</p> <p>Falsche Zahnteilung</p> <p>An den Zähnen oder in den Spanräumen anhaftende Späne bzw. verklebendes Material</p> <p>Fehlstellen am Material oder Material zu hart</p> <p>Fehlerhafte Einspannung des Teils im Spannstock</p> <p>Sägeband verkantet sich im Material</p> <p>Beginn der Bearbeitung an einer scharfen oder unregelmäßigen Stelle</p> <p>Sägeband in schlechtem Zustand</p> <p>Zuvor abgebrochener Zahn in der Schnittkerbe</p> <p>Bearbeitung an einer zuvor erzeugten Nut wieder aufgenommen</p> <p>Vibrationen</p> <p>Falsche Zahnteilung oder -form</p>	<p>Vorschubgeschwindigkeit verringern, weniger Sägedruck aufwenden. Bremsvorrichtung einstellen.</p> <p>Geschwindigkeit und/oder Sägebandtyp ändern. Siehe die Tabelle zur Sägebandwahl gemäß Säge- und Vorschubgeschwindigkeit im Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands".</p> <p>Ein geeignetes Sägeband wählen. Siehe das Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands".</p> <p>Kühlmittel-Ablauföffnungen an den Sägebandführungsblöcken auf Verstopfung prüfen und sicherstellen, dass der Kühlmittelfluss ausreichend stark ist, um Späne vom Sägeband zu entfernen.</p> <p>Materialoberflächen können oxidiert oder mit Verunreinigungen bedeckt sein, wodurch diese zu Beginn des Sägevorgangs härter als das Sägeband selbst sein können. Es kann außerdem sein, dass sie aufgrund von bei der Herstellung verwendeter Zusätze wie beispielsweise Gussand oder Schweißrückständen harte Teilbereiche oder Einschlüsse im Profil aufweisen. Das Sägen derartiger Werkstoffe sollte vermieden werden. Ist dies nicht möglich, so muss beim Sägen mit äußerster Vorsicht vorgegangen werden und alle derartigen Verunreinigungen müssen so schnell wie möglich entfernt werden.</p> <p>Einspannung des Teils überprüfen.</p> <p>Vorschubgeschwindigkeit reduzieren und weniger Sägedruck ausüben.</p> <p>Bei Beginn des Sägevorgangs besser darauf achten.</p> <p>Ein Sägeband von höherer Qualität verwenden.</p> <p>Alle im Material zurückgebliebenen Teile sorgfältig entfernen.</p> <p>Sägevorgang an einer anderen Stelle durchführen - das Teil drehen</p> <p>Einspannung des Teils überprüfen.</p> <p>Sägeband durch ein besser geeignetes ersetzen. Siehe den Abschnitt zu den <i>Sägebandtypen</i> im Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands".</p> <p>Sägebandführungsblöcke einstellen.</p>

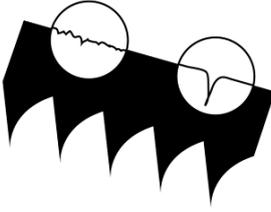
Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
An den Zähnen anhaftende Späne 	<p>Unzureichende Schmierung, Kühlung oder falsche Emulsion</p> <p>Zähne sind entgegen der Schnitttrichtung positioniert</p>	<p>Flüssigkeitsstand im Tank überprüfen. Kühlschmierstoffdurchfluss erhöhen und sicherstellen, dass die Öffnung und die Auslassleitung nicht verstopft sind. Mischungsverhältnis der Emulsion prüfen.</p> <p>Zähne korrekt ausrichten.</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Vorzeitiger Sägebandverschleiß 	<p>Unsatzgemäßes Einlaufen des Sägebands</p> <p>Zähne sind entgegen der Schnitttrichtung positioniert</p> <p>Sägeband in schlechtem Zustand</p> <p>Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit</p> <p>Falsche Schnittgeschwindigkeit</p> <p>Fehlstellen am Material oder Material zu hart</p> <p>Unzureichende Schmierung, Kühlung oder falsche Emulsion</p>	<p>Siehe den Abschnitt zum Sägeband-Einlaufverfahren im Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands".</p> <p>Zähne korrekt ausrichten.</p> <p>Ein Sägeband von höherer Qualität verwenden.</p> <p>Vorschubgeschwindigkeit verringern, weniger Sägedruck aufwenden. Bremsvorrichtung einstellen.</p> <p>Geschwindigkeit und/oder Sägebandtyp ändern. Siehe die Tabelle zur Sägebandwahl gemäß Säge- und Vorschubgeschwindigkeit im Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands".</p> <p>Materialoberflächen können oxidiert oder mit Verunreinigungen bedeckt sein, wodurch diese zu Beginn des Sägevorgangs härter als das Sägeband selbst sein können. Es kann außerdem sein, dass sie aufgrund von bei der Herstellung verwendeter Zusätze wie beispielsweise Gussand oder Schweißrückständen harte Teilbereiche oder Einschlüsse im Profil aufweisen. Das Sägen derartiger Werkstoffe sollte vermieden werden. Ist dies nicht möglich, so muss beim Sägen mit äußerster Vorsicht vorgegangen werden und alle derartigen Verunreinigungen müssen so schnell wie möglich entfernt werden.</p> <p>Flüssigkeitsstand im Tank überprüfen. Kühlschmierstoffdurchfluss erhöhen und sicherstellen, dass Kühlmitteldüse und -leitung nicht verstopft sind. Mischungsverhältnis der Emulsion prüfen.</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Sägebandbruch 	Fehlschweißung des Sägebands	Die Schweißung des Sägebands ist äußerst wichtig. Die Passflächen müssen korrekt zusammengeführt werden. Außerdem darf die Schweißstelle keinerlei Einschlüsse oder Blasen aufweisen und muss vollständig eben sein. Die Dicke muss gleichmäßig sein und es dürfen keine Wölbungen vorliegen, die zu Druckstellen oder sofortigem Bruch führen können, wenn das Sägeband durch die Sägebandführungsblöcke gleitet.

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Sägebandbruch 	<p>Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit</p> <p>Falsche Schnittgeschwindigkeit</p> <p>Falsche Zahnteilung</p> <p>Fehlerhafte Einspannung des Teils im Spannstock</p> <p>Sägeband berührt den Werkstoff zu Beginn des Sägevorgangs</p> <p>Abhilfe</p>	<p>Vorschubgeschwindigkeit verringern, weniger Sägedruck aufwenden. Bremsvorrichtung einstellen.</p> <p>Geschwindigkeit und/oder Sägebandtyp ändern.</p> <p>Siehe die Tabelle zur Sägebandwahl gemäß Säge- und Vorschubgeschwindigkeit im Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands".</p> <p>Ein geeignetes Sägeband wählen. Siehe das Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands".</p> <p>Einspannung des Teils überprüfen.</p> <p>Zu Beginn des Sägevorgangs niemals den Sägebügel vor dem Starten des Sägebandmotors absenken.</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Sägebandbruch 	<p>Sägebandführungsblöcke nicht korrekt eingestellt oder aufgrund mangelnder Wartung verunreinigt</p> <p>Sägebandführungsblock zu weit vom zu sägenden Material entfernt</p>	<p>Abstand zwischen den Führungsblöcken überprüfen (siehe den Abschnitt <i>Einstellung der Sägebandführung</i> im Kapitel "Einstellungen an der Maschine"). Eine zu unflexible Führung des Sägebands kann zu Rissen sowie zu Zahnbruch führen. Bei der Reinigung besonders vorsichtig vorgehen.</p> <p>Den Sägekopf so nah wie möglich an das zu sägende Material bewegen, sodass nur der in das Material eingreifende Sägebandabschnitt freiliegt. Dadurch lassen sich Auslenkungen vermeiden, die zu einer übermäßigen Belastung des Sägebands führen können.</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Sägebandbruch 	<p>Ungeeignete Position des Sägebands auf den Schwungscheiben</p> <p>Unzureichende Schmierung, Kühlung oder falsche Emulsion</p>	<p>Der Sägebandrücken schleift aufgrund von Verformung oder Fehlschweißungen des Sägebands (Unebenheiten) an der Führung, wodurch es zu Rissen sowie zu einer Verdickung am Sägebandrückenprofil kommen kann.</p> <p>Flüssigkeitsstand im Tank überprüfen. Kühlschmierstoffdurchfluss erhöhen und sicherstellen, dass die Öffnung und die Auslassleitung nicht verstopft sind. Mischungsverhältnis der Emulsion prüfen.</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Oberflächenmängel an den Sägebändern	<p>Beschädigte Sägebandführungsblöcke</p> <p>Zu feste oder zu lose Einstellung der Sägebandführungslager</p>	<p>Ersetzen.</p> <p>Einstellen (die den Abschnitt <i>Einstellung der Sägebandführung</i> im Kapitel "Einstellungen an der Maschine".</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Schnitte werden nicht gerade ausgeführt	<p>Sägeband nicht parallel zum Spannstock</p> <p>Sägeband nicht senkrecht aufgrund von übermäßigem Spiel zwischen den Führungsblöcken und falscher Einstellung der Führungsblöcke.</p> <p>Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit</p> <p>Verschlissenes Sägeband</p> <p>Falsche Zahnteilung</p> <p>Abgebrochene Zähne</p> <p>Unzureichende Schmierung, Kühlung oder falsche Emulsion</p>	<p>Befestigung der Sägebandführungsblöcke im Hinblick auf den Spannstock prüfen und sicherstellen, dass diese senkrecht und nicht zu locker eingestellt sind. Bei Bedarf die Anschlagsschrauben lösen und die Ausrichtung korrigieren.</p> <p>Die Vertikaleinstellung der Sägebandführungsblöcke überprüfen und korrigieren. Das Führungsblockspiel korrekt einstellen (siehe <i>Einstellung der Sägebandführung</i> im Kapitel "Einstellungen an der Maschine").</p> <p>Vorschubgeschwindigkeit verringern, weniger Sägegedruck aufwenden. Bremsvorrichtung einstellen.</p> <p>So nah wie möglich an das zu sägende Material bewegen, sodass nur der in das Material eingreifende Sägebandabschnitt freiliegt. Dadurch lassen sich Auslenkungen vermeiden, die zu einer übermäßigen Belastung des Sägebands führen können.</p> <p>Ersetzen. Falls ein Sägeband mit dichter Zahnung verwendet wird, stattdessen eines mit weniger dichter Zahnung verwenden (siehe den Abschnitt zu den Sägebandtypen im Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands").</p> <p>Unregelmäßiges Sägeverhalten des Sägebands aufgrund fehlender Zähne kann zu einer Ablenkung während des Sägevorgangs führen. Das Sägeband prüfen und falls nötig ersetzen.</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
		Flüssigkeitsstand im Tank überprüfen. Kühlschmierstoffdurchfluss erhöhen und sicherstellen, dass die Öffnung und die Auslassleitung nicht verstopft sind. Mischungsverhältnis der Emulsion prüfen.

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Fehlerhaftes Sägeverhalten	Verschlossene Schwungscheiben Schwungscheibengehäuse voll mit Spänen	Stütz- und Führungsflansch des Sägeband sind so verschlissen, dass die korrekte Ausrichtung des Sägebands nicht sichergestellt werden kann, wodurch es zu fehlerhaftem Sägeverhalten kommt. Sägebandlauf und Ziehbahnen sind unregelmäßig. Die Teile ersetzen. Mit Druckluft reinigen. Ersetzen.

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Streifen an der Sägefläche 	<p>Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit</p> <p>Sägeband in schlechtem Zustand</p> <p>Verschlossenes Sägeband bzw. beschädigte und/oder gebrochene Zähne</p> <p>Falsche Zahnteilung</p> <p>Sägebandführungsblock zu weit vom zu sägenden Material entfernt</p> <p>Unzureichende Schmierung, Kühlung oder falsche Emulsion</p>	<p>Vorschubgeschwindigkeit verringern, weniger Sägedruck aufwenden. Bremsvorrichtung einstellen.</p> <p>Ein Sägeband von höherer Qualität verwenden.</p> <p>Ersetzen.</p> <p>Die Zähne des verwendeten Sägebands sind wahrscheinlich zu groß. Ein Sägeband mit mehr Zähnen verwenden (siehe den Abschnitt zu den <i>Sägebandtypen</i> im Kapitel "Einteilung der zu sägenden Materialien und Auswahl des Sägebands").</p> <p>So nah wie möglich an das zu sägende Material bewegen, sodass nur der in das Material eingreifende Sägebandabschnitt freiliegt. Dadurch lassen sich Auslenkungen vermeiden, die zu einer übermäßigen Belastung des Sägebands führen können.</p> <p>Flüssigkeitsstand im Tank überprüfen. Kühlschmierstoffdurchfluss erhöhen und sicherstellen, dass die Öffnung und die Auslassleitung nicht verstopft sind. Mischungsverhältnis der Emulsion prüfen.</p>

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Geräuschentwicklung an den Führungsblöcken	Beschädigte Lager Verschlossene oder beschädigte Blöcke	Schmutz und/oder Späne zwischen Sägeband und Führungslager. Ersetzen.

12.2 Maschinendiagnose

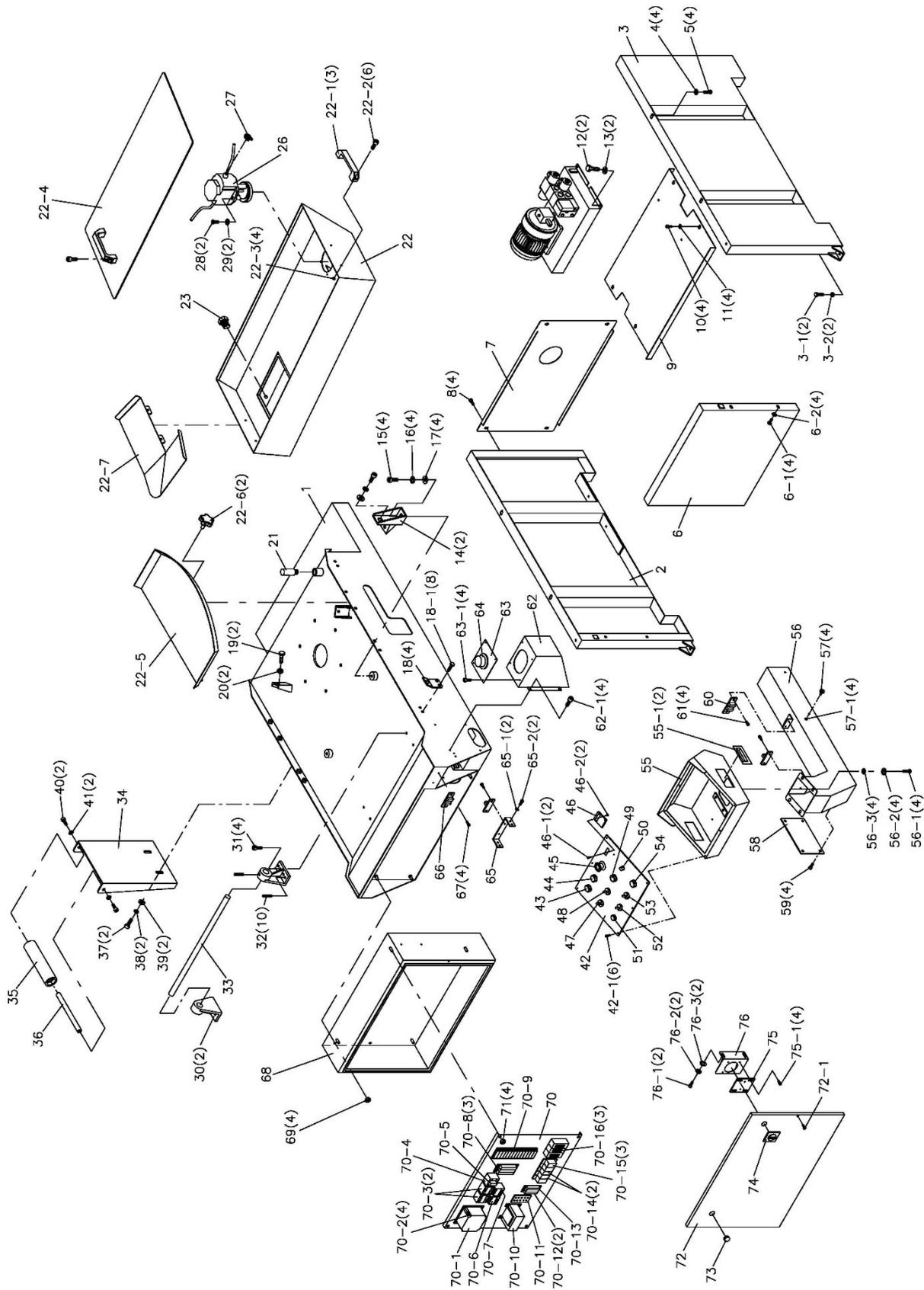
Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
	Maschine nicht an Stromnetz angeschlossen/abgeklemmt.	Alle Steckeranschlüsse prüfen.

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Die Maschine startet nicht.	Sicherung durchgebrannt oder Trennschalter wurde ausgelöst.	Sicherung ersetzen oder Trennschalter rückstellen.
	Kabel beschädigt.	Kabel ersetzen.
	Mikroschalter der Schutzabdeckung nicht betätigt.	Schwungrad-Schutzabdeckung schließen.
	Not-Aus-Schalter betätigt/eingerastet	Zum Lösen im Uhrzeigersinn drehen
Maschine erreicht Drehzahl nicht, niedrige Motorleistung	Verlängerungskabel zu dünn oder zu lang.	Durch Kabel von geeigneter Stärke und Länge ersetzen.
	Strom zu niedrig.	Einen qualifizierten Elektriker verständigen.
Sägebügel kann nicht angehoben werden	Hydraulikpumpe dreht in falsche Richtung	Zwei der drei Phasenleiter miteinander vertauschen

* **WARNUNG:** Einige Korrekturen und Abhilfemaßnahmen müssen u.U. von einem qualifizierten Elektriker durchzuführen.

13. Ersatzteile

SX-835DGSVI Montagezeichnung des Sockels



SX-835DGSVI Teileliste des Sockels

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
1	PM-835001	Sägenrahmensockel		1
	PM-835002SA	Standmontage-Verbindung (einschließlich 2,3,6,7,9 mit Schrauben)		
2	PM-835002	Base (Left Part)		1
3	PM-835003	Fuß (rechter Teil)		1
3-1	TS-1492041E	Sechskantschraube	M12x40	2
3-2	EHB-350DGSVIP-2N-2	Mutter	M12	2
4	EHB-350DGSVIP-9	Washer	10x25x2	4
5	TS-1491021E	Hex. Cap Bolt	M10x20	4
6	PM-835006	Base (Front Part)		1
6-1	TS-1490021E	Hex. Cap Bolt	M8x16	4
6-2	EHB-350DGSVIP-4N-2	Washer	8x18x2	4
7	PM-835007	Base (Rear Part)		1
8	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	4
9	PM-835009	Base (Bottom Plate)		1
10	TS-1504011E	Hex. Socket Cap Screw	M8x10	4
11	EHB-350DGSVIP-11	Unterlegscheibe	8x23x2	4
12	TS-1490021E	Hex. Cap Bolt	M8x16	2
13	EHB-350DGSVIP-13	Unterlegscheibe	8x23x2	2
14	EHB-350DGSVIP-14	Montagehalterung		2
15	TS-1505021E	Innensechskantschraube	M10x20	4
16	EHB-350DGSVIP-16	Federscheibe	M10	4
17	EHB-350DGSVIP-17	Unterlegscheibe	10x25x2	4
18	EHB-350DGSVIP-7	Plate		4
18-1	TS-1491021E	Hex. Cap Bolt	M10x20	8
19	TS-1492041E	Hex. Cap Bolt	M12x40	2
20	EHB-350DGSVIP-20	Mutter	M12	2
21	EHB-350DGSVIP-21	Stift		1
22	PM-835022	Kühlmitteltank		1
22-1	MBS-1420DASP-22-1	Griff	HPU-120AL	3
22-2	TS-1503031E	Innensechskantschraube	M6x12	6
22-3	EHB-350DGSVIP-22-3	Mutter	M6	4
22-4	PM-835022-4	Kühlmittelabdeckung		1
22-5	EHB-350DGSVIP-22-5	Kühlmittelplatte		1
22-6	EHB-350DGSVIP-22-6	Daumen Knopf	M6x10	2
22-7	EHB-350DGSVIP-22-7	Winkel Kühlmittelwanne		1
23	EHB-350DGSVIP-23	Stecker	M3/8"	1
26	EHB-350DGSVIP-26	Pumpe	50 W, 400 V, 50 Hz	1
27	EHB-350DGSVIP-27	Schlauchselle	13mm	1
28	TS-1503061E	Innensechskantschraube	M6x25	2
29	EHB-350DGSVIP-29	Unterlegscheibe	6x13x1	2
30	EHB-350DGSVIP-30	Wellensitz		2
31	TS-1504051E	Innensechskantschraube	M8x25	4
32	TS-1523041E	Gewindestift	M6x12	10
33	EHB-350DGSVIP-33	Welle	SCF25x450	1
34	EHB-350DGSVIP-34	Rollenhalter		1
	EHB-350DGSVIP-35A	Single Roller Assembly (including 34,35,36,40,41)		
35	EHB-350DGSVIP-35	Rolle	50,8x350 L	1
36	EHB-350DGSVIP-36	Rollenwelle	1/2"x352	1
37	TS-1492011E	Sechskantschraube	M12x25	2
38	EHB-350DGSVIP-38	Federscheibe	M12	2
39	EHB-350DGSVIP-39	Unterlegscheibe	12x28x3	2
40	TS-1504041E	Innensechskantschraube	M8x20	2
41	EHB-350DGSVIP-41	Federscheibe	M8	2
42	EHB-350DGSVIP-42N	Control Panel		1

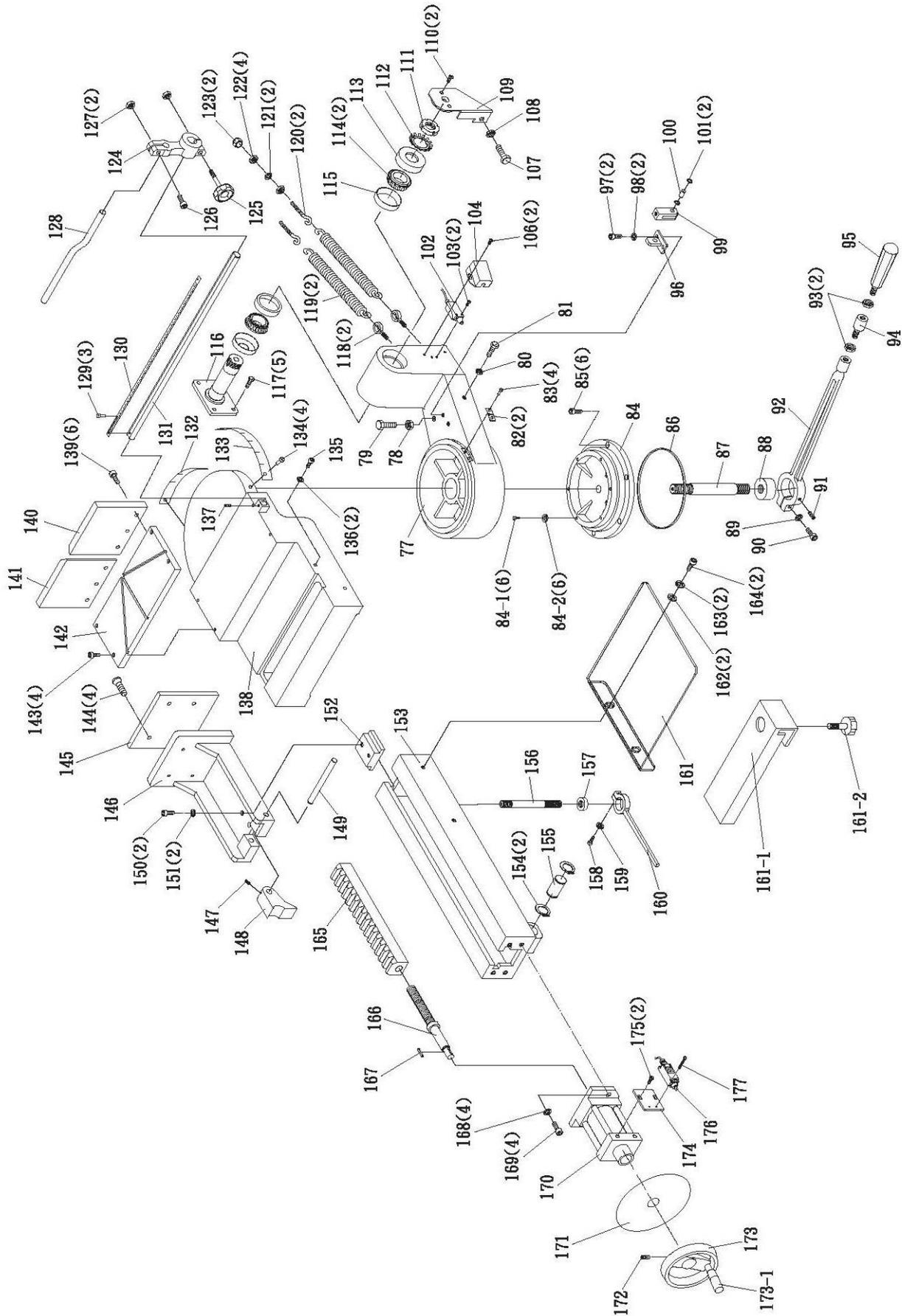
SX-835DGSVI Teileliste des Sockels

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
42-1	EHB-350DGSVIP-43	Button Head Socket Screw	M5x8	6
43	EHB-350DGSVIP-57N	Hydraulic Start Switch		1
44	EHB-350DGSVIP-44N	Cycle Start Button		1
45	EHB-350DGSVIP-45N	Emergency Stop Button		1
46	EHB-350DGSVIP-46N	Blade Speed Indicator		1
46-1	EHB-350DGSVIP-50-2	Round Head Screw	M3x20	2
46-2	EHB-350DGSVIP-50-1	Nut	M3	2
47	EHB-350DGSVIP-47N	Coolant on/off Switch		1
48	EHB-350DGSVIP-48N	Operation Mode Selector Switch		1
49	EHB-350DGSVIP-49N	Stop Button		1
50	EHB-350DGSVIP-50N	Blade Speed Control Knob		1
51	EHB-350DGSVIP-51N	No Material Indicator Light		1
52	EHB-350DGSVIP-52N	Saw Bow up/down Switch		1
53	EHB-350DGSVIP-53N	Vise open/close Switch		1
54	EHB-350DGSVIP-54N	Blade Running Button		1
55	PM-835055	Operation Box		1
55-1	EHB-350DGSVIP-55N-1	Handle	RV-197-1	2
56	PM-835056	Control Box Guide		1
56-1	TS-1504031E	Hex. Socket Cap Screw	M8x16	4
56-2	EHB-350DGSVIP-41	Spring Washer	M8	4
56-3	EHB-350DGSVIP-4N-2	Washer	8x18x2	4
57	EHB-350DGSVIP-57N	Wheel	Ø22xM6	4
57-1	EHB-350DGSVIP-57N-1	Nylon Nut	M6	4
58	PM-835058	Guide Seal Plate		1
59	EHB-350DGSVIP-43	Button Head Socket Screw	M5x8	4
60	EHB-350DGSVIP-60N	Cooper Ball Catch	69x13	1
61	EHB-350DGSVIP-61N	Flat Head Machine Screw	M4x10	4
62	EHB-350DGSVIP-62N	Hydraulic Control Box		1
62-1	TS-1503011E	Hex. Socket Cap Screw	M6x8	4
63	EHB-350DGSVIP-63N	Flow Control Plate		1
63-1	EHB-350DGSVIP-43	Button Head Socket Screw	M5x8	4
64	EHB-350DGSVIP-74	Cutting Feed Control Knob		1
65	PM-835065	Cooper Ball Catch Plate		1
65-1	EHB-270DGSVIP-160	Spring Washer	M6	2
65-2	TS-1503041E	Hex. Socket Cap Screw	M6x16	2
66	EHB-350DGSVIP-66N	Cooper Ball Catch	69x13	1
67	EHB-350DGSVIP-67N	Flat Head Machine Screw	M4x10	4
68	PM-835068	Electric Control Box		1
69	EHB-350DGSVIP-69N	Nut	M8	4
70	MBS-1420DASP-70N	Bottom Plate		1
70-1	EHB-350DGSVIP-70N	Inverter	2.2kW,400V,3 Ph	1
70-2	TS-1502031E	Hex. Socket Cap Screw	M5x12	4
70-3	EHB-350DGSVIP-70N-3	Contactora	C-9D	2
70-4	EHB-270DGSVIP-82	Contactora	C-12D	1
70-5	EHB-350DGSVIP-70N-5	Sub-Connector		1
70-6	EHB-350DGSVIP-70N-6	Overload Relay (coolant)		1
70-7	EHB-350DGSVIP-70N-7	Overload Relay (hydraulic)		1
70-8	EHB-350DGSVIP-70N-8	Fuse Seat		3
	EHB-350DGSVIP-F12	Fuse (not show)	12A	3
70-9	EHB-350DGSVIP-70N-9	Terminal Connector		1
70-10	EHB-350DGSVIP-70N-10	Transformer	160VA	1
70-11	EHB-350DGSVIP-70N-11	Grounding Plate		1
70-12	EHB-350DGSVIP-70N-12	Fuse Seat		2
	EHB-350DGSVIP-F1	Fuse (not show)	1A	2
70-13	EHB-350DGSVIP-70N-13	Fuse Seat		1
	EHB-350DGSVIP-F5	Fuse (not show)	5A	1
70-14	EHB-350DGSVIP-70N-14	Relay	MY4	2

SX-835DGSVI Teileliste des Sockels

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
70-15	EHB-350DGSVIP-70N-15	..Relay	MY2	3
70-16	EHB-350DGSVIP-70N-16	..Timer		3
71	EHB-350DGSVIP-108Nut	M8	4
72	PM-835072Electric Control Box Door		1
72-1	TS-1503061EHex. Socket Cap Screw	M6x25	1
73	EHB-350DGSVIP-73NPower Indicator Light		1
74	EHB-350DGSVIP-74NMain Power Switch	NDS-40D	1
75	EHB-350DGSVIP-75NBottom Plate		1
75-1	EHB-350DGSVIP-75N-1Round Head Screw	M5x8	4
76	EHB-350DGSVIP-76NSupport Plate		1
76-1	TS-1503011EHex. Socket Cap Screw	M6x8	2
76-2	EHB-270DGSVIP-160Spring Washer	M6	2
76-3	EHB-350DGSVIP-29Washer	6x13x1	2

SX-835DGSVI Montagezeichnung Schwenkeinheit und Sockel



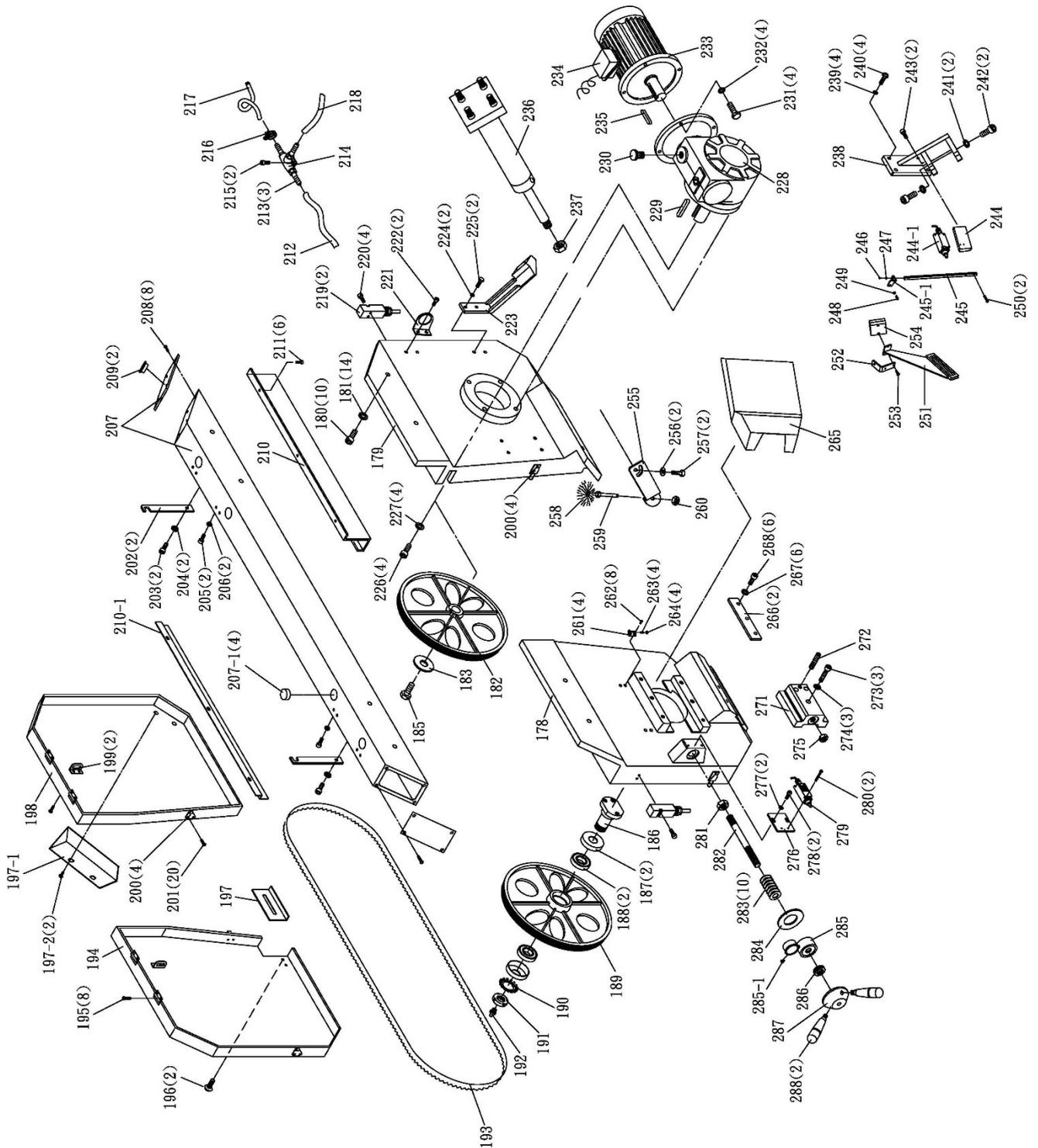
SX-835DGSVI Teileliste Schwenkeinheit und Sockel

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
77	PM-835077	Schwenkarm		1
78	EHB-350DGSVIP-78	Mutter	M16	1
79	EHB-350DGSVIP-79	Sechskantschraube	M16x75	1
80	EHB-350DGSVIP-80	Mutter	M10	1
81	EHB-350DGSVIP-81	Sechskantschraube	M10x45	1
82	EHB-350DGSVIP-82	Zeiger der Skala		2
83	EHB-350DGSVIP-83	Niet	2.3x4	4
84	PM-835084	Disk		1
84-1	EHB-350DGSVIP-84-1	Flat Head Machine Screw	M4x8	6
84-2	EHB-350DGSVIP-84-2	DU Plate		6
85	EHB-350DGSVIP-85	Innensechskantschraube	M10x20	6
86	EHB-350DGSVIP-86	Öldichtung	4mmx675L	1
87	EHB-350DGSVIP-87	Schwenkwelle	25x280	1
88	EHB-350DGSVIP-88	Wellenmutter		1
89	EHB-350DGSVIP-89	Federscheibe	M10	1
90	TS-1505041E	Innensechskantschraube	M10x30	1
91	TS-1525031E	Gewindestift	M10x16	1
92	EHB-350DGSVIP-92	Arretierhebel		1
93	EHB-350DGSVIP-93	Mutter	M12	2
94	EHB-350DGSVIP-94	Pleuel	20x176 L	1
95	MBS-1420DASP-95	Griff	M12	1
96	PM-835096	Untere Halterung		1
97	TS-1505031E	Innensechskantschraube	M10x25	2
98	EHB-350DGSVIP-98	Federscheibe	M10	2
99	EHB-350DGSVIP-99	Kupplungsgabel	38x38x75	1
100	EHB-350DGSVIP-100	Untere Welle		1
101	EHB-350DGSVIP-101	C-Ring	S-20	2
102	EHB-350DGSVIP-102	Endschalter	TW-8111	1
103	TS-1501071E	Innensechskantschraube	M4x25	2
104	EHB-350DGSVIP-104	Endschalterabdeckung		1
106	TS-1503011E	Innensechskantschraube	M6x8	2
107	TS-1490051E	Sechskantschraube	M8x30	1
108	EHB-350DGSVIP-108	Mutter	M8	1
109	EHB-350DGSVIP-109	Endschalterabdeckung		1
110	EHB-350DGSVIP-110	Senkkopfschraube	M6x15	2
111	EHB-350DGSVIP-111	Kontermutter	M40	1
112	EHB-350DGSVIP-112	Sternscheibe	M40	1
113	EHB-350DGSVIP-113	Distanzstück	68x8	1
114	BB-32008E	Kugellager	32008	2
115	EHB-350DGSVIP-115	Staubschutzabdeckung	#40	1
116	EHB-350DGSVIP-116	Welle		1
117	TS-1505041E	Innensechskantschraube	M10x30	5
118	EHB-350DGSVIP-118	Federhaken		2
119	EHB-350DGSVIP-119	Feder	6.0x42x265 L	2
120	EHB-350DGSVIP-120	Federhaken		2
121	EHB-350DGSVIP-121	Unterlegscheibe	10x25x2	2
122	EHB-350DGSVIP-122	Mutter	3/8"	4
123	EHB-350DGSVIP-123	Mutter	3/8"	2
124	EHB-350DGSVIP-124	Stangenhalterung		1
125	MBS-1420DASP-125	Knopf	M8x30	1
126	TS-1504051E	Innensechskantschraube	M8x25	1
127	EHB-350DGSVIP-127	Mutter	M8	2
128	EHB-350DGSVIP-128	Anschlagstange		1
129	EHB-350DGSVIP-129	Niet	2x5	3
130	EHB-350DGSVIP-130	Skala		1
	EHB-350DGSVIP-131A	Stop-Rod Assembly (including 124~131)		

SX-835DGSVI Teileliste Schwenkeinheit und Sockel

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
131	EHB-350DGSVIP-131	Stangenanschlag		1
132	EHB-350DGSVIP-132	Skala	0-45°	1
133	EHB-350DGSVIP-133	Skala	0-60°	1
134	EHB-350DGSVIP-134	Niet	2.3x4	4
135	TS-1505021E	Innensechskantschraube	M10x20	1
136	EHB-350DGSVIP-136	Unterlegscheibe	10x25x2	2
137	TS-1523041E	Gewindestift	M6x12	1
138	PM-835138	Bohrtisch		1
139	TS-1506031E	Innensechskantschraube	M12x30	6
140	PM-835140	Feststehende Spannbacke 45°		1
141	PM-835141	Feststehende Spannbacke 60°		1
142	PM-835142	Wechselplatte		1
143	TS-1504061E	Innensechskantschraube	M8x30	4
144	TS-1503041E	Innensechskantschraube	M6x16	4
145	MBS-1420DASP-145	Anbauplatte		1
146	PM-835146	Beweglicher Spannstock		1
147	TS-1523041E	Gewindestift	M6x12	1
148	PM-835148	Spannstocksperrklinke		1
149	EHB-350DGSVIP-149	Spannstockwelle	12x150	1
150	TS-1505041E	Innensechskantschraube	M10x30	2
151	EHB-350DGSVIP-151	Federscheibe	M10	2
152	EHB-350DGSVIP-152	Spannstockführung		1
153	PM-835153	Spannstocksitz		1
154	EHB-350DGSVIP-154	C-Ring	S-40	2
155	EHB-350DGSVIP-155	Linearlager		1
156	EHB-350DGSVIP-156	Spannstock-Arretierwelle	25x120	1
157	EHB-350DGSVIP-157	Wellenmutter	40x20.25	1
158	TS-1504051E	Innensechskantschraube	M8x25	1
159	EHB-350DGSVIP-159	Federscheibe	M8	1
160	EHB-350DGSVIP-160	Arretierhebel		1
161	PM-835161	Staubschutzplatte		1
161-1	EHB-350DGSVIP-161-1	Support Bracket		1
161-2	EHB-350DGSVIP-22-6	Thumb Knob	M6x12	1
162	EHB-350DGSVIP-162	Unterlegscheibe	10x25x2	2
163	EHB-350DGSVIP-163	Federscheibe	M10	2
164	TS-1505021E	Innensechskantschraube	M10x20	2
165	PM-835165	Zahnstange		1
166	EHB-350DGSVIP-166	Gewindespindel		1
167	EHB-350DGSVIP-167	Keil	.5x5x15	1
168	EHB-350DGSVIP-168	Federscheibe	M8	4
169	TS-1504051E	Innensechskantschraube	M8x25	4
170	EHB-350DGSVIP-170	Hydraulikzylinder (Spannstock)		1
171	EHB-350DGSVIP-171	Berührungsplatte		1
172	TS-1524021E	Gewindestift	M8x10	1
173	MBS-1420DASP-173	Handrad	6-1/2"	1
173-1	MBS-1420DASP-173-1	Griff	M10x70	1
174	EHB-350DGSVIP-174	Platte		1
175	EHB-350DGSVIP-175	Halbrundschrabe	M6x8	2
176	EHB-350DGSVIP-176	Endschalter	TW-8111	1
177	TS-1501071E	Innensechskantschraube	M4x25	2

SX-835DGSVI Montagezeichnung des Sägebügels



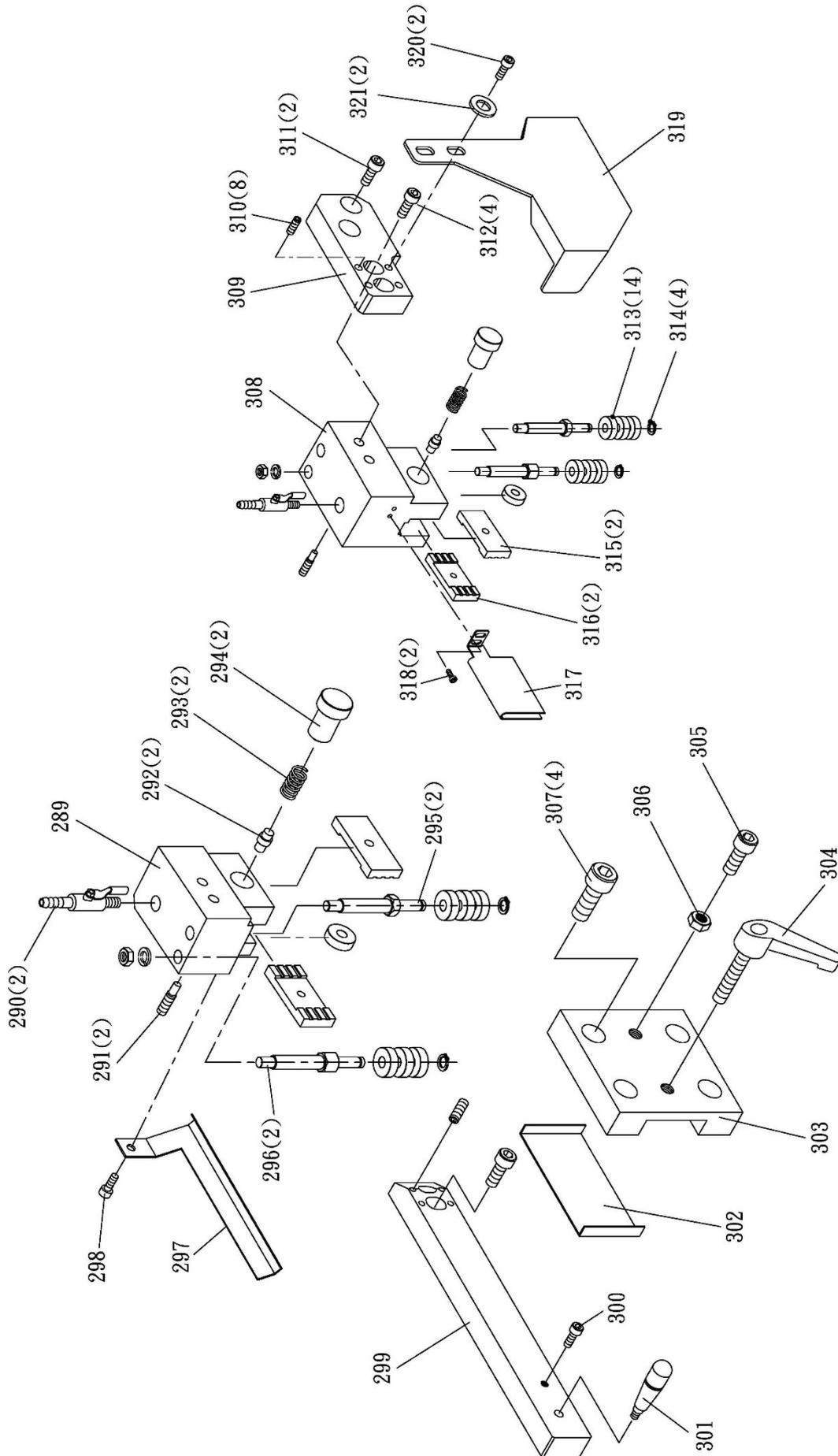
SX-835DGSVI Teileliste des Sägebügels

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
178	PM-835178	Sägeband-Führungsrollenkasten - links		1
179	PM-835179	Sägeband-Führungsrollenkasten - rechts		1
180	TS-1506031E	Innensechskantschraube	M12x30	10
181	EHB-350DGSVIP-181	Federscheibe	M12	14
182	EHB-350DGSVIP-182	Antriebsschwungscheibe		1
183	EHB-350DGSVIP-183	Unterlegscheibe		1
184	EHB-350DGSVIP-184	Federscheibe	M10	1
185	TS-1491031E	Sechskantschraube	M10x25	1
186	EHB-350DGSVIP-186	Zwischenradwelle		1
187	EHB-350DGSVIP-187	Staubschutzabdeckung	35mm	2
188	BB-32007E	Rollenlager	32007	2
189	EHB-350DGSVIP-189	Zwischenrad		1
190	EHB-350DGSVIP-190	Sternscheibe	M35	1
191	EHB-350DGSVIP-191	Kontermutter	M35	1
192	EHB-350DGSVIP-192	Öleinlass	1/16"	1
193	EHB-350DGSVIP-193	Sägeblatt		1
194	EHB-350DGSVIP-194	Sägeband-Führungsrollenabdeckung - links		1
195	TS-2246082E	Sechskantknopfschraube	M6x8	8
196	EHB-350DGSVIP-196	Halbrundschraube	M6x8	2
197	EHB-350DGSVIP-197	Kühlmittelwanne		1
197-1	EHB-350DGSVIP-197-1	Kühlmittelwanne		1
197-2	EHB-350DGSVIP-197-2	Halbrundschraube	M6x8	2
198	EHB-350DGSVIP-198	Sägeband-Führungsrollenabdeckung - rechts		1
199	EHB-350DGSVIP-199	Feststehende Platte		2
200	EHB-350DGSVIP-200	Arretiereinheit		8
201	EHB-350DGSVIP-201	Blindniet	4x11,4 mm	20
202	EHB-350DGSVIP-202	Abdeckungshalterung		2
203	TS-1504031E	Innensechskantschraube	M8x16	2
204	EHB-350DGSVIP-204	Distanzstück	10x8	2
205	TS-1503061E	Innensechskantschraube	M6x25	2
206	EHB-350DGSVIP-206	Mutter	M6	2
207	PM-835207	Armrohr		1
207-1	MBS-1420DASP-207-1	Lochabdeckung	HP-25	4
208	EHB-350DGSVIP-208	Halbrundschraube	M5x8	8
209	EHB-350DGSVIP-209	Drahtverriegelung		2
210	PM-835210	Sägeblattschutzabdeckung		1
210-1	PM-835210-1	Sägeblattschutzabdeckung		1
211	EHB-350DGSVIP-211	Halbrundschraube	M6x8	6
212	EHB-350DGSVIP-212	Schlauch	5/16x106 cm	1
213	EHB-350DGSVIP-213	Anschlussstück	1/4Px5/16	3
214	EHB-350DGSVIP-214	T-Verbindungsstück		1
215	TS-1502041E	Innensechskantschraube	M5x16	2
216	EHB-350DGSVIP-216	Schlauchschelle	13mm	1
217	EHB-350DGSVIP-217	Schlauch	5/16x320cm	1
218	EHB-350DGSVIP-218	Schlauch	5/16x60cm	1
219	EHB-350DGSVIP-219	Endschalter		2
220	TS-1501081E	Innensechskantschraube	M4x30	4
221	EHB-350DGSVIP-221	Feststehende Platte		1
222	TS-1504031E	Innensechskantschraube	M8x16	2
223	EHB-350DGSVIP-223	Federhalter		1
224	EHB-350DGSVIP-224	Federscheibe	M12	2
225	TS-1506031E	Innensechskantschraube	M12x30	2
226	TS-1505071E	Innensechskantschraube	M10x45	4
227	EHB-350DGSVIP-227	Federscheibe	M10	4
228	PM-835228	Untersetzungsgetriebe		1
229	EHB-350DGSVIP-229	Keil	8x7x30	1
230	EHB-350DGSVIP-230	Entlüftungsschraube	3/8"	1
231	TS-1490041E	Sechskantschraube	M8x25	4

SX-835DGSVI Teileliste des Sägebügels

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
232	EHB-350DGSVIP-232	Federscheibe	M8	4
233	PM-835233	Motor	2.2kW,400V,3 Ph	1
234	PM-835234	Sicherungskasten		1
235	EHB-350DGSVIP-235	Keil	7x7x25	1
236	EHB-350DGSVIP-236	Hydraulikzylinder (Arm)		1
237	EHB-350DGSVIP-237	Mutter	M16	1
238	PM-835238	Obere Halterung		1
239	EHB-350DGSVIP-239	Federscheibe	M10	4
240	TS-1505111E	Innensechskantschraube	M10x70	4
241	EHB-350DGSVIP-241	Buchse		2
242	TS-1506011E	Innensechskantschraube	M12x20	2
243	TS-1503061E	Innensechskantschraube	M6x25	2
244	EHB-350DGSVIP-244	Sockel Linearführung		1
244-1	EHB-350DGSVIP-244-1	Endschalter	TZ-8104	1
245	EHB-350DGSVIP-245	Linearführung		1
245-1	EHB-350DGSVIP-245-1	Arretierplatte		1
246	TS-1503011E	Innensechskantschraube	M6x8	1
247	EHB-350DGSVIP-247	Unterlegscheibe	6x13x1	1
248	EHB-350DGSVIP-248	Gewindestift	M8x15	1
249	EHB-350DGSVIP-249	Mutter	M8	1
250	EHB-350DGSVIP-250	Innensechskantschraube	M3x12	2
	EHB-350DGSVIP-MFA	Materialfühler-Baugruppe (einschließlich 245-254)		1
251	EHB-350DGSVIP-251	Materialsensor		1
252	EHB-350DGSVIP-252	Ausschaltplatte		1
253	EHB-350DGSVIP-253	Innensechskantschraube	M5x15	1
254	EHB-350DGSVIP-254	Materialsensorsockel		1
255	EHB-350DGSVIP-255	Bürstenklammer		1
256	EHB-350DGSVIP-256	Unterlegscheibe	6x13x1	2
257	TS-1503041E	Innensechskantschraube	M6x16	2
258	EHB-350DGSVIP-258	Bürste		1
259	TS-1482081E	Sechskantschraube	M6x40	1
260	EHB-350DGSVIP-260	Nylonmutter	M6	1
261	EHB-350DGSVIP-261	L-Halterung		4
262	TS-1503011E	Innensechskantschraube	M6x8	8
263	EHB-350DGSVIP-263	Gewindestift	M6x13	4
264	EHB-350DGSVIP-264	Mutter	M6	4
265	PM-835265	Schlittenabdeckung		1
266	EHB-350DGSVIP-266	Schlittenplatte		2
267	EHB-350DGSVIP-267	Federscheibe	M8	6
268	TS-1504041E	Innensechskantschraube	M8x20	6
271	PM-835271	Schiebehalterung		1
272	TS-1525051E	Gewindestift	M10x25	1
273	TS-1505071E	Innensechskantschraube	M10x45	3
274	EHB-350DGSVIP-274	Federscheibe	M10	3
275	EHB-350DGSVIP-275	Mutter	M16	1
276	EHB-350DGSVIP-276	Platte		1
277	EHB-350DGSVIP-277	Unterlegscheibe	6x13x1	2
278	TS-1503031E	Innensechskantschraube	M6x12	2
279	EHB-350DGSVIP-279	Endschalter		1
280	TS-1501071E	Innensechskantschraube	M4x25	2
281	EHB-350DGSVIP-281	Mutter	M16	1
282	EHB-350DGSVIP-282	Spannwelle	M16x310	1
283	EHB-350DGSVIP-283	Spezialfederscheibe		10
284	EHB-350DGSVIP-284	Platte		1
285	EHB-350DGSVIP-285	Sägeband-Spannungsanzeige		1
285-1	MBS-1420DASP-285-1	Druckanzeige		1
286	BB-51203E	Drucklager	51203	1
287	PM-835287	Handradscheibe		1
288	PM-835288	Griff		2

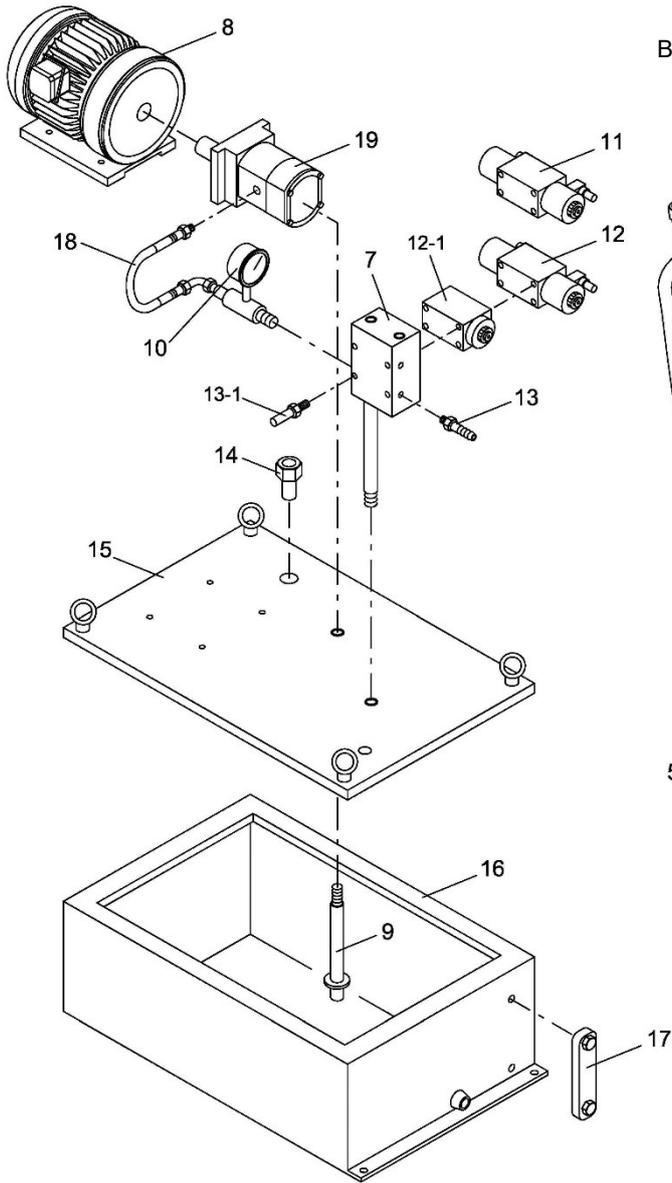
SX-835DGSVI Montagezeichnung der Lagerführung



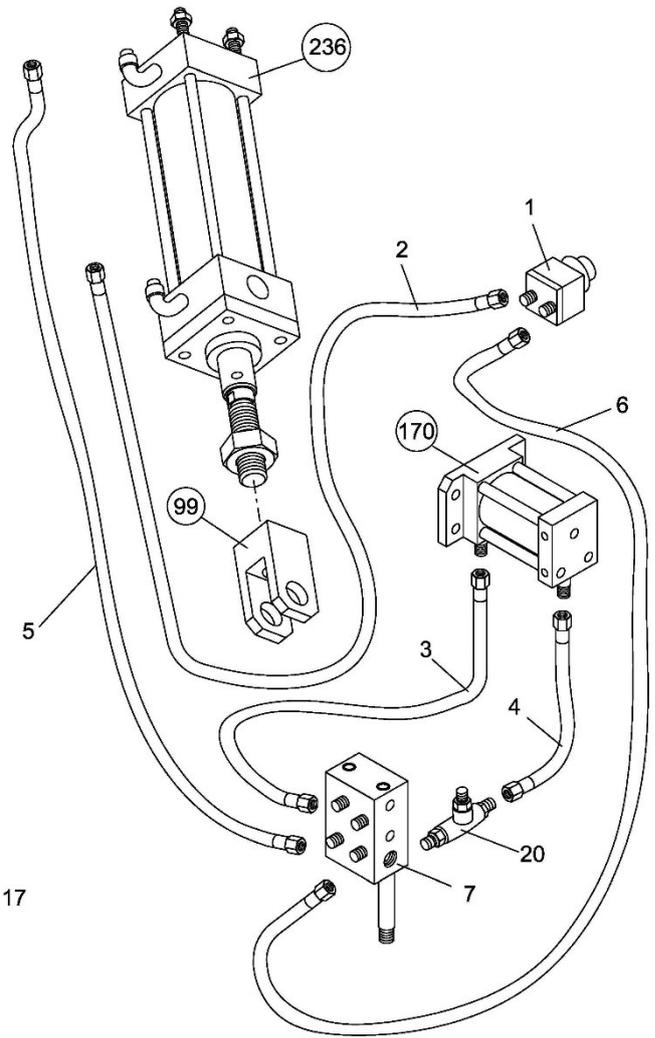
SX-835DGSVI Teileliste der Lagerführung

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
289	EHB-350DGSVIP-289	Führungshalterung		1
290	EHB-350DGSVIP-290	Schalter für Kühlmittelzufuhr	1/4Px5/16	2
291	EHB-350DGSVIP-291	Schraube		2
292	EHB-350DGSVIP-292	Führungswelle		2
293	EHB-350DGSVIP-293	Feder	1.5mm	2
294	EHB-350DGSVIP-294	Einstellknopf		2
295	EHB-350DGSVIP-295	Exzentrische Welle		2
296	EHB-350DGSVIP-296	Zentrische Welle		2
297	EHB-350DGSVIP-297	Sägeblattschutzabdeckung		1
298	TS-1503011E	Innensechskantschraube	M6x8	1
299	MBS-1420DASP-299	Bewegliche Stange Sägebandführung		1
300	TS-1503011E	Innensechskantschraube	M6x8	1
301	MBS-1420DASP-301	Griff	M10x70	1
302	EHB-350DGSVIP-302	Halterungsabdeckung		1
303	EHB-350DGSVIP-303	Einstellhalterung		1
304	MBS-1420DASP-304	Griff	M10x25	1
305	TS-1505031E	Innensechskantschraube	M10x25	1
306	EHB-350DGSVIP-306	Mutter	M10	1
307	TS-1504051E	Innensechskantschraube	M8x25	4
308	EHB-350DGSVIP-308	Führungshalterung		1
309	EHB-350DGSVIP-309	Kugellagerhalterung		1
310	TS-1523041E	Gewindestift	M6x12	8
311	TS-1505021E	Innensechskantschraube	M10x20	2
312	TS-1504041E	Innensechskantschraube	M8x20	4
313	BB-608ZZE	Kugellager	608ZZ	14
314	EHB-350DGSVIP-314	E-Ring	E-7	4
315	EHB-350DGSVIP-315	Einstellbare Hartmetallführung		2
316	EHB-350DGSVIP-316	Feststehende Hartmetallführung		2
317	EHB-350DGSVIP-317	Sägeblattschutzabdeckung		1
318	TS-1503011E	Innensechskantschraube	M6x8	2
319	MBS-1420DAS-319N	Bürstenschutz		1
320	TS-1503011E	Innensechskantschraube	M6x8	2
321	EHB-350DGSVIP-277	Unterlegscheibe	6x13x1	2

SX-835DGSVI Zeichnung des Hydrauliksystems



Bereich A



SX-835DGSVI Teileliste des Hydrauliksystems

Pos.	Teile-Nr.	Beschreibung	Größe	Anzahl
1	EHB-350DGSVIP-A1	Durchflussregler		1
2	EHB-350DGSVIP-A2	Schlauch	2.5M	1
3	EHB-350DGSVIP-A3	Schlauch	1.6M	1
4	EHB-350DGSVIP-A4	Schlauch	1.6M	1
5	EHB-350DGSVIP-A5	Schlauch	1.5M	1
6	EHB-350DGSVIP-A6	Schlauch	4.1M	1
7	EHB-350DGSVIP-A7	Verteiler		1
8	EHB-350DGSVIP-A8	Hydraulikmotor	0.75kW,400V,3 Ph	1
9	EHB-350DGSVIP-A9	Filter		1
10	EHB-350DGSVIP-A10	Druckmesser		1
11	EHB-350DGSVIP-A11	Spannstock-Elektromagnet		1
12	EHB-350DGSVIP-A12	Arm-Elektromagnet		1
12-1	EHB-350DGSVIP-A12-1	Vorgesteuertes Rückschlagventil		1
13	EHB-350DGSVIP-A13	Druckregelventil		1
13-1	EHB-350DGSVIP-A13-1	Durchflussregler		1
14	EHB-350DGSVIP-A14	Öleinfülldeckel		1
15	EHB-350DGSVIP-A15	Tankdeckel		1
16	EHB-350DGSVIP-A16	Tank		1
17	EHB-350DGSVIP-A17	Ölstandsanzeige		1
18	EHB-350DGSVIP-A18	Schlauch	3/8"x300 mm	1
19	EHB-350DGSVIP-A19	Pumpe		1
20	MBS-1420DAS-A20	Durchflussregelventil		1

14.0 Schaltplan

SX-835DGSVI 3~400V, PE, 50Hz

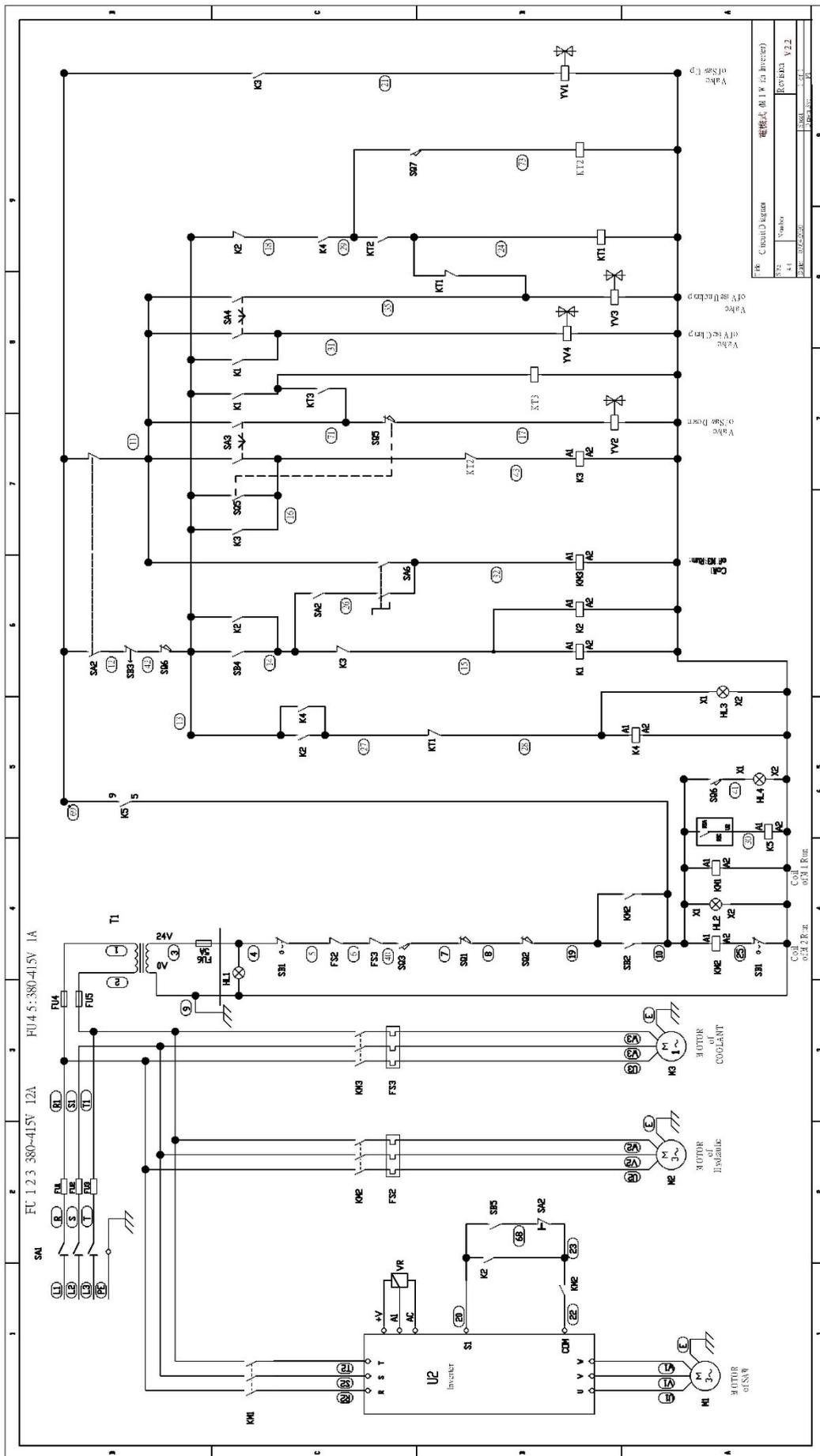


Fig. Circuit Diagram	電機式 第 1 号 (to Inverter)
Scale	1:1
Version	Rev. 003 V.2.2
Project No.	3000-3025-001
Sheet No.	31

SX-835DGSVI Elektrische Teile

Symbol	BESCHREIBUNG	TYPEN-Nr. (Marke)	SPEZIFIKATION
M1	Blade Motor		2.2kW/400V/3PH
M2	Hydraulic Motor		0.75kW/400V/3PH
M3	Coolant Pump		50W/400V/3PH
KM1	Contactora (Blade)	C12D (NHD)	AC1:25A/600V CE
KM2	Contactora (Hydraulic)	C09D (NHD)	AC1:20A/600V CE
KM3	Contactora (Coolant Pump)	C09D (NHD)	AC1:20A/600V CE
KM2	Auxiliary Contact 2A	CA1-D20	Ui:600Vac ith:10A CE
FS2	Thermal Relay (Hydraulic)	NTH-1.45A (NHD)	Ui:600Vac ith:6A CE
FS3	Thermal Relay (Coolant Pump)	RHU-0.16A (TECO)	Ui:690Vac ith:6A CE
U2	Inverter	RM6 (Rhymebus)	2.2kW/400V/3PH
T1	Transformer	160VA (SUN CHUAN)	1PH 160VA CE
SA1	Power Switch	NDS-40D (NHD)	Ui:690Vac ith:40A CE
K2	Relay	LB4HN-24AC (RELAY)	24Vac 5A CE
K3	Relay	LB4HN-24AC (RELAY)	24Vac 5A CE
K1	Relay	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
K4	Relay	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
K5	Relay	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
FU1	Fuse	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU2	Fuse	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU3	Fuse	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU4	Fuse	1A (QIAODIAN)	1A CE
FU5	Fuse	1A (QIAODIAN)	1A CE
FU6	Fuse	5A (CONQUER)	5A CE
KT1	Timer	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
KT2	Timer	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
KT3	Timer	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
SQ7	Upper Limit	TZ-8104(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ5	Down Limit	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ3	Blade Broken Sensor	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ1	Saw Frame Cover Limit Switch	AZD-S11 (SHINOZAKI)	AC15 400V 2A IP65 CE
VR	Speed Adjustment VR	RV24YNB102 (TOCOS)	ROHS
SB1	Emergency Switch (1B)	R2PNR4 (RENY)	Ui:600Vac ith:10A CE
SA3	Raise / Down Ternary Form Switch	NSS22-S0 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SA4	Clamp / Release Ternary Form Switch	NSS22-S0 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SA2	Manual / Auto Switch	NSS22-S2 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SB2	Hydraulic Start Button	NJB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
HL2	Hydraulic Start Indicator	PL-BA9 (NHD)	24Vac 1W/440V
SB4	Auto Cutting Button	NJB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
HL3	Auto Cutting Indicator	PL-BA9 (NHD)	24Vac 1W/440V
HL1	Power Indicator	NLD22-WA (NHD)	AC24V CE
SB3	Blade Stop Button	NPB22-F01 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SB5	Blade Start with Manual Button	NPB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
YV1	Saw Frame Down Valve	DSG-3C4-N-02 (YUSAN)	AC24V
YV2	Vise Clamp Valve	DSG-202-N-02 (YUSAN)	AC24V

Symbol	BESCHREIBUNG	TYPEN-Nr. (Marke)	SPEZIFIKATION
YV3	Vise Release Valve	DSG-202-N-02 (YUSAN)	AC24V
YV4	Saw Frame Raise Valve	DSG-3C4-N-02 (YUSAN)	AC24V
HL4	No Material Detector Indicator	PL1301R (Gikoka)	AC24V
SA6	Coolant Pump (ON / OFF)	NSS22-S2 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SQ6	No Material Switch	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65CE
SQ2	Saw Frame Cover Limit Switch	AZD-S11 (SHINOZAKI)	AC15 400V 2A IP65 CE

Concernant ce manuel

Ce manuel est fourni par PROMAC et traite des procédures de fonctionnement et d'entretien du modèle de scie à ruban pour métaux PROMAC **SX-835DGSVI**. Ce manuel contient des instructions sur l'installation, les précautions de sécurité, les procédures générales de fonctionnement, les instructions d'entretien et la défaillance des pièces. La machine a été conçue et construite pour un fonctionnement régulier et sur le long terme si elle est utilisée conformément aux instructions établies dans ce document.

Gardez ce manuel à titre de référence. Si la machine change de propriétaire, le manuel doit également lui être remis.

Table des matières

Chapitre	Page
1.0	Instructions de sécurité importantes..... 5~7
1.1	Utilisation prévue et limites d'utilisation 7
1.2	Autres dangers 7
2.0	Spécifications 8
3.0	Description de la machine 9-10
4.0	Démontage de l'installation de transport..... 11~12
4.1	Transport de la machine..... 11
4.2	Exigences d'installation 11
4.3	Déballage et nettoyage 11
4.4	Contenu d'expédition 11
4.5	Ancrage de la machine 11
4.6	Montage des pièces desserrées 11
4.7	Désactivation de la machine 12
4.8	Démontage (mise hors service)..... 12
5.0	Connexions électriques..... 12~13
5.1	Instructions de mise à la terre..... 12
5.2	Rallonges électriques..... 13
6.0	Pièces fonctionnelles de la machine 13
6.1	Scie à archet 13
6.2	Base de la machine 13
6.3	Arrêt de matériau 13
6.4	Guide de lame mobile 13
7.0	Fonctionnement de l'usinage 13~17
7.1	Commandes de la machine 14
7.2	Recommandations d'utilisation..... 14
7.3	Sélection des vitesses de la lame 14
7.4	Fonctionnement de l'étau 15
7.5	Fonctionnement du cycle d'usinage..... 16
8.0	Réglage de votre machine 17~20
8.1	Réglage d'usinage des onglets..... 17
8.2	Réglage du serrage de l'archet de la scie 18
8.3	Réglage de tension de la lame..... 18
8.4	Réglage d'alignement de la lame 18
8.5	Contrôle d'alignement de la lame 18
8.6	Ajustement du guide de la lame..... 19
8.7	Changement de la lame..... 19

Chapitre	Page
9.0 Maintenance	20~21
9.1 Maintenance quotidienne	20
9.2 Maintenance hebdomadaire	20
9.3 Maintenance mensuelle	20
9.4 Maintenance tous les six mois	20
9.5 Réfrigérant de lubrification	20
9.6 Nettoyage du réservoir de lubrification	21
10.0 Classification du matériau et choix de la lame de la scie	22~24
10.1 Définition du matériau en stock	22
10.2 Sélection du matériau de la lame	22
10.3 Sélection du pas de lame	22
10.4 Types de lame	22
10.5 Sélection de la vitesse de coupe et de la vitesse d'avance	23
10.6 Procédure de rodage de la lame	24
11.0 Caractéristiques du matériau	25
12.0 Dépannage	26~31
12.1 Lame et diagnostic de coupe	26~30
12.2 Diagnostic de la machine	31
13.0 Pièces de rechange	32~46
14.0 Schéma de câblage	47~49

1.0 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CETTE MACHINE.



– Pour réduire les risques de blessures :

1. Lisez attentivement et comprenez l'intégralité du manuel du propriétaire avant de procéder au montage ou au fonctionnement de cette machine.
2. Lisez et comprenez les avertissements placés sur la machine et dans ce manuel.
3. Remplacez les étiquettes d'avertissement si elles sont illisibles ou retirées.
4. Cette machine est conçue et prévue pour n'être utilisée que par un personnel expérimenté et correctement formé. Si vous n'êtes pas familiarisé avec le fonctionnement correct et sûr d'une **scie à ruban pour métaux**, ne l'utilisez pas tant que vous ne disposez pas de la formation correspondante et des connaissances nécessaires.
5. N'utilisez pas cette machine à une fin autre que son utilisation prévue. Si elle est utilisée à d'autres fins, PROMAC renonce à toute garantie réelle ou implicite et se dégage de toute responsabilité en cas de blessure résultant d'une utilisation inadéquate de l'outil.
6. Portez toujours des lunettes de sécurité ou des écrans faciaux agréés lors de l'utilisation de cette machine. (Les lunettes ordinaires sont dotées de verres résistants aux impacts seulement; ce ne sont *pas* des lunettes de sécurité.)
7. Avant le fonctionnement de cette machine, retirez les cravates, les bagues, les montres et autres bijoux et retroussiez les manches jusqu'au-dessus des coudes. Enlevez tout vêtement ample et attachez les cheveux longs. Il est recommandé de porter des chaussures antidérapantes ou de poser des lamelles de plancher antidérapantes. Ne portez **pas** de gants.
8. Portez des protecteurs auditifs (bouchons ou casques antibruit) lors de l'utilisation prolongée.
9. La poussière générée par le ponçage mécanique, le sciage, la rectification, le perçage et autres opérations de construction contient des produits chimiques reconnus causer le cancer, des malformations congénitales ou des lésions de l'appareil reproducteur. Certains exemples de ces produits chimiques sont :
 - Le plomb provenant de la peinture à base de plomb.
 - La silice cristalline provenant des briques, du ciment et d'autres produits de maçonnerie.
 - L'arsenic et le chrome provenant du bois traité chimiquement.Votre risque d'exposition varie selon la fréquence à laquelle vous réalisez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien ventilé et utilisez l'équipement de sécurité agréé tel que le masque facial ou le masque anti-poussière qui sont spécifiquement conçus pour filtrer les particules microscopiques.
10. Ne vous servez pas de cette machine lorsque vous êtes fatigué ou sous l'effet de la drogue, de l'alcool ou de tout médicament.
11. Assurez-vous que l'interrupteur est en position **OFF** avant de connecter la machine à l'alimentation. Désactivez toutes les commandes avant de débrancher.
12. Assurez-vous que la machine est mise à la terre correctement. Branchez uniquement à sortie mise à la terre correctement. Voir les instructions de mise à la terre.
13. Réalisez tous les réglages de la machine ou la maintenance avec la machine débranchée de la source d'alimentation.
14. Enlevez les clés et outils de réglage. Prenez l'habitude de vérifier que les clés et outils de réglage ont été enlevés de la machine avant de la mettre en marche.
15. Maintenez toujours en place les protections de sécurité lorsque la machine est utilisée. Si elles sont retirées pour la maintenance, soyez très prudent et remplacez immédiatement les protections une fois la maintenance terminée.
16. Vérifiez les pièces endommagées. Avant toute nouvelle utilisation de la machine, une protection ou une autre pièce qui est endommagée doit être vérifiée avec précaution pour s'assurer qu'elle fonctionnera correctement et remplira la fonction prévue. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, l'attache des pièces mobiles, la rupture des pièces, la fixation et toute autre condition qui peuvent affecter son fonctionnement. Une protection ou une autre pièce qui est endommagée doit être réparée ou remplacée correctement.
17. Prévoyez une zone de travail environnante avec un espace approprié et un éclairage vertical non éblouissant.
18. Maintenez le sol autour de la machine propre et exempt de rebut, d'huile et de graisse.
19. Gardez les visiteurs à une distance sécuritaire de la zone de travail. **Gardez les enfants éloignés.**
20. Veillez à ce que votre atelier soit sûr pour les enfants grâce à des cadenas, des interrupteurs principaux ou en retirant les clés de contact.
21. Concentrez-vous sur votre travail. Regarder autour de soi, tenir une conversation et le "chahut" sont des actes imprudents qui peuvent entraîner de graves blessures.
22. Gardez une position confortable. Adoptez toujours une posture équilibrée de manière à ne pas tomber ou s'appuyer contre la lame ou les autres pièces mobiles. Ne vous penchez pas trop loin ou n'utilisez pas de force excessive pour procéder au fonctionnement de la machine.
23. Utilisez le bon outil à la vitesse et vitesse d'avance correctes. Ne forcez pas un outil ou un accessoire à effectuer une tâche pour laquelle il n'a pas été conçu. Le bon outil effectuera la tâche de manière plus efficace et plus sûre.
24. La machine est prévue pour une utilisation interne. Afin de réduire les risques de choc électrique, n'utilisez pas la machine sur des surfaces humides ou à l'extérieur.
25. Ne manipulez pas la prise ou la machine avec des mains humides.
26. Utilisez les accessoires recommandés; les accessoires incorrects peuvent être dangereux.
27. Entretenez bien les outils. Suivez les instructions de lubrification et de changement des accessoires.

28. Désactivez la machine et débranchez avant de nettoyer. Utilisez une brosse ou de l'air comprimé pour enlever les copeaux ou les débris ; ne réalisez pas cette opération à mains nues.
29. Ne vous tenez pas sur la machine. Vous risquez de graves blessures si la machine se renverse.
30. Ne laissez jamais la machine fonctionner sans surveillance. Coupez l'alimentation et ne quittez pas la machine tant qu'elle ne s'est pas arrêtée complètement.

31. Retirez les éléments lâches et les pièces inutiles de la zone avant de démarrer la machine.
32. Retirez la prise d'alimentation si la machine n'est pas utilisée.
33. Sécurisez la machine au sol afin d'éviter tout basculement.

Familiarisez-vous avec les consignes de sécurité suivantes utilisées dans ce manuel :



AVERTISSEMENT : Cela signifie qu'il y a risque de blessures graves voire mortelles si les précautions ne sont pas respectées.



PRECAUTION: Cela signifie qu'il y a risque de blessures mineures et/ou de dommages éventuels de la machine si les précautions ne sont pas respectées.

GARDEZ A L'ESPRIT CES INSTRUCTIONS



AVERTISSEMENT :

Ces symboles indiquent que vous suivez les procédures de sécurité correctes lors de l'utilisation de cette machine.



Lisez attentivement et comprenez l'intégralité du manuel d'utilisateur avant utilisation



Portez des lunettes de protection



Portez des protections auditives



Attention : haute tension



Portez toujours un équipement de travail conforme



Débranchez avant de réaliser les réglages ou la maintenance



Ne portez pas de gants alors que vous utilisez cette machine



Attention : risque d'écrasement des mains



Ne vous servez pas de cette machine lorsque vous êtes fatigué ou sous l'effet de la drogue, de l'alcool ou de tout médicament.

1.1 Utilisation prévue et limites d'utilisation

La machine est prévue pour un usage industriel et est conçue pour scier uniquement des matériaux en plastique et métalliques usinables.

La pièce doit pouvoir être chargée, maintenue et serrée en toute sécurité.

La machine est prévue pour une utilisation interne. La puissance nominale de protection de l'installation électrique est IP 54.

Si elle est utilisée à d'autres fins, PROMAC renonce à toute garantie réelle ou implicite et se dégage de toute responsabilité en cas de blessure résultant d'une utilisation inadéquate de l'outil.



AVERTISSEMENT :

La machine n'est pas adaptée pour la coupe de magnésium...Risque d'incendie !

La machine ne doit pas être utilisée dans des environnements propices aux explosions.

1.2 Autres dangers

D'autres dangers subsistent lors de l'utilisation de la machine conformément aux réglementations.

La lame de la scie en mouvement peut provoquer des blessures dans la zone de travail.

Des lames de scie brisées peuvent provoquer des blessures.

Les copeaux projetés et le bruit peuvent altérer la santé.

Portez un équipement de protection individuel comme des lunettes de protection et des protections auditives.

L'utilisation d'une source d'alimentation incorrecte ou d'un cordon d'alimentation endommagé peut provoquer des blessures par choc électrique.

La tension d'injection perdure lors de l'ouverture de l'armoire électrique. Par conséquent, faites attention lors de l'ouverture.

2.0 Spécifications

Numéro de modèleSX-835DGSVI
Numéro de stock..... SX-835DGSVI

Moteur et électrique:

Type de moteur..... Moteur à induction
Puissance de sortie du moteur..... 2.2 kW
Alimentation 3~400V, PE, 50Hz
Classe de protection..... I
Intensité en charge 5 A
Intensité au démarrage..... 12 A
Transfert de puissance Boîte de vitesses

Capacités de coupe :

Rond à 0° 350 mm
Rond à 45° 300 mm
Rond à 45° (gauche) 260 mm
Rond à 60° 180 mm
Carré à 0° 330 x 330 mm
Carré à 45° 240 x 240 mm
Carré à 45° (gauche) 200x200 mm
Carré à 60° 125 x 125 mm
Rectangulaire à 0° 500 x 180 mm
Rectangulaire à 45° 330 x 200 mm
Rectangulaire à 45° (gauche) 260 x 160 mm
Rectangulaire à 60° 200 x 100 mm
Hauteur de la table 900 mm

Lame de la scie :

Taille de la lame 31 x 1.1 x 3880 mm
Lame fournie à l'usine 31 x 1.1 x 3880 mm, HSS, 3/4T
Vitesse de la lame variable, 20 ~ 85 m/min

Matériaux:

Table Fonte
Etau Acier
Archet de la scie Acier
Support de la machine Acier

Emissions sonores :

Emissions sonores au ralenti ¹..... 71.1 dB (LpA)
Emissions sonores pendant l'usinage ¹ 75.2 dB (LpA)

¹ Emissions sonores mesurées en fonction de EN ISO 11202, à 1m de distance, à 1,6m au-dessus du sol. Les valeurs spécifiées sont des niveaux d'émission et ne doivent pas nécessairement être vues comme des niveaux de fonctionnement de sécurité. Comme les conditions de l'environnement de travail varient, cette information permet à l'utilisateur d'avoir une meilleure estimation des risques et des dangers que cela implique.

Dimensions et poids :

Dimensions hors tout, monté (L x l x H) 2120 x 850 x 1670 mm
Dimensions de l'expédition (L x l x H)..... 2180 x 910 x 1780 mm
Poids net 677 kg
Poids d'expédition (approximatif) 757 kg

L = longueur ; l = largeur ; H= hauteur; P = profondeur

Les spécifications de ce manuel entrent en vigueur au moment de la publication, mais en raison de notre politique d'amélioration continue, PROMAC se réserve le droit de modifier les spécifications à tout moment et sans préavis, sans aucune obligation de sa part.

3.0 Description de la machine

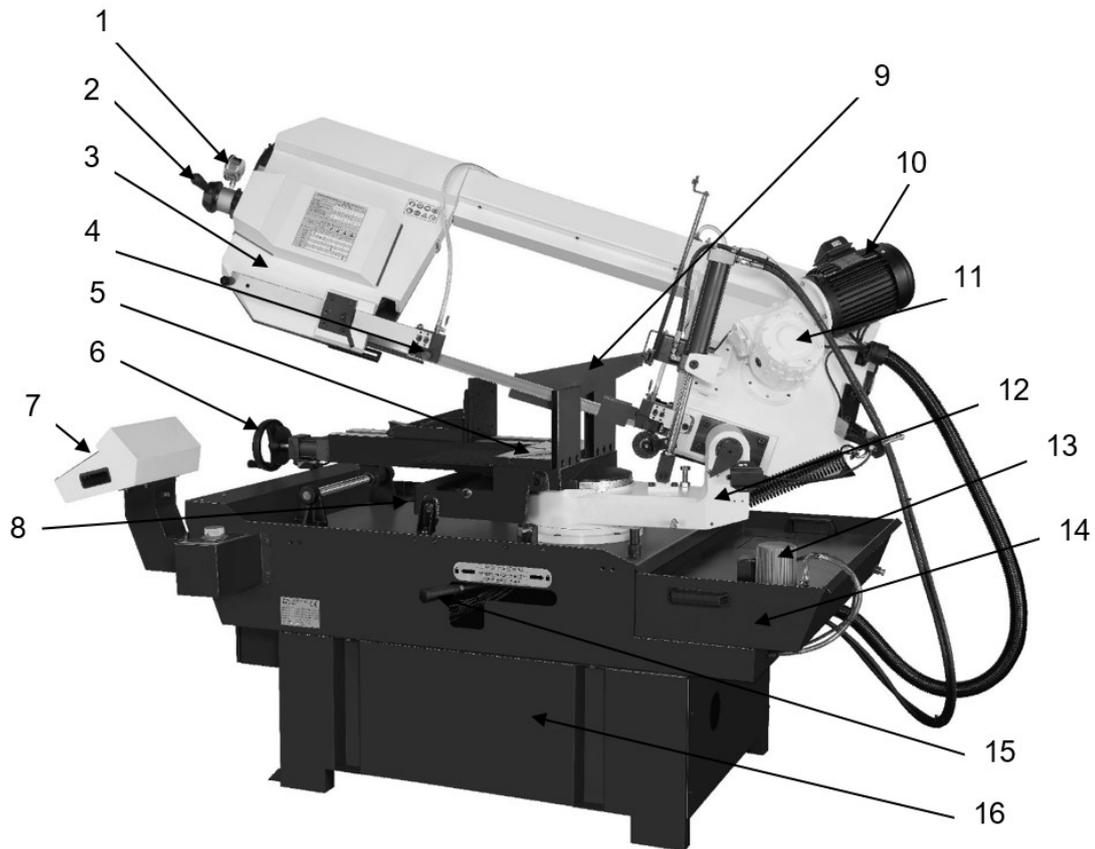


Figure 1-1 : Description de la machine

- 1Indicateur de tension de la lame
- 2 Roue manuelle de la tension de la lame
- 3 Archet de la scie
- 4 Guides de lame
- 5 Banc de l'étai
- 6 Roue manuelle de l'étai
- 7 Panneau de commande
- 8 Levier de verrouillage de déplacement de l'étai
- 9 Palpeur de matériau
- 10 Moteur principal
- 11 Boîte de vitesses
- 12 Dispositif oscillant
- 13 Pompe de refroidissement
- 14 Réservoir de refroidissement
- 15 Poignée de verrouillage de l'archet de la scie
- 16 Support avec pompe hydraulique interne

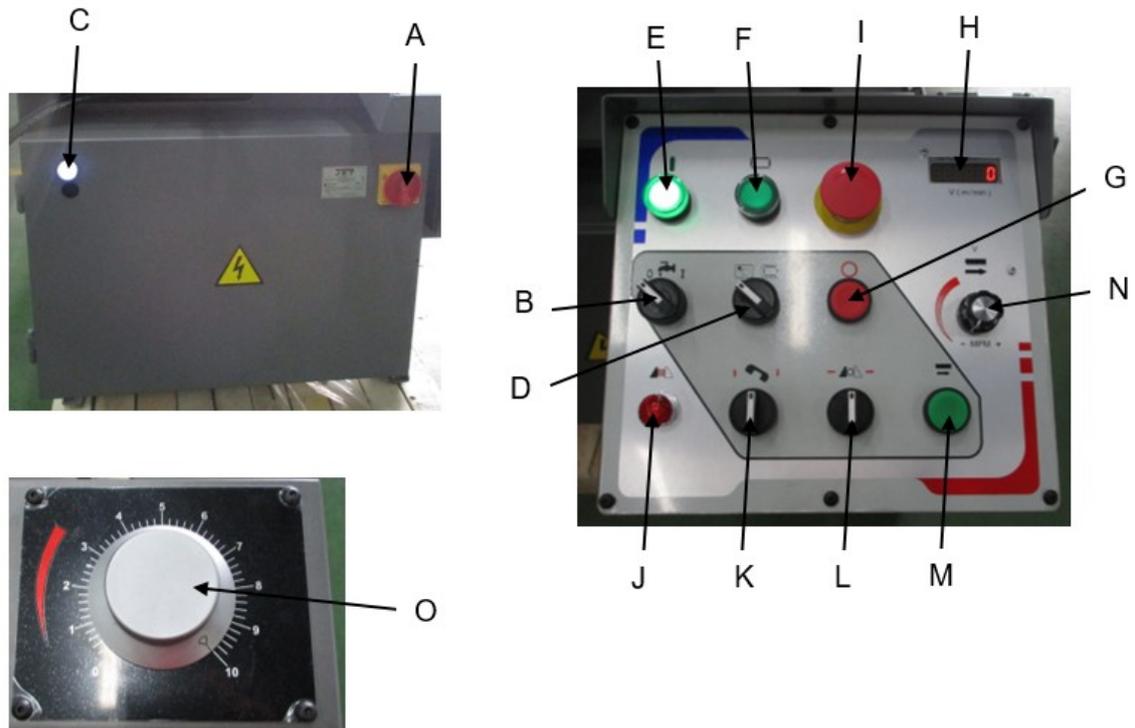


Figure 1-2 : Description des commandes de la machine

- A. Interrupteur d'alimentation principal
- B. Commutateur de la pompe de refroidissement
- C. Témoign d'alimentation
- D. Interrupteur de mode manuel/automatique
- E. Interrupteur de démarrage de la pompe hydraulique
- F. Bouton de démarrage de cycle
- G. Commutateur d'arrêt
- H. Lecture de vitesse de la lame
- I. Bouton d'arrêt d'urgence
- J. Témoign de défaillance de serrage de l'étau
- K. Interrupteur de montée/descente de l'archet.
- L. Interrupteur d'ouverture/fermeture de l'étau
- M. Bouton Jog de la lame
- N. Bouton de sélection de vitesse de lame
- O. Vanne de descente du bras de la scie

4.0 Démontage de l'installation de transport



AVERTISSEMENT :

Lisez et comprenez l'intégralité de ce manuel avant de procéder au montage ou au fonctionnement. Le non-respect de cette obligation peut causer de graves blessures.

4.1 Transport de la machine

La machine doit être déplacée dans son propre emballage. Utilisez un chariot élévateur pour le placement.

4.2 Exigences d'installation

- La tension et la fréquence principales doivent être conformes aux exigences du moteur de la machine.
- La température ambiante doit être de -10°C à $+50^{\circ}\text{C}$.
- L'humidité relative ne doit pas être supérieure à 90%.

4.3 Déballage et nettoyage

Retirez tous les contenus de la caisse d'expédition et comparez les pièces avec la liste de contenus dans ce manuel. En cas d'endommagement dans l'expédition ou de pièces manquantes, contactez votre distributeur. Ne jetez pas la caisse ou le matériel d'emballage tant que la machine n'est pas montée et ne fonctionne pas correctement.

Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille avec du kérosène ou un solvant doux. N'utilisez pas de dissolvant, de diluant à peinture ou d'essence car cela pourrait endommager les composants en plastique et les surfaces peintes.

4.4 Contenu d'expédition

- 1 Scie à ruban pour métaux
- 1 Tige d'arrêt de la barre
- 1 Bras de support de roulement
- 1 Manuel du propriétaire

4.5 Ancrage de la machine

La machine est conçue pour fonctionner dans des espaces clos.

Placez la machine sur un sol en ciment ferme, avec une distance minimale de 800 mm à l'arrière, en direction du mur.

Levez la machine de la palette vers l'emplacement souhaité.

Utilisez des courroies de levage et placez-les comme indiqué dans la Fig. 2-1.

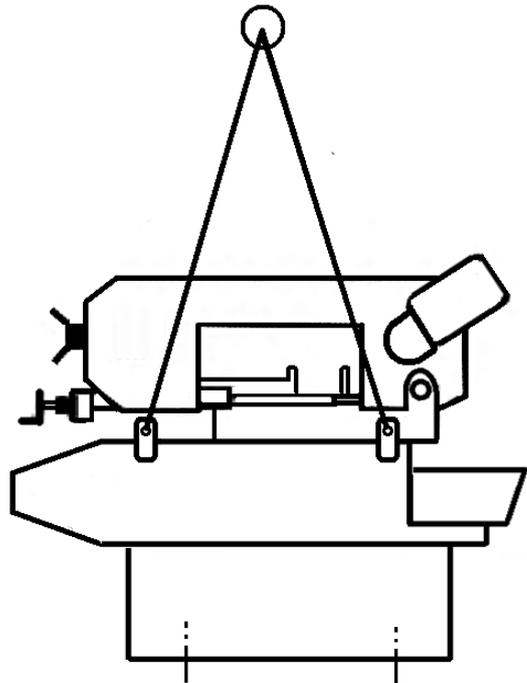


Figure 2-1 : Levage de la machine



AVERTISSEMENT :

La machine pèse 677 kg

Veillez à ce que la capacité de charge soit suffisante et que vos dispositifs de levage soient en bon état. Ne vous déplacez jamais sous des charges suspendues.

Ancrez la machine au sol avec les vis et les bouchons d'expansion ou enfoncez les tiges de guidage dans le ciment en vous assurant du bon niveau de l'assise.

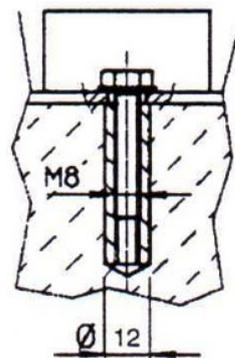


Figure 2-2 : Boulons d'ancrage

4.6 Montage des pièces desserrées

Installez les composants fournis :

- 1) Montez la tige d'arrêt de la barre
- 2) Montez le bras de support de roulement et alignez-le par rapport au banc de l'étau.

4.7 Désactivation de la machine

- Si la scie n'est pas utilisée pendant une longue période, nous vous conseillons de procéder comme suit :

- 1) Débranchez la prise du panneau d'alimentation électrique
- 2) Desserrez la tension de la lame
- 3) Libérez le ressort de contrepoids du bras de la scie
- 4) Videz le réservoir de réfrigérant
- 5) Nettoyez et graissez la machine
- 6) Si nécessaire, couvrez la machine.

4.8 Démontage (mise hors service)

Règles générales :

Si la machine doit être définitivement démolie et/ou mise à la casse, séparez les matériaux à jeter en fonction de leur type et de leur composition, comme suit :

- 1) La fonte non-composite ou les matériaux ferreux sont des matériaux bruts recyclables ; ils peuvent donc être apportés à une fonderie de fer afin qu'ils soient refondus après en avoir retiré les contenus (classés dans le point 3).
- 2) Les composants électriques, y compris le câble et les matériaux électroniques (cartes magnétiques, etc.) font partie de la catégorie des déchets urbains conformément aux lois de votre administration locale, nationale ou fédérale ; ils doivent donc être mis de côté en vue de leur collecte par le service public de gestion des déchets ;
- 3) Les anciens minéraux et les huiles synthétiques et/ou mixtes, les huiles émulsifiées et les graisses sont considérés comme des produits dangereux pour l'environnement ; ils doivent donc être collectés, transportés et jetés par un service spécifique de gestion des déchets.



PRECAUTION :

La législation concernant la mise au rebut et le recyclage est en constante évolution et est soumise aux changements. L'utilisateur doit se tenir informé des réglementations lors de la mise au rebut car ces dernières peuvent différer des réglementations décrites ci-dessus.

5.0 Connexions électriques



AVERTISSEMENT :

Toutes les connexions électriques doivent être effectués par un électricien qualifié conformément aux

ordonnances et codes locaux. Le non-respect de cette obligation peut causer de graves blessures.

La scie à ruban pour métaux SX-835DGSVI a une capacité nominale et une alimentation de 3 ~ 400V, PE, 50Hz ; la machine est livrée avec une fiche conçue pour l'utilisation sur un circuit avec *prise de terre*.

La connexion au secteur électrique et les fiches et rallonges électriques utilisées doivent être conformes aux informations indiquées sur la plaque d'immatriculation de la machine.

La connexion du secteur électrique doit posséder un fusible de protection contre la surtension 16A.

Utilisez uniquement des rallonges électriques H07RN-F, avec des câbles de 1,5mm² ou plus.

La longueur totale du cordon ne doit pas dépasser 18 mètres

Les cordons électriques et les fiches doivent être exempts de défauts.

Les connexions et réparations de l'équipement électrique ne doivent être réalisées que par des techniciens qualifiés.

La machine est équipée d'une fiche et d'un cordon d'alimentation de 1,8 mètre.

Avant de raccorder à la source d'alimentation, veillez à ce que le commutateur principal soit en OFF.

5.1 Instructions de mise à la terre

Cet outil doit être mis à la terre. En cas de dysfonctionnement ou de défaillance, la mise à la terre fournit un trajet de résistance minimale pour le courant électrique pour réduire le risque de choc électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique ayant un câble d'alimentation et une fiche de mise à la terre. Cette fiche doit être insérée sur une embase adéquate correctement installée et reliée à la terre en respectant tous les codes et ordonnances locaux.



AVERTISSEMENT :

Une connexion inappropriée du câble d'alimentation peut causer un risque de chocs électriques. Contrôlez avec un électricien qualifié ou une personne chargée de l'entretien en cas de doutes concernant la mise à la terre correcte de la prise. Ne modifiez pas la fiche fournie avec l'outil.

Le fil vert/jaune est le fil du câble d'alimentation. Si le cordon doit être réparé ou remplacé, ne connectez pas le fil de terre de l'outil sur une borne sous tension.

Utilisez uniquement des rallonges électriques à 3 câbles avec des fiches de mise à la terre.

Réparez ou remplacez immédiatement un cordon usé ou endommagé.

5.2 Rallonges électriques

L'utilisation de rallonges électriques est fortement déconseillée ; essayez de placer les machines près de la source d'alimentation. Si une rallonge électrique s'avère nécessaire, assurez-vous de son bon état.

Une rallonge trop courte cause des chutes de tension, entraînant une perte d'alimentation et une surchauffe.

Utilisez uniquement des rallonges électriques H07RN-F, avec des câbles de 1,5mm² ou plus.

La longueur totale du cordon ne doit pas dépasser 18 mètres

Les rallonges électriques et les fiches doivent être exempts de défauts.

6.0 Pièces fonctionnelles de la machine

6.1 Scie à archet

La scie à archet comprend le bras de la scie, les membres d'entraînement (moteur, boîte de vitesses, roue de la lame), le système de tension de lame, les guides et les protections de lame.

Le modèle SX-835DGSVI comprend également un cylindre hydraulique et un ressort de contrepois réglable.

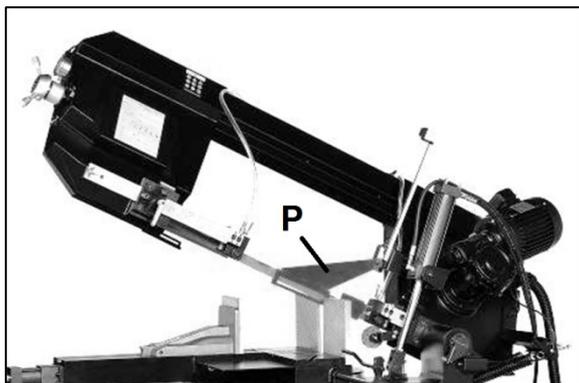


Figure 6-1 : Scie à archet

6.2 Base de la machine

La base de la machine abrite l'unité hydraulique et le réservoir de refroidissement.



Figure 6-2 : Base de la machine

6.3 Arrêt de matériau

L'arrêt de matériau (Fig. 6-4) est utilisé pour la production en série.

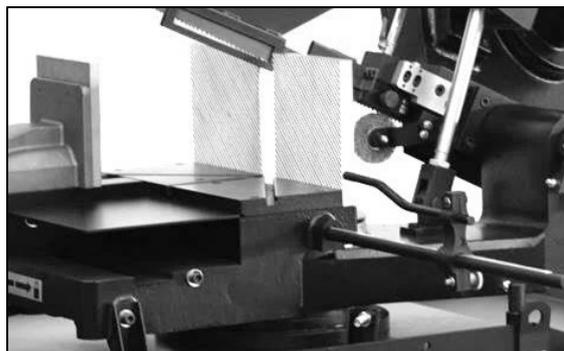


Figure 6-4 : Arrêt de matériau

6.4 Guide de lame mobile

Le guide de lame mobile doit être réglé le plus près possible du matériau en stock, sans interférer avec la coupe.

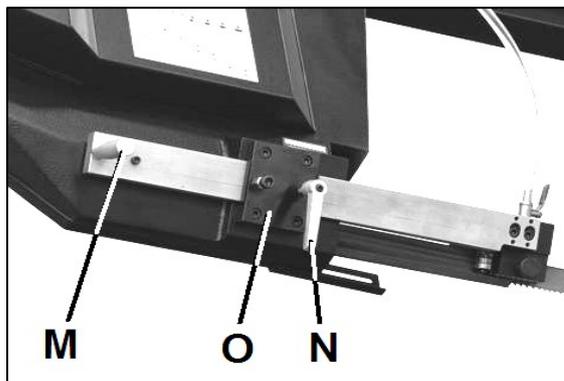


Figure 6-5 : Guide de lame mobile

- Débranchez la machine de la source d'alimentation.
- Desserrez le bouton de verrouillage (N, Fig 6-4)
- Réglez à l'aide de la poignée (M).
- Serrez le bouton de verrouillage.
- Rebranchez la machine à la source d'alimentation.

7.0 Fonctionnement de l'usage

7.1 Commandes de la machine

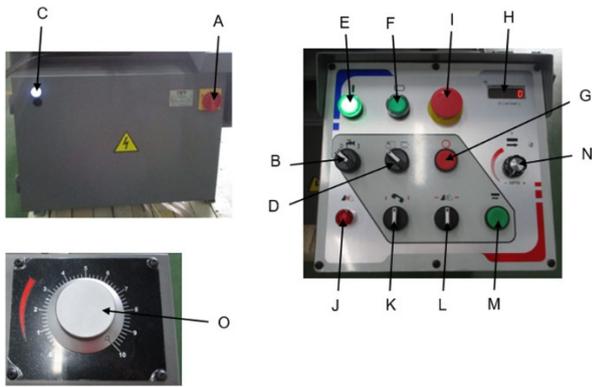


Figure 7-1 : Commandes de la machine

- A. Interrupteur d'alimentation principal
- B. Commutateur de la pompe à eau
- C. Témoin d'alimentation
- D. Interrupteur de mode manuel/automatique
- E. Interrupteur de démarrage de la pompe hydraulique
- F. Bouton de démarrage de cycle
- G. Commutateur d'arrêt
- H. Lecture de vitesse de la lame
- I. Bouton d'arrêt d'urgence
- J. Témoin de défaillance de serrage de l'étau
- K. Interrupteur de montée/descente de l'archet.
- L. Interrupteur d'ouverture/fermeture de l'étau
- M. Bouton Jog de la lame
- N. Bouton de sélection de vitesse de lame
- O. Vanne de descente du bras de la scie

7.2 Recommandations d'utilisation

La machine a été conçue pour couper des matériaux usinables et de différentes formes.

Un opérateur seulement fait fonctionner la machine.

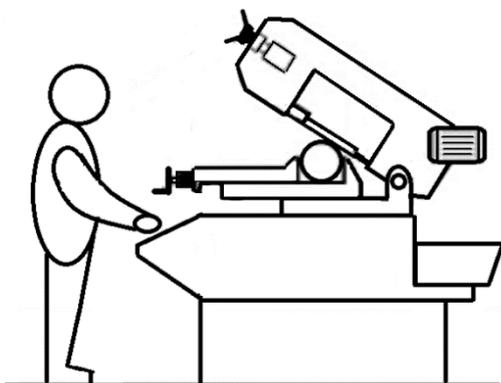


Figure 7-2 : Position de sécurité de l'opérateur

- Avant de démarrer l'usinage, assurez-vous que la pièce est serrée fermement par l'étau et qu'elle est maintenue correctement.
- Les figures ci-dessous indiquent les exemples de serrages adaptés des différentes barres, palier selon les capacités d'usinage de la machine pour une grande efficacité et une meilleure durabilité de la lame. Faites tomber les bords tranchants avec une lime.

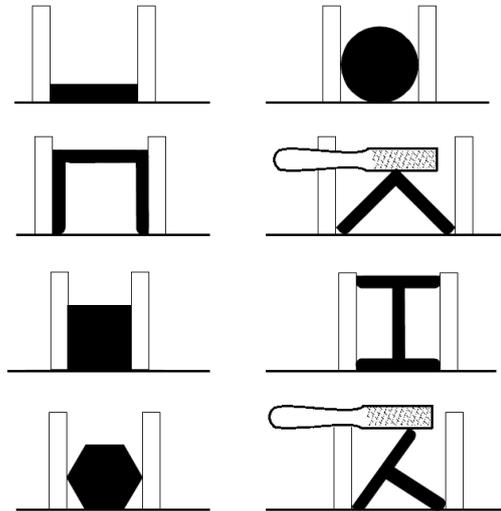


Figure 7-3 : Options adaptées de serrage de l'étau

- N'utilisez pas de lames de taille différente de celles indiquées dans les spécifications de la machine.
- Si la lame est bloquée lors de la coupe, appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence (I, Fig 7-1) pour désactiver la machine. Ouvrez l'étau lentement, retirez la pièce et vérifiez si la lame ou si les dents ne sont pas cassées. En cas de rupture, changez la lame.
- Avant de réaliser les réparations sur la machine, veuillez consulter votre concessionnaire.

7.3 Sélection des vitesses de la lame

En règle général, plus le matériau à couper est dur, plus la vitesse de la lame est faible.

- **20-30 m/min**
Pour acier inoxydable, acier à outils, bronze du palier.
- **30-45 m/min**
Pour acier allié, fonte dure, bronze dur
- **45-60 m/min**
Pour acier tendre, fonte tendre, bronze moyennement dur, aluminium dur
- **60-85 m/min**
Pour plastique, aluminium tendre à moyennement tendre, autres matériaux légers.

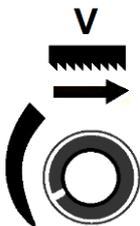
Remarque :

La vitesse de coupe dépend de la résistance à la traction du matériau (N/mm²), de la dureté du matériau (HRC) et de la section de coupe la plus large

(mm).

La machine possède une plage de vitesse d'usinage variable de 20 à 85 m/min.

Tournez le bouton (N, Fig 7-1) pour régler la vitesse de la lame.

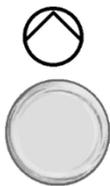


7.4 Fonctionnement de l'étau

Assurez-vous que la source d'alimentation est identique à celle indiquée sur l'étiquette ID de la machine.

Branchez la machine à la source d'alimentation. Activez le commutateur principal (A, Fig 7-1). Le témoin d'alimentation (C) s'allume.

1. Appuyez sur le bouton (D) pour démarrer la pompe hydraulique.

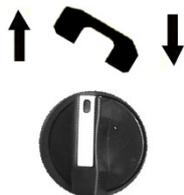


Remarque : Si la pompe hydraulique ne démarre pas ou si la pompe démarre mais que la scie à archet ne s'élève pas lors de la sélection par l'interrupteur (K), cela veut dire que le moteur de la pompe fonctionne dans le mauvais sens. Changez deux des phases.

2. Sélectionnez le mode de fonctionnement manuel : tournez le commutateur (M) vers la gauche.



3. Utilisez le commutateur (K) pour lever la scie à archet.



4. Déplacez le palpeur de matériau (P, Fig 7-4) vers le haut.

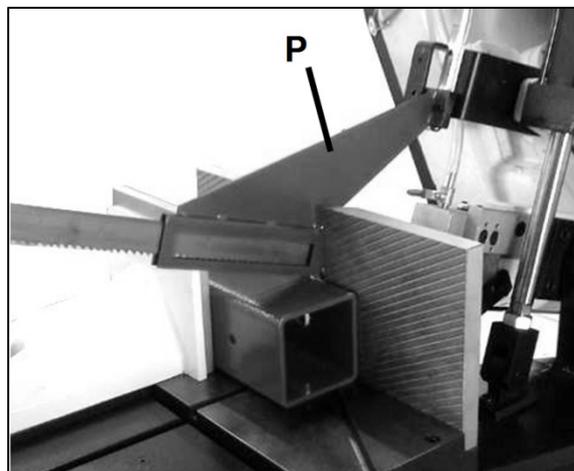
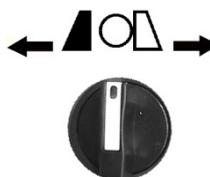


Figure 7-4 : Palpeur de matériau

5. Utilisez le commutateur (L) pour ouvrir l'étau avec le cylindre hydraulique.



6. Levez et désengagez le cliquet de l'étau (Q, Fig 7-5). Ouvrez l'étau à la main.

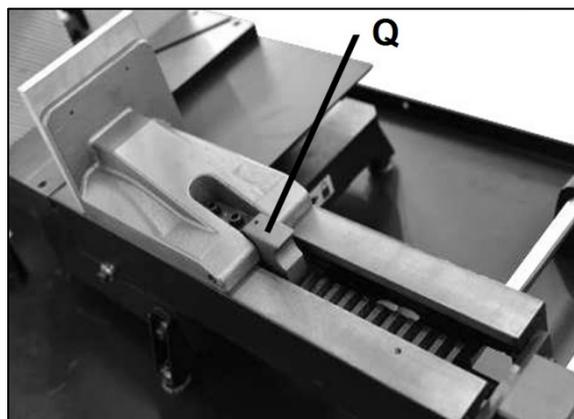


Figure 7-5 : Cliquet de l'étau et crémaillère

6. Placez le matériau en stock entre les mâchoires de l'étau.
7. Fermez l'étau à la main, laissez un léger espacement.
8. Utilisez le commutateur (L) pour serrer le matériau



PRECAUTION:

Pour des coupes de cycle avec un matériau de même taille, laissez un léger espacement (3 ~ 5 mm) entre le matériau en stock et les mâchoires de l'étau.

Assurez-vous que le cliquet de l'étau est abaissé et engagé avec la crémaillère avant de fermer l'étau avec le cylindre hydraulique.

Assurez-vous que le cylindre hydraulique serre et desserre correctement le matériau.

Si le serrage de l'étau échoue, le témoin (J, Fig 7-1) s'allume.



PRECAUTION :

Pour des coupes de cycle avec un matériau de même taille, laissez un léger espacement (3 ~ 5 mm) entre le matériau en stock et les mâchoires de l'étau.

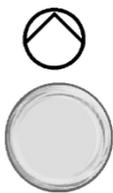
Assurez-vous que le cylindre hydraulique serre et desserre correctement le matériau.

7.5 Fonctionnement du cycle d'usinage

Assurez-vous que la source d'alimentation est identique à celle indiquée sur l'étiquette ID de la machine.

Branchez la machine à la source d'alimentation. Activez le commutateur principal (A, Fig 7-1). Le témoin d'alimentation (C) s'allume.

1. Appuyez sur le bouton (E) pour démarrer la pompe hydraulique.



Remarque :

Si la pompe hydraulique ne démarre pas ou si la pompe démarre mais que la scie à archet ne s'élève pas lors de la sélection par l'interrupteur (K), cela veut dire que le moteur de la pompe fonctionne dans le mauvais sens. Changez deux des phases électriques.

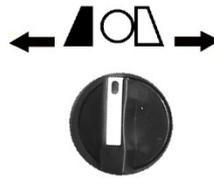
2. Placez le mode de fonctionnement (D) sur "Manuel".



3. Sélectionnez (K) pour lever la scie à archet vers le haut. Puis, déplacez le palpeur de matériau (P, Fig 7-4) vers le haut.



4. Utilisez le commutateur (L) pour ouvrir l'étau.



5. Placez le matériau en stock entre les mâchoires de l'étau.

Remarque :

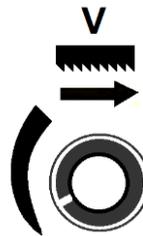
Pour des coupes de cycle avec un matériau de même taille, laissez un léger espacement (3 ~ 5 mm) entre la pièce et les mâchoires d'ouverture de l'étau.

6. Utilisez le commutateur (L) pour serrer le matériau.

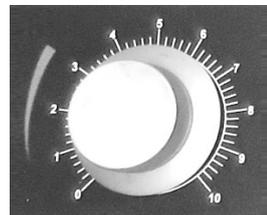
Remarque :

La pression de serrage de l'étau est surveillée. Lors du serrage du matériau, la pression de l'étau diminue et la descente du bras de la scie est relâchée.

7. Sélectionnez la vitesse de lame de la scie sur le bouton (N).



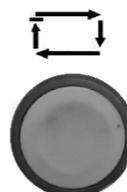
8. Réglez la descente du bras de la scie via la vanne (O).



9. Placez le mode de fonctionnement (D) sur "Auto".



10. Appuyez sur le bouton de démarrage de cycle (C) pour démarrer le fonctionnement.



11. A la fin de l'usinage, l'étau hydraulique s'ouvre automatiquement.
12. Le bras de la scie revient à la hauteur de réglage maximum de l'archet.

13. La machine est maintenant prête pour le fonctionnement suivant.



PRECAUTION :

Assurez-vous de rester à un endroit sûr lors du fonctionnement de la machine.

En général, démarrez l'usinage en tournant légèrement la vanne de régulation de débit hydraulique (O) dans le sens horaire, de 1 à 2 pour contrôler le rapport de descente du bras de la scie.

Si le bras descend trop rapidement, tournez la vanne hydraulique (O) dans le sens inverse horaire.

Si le bras de la scie descend trop rapidement, la lame peut caler et la machine être désactivée.

Dans ce cas, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence (I). Cela stoppe immédiatement toutes les fonctions de la machine.

Pendant le cycle de fonctionnement, l'étau hydraulique se ferme automatiquement sur la pièce à une distance supérieure à 8 mm.

L'étau hydraulique s'ouvre à 8 mm maximum de l'extrémité du cycle et est prêt pour le fonctionnement suivant.

Par conséquent, il n'est pas nécessaire d'abaisser manuellement les mâchoires de l'étau à la main. Maintenez un espacement de 4 ~ 5 mm entre les mâchoires et la pièce.

En cas de problème ou d'urgence, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence (I). Cela stoppe immédiatement toutes les fonctions de la machine.

Pour relâcher le bouton d'arrêt d'urgence, tournez-le dans le sens horaire.

La pompe hydraulique s'arrête automatiquement après 10 minutes de non-fonctionnement.

8.0 Réglage de votre machine

8.1 Réglage d'usinage des onglets

Les onglets entre 60° (R) et 45° (L) peuvent être réglés.

Réglez la scie à archet comme indiqué dans les étapes ci-dessous :

1. Activez l'alimentation principale (A, Fig 7-1).
2. Appuyez sur le bouton (E) pour démarrer la pompe hydraulique.



3. Utilisez le commutateur (D) pour sélectionner le mode manuel



4. Utilisez le commutateur (K) pour lever la scie à archet.



5. Déplacez le palpeur de matériau (P, Fig 7-4) vers le haut.
6. Coupez l'alimentation principale (A).
7. Desserrez la scie à archet en tournant le levier de verrouillage (S, Fig 8-1) vers la gauche.

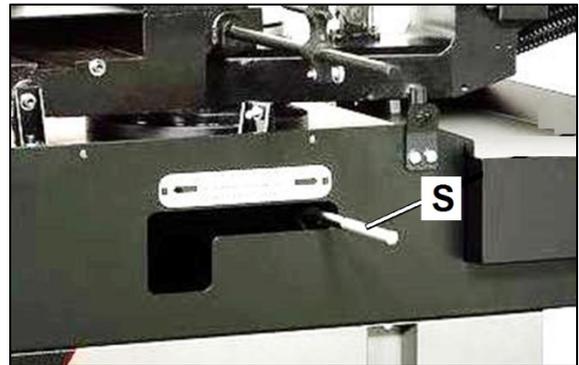


Figure 8-1 : Réglage d'usinage des onglets

8. Tirez la tige d'arrêt zéro degré vers le haut (T, Fig. 8-2) si nécessaire.

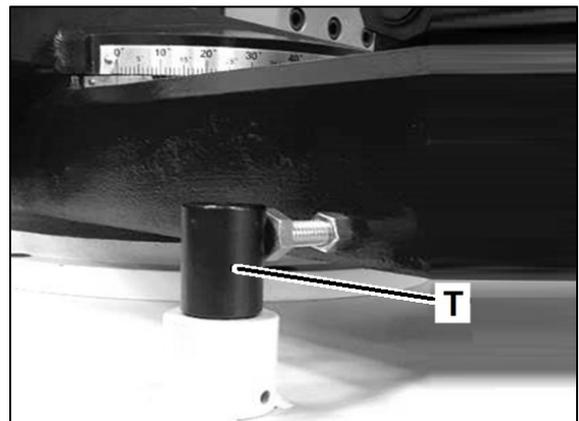


Figure 8-2 : Arrêt à onglet zéro degré

9. Tournez la scie à archet sur l'angle souhaité en suivant l'échelle (U, Fig 8-3).

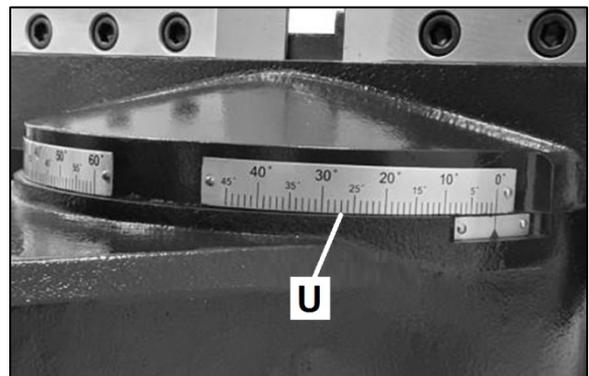


Figure 8-3 : Echelle à onglets

10. Serrez de nouveau la scie à archet.

8.2 Réglage du serrage de l'archet de la scie

Remarque : - Si l'archet de la scie ne peut pas être verrouillé correctement, changez la position du levier. Désengagez l'indexage en poussant le levier (S, Fig 8-4) vers le bas sur le moyeu.

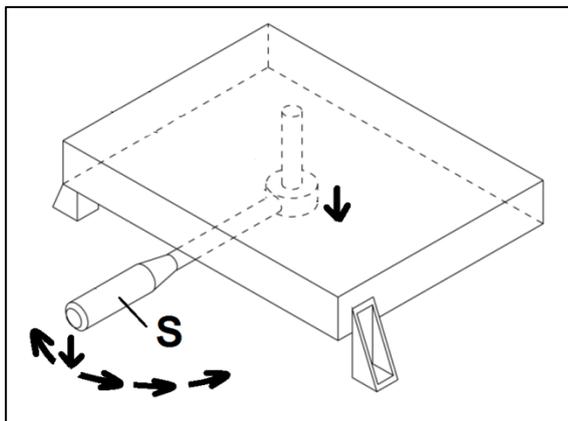


Figure 8-4 : Réglage du serrage de l'onglet

8.3 Réglage de tension de la lame

La tension de la lame est importante au bon fonctionnement de la scie.

La tension de la lame est indiquée sur la jauge de tension de la lame (T, Fig 8-5). Tournez le levier de tension (U) dans le sens horaire jusqu'à ce que la tension de lame correcte soit atteinte (couleur verte).

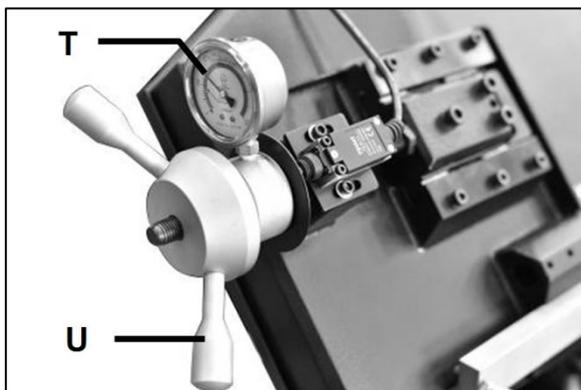


Figure 8-5 : Jauge de tension de la lame

8.4 Réglage d'alignement de la lame

Il est peut-être nécessaire de régler le volant pour permettre l'alignement correct de la scie à archet. Un mauvais réglage d'alignement de la lame peut causer des dommages de la lame de la scie ou entraîner l'arrêt des roues de la lame.

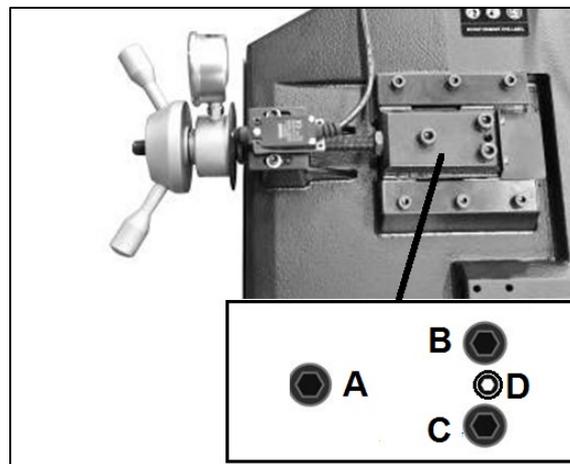


Figure 8-6 : Réglage d'alignement de la lame

- Levez le bras de la scie.
- Coupez l'alimentation.
- Desserrez les vis hexagonales (A, B, C, Fig 8-6)
- Utilisez la vis de réglage (D) pour régler l'inclinaison du volant (Fig 8-7).

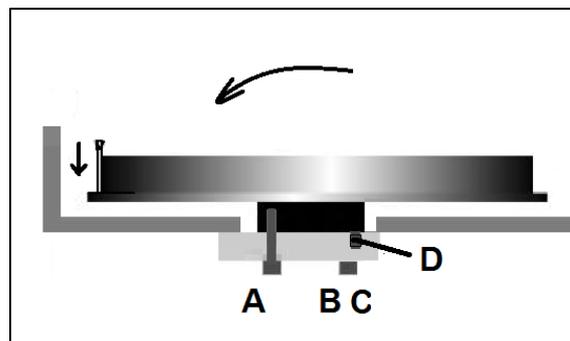


Figure 8-7 : Réglage d'alignement de la lame

- Lors de la rotation de la vis de réglage (D) dans le sens horaire, la lame fonctionne plus près de la bride.
- Lors de la rotation de la vis de réglage (D) dans le sens inverse horaire, la lame fonctionne plus loin de la bride.
Si la lame est trop loin, elle tombe.
- Après le réglage, serrez les vis hexagonales dans cet ordre : A, B et C.

8.5 Contrôle d'alignement de la lame

- Utilisez un morceau de papier brouillon (E, Fig 8-8) et glissez-le entre la lame et le volant (F).

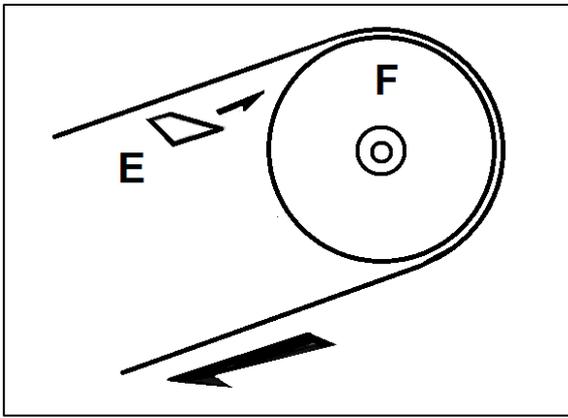


Figure 8-8 : Contrôle d'alignement de la lame

- Utilisez le bouton Jog de la lame (M, Fig 7-1) pour faire fonctionner la machine.



Analyse :

- Si le papier est coupé, la lame est trop proche de la bride. Réglez de nouveau.
- Si le papier est plié ou froissé, la lame est réglée correctement...ok
- Si vous constatez que la lame s'éloigne de la bride, réglez de nouveau.

8.6 Ajustement du guide de la lame

La lame est guidée grâce à des patins et des paliers.

Les guides sont réglés à l'usine avec un jeu minimum.

Assurez-vous de toujours installer des lames de 1.1 mm d'épaisseur pour lesquelles les patins de guide de lame et les paliers ont été réglés.

Pour des lames de scie d'épaisseur différente, le réglage doit être réalisé comme suit :

Remarque :

La position du patin (A, Fig 8-9) et des paliers (G) est fixe et ne peut pas être ajustée.

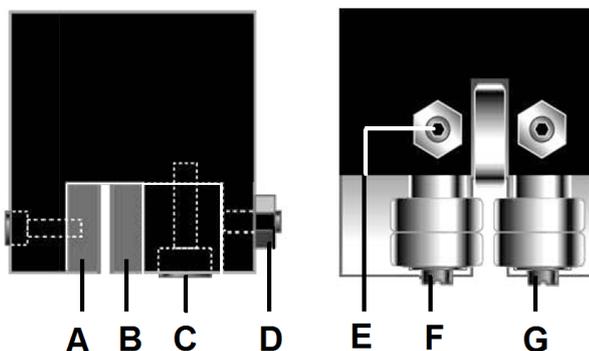


Figure 8-9 : Ajustement du guide de la lame

- Desserrez la vis (C), l'écrou (D) et la vis de réglage (D) pour élargir le passage entre les patins (A et B).
- Desserrez l'écrou (E) et la vis de réglage (E), puis tournez la vis de l'arbre (F) avec un tournevis à tête plate pour élargir le passage entre les paliers (F et G).
- Pour monter la nouvelle lame : Réglez le patin (B) sur la lame et desserrez la vis de réglage (D) afin de créer un jeu de 0,04 mm pour le déplacement de la lame de la scie. Verrouillez la vis (C), puis sécurisez la vis de réglage (D) et l'écrou (D). Tournez l'arbre (F) jusqu'à ce que les paliers reposent contre la lame et sécurisez la vis de réglage (E) et l'écrou (E).

8.7 Changement de la lame



AVERTISSEMENT :

L'alimentation électrique doit être coupée avant de réaliser les opérations suivantes.

Pour changer la lame :

- Levez le bras de la scie.
- Desserrez la lame avec la roue manuelle de tension de lame, retirez le couvercle de guidage de lame mobile, ouvrez les protections du volant et retirez l'ancienne lame des volants et les blocs de guidage de lame.
- Montez la nouvelle lame en la mettant tout d'abord entre les patins, puis sur la course des volants, en faisant tout particulièrement attention au sens d'usinage des dents (Fig 8-10).

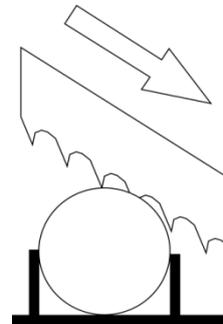


Figure 8-10 : Direction de coupe de la lame

- Tendez la lame et assurez-vous qu'elle s'enclenche correctement dans le siège des volants.

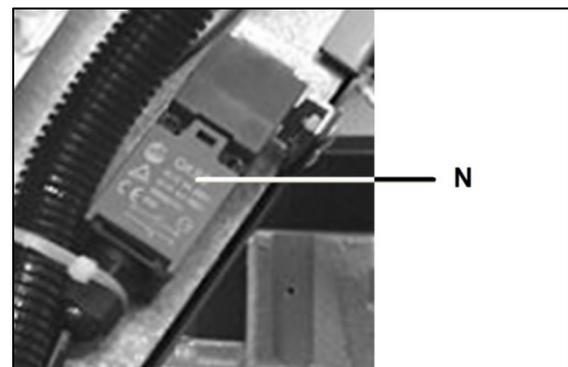


Figure 8-11 : Interrupteur micro de protection de la roue

- Montez le couvercle de guidage de lame mobile et la protection de volant.
- Assurez-vous que l'interrupteur micro (N, Fig 8-11) est activé ; dans le cas contraire, la machine ne démarre pas.



PRECAUTION :

Montez toujours des lames ayant des dimensions telles que spécifiées dans ce manuel et pour lesquelles les guides de lame ont été réglés.

Dans le cas contraire, voir le chapitre 8.6

9.0 Maintenance

Les tâches de maintenance listées ci-dessous sont divisées en intervalles journaliers, hebdomadaires, mensuels et tous les 6 mois. Si les opérations suivantes sont négligées, il peut en résulter une usure prématurée et une performance incorrecte de la machine.



AVERTISSEMENT :

L'alimentation électrique doit être coupée avant de réaliser les opérations suivantes.

9.1 Maintenance quotidienne

- Nettoyage général de la machine ; retirez les poussières et les copeaux accumulés.
- Nettoyez les orifices de purge du réfrigérant de lubrification pour éviter l'excès de liquide.
- Mettez à niveau le réfrigérant de lubrification.
- Contrôlez l'usure de la lame.
- Levez la scie à archet en position supérieure et relâchez partiellement la lame pour éviter un stress de déformation inutile.
- Contrôlez la fonctionnalité des protections et l'arrêt d'urgence.

9.2 Maintenance hebdomadaire

- Pour un nettoyage minutieux de la machine ; retirez les copeaux et les poussières, en particulier dans le réservoir de liquide de refroidissement.
- Retirez la pompe de liquide de refroidissement de son logement
- Nettoyez le filtre d'aspiration de la pompe et la zone d'aspiration.
- Utilisez de l'air comprimé pour nettoyer les guides de lame (paliers de guide et orifice de purge de réfrigérant)
- Nettoyez les volants et les logements du volant.
- Contrôlez le niveau d'huile du réservoir hydraulique ; rajoutez de l'huile hydraulique si nécessaire.

9.3 Maintenance mensuelle

- Contrôlez le serrage des vis du volant de moteur.
- Contrôlez l'état des guides de lame (paliers de guidage et patins de guide)

9.4 Maintenance tous les six mois

Changement de l'huile de la boîte de vitesses :

La boîte de vitesses nécessite un changement périodique de l'huile.

L'huile doit être changée après les premiers 6 mois pour une nouvelle machine (après 250 heures de fonctionnement), puis chaque année (toutes les 500 heures de fonctionnement).

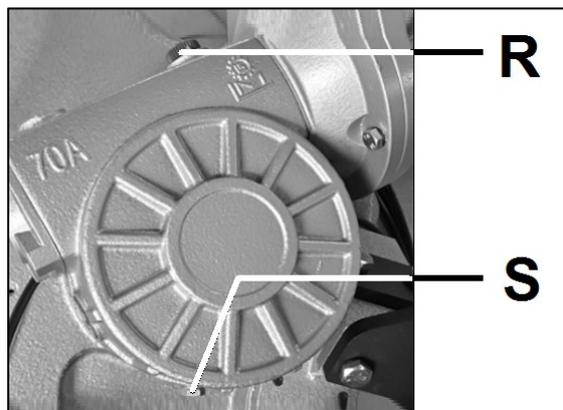


Figure 9-1 : Boîte de vitesses

- Débranchez la machine de la source d'alimentation.
- Levez la scie à archet en position supérieure.
- Retirez le bouchon de purge (S, Fig. 9-1) et le boulon de remplissage (R).
- Vidangez complètement l'huile
- Remplacez le bouchon de purge (S)
- Placez la scie à archet en position horizontale.
- Remplissez la boîte de vitesses avec environ 3 litres d'huile d'engrenages.
- Remplacez le boulon de remplissage (R).

Remarque :

Pour votre référence, utilisez de l'huile d'engrenages de type SHELL ou de l'huile d'engrenages Mobile #90.

La mise au rebut de l'huile est strictement réglementée. Veuillez vous reporter au chapitre 4-6.

9.5 Réfrigérant de lubrification

En prenant en compte la grande variété de produits disponibles sur le marché, l'utilisateur peut choisir l'équipement le plus adapté selon ses exigences.

Remarque :

Pour votre référence, utilisez SHELL LUTEM OIL ECO

Le pourcentage minimum d'huile diluée dans l'eau est de 8 - 10%.

Suivez les instructions du fabricant concernant la sécurité, le mélange et la mise au rebut.

9.6 Nettoyage du réservoir de lubrification

- Retirez le bouchon de purge (T, Fig 9-2). Laissez le réfrigérant s'écouler.

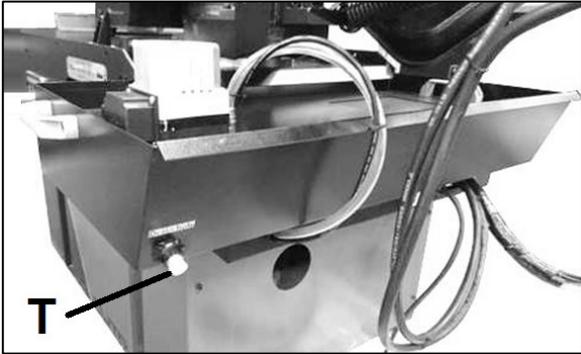


Figure 9-2 : Réservoir de lubrification

- Retirez la pompe (Q, Fig 9-3) en desserrant les vis.
- Retirez l'écran du filtre (P) en desserrant les vis.
- Utilisez un aspirateur pour évacuer les copeaux et les débris du réservoir.
- Remplacez le bouchon (T).
- Nettoyez attentivement la pompe (Q) et remplacez-la.
- Remplissez le réservoir avec du réfrigérant à environ 25mm en-dessous de l'écran de filtre (P).
- Remplacez l'écran du filtre (P) et la pompe (Q).

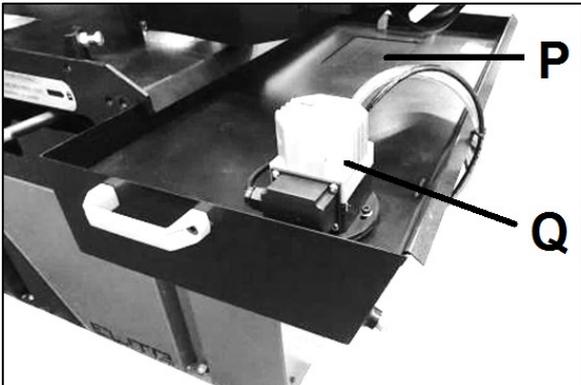


Figure 9-3 : Pompe de refroidissement

10.0 Classification du matériau et choix de la lame de la scie

L'objectif est de maintenir une qualité d'usinage excellente, avec les différents paramètres donnés comme la dureté du matériau.

Les spécifications doivent par conséquent s'associer de manière harmonieuse au fonctionnement simple en fonction des considérations pratiques et du bon sens.

Cela permet des conditions optimales ne nécessitant pas d'innombrables opérations de préparation de la machine lorsque plusieurs tâches sont à réaliser.

Les divers problèmes pouvant surgir peuvent être résolus plus facilement si l'opérateur possède une bonne connaissance de ces spécifications.

Forme et épaisseur, section transversale, sélection de la lame de scie, vitesse d'usinage et commande d'abaissement du cadre de la scie.

10.1 Définition du matériau en stock

Le tableau 11-1 liste les caractéristiques des matériaux à couper. La lame de scie correcte peut ainsi être sélectionnée.

10.2 Sélection du matériau de la lame

Les lames bi-métalliques sont les lames les plus utilisées. Elles comprennent une lame en acier et en silicone équipée d'un laser et arête tranchante en acier à grande vitesse (HHS). Le type de stocks est classé selon M2, M42, M51 et diffère en raison de la dureté principale due à l'augmentation du pourcentage de cobalt (Cc) et de molybdène (Mo) contenu dans l'alliage métallique

10.3 Sélection du pas de lame

Le pas des dents doit être choisi en tout premier lieu ; en d'autres termes, le nombre de dents par pouces (25,4 mm) adapté au matériau à couper importe en fonction de ces critères :

- Les pièces avec une section fine et/ou variable comme des profils, des tuyaux et des plaques, nécessitent une denture rapprochée ; le nombre de dents utilisées simultanément pendant l'usinage est de 3 à 6
- Les pièces avec des grandes sections transversales et solides nécessitent des dents très espacées afin de permettre l'accès à un plus grand volume de copeaux et pour une meilleure pénétration des dents (Fig 10-1).

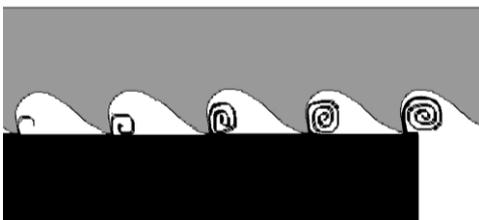


Figure 10-1 : Sélection du pas de la lame

- Les pièces en matériaux tendres ou en plastique (alliages légers, bronze tendre, Téflon, bois, etc.) nécessitent également des dents très espacées ;
- Les pièces usinées par paquets nécessitent une denture combinée.

Pour résumer, le pas dépend de :

- La dureté du matériau
- Les dimensions de la section
- L'épaisseur de la paroi.

TABLEAU DE SELECTION DES DENTS DE LA LAME		
EPAISSEUR EN MM	ERGONOMIE DES DENTS CONTINUES 2	ERGONOMIE DES DENTS COMBINEES 2
JUSQU'A 1.5	14	10/14
DE 1 A 2	8	8/12
DE 2 A 3	6	6/10
DE 3 A 5	6	5/8
DE 4 A 5	6	4/6
PLUS DE 6	4	4/6

S = EPAISSEUR

Figure 10-2 : Matériau profilé

SOLIDE Ø OU LMM	ERGONOMIE DES DENTS CONTINUES 2	ERGONOMIE DES DENTS COMBINEES 2
JUSQU'A 30	8	5/8
DE 30 A 60	6	4/6
DE 40 A 80	4	4/6
PLUS DE 90	3	3/4

Ø = DIAMETRE L = LARGEUR

Figure 10-3 : Matériau solide

10.4 Types de lame

Ils varient essentiellement selon leurs caractéristiques de construction, comme :

- **La forme** et l'angle d'usinage (**coupe**) des dents
- **Le pas**
- **Le réglage**

Forme et coupe des dents :

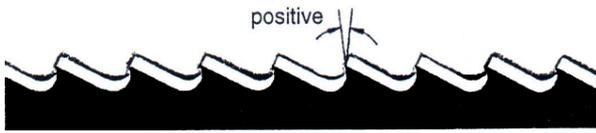
DENTS REGULIERES : Coupe de 0° et pas constant.



Forme la plus commune pour un usinage transversal ou incliné de petits tuyaux transversaux moyens et solides. Pour acier tendre et fonte grise ou métal en général.

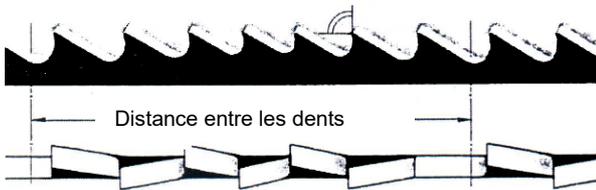
DENT DE COUPE ORTHOGONALE POSITIVE : Coupe positive de 9° - 10° et pas constant.

positif



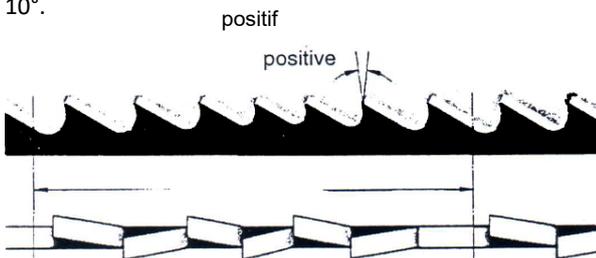
Utilisation en particulier pour des coupes inclinées ou transversales pour des sections solides de larges tuyaux. Mais aussi et surtout pour des matériaux plus durs (aciers inoxydables hautement alliés, bronze spécifique et fonte brute forgée).

DENTURE COMBINEE : le pas varie entre les dents et change par conséquent la taille des dents et les profondeurs des espaces entre ces dernières. Le pas varie entre les dents, ce qui permet un usinage plus régulier et plus silencieux ainsi qu'une plus longue durée de vie de la lame.



Un autre avantage de l'utilisation de ce type de lame est qu'il est possible d'usiner un grand nombre de matériaux de taille et type différents avec une lame seulement.

DENTURE COMBINEE : avec une coupe positive de 9° - 10° .

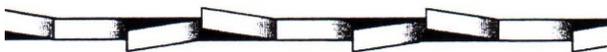


Ce type de lame est le plus adapté pour l'usinage de barres de section et de tuyaux larges et épais ainsi que pour l'usinage de barres solides avec une capacité maximale de la machine. Pas disponibles : 3-4/4-6.

REGLAGES :

Dent de scie déformée du plan du corps de la scie, entraînant un usinage large au niveau de la pièce.

REGLAGE INTERMEDIAIRE OU REGULIER : Dents de coupe droite et gauche, en alternance avec une dent droite.



Usage général pour des matériaux ayant des dimensions supérieures à 5 mm. Utilisation pour l'usinage d'acier, de moulages et de matériaux durs non-ferreux.

REGLAGE A ONDULATIONS : Réglage avec de légères ondulations.



Ce réglage est associé à des dents très fines et est principalement utilisé pour l'usinage de tuyaux et de fines barres de section (de 1 à 3 mm).

REGLAGE ALTERNATIF (EN GROUPES):

Groupes de dents d'usinage à droite et à gauche, en alternance avec une dent droite.



Ce réglage est associé à des dents très fines et est utilisé pour des matériaux extrêmement fins (moins de 1 mm).

REGLAGE ALTERNATIF (DENTS INDIVIDUELLES) :

Dent d'usinage à droite et à gauche.



Ce réglage est utilisé pour l'usinage de matériaux tendres et non-ferreux, des plastiques et du bois.

10.5 Sélection de la vitesse de coupe et de la vitesse d'avance

La vitesse d'usinage (m/min) et la vitesse d'avance (cm^2/min = zone de déplacement par les dents du disque lors du retrait des poussières) sont limitées par l'élévation de chaleur autorisée au niveau de la pointe des dents.

Sélection de la vitesse d'usinage :

En règle générale, plus le matériau à couper est dur, plus la vitesse de la lame est faible.

- **20-30 m/min**
Pour acier inoxydable, acier à outils, bronze du palier.
- **30-45 m/min**
Pour acier allié, fonte dure, bronze dur
- **45-60 m/min**
Pour acier tendre, fonte tendre, bronze moyennement dur, aluminium dur
- **60-85 m/min**
Pour plastique, aluminium tendre à moyennement tendre, autres matériaux légers.

Remarque :

La vitesse de coupe dépend de la résistance à la traction du matériau (N/mm^2), de la dureté du matériau (HRC) et de la section de coupe la plus large (mm).

Sélection de la vitesse d'avance :

Une vitesse d'avance trop élevée (= abaissement du cadre de la scie) cause une déviation de la lame de sa trajectoire d'usinage idéale, entraînant des coupes non-droites sur le plan vertical et horizontal.

La meilleure combinaison de ces deux paramètres peut être visualisée directement en examinant les copeaux.

- Des copeaux longs et sous forme de spirale indiquent un usinage idéal.



- Des copeaux très fins ou pulvérisés indiquent un manque d'avance et/ou de pression d'usinage.
- Des copeaux épais et/ou bleus indiquent une surcharge de la lame (vitesse d'usinage et/ou vitesse d'avance trop rapide).

10.6 Procédure de rodage de la lame

Les nouvelles lames sont très affûtées et ont par conséquent une géométrie de denture pouvant être facilement endommagée si une procédure de rodage minutieuse n'est pas suivie (Fig. 10-4).

tooth geometry which is easily damaged if a careful break-in procedure is not followed (Fig. 10-4).

Lors du tout premier usinage, nous vous recommandons de roder la lame en effectuant une série de coupes à une vitesse d'avance faible (= 30 - 35 cm²/min sur un matériau de taille moyenne par rapport à la capacité d'usinage et à la section solide de l'acier normal avec R = 410-510 N/mm²).

Vaporisez généreusement la zone d'usinage avec du réfrigérant lubrifiant.

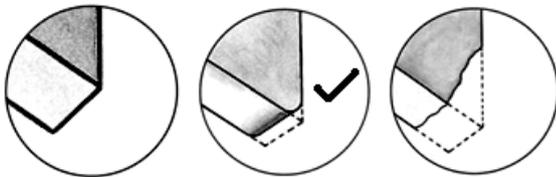


Figure 10-4 : Procédure de rodage de la lame

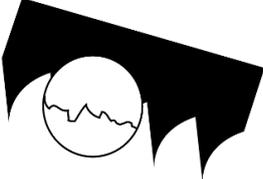
11.0 Caractéristiques du matériau

MATERIAUX						CARACTERISTIQUES	
	I UNI	D DIN	F AF NOR	GB SB	USA AISI-SAE	Dureté BRINELL HB	$\sigma=N/mm^2$
Acier de construction	Fe360	St37	E24	----	----	116	360÷480
	Fe430	St44	E28	43	----	148	430÷560
	Fe510	St52	E36	50	----	180	510÷660
Acier au carbone	C20	CK20	XC20	060 A 20	1020	198	540÷690
	C40	CK40	XC42H1	060 A 40	1040	198	700÷840
	C50	CK50	----	----	1050	202	760÷900
	C60	CK60	XC55	060 A 62	1060	202	830÷980
Acier à ressorts	50CrV4	50CrV4	50CV40	735 A 50	6150	207	1140÷1330
	60SiCr8	60SiCr7	----	----	9262	224	1220÷1400
Aciers alliés pour durcissement, trempe et nitrure	35CrMo4	34CrMo4	35CD4	708 A 37	4135	220	780÷930
	39NiCrMo4	36CrNiMo4	39NCD4	----	9840	228	880÷1080
	41CrAlMo7	41CrAlMo7	40CADG12	905 M 39	----	232	930÷1130
Aciers cémenté allié	18NiCrMo7	----	20NCD7	En 325	4320	232	760÷1030
	20NiCrMo2	21NiCrMo2	20NCD2	805 H 20	4315	224	690÷980
Acier allié pour paliers	100Cr6	100Cr6	100C6	534 A 99	52100	207	690÷980
Acier à outils	52NiCrMoKU	56NiCrMoV7	----	----	----	244	800÷1030
	C100KU	C100K	----	BS 1	S-1	212	710÷980
	X210Cr13KU	X210Cr12	Z200C12	BD2-BD3	D6-D3	252	820÷1060
	58CrMo1713	----	Y60SC7	----	S5	244	800÷1030
Acier inoxydable	X12Cr13	4001	----	----	410	202	670÷885
	X5CrNi1810	4301	Z5CN18.09	304 C 12	304	202	590÷665
	X8CrNi1910	----	----	----	----	202	540÷685
	X8CrNiMo1713	4401	Z6CDN17.12	316 S 16	316	202	490÷685
Alliages de cuivre, laiton spécifique, bronze	Alliage de cuivre aluminium G-CuAl11Fe4Ni4, UNI 5275					220	620÷685
	Manganèse spécifique/laiton - silicone G-CuZn36Si1Pb1, UNI5038					140	375÷440
	Bronze manganèse SAE43 - SAE430					120	320÷410
	Bronze phosphore G-CuSn12, UNI 7013/2a					100	265÷314
Fonte	Fonte grise	G25				212	245
	Fonte à graphite sphéroïdal	GS600				232	600
	Fonte malléable	W40-05				222	420

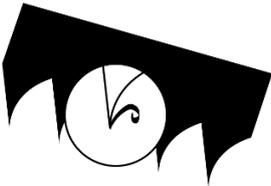
Tableau 11-1 : Caractéristiques du matériau

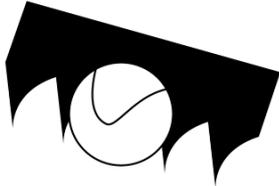
12.0 Dépannage

12.1 Lame et diagnostic de coupe

Symptôme	Cause possible	Correction *
<p>Rupture de dent</p> 	<p>Avance trop rapide</p> <p>Avance d'usinage incorrecte</p> <p>Pas de dent incorrect</p> <p>Copeaux coincés dans les dents et dans les espaces entre les dents ou matériau collant</p> <p>Défauts du matériau ou matériau trop dur</p> <p>Préhension inopérante de la pièce dans l'étau</p> <p>La lame est coincée dans le matériau</p> <p>Démarrage de l'usinage sur des barres de section tranchantes ou irrégulières</p> <p>Lame de mauvaise qualité</p> <p>Dent précédemment cassée restée dans la coupe</p> <p>Usinage terminé dans une rainure réalisée précédemment</p> <p>Vibrations</p> <p>Pas de dent ou forme incorrect</p>	<p>Diminuez l'avance, exercez une pression de coupe inférieure. Réglez le dispositif de freinage.</p> <p>Changez la vitesse et/ou le type de lame. Voir le chapitre "Classification du matériau et sélection de lame", dans la section <i>Sélection de la lame en fonction de l'usinage et de la vitesse d'avance</i>.</p> <p>Choisissez une lame adaptée. Voir le chapitre "Classification du matériau et sélection de lame".</p> <p>Contrôlez l'obstruction ou non des orifices de purge du réfrigérant sur les blocs du guide de la lame et si le débit est abondant afin de faciliter le retrait des copeaux de la lame.</p> <p>Les surfaces des matériaux peuvent être oxydées ou recouvertes d'impuretés, les rendant plus dures que la lame au début de l'usinage ou peuvent présenter des zones dures ou des inclusions à l'intérieur de la section en raison des agents productifs utilisés comme la fonte au sable, les déchets de soudage, etc. Evitez l'usinage de ces matériaux ou lorsque le nettoyage et l'usinage nécessitent une attention extrême et retirez les impuretés le plus vite possible.</p> <p>Contrôlez la préhension de la pièce.</p> <p>Réduisez l'avance et la pression d'usinage.</p> <p>Soyez plus prudent lorsque vous démarrez l'usinage.</p> <p>Utilisez une lame de qualité supérieure.</p> <p>Retirez minutieusement tous les éléments restés à l'intérieur.</p> <p>Réalisez la coupe ailleurs en tournant la pièce.</p> <p>Contrôlez la préhension de la pièce.</p>

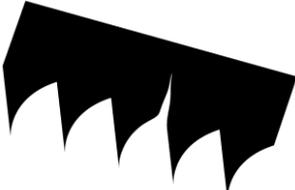
Symptôme	Cause possible	Correction *
		Remplacez la lame par une lame plus adaptée. Voir "Classification du matériau et sélection de lame" dans la section <i>Types de lame</i> . Réglez les patins du guide de lame.

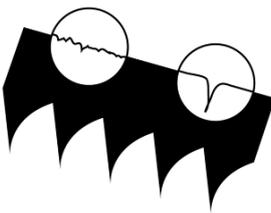
Symptôme	Cause possible	Correction *
Copeaux coincés dans les dents 	Lubrification ou réfrigérant insuffisant, émulsion incorrecte Dents positionnées dans le sens opposé de l'usinage	Contrôlez le niveau de liquide dans le réservoir. Augmentez le débit du réfrigérant lubrifiant en vérifiant que l'orifice et le tuyau de sortie de liquide ne sont pas bloqués. Contrôlez le pourcentage d'émulsion. Tournez les dents dans le bon sens.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Usure prématurée de la lame 	Rodage défectueux de la lame Dents positionnées dans le sens opposé de l'usinage Lame de mauvaise qualité Avance trop rapide Avance d'usinage incorrecte Défauts du matériau ou matériau trop dur Lubrification ou réfrigérant insuffisant ou émulsion incorrecte	Voir "Classification du matériau et sélection de lame" et " <i>Procédure de rodage de la lame</i> " Tournez les dents dans le bon sens. Utilisez une lame de qualité supérieure. Diminuez l'avance, exercez une pression de coupe inférieure. Réglez le dispositif de freinage. Changez la vitesse et/ou le type de lame. Voir le chapitre "Classification du matériau et sélection de lame" dans la section <i>Sélection de la lame en fonction de l'usinage et de la vitesse d'avance</i> . Les surfaces des matériaux peuvent être oxydées ou recouvertes d'impuretés, les rendant plus dures que la lame au début de l'usinage ou peuvent présenter des zones dures ou des inclusions à l'intérieur de la section en raison des agents productifs utilisés comme la fonte au sable, les déchets de soudage, etc. Evitez l'usinage de ces matériaux ou réalisez l'usinage avec la plus grande prudence, en nettoyant et en retirant les impuretés le plus vite possible. Contrôlez le niveau de liquide dans le réservoir. Augmentez le débit du réfrigérant lubrifiant en vérifiant que le tuyau et la buse de refroidissement ne sont pas bloqués. Contrôlez le pourcentage d'émulsion.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Rupture de la lame 	Soudure défectueuse de la lame	La soudure de la lame est de la plus haute importance. Les surfaces de contact doivent correspondre parfaitement. Une fois soudées, elles ne doivent pas présenter d'inclusions ou de bulles; la pièce soudée doit être parfaitement lisse et régulière. Elles doivent présenter une épaisseur identique et ne pas avoir de renflements pouvant causer des bosses ou une rupture immédiate lors du glissement entre les patins du guide de lame.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Rupture de la lame 	Avance trop rapide Avance d'usinage incorrecte Pas de dent incorrect Préhension inopérante de la pièce dans l'étai Lame touchant le matériau au début de l'usinage Remède	Diminuez l'avance, exercez une pression de coupe inférieure. Réglez le dispositif de freinage. Changez la vitesse et/ou le type de lame. Voir le chapitre "Classification du matériau et sélection de lame ", dans la section <i>Sélection de la lame en fonction de l'usinage et de la vitesse d'avance</i> . Choisissez une lame adaptée. Voir le chapitre "Classification du matériau et sélection de lame." Contrôlez la préhension de la pièce. Au début de l'usinage, ne baissez jamais la scie à archet avant de démarrer le moteur de la lame.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Rupture de la lame 	Patins irréguliers du guide de lame ou saleté en raison du manque de maintenance Bloc du guide de lame trop loin du matériau pour pouvoir réaliser l'usinage	Contrôlez la distance entre les patins (voir "Réglage de la machine" dans la section <i>Blocs du guide de la lame</i>) : un guidage très précis peut causer des fissures et une rupture des dents. Faites très attention lors du nettoyage. Approchez la tête le plus près possible du matériau à usiner afin que seule la section de la lame utilisée pour la coupe soit libre, cela permet d'éviter les déviations causant un stress excessif sur la lame.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Rupture de la lame 	Position de la lame incorrecte sur les volants Lubrification ou réfrigérant insuffisant ou émulsion incorrecte	Arrière des brides de roue contre le support en raison des rubans (coniques) déformés ou mal soudés, causant des fissures et des gonflements du contour arrière. Contrôlez le niveau de liquide dans le réservoir. Augmentez le débit du réfrigérant lubrifiant en vérifiant que l'orifice et le tuyau de sortie de liquide ne sont pas bloqués. Contrôlez le pourcentage d'émulsion.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Rubans striés ou marqués	Patins de guide de lame endommagés ou ébréchés Paliers de guide de lame relâchés ou serrés.	Remplacez. Effectuez le réglage (voir le chapitre "Réglage de la machine" dans <i>Guide de la lame</i>).

Symptôme	Cause possible	Correction *
Coupe non droite	Lame non parallèle au dispositif de service Lame non perpendiculaire en raison du jeu excessif entre les patins du guide et le mauvais réglage des blocs Avance trop rapide Lame usée Pas de dent incorrect Dent cassée Réfrigérant de lubrification insuffisant ou émulsion incorrecte	Contrôlez les fixations des blocs du guide de la lame ainsi que le contre-étai afin qu'ils ne soient pas trop lâches et serrez les blocs verticalement ; tenez compte de la position en degré et réglez si nécessaire les vis d'arrêt des coupes en degré. Contrôlez et réglez de nouveau verticalement les blocs du guide de lame ; réinitialisez le jeu du guide latéral (voir le chapitre "Réglage de la machine" dans la section <i>Guide de la lame</i>). Diminuez l'avance, exercez une pression de coupe inférieure. Réglez le dispositif de freinage. Approchez l'élément le plus près possible du matériau à usiner afin que seule la section de la lame utilisée pour la coupe soit libre, cela permet d'éviter les déviations causant un stress excessif sur la lame. Remplacez. La lame avec la plus grande densité de dents est utilisée, essayez d'utiliser une lame avec moins de dents (voir le chapitre "Classification du matériau et sélection de lame" dans la section <i>Types de lame</i>). Un fonctionnement irrégulier de la lame en raison du manque de dents peut causer une déviation de la coupe ; contrôlez la lame et remplacez-la si nécessaire. Contrôlez le niveau du liquide dans le réservoir. Augmentez le débit du réfrigérant de lubrification en vérifiant que l'orifice et le tuyau de sortie de liquide ne sont pas obstrués. Contrôlez le pourcentage d'émulsion.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Coupe défectueuse	Volants usés Logement du volant rempli de copeaux	Le support et la bride du guide de ruban sont tellement usés qu'ils ne peuvent plus assurer l'alignement de la lame, causant un usinage défaillant; le roulement de la lame et les alignements peuvent être effilés. Remplacez. Nettoyez avec de l'air comprimé. Remplacez.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Surface d'usinage striée 	Avance trop rapide Lame de mauvaise qualité Lame usée ou ébréchée et/ou dents cassées Pas de dent incorrect Bloc du guide de lame trop loin du matériau pour pouvoir réaliser l'usinage Lubrification ou réfrigérant insuffisant ou émulsion incorrecte	Diminuez l'avance, exercez une pression de coupe inférieure. Réglez le dispositif de freinage. Utilisez une lame de qualité supérieure. Remplacez. La lame utilisée possède probablement des dents trop larges, utilisez une lame avec plus de dents (voir " Classification du matériau et sélection de lame " dans la section <i>Types de lame</i>). Approchez l'élément le plus près possible du matériau à usiner afin que seule la section de la lame utilisée pour la coupe soit libre, cela permet d'éviter les déviations causant un stress excessif sur la lame. Contrôlez le niveau de liquide dans le réservoir. Augmentez le débit du réfrigérant lubrifiant en vérifiant que l'orifice et le tuyau de sortie de liquide ne sont pas bloqués. Contrôlez le pourcentage d'émulsion.

Symptôme	Cause possible	Correction *
Bruit sur les blocs de guidage	Paliers ébréchés Patins usés ou endommagés	Saleté et/ou copeaux entre la lame et les paliers de guidage. Remplacez.

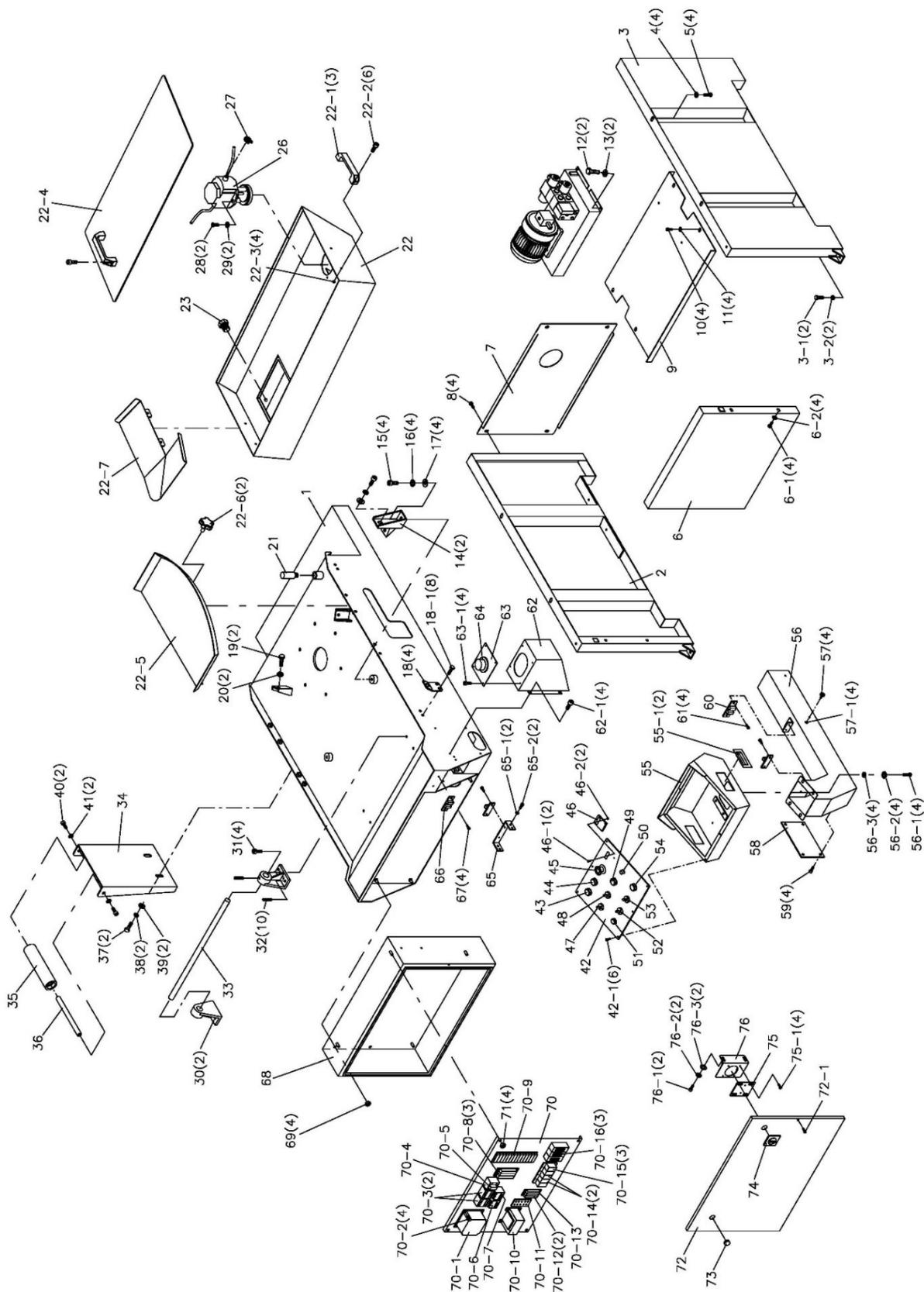
12.2 Diagnostic de la machine

Symptôme	Cause possible	Correction *
La machine ne démarre pas.	Machine débranchée de la fiche du mur.	Contrôlez toutes les connexions de fiche d'alimentation.
	Fusible grillé ou disjoncteur déclenché.	Remplacez le fusible ou réinitialisez le disjoncteur de circuit.
	Cordon endommagé.	Remplacez le cordon.
	Interrupteur micro de fonctionnement inopérant.	Fermez la protection du volant.
	Bouton d'urgence enclenché/engagé	Tournez dans le sens horaire pour désengager
La machine ne parvient pas à prendre de la vitesse, puissance moteur faible.	Rallonge électrique trop légère ou trop longue.	Remplacez par une rallonge de longueur et de taille adéquates.
	Courant faible.	Contactez un technicien qualifié.
L'archet ne peut pas être levé	La pompe hydraulique fonctionne dans le mauvais sens	Changez deux des phases

* **AVERTISSEMENT** : Certaines corrections doivent être effectuées par un électricien qualifié.

13.0 Pièces de rechange

SX-835DGSVI Schéma de montage du support



SX-835DGSVI Liste de pièces du support

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
1	PM-835001	Support du cadre de la scie		1
	PM-835002SA	Composé de montage sur pied (comprenant 2,3,6,7,9 w / vis)		
2	PM-835002	Base (partie gauche)		1
3	PM-835003	Base (partie droite)		1
3-1	TS-1492041E	Boulon à tête hexagonale	M12x40	2
3-2	EHB-350DGSVIP-2N-2	Ecrou	M12	2
4	EHB-350DGSVIP-9	Rondelle	10x25x2	4
5	TS-1491021E	Boulon à tête hexagonale	M10x20	4
6	PM-835006	Base (partie avant)		1
6-1	TS-1490021E	Boulon à tête hexagonale	M8x16	4
6-2	EHB-350DGSVIP-4N-2	Rondelle	8x18x2	4
7	PM-835007	Base (Partie arrière)		1
8	TS-1503011E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M6x8	4
9	PM-835009	Base (plaque de fond)		1
10	TS-1504011E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M8x10	4
11	EHB-350DGSVIP-11	Rondelle	8 x 23 x 2	4
12	TS-1490021E	Boulon à tête hexagonale	M8x16	2
13	EHB-350DGSVIP-13	Rondelle	8 x 23 x 2	2
14	EHB-350DGSVIP-14	Support de fixation		2
15	TS-1505021E	Vis à tête hexagonale	M10 x 20	4
16	EHB-350DGSVIP-16	Rondelle élastique	M10	4
17	EHB-350DGSVIP-17	Rondelle	10 x 25 x 2	4
18	EHB-350DGSVIP-7	Plaque		4
18-1	TS-1491021E	Boulon à tête hexagonale	M10x20	8
19	TS-1492041E	Boulon à tête hexagonale	M12x40	2
20	EHB-350DGSVIP-20	Ecrou	M12	2
21	EHB-350DGSVIP-21	Goupille		1
22	PM-835022	Réservoir de lubrification		1
22-1	MBS-1420DASP-22-1	Poignée	HPU-120AL	3
22-2	TS-1503031E	Vis à tête hexagonale	M6 x 12	6
22-3	EHB-350DGSVIP-22-3	Ecrou	M6	4
22-4	PM-835022-4	Couvercle du réfrigérant		1
22-5	EHB-350DGSVIP-22-5	Plaque du réfrigérant		1
22-6	EHB-350DGSVIP-22-6	Bouton de pouce	M6 x 10	2
22-7	EHB-350DGSVIP-22-7	Plateau de refroidissement à angle		1
23	EHB-350DGSVIP-23	Bouchon	M3/8"	1
26	EHB-350DGSVIP-26	Pompe	50W, 400V, 50Hz	1
27	EHB-350DGSVIP-27	Collier de serrage pour tuyaux	13mm	1
28	TS-1503061E	Vis à tête hexagonale	M6x25	2
29	EHB-350DGSVIP-29	Rondelle	6 x 13 x 1	2
30	EHB-350DGSVIP-30	Siège de l'arbre		2
31	TS-1504051E	Vis à tête hexagonale	M8 x 25	4
32	TS-1523041E	Vis de réglage	M6 x 12	10
33	EHB-350DGSVIP-33	Arbre	SCF25 x 450	1
34	EHB-350DGSVIP-34	Support de rouleau		1
	EHB-350DGSVIP-35A	Ensemble rouleau simple (avec Rep. 34,35,36,40,41)		
35	EHB-350DGSVIP-35	Rouleau	50,8 x 350L	1
36	EHB-350DGSVIP-36	Arbre rouleau	1/2" x 352	1
37	TS-1492011E	Boulon à tête hexagonale	M12 x 25	2
38	EHB-350DGSVIP-38	Rondelle élastique	M12	2
39	EHB-350DGSVIP-39	Rondelle	12 x 28 x 3	2
40	TS-1504041E	Vis à tête hexagonale	M8 x 20	2
41	EHB-350DGSVIP-41	Rondelle élastique	M8	2
42	EHB-350DGSVIP-42N	Panneau de commande		1

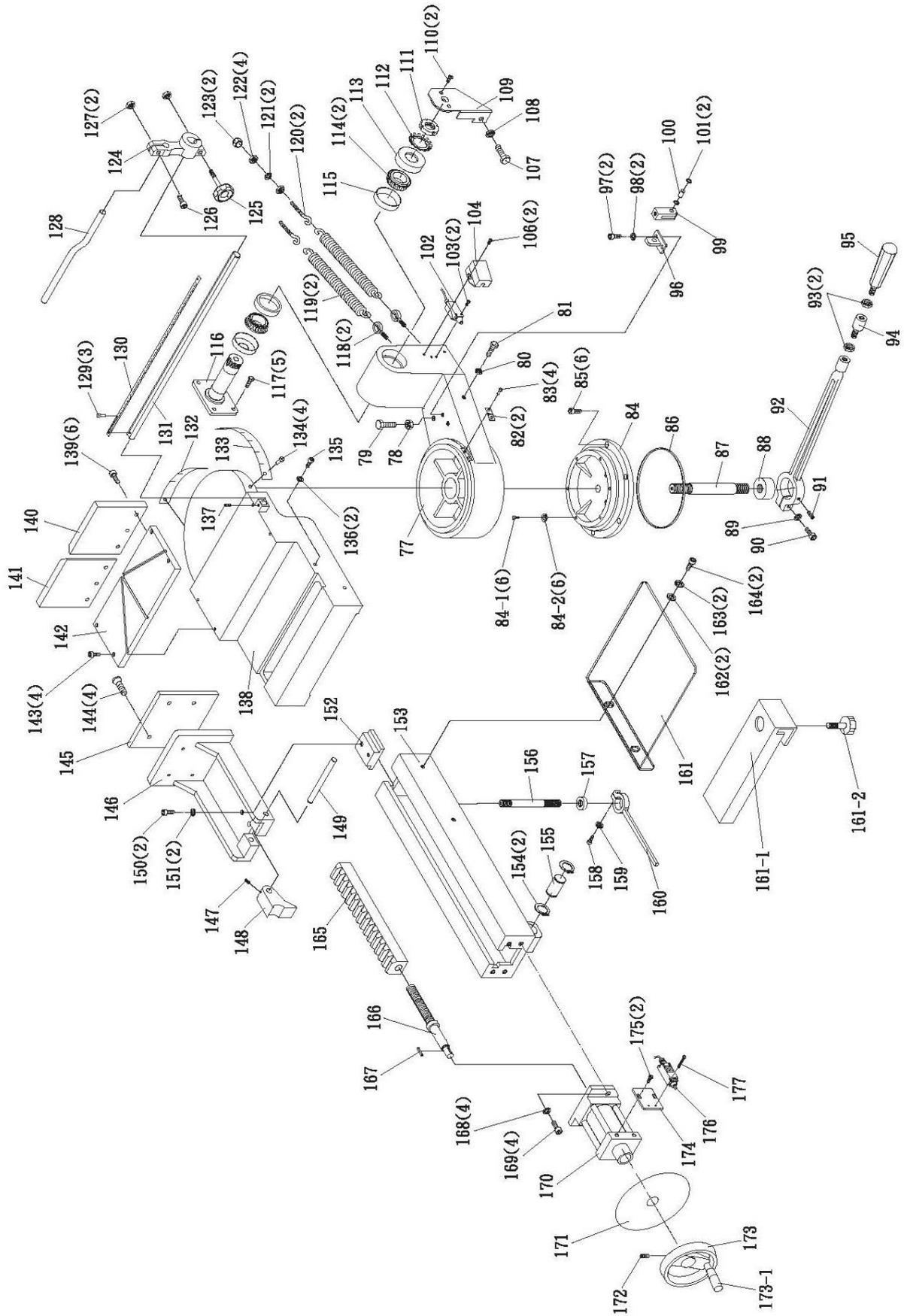
SX-835DGSVI Liste de pièces du support

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
42-1	EHB-350DGSVIP-43	Vis à tête bombée	M5x8	6
43	EHB-350DGSVIP-57N	Interrupteur de démarrage hydraulique		1
44	EHB-350DGSVIP-44N	Bouton de démarrage cycle		1
45	EHB-350DGSVIP-45N	Bouton d'arrêt d'urgence		1
46	EHB-350DGSVIP-46N	Indicateur de vitesse de lame		1
46-1	EHB-350DGSVIP-50-2	Vis à tête ronde	M3x20	2
46-2	EHB-350DGSVIP-50-1	Ecrou	M3	2
47	EHB-350DGSVIP-47N	Interrupteur "ON/OFF" liquide de refroidissement		1
48	EHB-350DGSVIP-48N	Sélecteur de mode de fonctionnement		1
49	EHB-350DGSVIP-49N	Bouton d'arrêt		1
50	EHB-350DGSVIP-50N	Bouton de commande de vitesse de lame		1
51	EHB-350DGSVIP-51N	Témoin matière		1
52	EHB-350DGSVIP-52N	Interrupteur de montée/descente archet de scie		1
53	EHB-350DGSVIP-53N	Interrupteur ouverture/fermeture étau		1
54	EHB-350DGSVIP-54N	Bouton de fonctionnement lame		1
55	PM-835055	Boîtier de commande		1
55-1	EHB-350DGSVIP-55N-1	Poignée	RV-197-1	2
56	PM-835056	Guide de boîtier de commande		1
56-1	TS-1504031E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M8x16	4
56-2	EHB-350DGSVIP-41	Rondelle élastique	M8	4
56-3	EHB-350DGSVIP-4N-2	Rondelle	8x18x2	4
57	EHB-350DGSVIP-57N	Roulette	Ø22xM6	4
57-1	EHB-350DGSVIP-57N-1	Ecrou nylon	M6	4
58	PM-835058	Plaque d'étanchéité du guide		1
59	EHB-350DGSVIP-43	Vis à tête bombée	M5x8	4
60	EHB-350DGSVIP-60N	Loqueteau à billes en cuivre	69x13	1
61	EHB-350DGSVIP-61N	Vis à métaux à tête plate	M4x10	4
62	EHB-350DGSVIP-62N	Boîtier de commande hydraulique		1
62-1	TS-1503011E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M6x8	4
63	EHB-350DGSVIP-63N	Plaque de contrôle de flux		1
63-1	EHB-350DGSVIP-43	Vis à tête bombée	M5x8	4
64	EHB-350DGSVIP-74	Bouton de commande vitesse de coupe		1
65	PM-835065	Loqueteau à billes en cuivre		1
65-1	EHB-270DGSVIP-160	Rondelle élastique	M6	2
65-2	TS-1503041E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M6x16	2
66	EHB-350DGSVIP-66N	Loqueteau à billes en cuivre	69x13	1
67	EHB-350DGSVIP-67N	Vis à métaux à tête plate	M4x10	4
68	PM-835068	Boîtier de commande électrique		1
69	EHB-350DGSVIP-69N	Ecrou	M8	4
70	MBS-1420DASP-70N	Plaque de fond		1
70-1	EHB-350DGSVIP-70N	Inverseur	2.2kW,400V,3 Ph	1
70-2	TS-1502031E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M5x12	4
70-3	EHB-350DGSVIP-70N-3	Contacteur	C-9D	2
70-4	EHB-270DGSVIP-82	Contacteur	C-12D	1
70-5	EHB-350DGSVIP-70N-5	Sous-connecteur		1
70-6	EHB-350DGSVIP-70N-6	Relais de protection contre les surcharges (liquide refroidissement)		1
70-7	EHB-350DGSVIP-70N-7	Relais de protection contre les surcharges (hydraulique)		1
70-8	EHB-350DGSVIP-70N-8	Porte-fusible		3
	EHB-350DGSVIP-F12	Fusible (non représenté)	12A	3
70-9	EHB-350DGSVIP-70N-9	Connecteur de terminal		1
70-10	EHB-350DGSVIP-70N-10	Transformateur	160VA	1
70-11	EHB-350DGSVIP-70N-11	Plaque conductrice		1
70-12	EHB-350DGSVIP-70N-12	Porte-fusible		2
	EHB-350DGSVIP-F1	Fusible (non représenté)	1A	2
70-13	EHB-350DGSVIP-70N-13	Porte-fusible		1

SX-835DGSVI Liste de pièces du support

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
	EHB-350DGSVIP-F5	Fusible (non représenté)	5A	1
70-14	EHB-350DGSVIP-70N-14	Relais	MY4	2
70-15	EHB-350DGSVIP-70N-15	Relais	MY2	3
70-16	EHB-350DGSVIP-70N-16	Minuteur		3
71	EHB-350DGSVIP-108	Ecrou	M8	4
72	PM-835072	Porte du boîtier de commande électrique		1
72-1	TS-1503061E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M6x25	1
73	EHB-350DGSVIP-73N	Témoin lumineux d'alimentation		1
74	EHB-350DGSVIP-74N	Interrupteur principal	NDS-40D	1
75	EHB-350DGSVIP-75N	Plaque de fond		1
75-1	EHB-350DGSVIP-75N-1	Vis à tête ronde	M5x8	4
76	EHB-350DGSVIP-76N	Plaque support		1
76-1	TS-1503011E	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M6x8	2
76-2	EHB-270DGSVIP-160	Rondelle élastique	M6	2
76-3	EHB-350DGSVIP-29	Rondelle	6x13x1	2

SX-835DGSVI Schéma de montage de la base et du dispositif oscillant



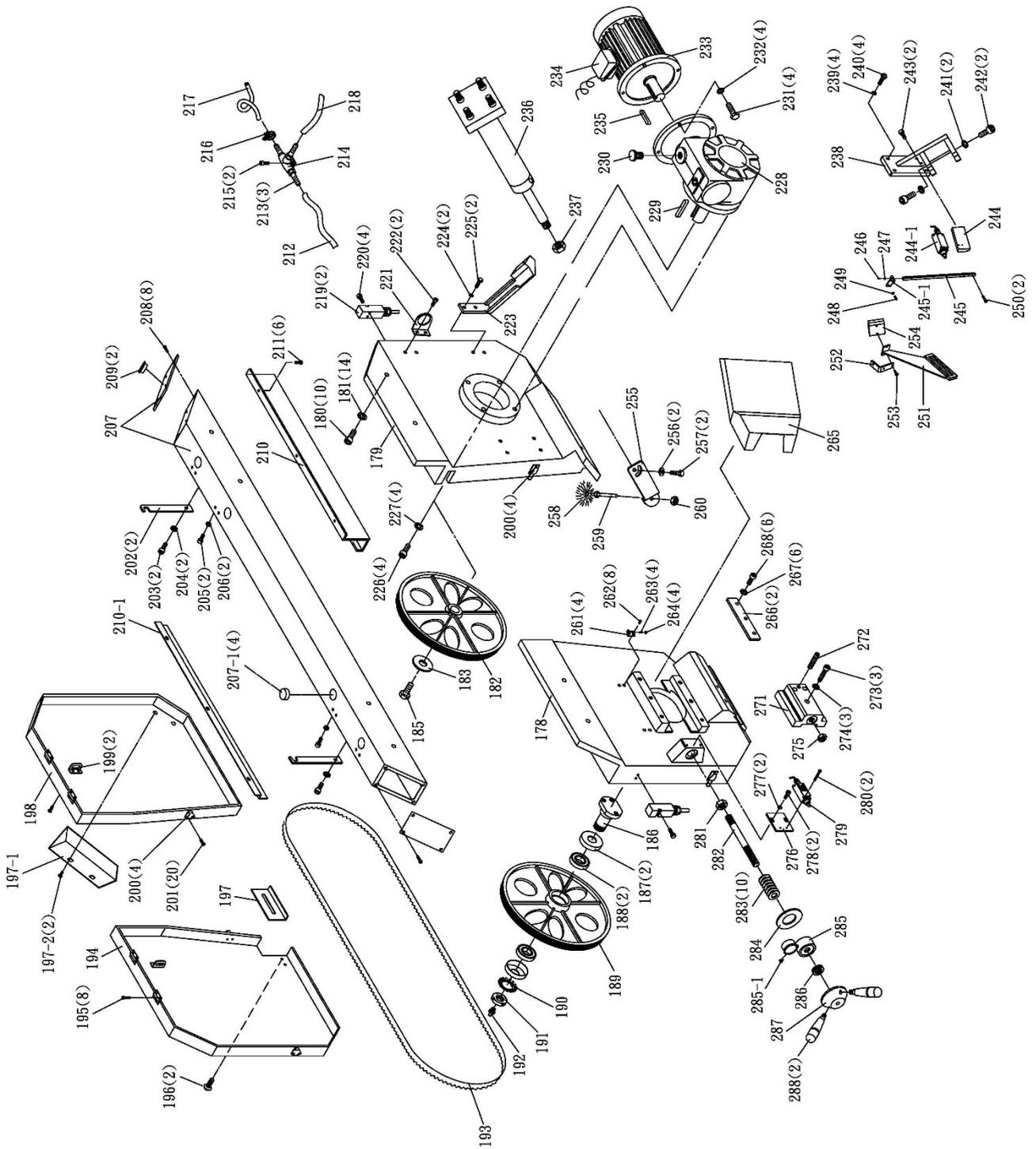
SX-835DGSVI Liste de pièces de la base et du dispositif oscillant

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
77	PM-835077	Bras oscillant		1
78	EHB-350DGSVIP-78	Ecrou	M16	1
79	EHB-350DGSVIP-79	Boulon à tête hexagonale	M16 x 75	1
80	EHB-350DGSVIP-80	Ecrou	M10	1
81	EHB-350DGSVIP-81	Boulon à tête hexagonale	M10 x 45	1
82	EHB-350DGSVIP-82	Aiguille de l'échelle		2
83	EHB-350DGSVIP-83	Rivet	2,3 x 4	4
84	PM-835084	Disque		1
84-1	EHB-350DGSVIP-84-1	Vis à métaux à tête plate	M4x8	6
84-2	EHB-350DGSVIP-84-2	Plaque d'uranium appauvri		6
85	EHB-350DGSVIP-85	Vis à tête hexagonale	M10 x 20	6
86	EHB-350DGSVIP-86	Joint d'huile	4 mm x 675 L	1
87	EHB-350DGSVIP-87	Arbre oscillant	25 x 280	1
88	EHB-350DGSVIP-88	Ecrou de l'arbre		1
89	EHB-350DGSVIP-89	Rondelle élastique	M10	1
90	TS-1505041E	Vis à tête hexagonale	M10 x 30	1
91	TS-1525031E	Vis de réglage	M10 x 16	1
92	EHB-350DGSVIP-92	Levier de verrouillage		1
93	EHB-350DGSVIP-93	Ecrou	M12	2
94	EHB-350DGSVIP-94	Tige de raccordement	20 x 176L	1
95	MBS-1420DASP-95	Poignée	M12	1
96	PM-835096	Support inférieur		1
97	TS-1505031E	Vis à tête hexagonale	M10 x 25	2
98	EHB-350DGSVIP-98	Rondelle élastique	M10	2
99	EHB-350DGSVIP-99	Fourchette d'accouplement	38 x 38 x 75	1
100	EHB-350DGSVIP-100	Arbre inférieur		1
101	EHB-350DGSVIP-101	Bague C	S-20	2
102	EHB-350DGSVIP-102	Commutateur de fin de course	TW-8111	1
103	TS-1501071E	Vis à tête hexagonale	M4 x 25	2
104	EHB-350DGSVIP-104	Couvercle du commutateur de fin de course		1
106	TS-1503011E	Vis à tête hexagonale	M6 x 8	2
107	TS-1490051E	Boulon à tête hexagonale	M8 x 30	1
108	EHB-350DGSVIP-108	Ecrou	M8	1
109	EHB-350DGSVIP-109	Couvercle du commutateur de fin de course		1
110	EHB-350DGSVIP-110	Vis à tête plate	M6 x 15	2
111	EHB-350DGSVIP-111	Contre-écrou	M40	1
112	EHB-350DGSVIP-112	Rondelle en étoile	M40	1
113	EHB-350DGSVIP-113	Entretoise	68 x 8	1
114	BB-32008E	Roulement à billes	32008	2
115	EHB-350DGSVIP-115	Couvercle pare-poussière	#40	1
116	EHB-350DGSVIP-116	Arbre		1
117	TS-1505041E	Vis à tête hexagonale	M10 x 30	5
118	EHB-350DGSVIP-118	Crochet du ressort		2
119	EHB-350DGSVIP-119	Ressort	6,0 x 42 x 265L	2
120	EHB-350DGSVIP-120	Crochet du ressort		2
121	EHB-350DGSVIP-121	Rondelle	10 x 25 x 2	2
122	EHB-350DGSVIP-122	Ecrou	3/8"	4
123	EHB-350DGSVIP-123	Ecrou	3/8"	2
124	EHB-350DGSVIP-124	Support de barre		1
125	MBS-1420DASP-125	Bouton	M8 x 30	1
126	TS-1504051E	Vis à tête hexagonale	M8 x 25	1
127	EHB-350DGSVIP-127	Ecrou	M8	2
128	EHB-350DGSVIP-128	Barre d'arrêt		1
129	EHB-350DGSVIP-129	Rivet	2 x 5	3

SX-835DGSVI Liste de pièces de la base et du dispositif oscillant

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
130	EHB-350DGSVIP-130	Echelle		1
131	EHB-350DGSVIP-131	Tige d'arrêt de la barre		1
	EHB-350DGSVIP-131A	Ensemble tige d'arrêt (avec Rep. 124~131)		
132	EHB-350DGSVIP-132	Echelle	0 - 45°	1
133	EHB-350DGSVIP-133	Echelle	0 - 60°	1
134	EHB-350DGSVIP-134	Rivet	2,3 x 4	4
135	TS-1505021E	Vis à tête hexagonale	M10 x 20	1
136	EHB-350DGSVIP-136	Rondelle	10 x 25 x 2	2
137	TS-1523041E	Vis de réglage	M6 x 12	1
138	PM-835138	Table		1
139	TS-1506031E	Vis à tête hexagonale	M12 x 30	6
140	PM-835140	Mâchoire fixe 45°		1
141	PM-835141	Mâchoire fixe 60°		1
142	PM-835142	Plaque modifiable		1
143	TS-1504061E	Vis à tête hexagonale	M8 x 30	4
144	TS-1503041E	Vis à tête hexagonale	M6x16	4
145	MBS-1420DASP-145	Plaque fixe		1
146	PM-835146	Etau mobile		1
147	TS-1523041E	Vis de réglage	M6 x 12	1
148	PM-835148	Griffe de l'étau		1
149	EHB-350DGSVIP-149	Arbre de l'étau	12 x 150	1
150	TS-1505041E	Vis à tête hexagonale	M10 x 30	2
151	EHB-350DGSVIP-151	Rondelle élastique	M10	2
152	EHB-350DGSVIP-152	Guide de l'étau		1
153	PM-835153	Siège de l'étau		1
154	EHB-350DGSVIP-154	Bague C	S-40	2
155	EHB-350DGSVIP-155	Palier linéaire		1
156	EHB-350DGSVIP-156	Arbre de verrouillage de l'étau	25 x 120	1
157	EHB-350DGSVIP-157	Ecrou de l'arbre	40 x 20,25	1
158	TS-1504051E	Vis à tête hexagonale	M8 x 25	1
159	EHB-350DGSVIP-159	Rondelle élastique	M8	1
160	EHB-350DGSVIP-160	Poignée de verrouillage		1
161	PM-835161	Plaque pare-poussière		1
161-1	EHB-350DGSVIP-161-1	Support		1
161-2	EHB-350DGSVIP-22-6	Bouton	M6x12	1
162	EHB-350DGSVIP-162	Rondelle	10 x 25 x 2	2
163	EHB-350DGSVIP-163	Rondelle élastique	M10	2
164	TS-1505021E	Vis à tête hexagonale	M10 x 20	2
165	PM-835165	Crémaillère		1
166	EHB-350DGSVIP-166	Vis-mère		1
167	EHB-350DGSVIP-167	Clavette	5 x 5 x 15	1
168	EHB-350DGSVIP-168	Rondelle élastique	M8	4
169	TS-1504051E	Vis à tête hexagonale	M8 x 25	4
170	EHB-350DGSVIP-170	Cylindre hydraulique (étau)		1
171	EHB-350DGSVIP-171	Plaque de contact		1
172	TS-1524021E	Vis de réglage	M8 x 10	1
173	MBS-1420DASP-173	Roue à main	6-1/2"	1
173-1	MBS-1420DASP-173-1	Poignée	M10x70	1
174	EHB-350DGSVIP-174	Plaque		1
175	EHB-350DGSVIP-175	Vis à tête ronde	M6 x 8	2
176	EHB-350DGSVIP-176	Commutateur de fin de course	TW-8111	1
177	TS-1501071E	Vis à tête hexagonale	M4 x 25	2

SX-835DGSVI Schéma de montage de l'archet



SX-835DGSVI Liste de pièces de l'archet

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
178	PM-835178	Boîtier de la roue de lame - Gauche		1
179	PM-835179	Boîtier de la roue de lame - Droit		1
180	TS-1506031E	Vis à tête hexagonale	M12 x 30	10
181	EHB-350DGSVIP-181	Rondelle élastique	M12	14
182	EHB-350DGSVIP-182	Volant d'entraînement		1
183	EHB-350DGSVIP-183	Rondelle		1
184	EHB-350DGSVIP-184	Rondelle élastique	M10	1
185	TS-1491031E	Boulon à tête hexagonale	M10 x 25	1
186	EHB-350DGSVIP-186	Arbre du volant de ralenti		1
187	EHB-350DGSVIP-187	Couvercle pare-poussière	35mm	2
188	BB-32007E	Palier de rouleur	32007	2
189	EHB-350DGSVIP-189	Volant de ralenti		1
190	EHB-350DGSVIP-190	Rondelle en étoile	M35	1
191	EHB-350DGSVIP-191	Contre-écrou	M35	1
192	EHB-350DGSVIP-192	Admission d'huile	1/16"	1
193	EHB-350DGSVIP-193	Lame de la scie		1
194	EHB-350DGSVIP-194	Couvercle de la roue de lame - Gauche		1
195	TS-2246082E	Vis à six pans creux - Bouton	M6 x 8	8
196	EHB-350DGSVIP-196	Vis à tête ronde	M6 x 8	2
197	EHB-350DGSVIP-197	Bac de réfrigérant		1
197-1	EHB-350DGSVIP-197-1	Bac de réfrigérant		1
197-2	EHB-350DGSVIP-197-2	Vis à tête ronde	M6 x 8	2
198	EHB-350DGSVIP-198	Couvercle de la roue de lame - Droit		1
199	EHB-350DGSVIP-199	Plaque de fixation		2
200	EHB-350DGSVIP-200	Unité de verrouillage		8
201	EHB-350DGSVIP-201	Rivet borgne	4 x 11,4 mm	20
202	EHB-350DGSVIP-202	Support du couvercle		2
203	TS-1504031E	Vis à tête hexagonale	M8 x 16	2
204	EHB-350DGSVIP-204	Entretoise	10 x 8	2
205	TS-1503061E	Vis à tête hexagonale	M6x25	2
206	EHB-350DGSVIP-206	Ecrou	M6	2
207	PM-835207	Tuyau du bras		1
207-1	MBS-1420DASP-207-1	Couvercle de trou	HP-25	4
208	EHB-350DGSVIP-208	Vis à tête ronde	M5 x 8	8
209	EHB-350DGSVIP-209	Dispositif de verrouillage de câble		2
210	PM-835210	Protection de lame		1
210-1	PM-835210-1	Protection de lame		1
211	EHB-350DGSVIP-211	Vis à tête ronde	M6 x 8	6
212	EHB-350DGSVIP-212	Flexible	5/16 x 106 cm	1
213	EHB-350DGSVIP-213	Raccord du tuyau	1/4Px5/16	3
214	EHB-350DGSVIP-214	Connecteur T		1
215	TS-1502041E	Vis à tête hexagonale	M5x16	2
216	EHB-350DGSVIP-216	Collier de serrage pour tuyaux	13mm	1
217	EHB-350DGSVIP-217	Flexible	5/16 x 320 cm	1
218	EHB-350DGSVIP-218	Flexible	5/16 x 60 cm	1
219	EHB-350DGSVIP-219	Commutateur de fin de course		2
220	TS-1501081E	Vis à tête hexagonale	M4x30	4
221	EHB-350DGSVIP-221	Plaque fixe		1
222	TS-1504031E	Vis à tête hexagonale	M8 x 16	2
223	EHB-350DGSVIP-223	Support du ressort		1
224	EHB-350DGSVIP-224	Rondelle élastique	M12	2
225	TS-1506031E	Vis à tête hexagonale	M12 x 30	2
226	TS-1505071E	Vis à tête hexagonale	M10 x 45	4
227	EHB-350DGSVIP-227	Rondelle élastique	M10	4
228	PM-835228	Unité de réduction		1
229	EHB-350DGSVIP-229	Clavette	8 x 7 x 30	1

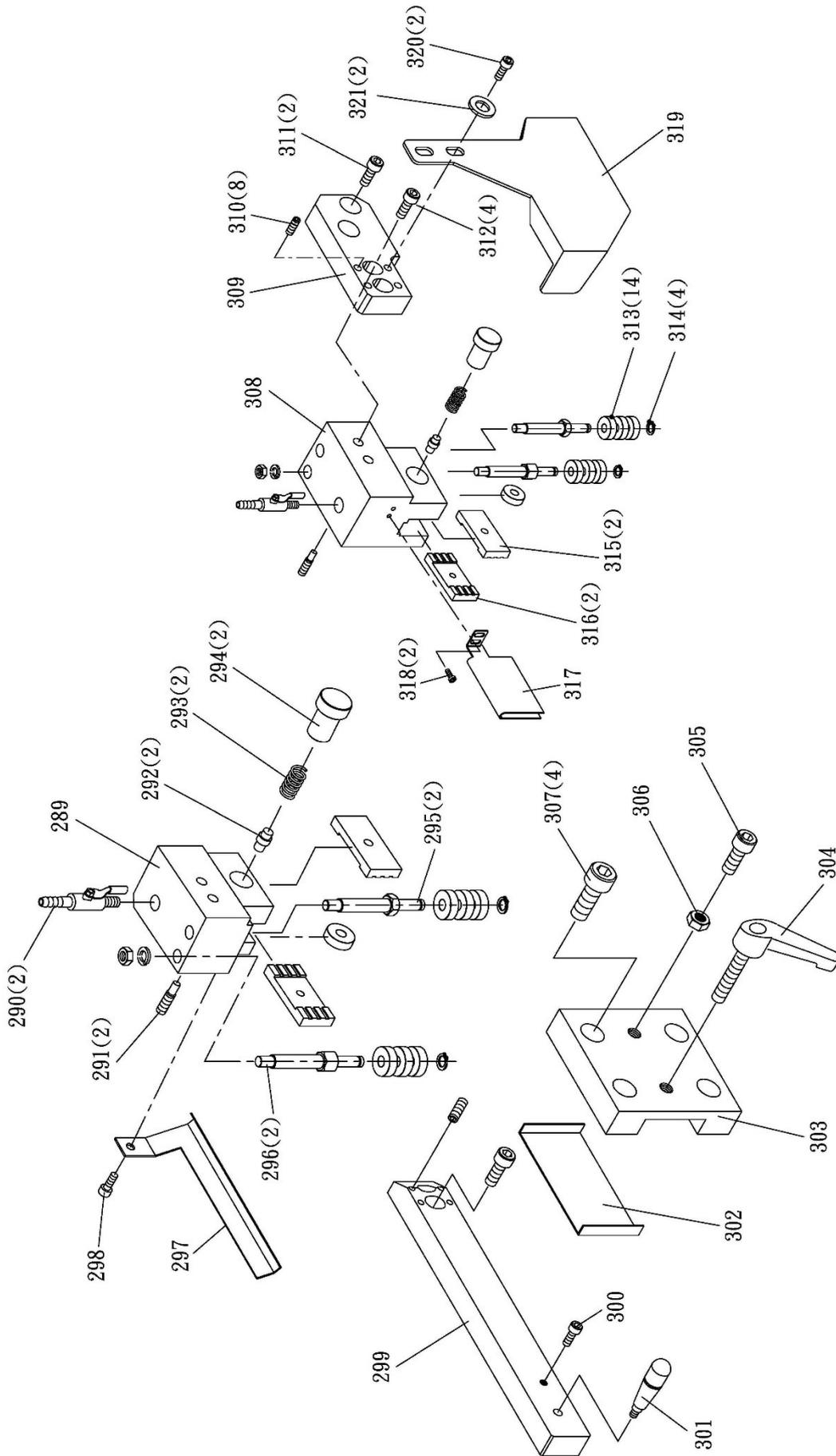
SX-835DGSVI Liste de pièces de l'archet

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
230	EHB-350DGSVIP-230	Vis de la ventilation	3/8"	1
231	TS-1490041E	Boulon à tête hexagonale	M8 x 25	4
232	EHB-350DGSVIP-232	Rondelle élastique	M8	4
233	PM-835233	Moteur	2,2kW, 400V, 3 Ph	1
234	PM-835234	Boîtier de jonction		1
235	EHB-350DGSVIP-235	Clavette	7 x 7 x 25	1
236	EHB-350DGSVIP-236	Cylindre hydraulique (bras)		1
237	EHB-350DGSVIP-237	Ecrou	M16	1
238	PM-835238	Support supérieur		1
239	EHB-350DGSVIP-239	Rondelle élastique	M10	4
240	TS-1505111E	Vis à tête hexagonale	M10 x 70	4
241	EHB-350DGSVIP-241	Douille		2
242	TS-1506011E	Vis à tête hexagonale	M12 x 20	2
243	TS-1503061E	Vis à tête hexagonale	M6x25	2
244	EHB-350DGSVIP-244	Base du guide linéaire		1
244-1	EHB-350DGSVIP-244-1	Commutateur de fin de course	TZ-8104	1
245	EHB-350DGSVIP-245	Guide linéaire		1
245-1	EHB-350DGSVIP-245-1	Plaque de verrouillage		1
246	TS-1503011E	Vis à tête hexagonale	M6 x 8	1
247	EHB-350DGSVIP-247	Rondelle	6 x 13 x 1	1
248	EHB-350DGSVIP-248	Vis de réglage	M8x15	1
249	EHB-350DGSVIP-249	Ecrou	M8	1
250	EHB-350DGSVIP-250	Vis à tête hexagonale	M3 x 12	2
	EHB-350DGSVIP-MFA	Assemblage de palpeur de matériau (y compris 245-254)		1
251	EHB-350DGSVIP-251	Palpeur de matériau		1
252	EHB-350DGSVIP-252	Plaque de désactivation de l'interrupteur		1
253	EHB-350DGSVIP-253	Vis à tête hexagonale	M5 x 15	1
254	EHB-350DGSVIP-254	Base du palpeur de matériau		1
255	EHB-350DGSVIP-255	Serrage du balai		1
256	EHB-350DGSVIP-256	Rondelle	6 x 13 x 1	2
257	TS-1503041E	Vis à tête hexagonale	M6x16	2
258	EHB-350DGSVIP-258	Balai		1
259	TS-1482081E	Boulon à tête hexagonale	M6 x 40	1
260	EHB-350DGSVIP-260	Ecrou en nylon	M6	1
261	EHB-350DGSVIP-261	Support L		4
262	TS-1503011E	Vis à tête hexagonale	M6 x 8	8
263	EHB-350DGSVIP-263	Vis de réglage	M6 x 13	4
264	EHB-350DGSVIP-264	Ecrou	M6	4
265	PM-835265	Couvercle de coulissement		1
266	EHB-350DGSVIP-266	Plaque de coulissement		2
267	EHB-350DGSVIP-267	Rondelle élastique	M8	6
268	TS-1504041E	Vis à tête hexagonale	M8 x 20	6
271	PM-835271	Support coulissant		1
272	TS-1525051E	Vis de réglage	M10 x 25	1
273	TS-1505071E	Vis à tête hexagonale	M10 x 45	3
274	EHB-350DGSVIP-274	Rondelle élastique	M10	3
275	EHB-350DGSVIP-275	Ecrou	M16	1
276	EHB-350DGSVIP-276	Plaque		1
277	EHB-350DGSVIP-277	Rondelle	6 x 13 x 1	2
278	TS-1503031E	Vis à tête hexagonale	M6 x 12	2
279	EHB-350DGSVIP-279	Commutateur de fin de course		1
280	TS-1501071E	Vis à tête hexagonale	M4 x 25	2
281	EHB-350DGSVIP-281	Ecrou	M16	1
282	EHB-350DGSVIP-282	Arbre de tension	M16 x 310	1
283	EHB-350DGSVIP-283	Rondelle du ressort spécifique		10
284	EHB-350DGSVIP-284	Plaque		1

SX-835DGSVI Liste de pièces de l'archet

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
285	EHB-350DGSVIP-285	Jauge de tension de la lame		1
285-1	MBS-1420DASP-285-1	Indicateur de pression		1
286	BB-51203E	Palier de butée	51203	1
287	PM-835287	Roue de poignée		1
288	PM-835288	Poignée		2

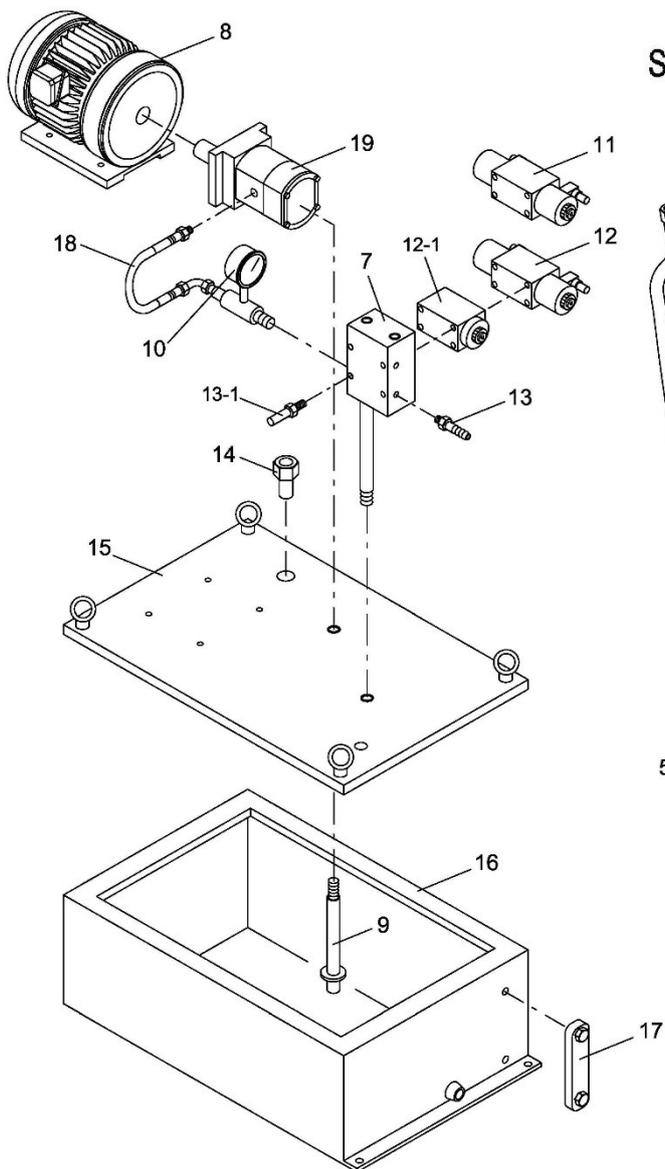
SX-835DGSVI Schéma de montage du guide de palier



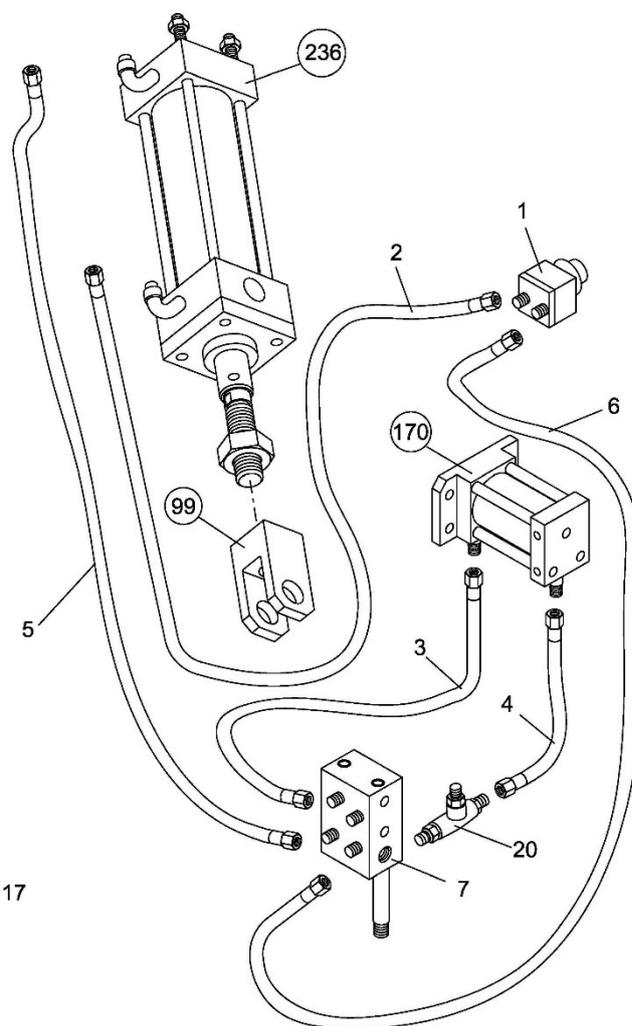
SX-835DGSVI Liste de pièces du guide de palier

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
289	EHB-350DGSVIP-289	Support du guide		1
290	EHB-350DGSVIP-290	Interrupteur du réfrigérant	1/4Px5/16	2
291	EHB-350DGSVIP-291	Boulon		2
292	EHB-350DGSVIP-292	Arbre du guide		2
293	EHB-350DGSVIP-293	Ressort	1.5mm	2
294	EHB-350DGSVIP-294	Bouton de réglage		2
295	EHB-350DGSVIP-295	Arbre excentrique		2
296	EHB-350DGSVIP-296	Arbre central		2
297	EHB-350DGSVIP-297	Protection de lame		1
298	TS-1503011E	Vis à tête hexagonale	M6 x 8	1
299	MBS-1420DASP-299	Tige mobile du guide de lame		1
300	TS-1503011E	Vis à tête hexagonale	M6 x 8	1
301	MBS-1420DASP-301	Poignée	M10 x 70	1
302	EHB-350DGSVIP-302	Couvercle du support		1
303	EHB-350DGSVIP-303	Support de réglage		1
304	MBS-1420DASP-304	Poignée	M10 x 25	1
305	TS-1505031E	Vis à tête hexagonale	M10 x 25	1
306	EHB-350DGSVIP-306	Ecrou	M10	1
307	TS-1504051E	Vis à tête hexagonale	M8 x 25	4
308	EHB-350DGSVIP-308	Support du guide		1
309	EHB-350DGSVIP-309	Support du palier à bille		1
310	TS-1523041E	Vis de réglage	M6 x 12	8
311	TS-1505021E	Vis à tête hexagonale	M10 x 20	2
312	TS-1504041E	Vis à tête hexagonale	M8 x 20	4
313	BB-608ZZE	Roulement à billes	608ZZ	14
314	EHB-350DGSVIP-314	Bague E	E-7	4
315	EHB-350DGSVIP-315	Guide réglage carbure		2
316	EHB-350DGSVIP-316	Guide fixe carbure		2
317	EHB-350DGSVIP-317	Protection de lame		1
318	TS-1503011E	Vis à tête hexagonale	M6 x 8	2
319	MBS-1420DAS-319N	Garde de brosse		1
320	TS-1503011E	Vis à tête hexagonale	M6x8	2
321	EHB-350DGSVIP-277	Rondelle	6x13x1	2

SX-835DGSVI Schéma du système hydraulique



Section A

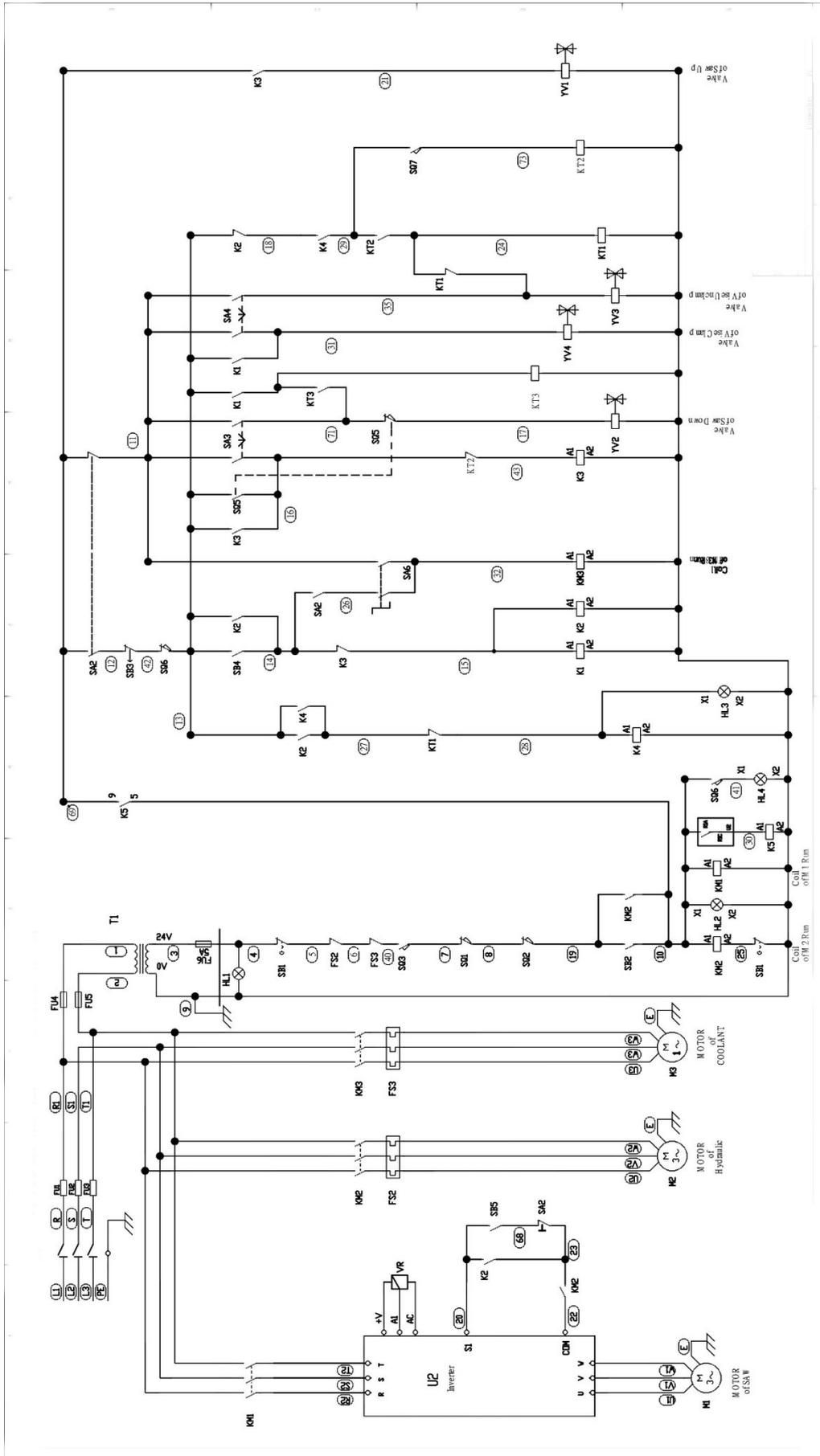


SX-835DGSVI Liste de pièces du système hydraulique

N° d'index	N° de pièce	Description	Taille	Qté
1	EHB-350DGSVIP-A1	Régulateur de débit		1
2	EHB-350DGSVIP-A2	Flexible	2,5M	1
3	EHB-350DGSVIP-A3	Flexible	1,6M	1
4	EHB-350DGSVIP-A4	Flexible	1,6M	1
5	EHB-350DGSVIP-A5	Flexible	1,5M	1
6	EHB-350DGSVIP-A6	Flexible	4,1M	1
7	EHB-350DGSVIP-A7	Collecteur		1
8	EHB-350DGSVIP-A8	Moteur hydraulique	0,75kW, 400V, 3 Ph	1
9	EHB-350DGSVIP-A9	Filtre		1
10	EHB-350DGSVIP-A10	Jauge de pression		1
11	EHB-350DGSVIP-A11	Electrovanne de l'étai		1
12	EHB-350DGSVIP-A12	Electrovanne du bras		1
12-1	EHB-350DGSVIP-A12-1	Clapet de retenue pilote		1
13	EHB-350DGSVIP-A13	Soupape de commande de pression		1
13-1	EHB-350DGSVIP-A13-1	Régulateur de débit		1
14	EHB-350DGSVIP-A14	Bouchon de remplissage d'huile		1
15	EHB-350DGSVIP-A15	Couvercle du réservoir		1
16	EHB-350DGSVIP-A16	Réservoir		1
17	EHB-350DGSVIP-A17	Jauge d'huile		1
18	EHB-350DGSVIP-A18	Flexible	3/8" x 300 mm	1
19	EHB-350DGSVIP-A19	Pompe		1
20	MBS-1420DAS-A20	Vanne de régulation de débit		1

14.0 Schémas de câblage

SX-835DGSVI 3~400V, PE, 50Hz



SX-835DGSVI Pièces électriques

Symbole	DESCRIPTION	N° TYPE (marque)	SPECIFICATION
M1	Moteur lame		2.2kW/400V/3PH
M2	Moteur hydraulique		0.75kW/400V/3PH
M3	Pompe de refroidissement		50W/400V/3PH
KM1	Contacteur (Lame)	C12D (NHD)	AC1:25A/600V CE
KM2	Contacteur (Hydraulique)	C09D (NHD)	AC1:20A/600V CE
KM3	Contacteur (Pompe de refroidissement)	C09D (NHD)	AC1:20A/600V CE
KM2	Contact auxiliaire 2A	CA1-D20	Ui:600Vac ith:10A CE
FS2	Relais thermique (Hydraulique)	NTH-1.45A (NHD)	Ui:600Vac ith:6A CE
FS3	Relais thermique (Pompe de refroidissement)	RHU-0.16A (TECO)	Ui:690Vac ith:6A CE
U2	Inverseur	RM6 (Rhymebus)	2.2kW/400V/3PH
T1	Transformateur	160VA (SUN CHUAN)	1PH 160VA CE
SA1	Interrupteur principal	NDS-40D (NHD)	Ui:690Vac ith:40A CE
K2	Relais	LB4HN-24AC (RELAY)	24Vac 5A CE
K3	Relais	LB4HN-24AC (RELAY)	24Vac 5A CE
K1	Relais	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
K4	Relais	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
K5	Relais	LB2HN-24AC (RELAY)	24Vac 10A CE
FU1	Fusible	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU2	Fusible	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU3	Fusible	12A (QIAODIAN)	12A CE
FU4	Fusible	1A (QIAODIAN)	1A CE
FU5	Fusible	1A (QIAODIAN)	1A CE
FU6	Fusible	5A (CONQUER)	5A CE
KT1	Minuteur	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
KT2	Minuteur	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
KT3	Minuteur	H3-M1 (FOTEK)	24Vac CE
SQ7	Limite supérieure	TZ-8104(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ5	Limite inférieure	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ3	Capteur de rupture lame	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65 CE
SQ1	Interrupteur de fin de course	AZD-S11 (SHINOZAKI)	AC15 400V 2A IP65 CE
VR	Réglage de la vitesse VR	RV24YNB102 (TOCOS)	ROHS
SB1	Interrupteur d'arrêt d'urgence (1B)	R2PNR4 (RENY)	Ui:600Vac ith:10A CE
SA3	Interrupteur de monte / baisse	NSS22-S0 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SA4	Interrupteur de serrage / desserrage	NSS22-S0 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SA2	Manual / Auto Switch	NSS22-S2 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SB2	Bouton de démarrage hydraulique	NJB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
HL2	Indicateur de démarrage hydraulique	PL-BA9 (NHD)	24Vac 1W/440V
SB4	Bouton de coupe auto.	NJB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
HL3	Indicateur de coupe auto.	PL-BA9 (NHD)	24Vac 1W/440V
HL1	Témoin d'alimentation	NLD22-WA (NHD)	AC24V CE
SB3	Bouton d'arrêt lame	NPB22-F01 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SB5	Démarrage lame avec bouton manuel	NPB22-F10 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE

YV1	Vanne de descente du cadre de la scie	DSG-3C4-N-02 (YUSAN)	AC24V
YV2	Vanne de serrage étau	DSG-202-N-02 (YUSAN)	AC24V

Symbol	DESCRIPTION	N° TYPE (marque)	SPECIFICATION
YV3	Vanne de desserrage étau	DSG-202-N-02 (YUSAN)	AC24V
YV4	Vanne de montée du cadre de la scie	DSG-3C4-N-02 (YUSAN)	AC24V
HL4	Détecteur de matière	PL1301R (Gikoka)	AC24V
SA6	Pompe de refroidissement (ON / OFF)	NSS22-S2 (NHD)	Ui:600Vac ith:5A CE
SQ6	Interrupteur matière	TZ-8111(TWCHT)	AC15 380V 10A IP65CE
SQ2	Interrupteur de fin de course	AZD-S11 (SHINOZAKI)	AC15 400V 2A IP65 CE



GB - ENGLISH

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.

DE - DEUTSCH

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.

FR - FRANCE

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.

TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France
www.promac.fr