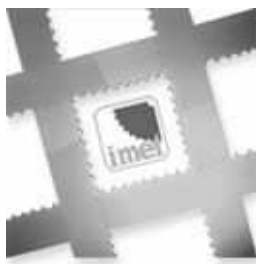


ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНОТО РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



IMET Spa
Адрес: Tre Fontane
Cisano Bergamasco
Тел.: 035/4387911
Факс: 035/787066
Уебсайт: www.imetsaws.com
Имейл: imet@imetsaws.com

Лентов трион BS 300/60 BS 300/60 GH Autocut

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



R10208



РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

1. ВЪВЕДЕНИЕ

Препоръчваме да прочетете внимателно предоставената информация, за да можете да инсталирате, експлоатирате и поддържате правилно и безопасно тази машина.

При необходимост винаги се обръщайте към това ръководство и го пазете внимателно за продължителността на експлоатационния живот на машината. При нужда, обадете се на +39 035 4387918 или +39 035 4387928.

В следствие от постоянното подобряване на продукта, някои изображения/описания, включени тук, не могат да съответстват на подобрените характеристики на машината. С вашето любезно съдействие, ние бихме могли да осигурим подходяща техническа помощ.

В приложената Декларация за съответствие ще намерите нормите за безопасност, приложени по време на проектирането и изграждането на тази машина. Изборът и употребата на частите са направени според условията на работа и с цел дълъг експлоатационен живот на машината.

Идентификационната табелка със серийния номер е поставена отстрани на машината или на контролния панел.

| | | |
|---|---|---|
| RI0445 |  Localita' 3 Fontane Cisano Bergamasco 24034 - BG - Italy Tel. +39 035787833 Fax. +39 035787066 |  |
| MACCHINA/MACHINE | 072304=BS300/60 AFI-E/ESC 2006 18>110 M/1 NEWAUT 400V-3-50HZ 2765X27 | |
| | MATRICOLA N. SERIAL NUMBER 061065001 | |
| DICHIARAZIONE CE/ CE DECLARATION | 072304=BS300/60 AFI-E/ESC 2006 18>110 M/1 NEWAUT 2765X27 400V-3-50HZ 061065001 IMET | |
| IMBALLO/PACKING | 072304=BS300/60 AFI-E/ESC 2006 18>110 M/1 NEWAUT 2765X27 400V-3-50HZ 061065001 IMET | |

1.1 - ПРИЛОЖЕН ДОКУМЕНТ ЗА Е.М.С. (ИНДУСТРИАЛНА СРЕДА)

Потребителят носи отговорност за инсталирането и използването на тази машина в съответствие с инструкциите, дадени в това ръководство. Това оборудване отговаря на изискванията за безопасност в съответствие с Директиви 2006/42/ЕИО, що се отнася до електромагнитната съвместимост (Е.М.С.). В частност, то следва техническите насоки на директивите EN55011, EN50082-2 и е създадено за промишлени, а не за битови нужди.

В случай на електромагнитни смущения потребителят е отговорен за решаването на проблема с техническа помощ от страна на производителя. Преди да монтира машината, потребителят трябва да вземе предвид възможни електромагнитни проблеми в работната зона. По-специално, предлагаме да инсталирате машината далеч от:

- сигнални, контролни и телефонни кабели;
- радио-телевизионни предаватели и приемници;
- компютри или контролно-измервателни уреди;
- защитни и предпазни устройства.

Захранващият кабел трябва да бъде възможно най-къс, без никакви усуквания. Капаците, вратите и рамката трябва да бъдат добре затворени, когато машината работи.

В никакъв случай машината не трябва да се модифицира, освен при конкретни настройки и промени, одобрени от производителя. Следвайте графика за поддръжка.



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ НА CE (прил. II A DIR 2006/42 / CE)

/ 01

ПРОИЗВОДИТЕЛЯТ: IMET SpA

Località Tre Fontane

24034 - CISANO BERGAMASCO –BG- ИТАЛИЯ

ДЕКЛАРИРА,

че при проектирането и производството на машината, описана по-долу, са спазени най-важните изисквания за безопасност, продиктувани от европейските директиви за сигурност на машината. Помнете, че тази декларация губи своята валидност, ако машината е модифицирана без нашето съгласие.

Търговско наименование

ЛЕНТОВ ТРИОН ЗА МЕТАЛИ

Код / модел / тип

Година на производство

Сериен номер

| |
|-------|
| |
| |

СЪОТВЕТСТВУВА С ДИРЕКТИВИТЕ

DIRECTIVE 2006/42/CE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL OF THE 17TH/05/2006 REGARDING THE MACHINES AND THAT MODIFIES THE DIRECTIVE 95/16/CE;

DIRECTIVE 2004/10/CE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL OF THE 15/12/04 REGARDING THE ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY -EMC-

DIRECTIVE 2006/95/CE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL OF THE 12/12/06 REGARDING ELECTRICAL EQUIPMENT FOR USE OF LOW VOLTAGE -LVD-

HARMONIZED STANDARDS REFERENCE EN.12100-01; EN 55011, EN50082-2, EN 13898, EN 60204
LEGISLATIVE DECREE N.17 OF THE 27TH OF JANUARY 2010.

И ОТОРИЗИРА ЛИЦЕТО ПО-ДОЛУ ДА ИЗДАДЕ ТЕХНИЧЕСКИЯ ФАЙЛ.

Дата: 01.01.2010

Идентификацията на подписалия

Мениджър
Анджело Мерони

Файл

Машина No

Известие за доставка No

Датирано



3 - НИВО НА ШУМА

Нивото на шума в работната зона - при условията, описани по-долу - се определя от едновременната работа на няколко части на машината (според работния цикъл) в допълнение на шума от инструмента при рязане на материала.

Нивото на шума е отчетено в различни моменти, съответстващи на различни работни фази.

Измерващото устройство е поставено на около 1 метър разстояние от машината и на около 1,60 м над пода. Резултатите от всеки тест са в dBA и те са средната стойност от 3 теста, направени от лявата страна, срещуположната страна и дясната страна.

Условията на работа са следните:

На празен ход, при максимална скорост на лентата: dBA 63.

По време на рязане, с подходяща скорост на лентата, рязане на твърда стомана (St12 = \approx C20, диаметър 80 mm): dBA 75 (толеранс \pm 2dB).

При стандартното производство тестването е извършено на машина, подобна на тази, в съответствие с нормите за безопасност на ЕС 89/392/CEE и 86/188/CEE. Използването на машината в лоши условия или използването на грешни инструменти води до значителни промени в тези стойности и застрашава здравето на персонала и добрите резултати от работата.

Шумът зависи най-вече от рязания материал, от неговия размер и от затягането. Като се има предвид, че гореспоменатите децибели могат да бъдат надвишени, препоръчваме на оператора да използва лични предпазни средства (антифони, тапи за уши и т.н.) при продължителна работа при високи нива на шум.



3.1 - ДОПЪЛНИТЕЛНИ ИЗИСКВАНИЯ ЗА ОПАЗВАНЕ НА ЗДРАВЕТО И БЕЗОПАСНОСТ

Машините, ръчно управлявани от оператор по време на всички фази на работа, трябва да отговарят на допълнителни изисквания за безопасност, посочени в член 2.2 от приложение I към Европейската директива 89/392 и следващи допълнения. По-специално, нивото на вибрациите на машината при работа трябва да бъде ясно посочено в инструкциите.

Тази машина не произвежда вибрации по-високи от 2,5 m/s².

Процедурата за измерване е в съответствие с общите норми, прилагани при този тип машини.

Както в предишния параграф, използване на машината в неподходящи условия или използване на грешни инструменти може да причини промени, засягащи тази стойност, причинявайки риск за здравето на работния персонал, както и на качество на продукцията. Вибрациите, произведени по време на рязането, могат да бъдат усилены от материала, от неговите размери и неговото позициониране/затягане в менгемето.



4 - ГАРАНЦИОННИ УСЛОВИЯ

Производителят предлага широка гама от машини и аксесоари, предназначени употреба от потребителя като част от търговска или професионална дейност.

Производителят гарантира, че този продукт е строго контролиран и че няма да покаже дефекти в използваните и работните материали за период от 12 месеца от датата на известието за доставка. Италианският закон DL No 24 (който изпълнява европейска директива 1999/44/CE), издаден на 02/02/2002 и валиден от 23/03/2002, посочва различни условия само за продукти за лична употреба.

Ако потребителят посочи дефекти на производителя по време на гаранционния срок, производителят ще направи замяна на компонентите, които се считат за дефектни.

В случай на поправка на машината по време на гаранционния срок, пратката ще бъде приета само ако доставката, както и връщането на машината към клиента, е за сметка на подателя (т.е. транспортните разходи се поемат от собственика на машината).

Ако производителят не е в състояние да замени даден компонент в рамките на приемлив период от време, двете компании (производител и потребител) ще постигнат споразумение, за да удовлетвори напълно нуждите на потребителя. Гаранцията не е валидна в случай на случайни повреди или дефекти, породени от неправилно използване или поддръжка на машината, промени в оборудването или използване на машината на място, което не съответства на посочените екологични спецификации.

4.1 - Производителят не предлага допълнителни гаранции, писмени или устни, изрични или подразбиращи се за своите продукти и не предлага имплицитни гаранции за пригодност за конкретни употреби, непредвидени в споразумението или на възможността за продажбата им.

Ограниченията и изключенията също могат да бъдат неприложими в страни, където няма имплицитни ограничения на гаранционния срок за продуктите. Във всеки случай всяка имплицитна гаранция е ограничена до период от 12 месеца от дата на известието за доставка.

4.2 - Датата на производство, която може да се види от серийния номер, поставен на машината, е необходима справка за гаранцията, следпродажбения сервиз и идентификацията на продукта.

Всяка модификация на продуктите, особено инсталирането на предпазни устройства, ще освободи производителя от всякакъв вид отговорност.

Частите, които са най-обект на бързо и продължително износване, не са включени в гаранцията (например: трансмисионни ремъци, уплътнения, масло, ленти и т.н.).

За електрическо, електронно и хидравлично оборудване и за всяко друго оборудване, имащо свои отделни спецификации (когато името на производителя е известно), производителят дава на потребителя същата гаранция, дадена от основния производител на тези части.

4.3 - Компонентите, заменени по време на сервиза, предоставен от производителя, имат **гаранция от 6 месеца** от датата на монтиране, посочена на документа за техническо обслужване, копие от което се дава на собственика.



5 - СЪДЪРЖАНИЕ

Страница



| | |
|--------------------------------|---|
| 1. ВЪВЕДЕНИЕ | 2 |
| 2 - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ | 3 |
| 3 - НИВО НА ШУМА | 4 |
| 4 - ГАРАНЦИОННИ УСЛОВИЯ | 5 |
| 5 - СЪДЪРЖАНИЕ | 6 |



| | |
|-----------------------------------|----|
| 6 - ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 7 |
| 7 - МОНТАЖ - МИНИМАЛНИ ИЗИСКВАНИЯ | 9 |
| 8 - МЕСТЕНЕ И ДОСТАВКА | 9 |
| 9 - ФИТИНГИ / АКЕСОАРИ | 10 |
| 10 - ИЗБОР НА ЛЕНТА | 11 |



| | |
|--|----|
| 11 - ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ | 13 |
| 12 - ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА | 16 |
| 13 - НАСТРОЙКА НА МАШИНАТА | 17 |
| 14 - ОБТЯГАНЕ НА ЛЕНТАТА | 19 |
| 15 - ОПИСАНИЕ НА ДРАЙВЕРИТЕ | 20 |



| | |
|---|----|
| 16 - НАСТРОЙКИ | 23 |
| 17 - ПОДДРЪЖКА - ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ | 25 |
| 18 - ВЪВЕЖДАНЕ В ЕКСПЛОАТЦИЯ НА ЛЕНТАТА | 27 |
| 19 - ВЪВЕЖДАНЕ В ЕКСПЛОАТЦИЯ НА МАШИНАТА | 27 |
| 20 - ИЗТОЧВАНЕ НА ИЗПОЛЗВАНИ / ПРОИЗВЕДЕНИ ВЕЩЕСТВА | 28 |



| | |
|---|----|
| 21 - ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ | 29 |
| 22 - УНИЩОЖАВАНЕ НА МАШАТА | 32 |
| 23 - РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ | 32 |
| 24 - ПОДДРЪЖКА - ЗА КВАЛИФИЦИРАНИ ТЕХНИЦИ | 34 |



ЕЛЕКТРИЧЕСКИ СХЕМИ
ЧЕРТЕЖИ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

6 - ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Лентовият трион е в съответствие с нормите за безопасност ЕС - CSA - UL и електромагнитните норми за съвместимост (Е.М.С.). Подходящ е за рязане на метални профили и твърди материали (стомана, неръждаема стомана, месинг, алуминий, мед). Рамката от лято желязо с тръбна секция се върти от 0 до 60 градуса. Напрежение на лентата 1700 kg/cm². Регулируеми ролкови лагери, намиращи се на шарнирния въртящ се щифт, лентови колела с диаметър 320 mm. Редуктор с маслена баня. Твърди метални подложки във водачите на лентата.

СТАНДАРТНА ВЕРСИЯ СЪС:

електрически компоненти, отговарящи на нормите на ЕС EN60204-1, EN55011, EN50082-2, ниско напрежение (24V) с бутон за стартиране вътре в ръкохватката на лоста за управление, микропревключватели на предпазителя на лентата и на обтегача на лентата; предно фиксирано винтово менгеме с бързо заключване и бързо позициониране, челюсти с височина 130 mm, бързо позициониране на 0 и 45 градуса; корпус с резервоар за охлаждаща течност и електрическа помпа, пружини за обратен ход на рамката, биметална лента, гаечни ключове и ръководство за употреба.

НАЛИЧНИ МОДЕЛИ:

ръчен: с 3-фазен 2-скоростен двигател или 1-фазен 1-скоростен двигател.

GH: с 3-фазен 2-скоростен двигател или 3-фазен двигател с променлива скорост;

„Autocut System“, която използва теглото на рамката, за да прави автономни срезове с регулируема скорост на подаване. Ръчно повдигане на рамката след рязането.

Техническите спецификации, които ще намерите в следващите таблици, са предназначени да дадат обща представа за машината и нейните характеристики.



Освен ако не е посочено обратното, всички данни, посочени в това ръководство, се отнасят до стандартната версия, подходяща за работа при 400 V / 50 Hz при ТРИФАЗЕН ток (или 230 V / 50 Hz при ЕДНОФАЗЕН ток).

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | = капацитет на рязане (макс. допустими размери) |
|--|--|--|--|---|

| | | | | | |
|--|----------------------|--|---------|--|-------------------------|
| | = размери на лентата | | = тегло | | = отваряне на менгемето |
|--|----------------------|--|---------|--|-------------------------|

| | | |
|--|--|--|
| | | = избор на двигател и скорости на лентата (при 50 Hz); |
|--|--|--|

| mm. | Kw | Mt/min | mm. | Kg. |
|-------------|---------------|------------------|-----|-----|
| 2765x27x0,9 | 1.5-1,8 3~ | 35-70 | 300 | 289 |
| | 1.5 1~ | 60 | 300 | 289 |
| | 1.5 3~ | 18 /110 (ESC) | 300 | 299 |

| | mm. | mm. | mm. |
|--|-----|-----|---------|
| | 255 | 240 | 300x180 |
| | 210 | 190 | 210x100 |
| | 135 | 110 | 130x100 |

Забележка: Ако устройството за МИНИМАЛНО СМАЗВАНЕ е монтирано на машината, капацитетът на рязане се намалява с около 10 mm поради разпръскващите дюзи на предния водач на лентата.

| Размери (mm) | B Ширина | L Дължина | H Височина | H Вис. на раб. маса |
|--------------|-------------|--------------|---------------|------------------------|
| При работа | 900 | 1700 | 1970 | 940 |
| Опакован | 1500 | 1050 | 1150 | - |



7 - МОНТАЖ

Тази машина може да работи според параметрите, указани от производителя, при условие, че е правилно монтирана и се спазват минималните изисквания, както следва:

- Да се използва на закрито и при температура от +5° до + 40° C.
- Относителната влажност на околната среда не трябва да бъде над 95%.
- Номиналната стойност на напрежението трябва да бъде до $\pm 10\%$ и честотата трябва да бъде до $\pm 2\%$ от номинална стойност.

Подът трябва да е с подходяща товароносимост и да е равен.

Площта на помещението, позицията на оператора и работната площ са посочени във включения чертеж, като се отнася само за лентов трион без допълнителни аксесоари.

Работната маса трябва да бъде изравнена с помощта на винтовете и гайките (НЕ СЕ ДОСТАВЯТ), поставени в отворите на крачетата. Машината трябва да бъде фиксирана към пода (ако е необходимо с допълнителни аксесоари).

Включените електрически схеми показват необходимите детайли за електрическото свързване при мощност 4 KW.

Заземяване на всички електрически части със специален ЖЪЛТОЗЕЛЕН проводник, свързан чрез TN система към захранващия кабел. Допълнителна точка на заземяване - обозначена с PE - може да бъде намерена на металната структура на машината.

В началото на захранващите кабели трябва да се инсталира устройство (като например предпазител) за защита срещу претоварване. На моделите, оборудвани с електронно задвижващо устройство с променлива скорост (ESC), за да свържете диференциалната защита на захранващия кабел трябва да се използват превключватели с праг на смущения при разсейване на мощността не по-малко от 300 mA (препоръчва се размер 0,3 A или по-висок), с възможност за настройка на времето ($0 > 1,5$ сек).

E.M.C. - Електромагнитен шум

Потребителят е отговорен за монтажа и експлоатацията на тази машина в съответствие с указанията на производителя, посочени в това ръководство. Това оборудване отговаря на изискванията за защита, установени от директивите 89/336/CEE, 92/31/CEE, 93/68/CEE относно електромагнитната съвместимост (EMC). То е в съответствие и с техническите насоки на нормите EN 55011, EN 50082-2 и е предназначено за промишлена употреба.

Преди монтажа на машината, потребителят трябва да вземе предвид възможните електромагнитни смущения в работната зона. По-специално, предлагаме да инсталирате оборудването далеч от:

- сигнални, контролни и телефонни кабели;
- радио-телевизионни предаватели и приемници;

Захранващият кабел трябва да бъде възможно най-къс, без усуквания. Всички капацити, покрития и рамката трябва да бъдат затворени, когато машината работи. Не правете никакви модификации на машината с изключение на корекции и замествания, разрешени/препоръчани от производителя. Следвайте графика за поддръжка.



8 - МЕСТЕНЕ И ДОСТАВКА

Опаковката на машината гарантира защита дори при транспорт с нормални транспортни средства. Специални опаковки могат да бъдат предоставени в случай на конкретни заявки от потребителя.

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

Тези модели се доставят с картонена опаковка, която позволява машините да се съхраняват една над друга (1 + 1 макс.) и преместването им на малки разстояния.

След разопаковане, премахнете ключалките между основата и подовата стойка, сглобете ги и поставете машината в работна зона.

Подовата стойка не е сглобена при доставка, тя трябва да бъде фиксирана към машината с помощта на винтове в четирите ъгъла. Задната страна е щанцована. Използвайте два повдигащи колана, поставени под предната и задната страна на основата и поставете машината върху подовата стойка. Теглото е показано на опаковката и е записано в техническите данни от ръководството.

Уверете се, че повдигащите инструменти са подходящи за тежестта и че операцията е извършена правилно без разбалансиране на машината.

В случай, че лентовия трион трябва да се премести отново, винаги фиксирайте машината към подовата стойка.

9 - ФИТИНГИ / АКЕСОАРИ

Необходимата информация за монтажа е предоставена заедно със съответните аксесоари. Тук можете да намерите кратко описание на няколко продукта.

Електронен инвертор за скоростта на лентата (ESC) - той може да бъде инсталиран по време на производството на машината, но не и по-късно. Той позволява променлива скорост на лентата.

Инверторната кутия се фиксира към подовата стойка преди поставяне на машината върху нея.

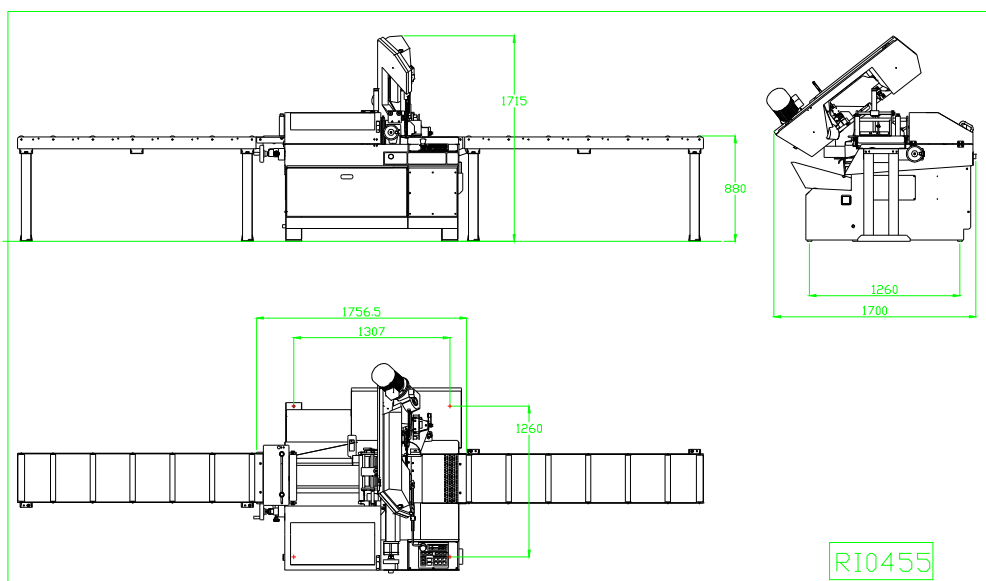
Ръкохватката, поставена на контролната кутия, позволява да се променя скоростта на лентата, която е показана в m/min или FPM. Изключена зелена светлина на контролния панел показва, че максималния праг на захранване е бил превишен; по този начин двигателят спира. Това може да се случи по редица причини: прекомерен натиск при рязане, неподходяща скорост на лентата и т.н.

За да започнете работа отново, изключете машината, изчакайте една минута и след това я включете отново.

Стоп с регулируема дължина - стандартно устройство: Поставен от дясната страна на работната маса, той е полезен, когато се правят няколко разреза с еднаква дължина.

Ролкова маса - За да се монтира правилно, машината трябва да бъде фиксирана към пода. Започнете да подравнявате ролковите маси от тази, която е най-близо до триона. За да ги свържете е необходим **свързващият елемент RAB26C (ЛЯВА СТРАНА) ИЛИ RAB26S (ДЯСНА СТРАНА)**.

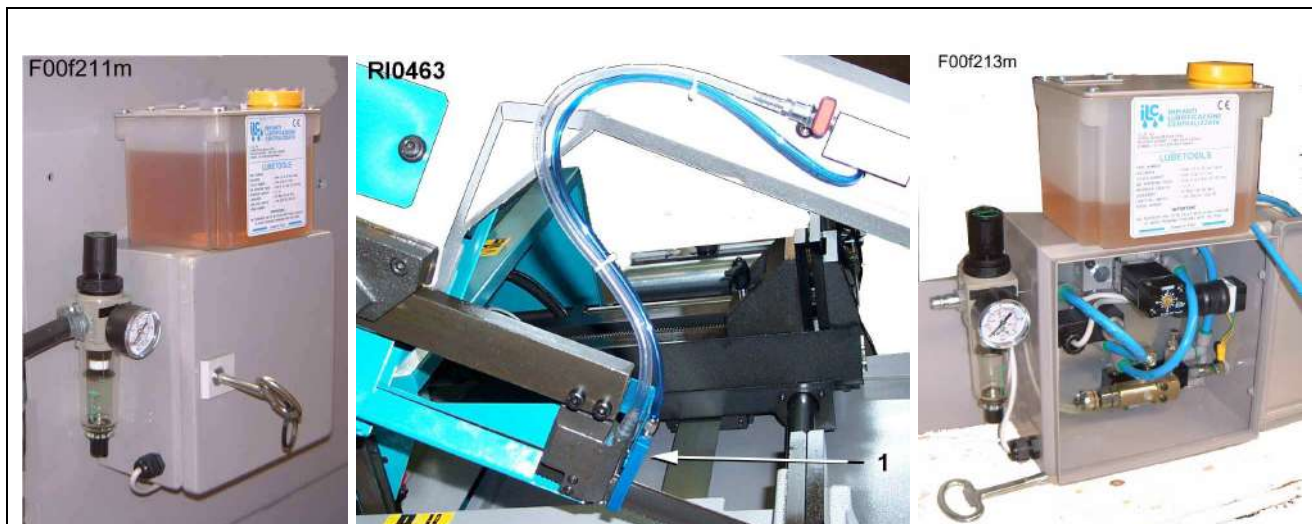
Започнете да подравнявате ролковите маси от тази, която е най-близо до триона. При дълги маси се препоръчва краката да се фиксират към пода и да се обира охлаждащата течност, останала върху тях след разреза. От страната за разтоварване те могат да бъдат оборудвани с метричен прът за проверка на дължината на отрязания детайл (RTM).



РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

Пневматично менгеме - Монтирано при производството на машината, то се синхронизира с движението на главата така, че когато главата се движи надолу, пневматичният цилиндър затваря менгемето, за да затегне детайла. Всяко преоборудване трябва да се извършва от техническия сервиз на Imet.

Система за минимално смазване - Това устройство позволява да се премахне почти напълно традиционната система за охлаждане, като поддържа материала много по-чист и избягва разхищаването на масло и вода за рязане. То работи само по време на рязането. Премахнете дюзата 1/RI0463, за да достигнете максималния капацитет на рязане. Състои се от дюза (1/RI0463) с 3 микроотвора, резервоар с устройства за регулиране на количеството масло и въздушното налягане. Превключвателят на електрическата система, работеща с ниско напрежение 24V AC, позволява то да се изключи по всяко време и да се използва нормалната система за охлаждане.



10 - ИЗБОР НА ЛЕНТА ЗА МОДЕЛИ BS 300

В този параграф са дадени препоръки за вида на лентата според материала за рязане. За да постигнете най-добър резултат с тази машина е необходимо да разберете как да използвате инструментите и за какво са подходящи те. Лентата трябва да има следния размер (mm):

максимална дължина = 2770 минимална дължина = 2750 височина = 27 дебелина = 0,9

Типът на лентата също е важен. Обикновено това е биметална лента с различна ТВЪРДОСТ, наречена **M42** или **SVGLB** (за общо предназначение, тръби, профили и твърди материали, налични във всички видове стъпки), **M51** или **SHL** (за предпочитане при големи твърди детайли от закалена стомана, инокс; предлага се със стъпка на зъбите 3/4). При преминаване от M42 към M51 устойчивостта на зъбите се увеличава, а също и крехкостта. **За правилното рязане е от съществено значение да изберете стъпката (t) или броя на зъбите на инч (z).** Обикновено лентата трябва да е със стъпка, както следва:

- висока стъпка (дребни зъби), за рязане на тънки материали, тръби и профили.
- ниска стъпка (едри зъби), за рязане на твърди материали или определени секции, които изискват голямо усилие на лентата (например централната част на U профил), или по-меки материали като алуминий, мед, мек бронз.

Избирайки правилната лента, можете да избегнете много грешки по време на работа и да постигнете добър срез. **Ако режете няколко детайла едновременно, трябва да ги разгледате като единичен такъв и да имате в предвид общия размер.** Следващата таблица предоставя информация за правилния избор, като тя може да бъде актуализирана или модифицирана от потребителя според личния му опит.

Дори когато са налични ленти с постоянна стъпка, повечето лентови триони позволяват да се използват ленти с променлива стъпка - групи зъби с различна стъпка между тях - които намаляват вибрациите и шума, подобрявайки качеството на среза и изпълнението.

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

| ПРЕПОРЪЧИТЕЛНА СЪТЪПКА НА ЗЪБИТЕ | | СОЛИДНИ Външен диаметър (mm) | ГОЛЕМИ ПРОФИЛИ Дебелина на стена (mm) | ПРОФИЛИ Дебелина на стена (mm) | СНОП Дължина на рязане (mm) | |
|----------------------------------|---------------|---------------------------------------|---|---|--------------------------------------|--|
| ПРОМЕНЛИВА | КОНСТАНТНА | | | | | |
| | 14 M42 | - | - | 1,5 max | - | |
| 10/14 M42 | 10 M42 | - | - | 1 до 2 | - | |
| 8/12 M42 | 8 M42 | 20 max | - | 2 до 4 | - | |
| 6/10 M42 | 6 M42 | 40 max | - | 4 до | - | |
| 5/8 или 5/7 M42 | 5 M42 | 30 до 80 | 6 до 12 | - | 50 до 100 | |
| 4/6 M42 | 4 M42 | 40 до 90 | 10 до 20 | - | 70 до 120 | |
| 3 / 4 M42 или M51 | 3 M42 или M51 | 70 до 150 | 15 до 40 | - | 100 до 200 | |
| 2/3 M42 или M51 | 2 M42 или M51 | 120 до 230 | над 40 | - | 120 до 280 | |

Следващата таблица се отнася до рязане на солиден детайл с диаметър 80 mm, използвайки стандартен лентов трион. Ако размерът на материала се промени, съответните параметри също се променят според вида на машината и възможните аксесоари, които могат да бъдат монтирани. Например, в случай че размерът на материала увеличи, тези параметри трябва да бъдат намалени, и обратно. Използването на машината в ръчен режим често води до значително изменение на времето за рязане поради непоследователната скорост на подаване.

| МАТЕРИАЛ ГРУПА | DIN деноминация | DIN № | Максимум СКОРОСТ НА ЛЕНТА m/min | Минимум СКОРОСТ НА ЛЕНТА m/min | СКОРОСТ НА МОТОР (1 или 2) | СИЛА НА ПОДАВАНЕ | ОХЛАД. СЪОТН. |
|--------------------------------|---------------------------|----------------------|--|---|----------------------------------|------------------------|------------------|
| 1) СТРУКТУРНА СТОМАНА | St37 St42 | 10037-10042 | 60 | 40 | 1. | НИСКА | 10% |
| | St50 St60 | 10050-10060 | 50 | 35 | 1 | НИСКА | 10% |
| ЗАКАЛЕНА СТОМАНА | C10 C15 | 10301 10401 | 45 | 35 | 1 | НИСКА | 15% |
| | 16MnCr5 20CrMo5 | 17131 17264 | 40 | 30 | 1 | НИС./СР. | 10% |
| АВТОМАТНА СТОМАНА | 9S20 10SPb28 | 10711 | 70 | 50 | 1 2 | НИСКА | 15% |
| ЛАГЕРНА СТОМАНА | 100Cr6 | 13505 | 40 | 25 | 1 | СР./ВИС | 5% |
| ПРУЖИННА СТОМАНА | 65Si7 | 15028 | 40 | 30 | 1 | СР./ВИС | 5% |
| 2) ИНСТРУМЕНТАЛ- НА СТОМАНА | C80W1 C125W | 11525 11663 | 40 | 30 | (1) | ВИСОКА | 5% |
| | СПЛАВИ | 210Cr12 X155CrVMo | 12080 12379 | 30 | 20 | (1) | ВИСОКА |
| | X40CrMoV51 | 12344 | 35 | 20 | (1) | ВИСОКА | 5% |
| ВИСОКОСКОРОСТ- НА СТОМАНА | S-6-5-2-2 | 13243 | 30 | 20 | (1) | ВИСОКА | 5% |
| ИНОКС | X5CrNi18 X10Cr1810 | 14305 | 30 | 20 | (1) | ВИСОКА | 5% |
| 3) СПЕЦИАЛНИ СПЛАВИ | NiCr19NbMo (Inconel) | 24668 | 20 | 15 | -- | ВИСОКА | 20% |
| | NiMo30 (Hastelloy) | 24810 | 20 | 15 | -- | ВИСОКА | 15% |
| | NiCr13Mo6Ti3 (Nimonic) | 24662 | 20 | 15 | -- | ВИСОКА | 15% |
| ТИТАН | Ti1 | 37025 | 30 | 20 | (1) | ВИСОКА | 10% |
| | G-TiAl6V4 | 37164 | 35 | 20 | (1) | ВИСОКА | 10% |

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

| | | | | | | | |
|------------------|-----------------|----|-----|----|-----|---------|------|
| 4) ЛЯТО ЖЕЛЯЗО | GG15 GG30 | -- | 50 | 30 | 1 | CP./BIC | сухо |
| 5) ЦВЕТНИ МЕТАЛИ | AL99.5 GaSi15Mg | -- | 300 | 50 | 2 | CP./BIC | 2% |
| БРОНЗ | CuSn6 CuSn6Zn | -- | 120 | 40 | 2 1 | CP./BIC | 2% |
| МЕД | G.Cu Ke.Cu | -- | 200 | 50 | 2 | НИСКА | 2% |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |



11 - УКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Тази машина се задвижва ръчно от оператора по време на цикъла на рязане с помощта на дясната ръкохватка, която съдържа и бутона за включване и изключване на двигателя на лентата. Моделите GH имат специално устройство, което след натискане на бутона за стартиране позволява автономно движение на рамката, която автоматично спира в долната точка на рязане. Лентата също спира, благодарение на микроизключвател. Рамката трябва да бъде повдигната ръчно след рязането.



11.1 - Тази машина е проектирана и произведена така, че да бъде безопасно използвана от оператора, при условие, че се експлоатира правилно. Никакви защити не могат да бъдат достатъчни в случай, че операторът не работи с повишено внимание и не се увери, че машината е във възможно най-добро работно състояние и инструкциите по-долу се спазват. Не забравяйте, че този лентов трион е проектиран да РЕЖЕ МЕТАЛИ с подходящ инструмент и че вие носите отговорност за БЕЗОПАСНА и ПРАВИЛНА употреба. Вие трябва:

1. Да проверите дали машината е правилно монтирана и дали е подадено подходящото електрическо захранване.
2. Не забравяйте да се запознаете с всички основни характеристики на машината, преди да я пуснете.
3. Не излагайте себе си или други хора на риск.
4. Носете лични предпазни средства
5. Не премахвайте и не модифицирайте ПРЕДПАЗНИТЕ УСТРОЙСТВА, инсталирани от производителя и се уверете, че са винаги в добро състояние.
6. Спазвайте редовен график за поддръжка и редовно проверявайте ефективността на машината.
7. Никога не използвайте инструменти с неподходящи характеристики.
8. Не се опитвайте да режете материал с размер, по-голям от капацитета на рязане на машината.
9. Пазете зоната за рязане чиста от инструменти или други свободни предмети.
10. Не пускайте машината, освен ако не са поставени всички предпазители и защити.
11. НЕ НОСЕТЕ широки дрехи, дълги ръкави, големи ръкавици, бижута или други предмети, които могат да бъдат заклещени в машината.
12. Винаги изключвайте захранването, когато извършвате поддръжка или правите настройки.
13. Не доближавайте до областта на рязане ръцете или друга част от тялото, когато машината работи.
14. Затегнете правилно материала в менгемето и никога не го дръжте с ръце.
15. Закрепете подходящо детайла от двете страни, за да предотвратите падане.

Препоръчваме да монтирате ролкова маса от страната за разтоварване, в случай че дължината на рязане на детайла е по-голяма от разстоянието между лентата и дясната страна на машината.

16. Когато режете много къси парчета, уверете се, че те не се забиват в лентата.
17. Ако лентата остане заклещена в материала, спрете машината, отворете менгемето и извадете материала. След това проверете състоянието на лентата и зъбите: ако са повредени или счупени, сменете лентата.
18. Прилагайте постоянен натиск по време на рязането.
19. Не местете машината по време на рязането и не причинявайте нестабилност.
20. Носете лични предпазни средства, когато работите с машината.

ВИНАГИ РАБОТЕТЕ С МАШИНАТА БЕЗОПАСНО И ВНИМАТЕЛНО

На дадени части по машината се намират стикери, които предупреждават за мерките за безопасност, които трябва да бъдат предприети от оператора, който работи с нея. Тяхното значение е посочено в следващата таблица.

RI0151AA.TIF

| SEGNALI DI AVVERTIMENTO E PERICOLO – SAFETY SIGNS SYMBOLS DE SÉCURITÉ – SICHERHEITSVORSCHRIFTEN | | |
|--|--|---|
|  | - <i>Внимание! Опасност от порязване!</i> -Pericolo di taglio -Caution! Cutting area -Peligro de corte -Danger de coupe -Verletzungsgefahr | - <i>Носете предпазни ръкавици!</i> -Usare guanti protettivi -Wear protective gloves -Usar guantes protectivos -Porter gants de travail -Arbeitshandschuhe tragen |
|  | - <i>Опасност от премазване!</i> -Pericolo di schiacciamento -Danger of being crushed -Peligro de aplastarse -Danger d'écrasement -Quetschgefahr | - <i>Носете предпазни очила!</i> -Usare occhiali protettivi -Wear protective glasses -Usar gafas protectivas -Porter des lunettes de sécurité -Schutzbrille tragen |
|  | - <i>Опасност от подхлъзване!</i> -Pericolo di scivolamento -Caution! Slipping surface -Peligro de deslizarse -Danger de glissement -Rutschgefahr | - <i>Затягане на лентата.</i> -Tensionamento nastro -Band tensioning -Tensionamiento cinta -Tension du ruban -Bandspannung |
|  | - <i>Внимание! Изход за въздух/стружки.</i> -Pericolo uscita aria/trucchi -Caution! Air/chip outlet -Peligro: escape de aire y virutas -Attention: Sortie d'air / des copeaux -Achtung! Luft und Späneaustritt | - <i>Блокиране/отблокиране на лентата.</i> -Bloccaggio/sbloccaggio lama -Blade locking/unlocking -Bloqueo/desbloqueo hoja -Blocage/débloccage de la lame -Sägeblatt klemmen/loesen |
|  | - <i>Внимание! Риск от токов удар!</i> -Pericolo scariche elettriche -Caution! Risk of electric shock -Peligro: corriente eléctrica -Attention: risque de décharge électrique -Achtung! Elektrische Spannung | - <i>Устройство за отваряне.</i> -Dispositivo di apertura sportello -Flap door opening device -Dispositivo de abrir la puerta -Dispositif d'ouverture de la porte -Öffnungsvorrichtung der Tuere |
|  | - <i>Не премахвайте защитите по време на работа!</i> -Non togliere protezioni durante funzionamento -Do not remove guards while machine is running -No quitar la protección durante el funcionamiento -Ne pas enlever les protections pendant le fonctionnement. -Während des Betriebes keine Schutzvorrichtung entfernen. | - <i>Не пълнете над тази маркировка!</i> -Non riempire oltre questo limite -Do not fill over this limit -No llenar más de este límite -Ne pas remplir en dessus de cette limite -Nicht ueberfullen |
|  | - <i>Не смазвайте/модифицирайте по време на работа!</i> -Non lubrificare/regolare durante funzionamento -Do not lubricate/make adjustments while machine is running. -No lubrificar/regular durante el funcionamiento -Ne pas lubrifier/régler pendant le fonctionnement -Während des Betriebes keine Einstellung/Schmierung ausführen. | - <i>Стърчащи/опасни части!</i> -Zone sporgenti – Sagome pericolose -Protruding areas – Dangerous shapes -Zonas sobresalientes – Formas peligrosas -Zones en saillie – Formes dangereuses -Hervorstehende – Gefährliche Formen |

RI0151A4



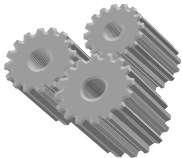
11.2 - БЕЗОПАСНОСТ НА ОПЕРАТОРА

В този раздел са описани мерките за безопасност на машината, в съответствие с действащото законодателство относно безопасността.



11.2.1. ЕЛЕКТРИЧЕСКО ОБОРУДВАНЕ - норма EN 60204-01

- Електрическа платка, затворена с винтове.
- Маркиране на електрическите компоненти съгласно обозначенията в електрическата схема.
- Контролна верига с напрежение 24V - контролен трансформатор с предпазители на входа и изхода.
- Заземяване на всички електрически компоненти с подходящ ЖЪЛТОЗЕЛЕН проводник, свързан с TN система към захранващия кабел. Допълнителна точка за заземяване - обозначена с PE - може да бъде намерена върху металната конструкция на машината.
- Бутон за стартиране/спиране на двигателя вътре в ръкохватката (задействане само при натискане).
- Защита от претоварване и висока температура благодарение на биметалните термопротектори, поставени директно в мотора на лентата.
- Сензор за обтягане на лентата: в случай, че лентата се счупи или силата на обтягане намалее, машината спира веднага.
- Сензор за затваряне на предпазителя на лентата: ако се отвори по време на работа, машината спира.
- При спиране, причинено от едно от гореспоменатите устройства, е нужно пълно възстановяване на работния цикъл.



11.2.2 - ЗАЩИТА ПРИ СЛУЧАЕН КОНТАКТ

- Основен метален предпазител на лентата, ролките и задната подложка за задвижване на лентата.
- Подвижен преден метален предпазител, фиксиран към предната подложка за задвижване на лентата. Той осигурява покритие на лентата във всяка позиция, с изключение на участъка от нея, който участва в рязането. Тъй като предпазителът е съединен с подложката за задвижване на лентата, той може да се отстрани само след отваряне на основния предпазител.
- Позициониране на лентата близо до детайла; разрезът се извършва с помощта на лоста, оборудван с предпазител за предотвратяване на неволно стартиране.
- Менгеме с бързо затягане (максимален ход 7 мм), в съответствие с нормите за автоматично затваряне.
- Части на машината с подходящо скосени или заоблени ъгли.



11.2.5. ОСВЕТЛЕНИЕ В РАБОТНАТА ЗОНА

Неподходящото осветление може да причини инциденти и наранявания на оператора, следователно е нужно подходящо осветление в работната зона. При липса на точни индикации (например норма ISO 8995) за дадени области, препоръчваме да осигурите осветление, равно на 750 LUX.

12 - ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА, ЕС НОРМИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ, ПРАВИЛНА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Дентов трион за рязане под ъгъл от 0° до 60° на метални профили и твърди детайли. **Моделът GH позволява изпълнение на автономни срезове.** Аварийният превключвател (ЧЕРВЕН/ЖЪЛТ) позволява спирането на машината по всяко време, особено при извършване на автономни срезове.

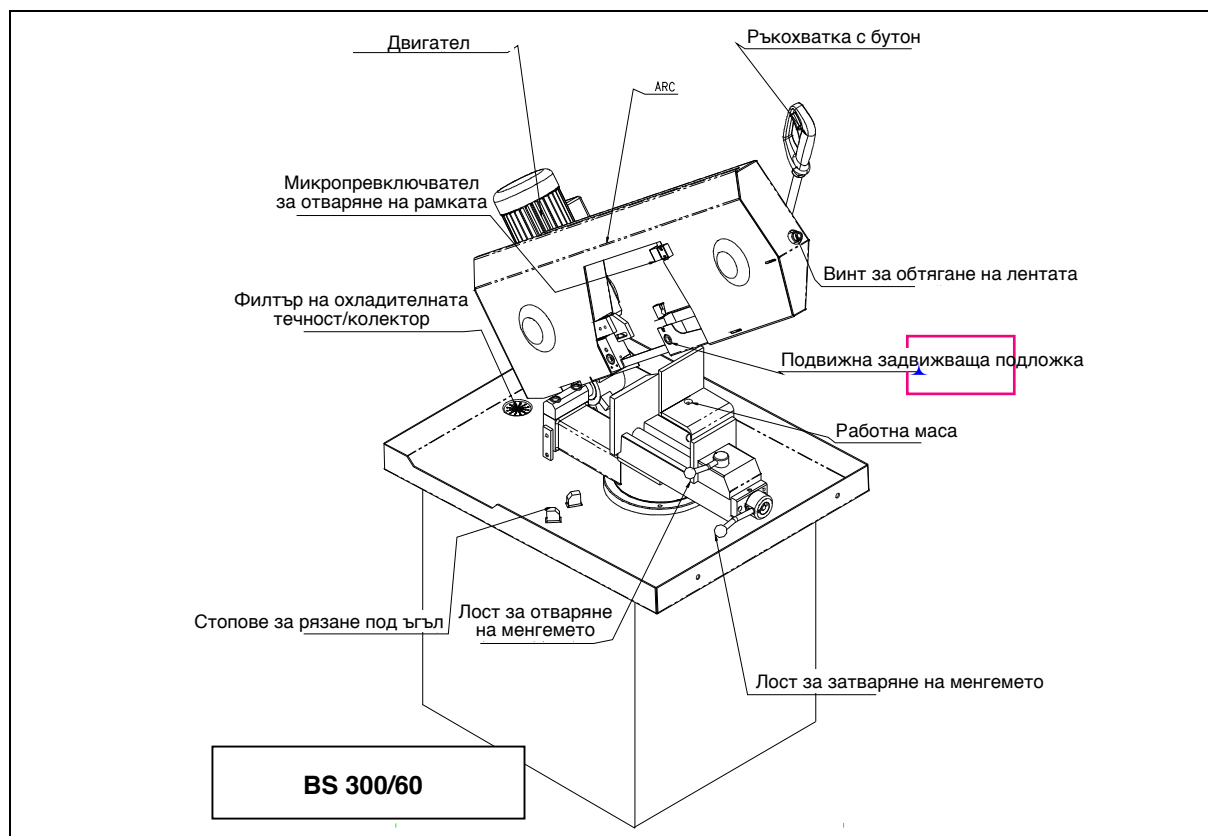
ⓘ Машината не е подходяща за рязане на дърво и асимилирани материали (вижте DM 2006/42/CE).

Следните операции трябва да се извършват ръчно: затягане на материала, спускане на рамката и рязане, повдигане на рамката, освобождаване на материала и подаване за нов срез. Стартирането на лентата се контролира от бутон вътре в ръкохватката, който има предпазител за предотвратяване на неволно стартиране.

Директивите за машините и нормите, приложени при проектирането и производството на този лентов трион, са споменати в приложената декларация за съответствие.

От работната позиция, пред менгемето, операторът има възможност да активира всички **водачи** и да следи правилната работа на машината, както и да избегне рисковите зони.

В следващите параграфи ще намерите цялата информация, която е необходима за правилното използване на машината за дълго време.



13 - НАСТРОЙКА НА МАШИНА ЗА СТАРТИРАНЕ

Проверете дали машината няма видими повреди или неизправности и проверете стандартното оборудване, което включва инструменти, фитинги за извършване на някои настройки, ръководство за употреба и поддръжка. В случай, че машината е доставена с допълнително оборудване, уверете се, че то е подходящо за машината. Уведомете незабавно представителя на Imet за повреди или неизправности преди започване на работа с машината. Отстранете заключващия вал между **рамката** и корпуса, поставете пластмасовия винт за фиксиране на водача на лентата в ръкохватката. Защитните вещества, нанесени по повърхността на машината за предпазването ѝ по време на транспортиране, трябва да бъдат почистени от с помощта на кърпа или хартия. Проверете дали върху металните части няма ръжда.

ⓘ В случай, че се използва сгъстен въздух, винаги използвайте подходяща защита за очите.

Движещите се части (водачи на лентата, колички, шарнири, лагери и т.н.) са вече смазани, а редукторът съдържа точното количество масло, което му е необходимо за работа.

13.1 - ОХЛАЖДАЩА ТЕЧНОСТ

Пригответе охлаждащата течност чрез смесване на масло за рязане и вода (капацитетът на резервоара е приблизително 14 литра) с пропорции 1/10, 1/15 или съгласно инструкциите, предоставени от доставчика на продукта; изсипете охлаждащата течност в резервоара или директно върху работната маса (16/RI0078). Уверете се, че охлаждащата течност не се разлива.

13.2 - ЕЛЕКТРИЧЕСКО СВЪРЗВАНЕ

Проверете дали напрежението и честотата са съвместими с параметрите, посочени на табелката с технически данни, разположена от дясната страна на подовата стойка. Разлика над 10% води до аномалии по време на работа.

Рамката на моделите GH не може да бъде спусната без захранване.

От съображения за безопасност, автоматичното спускане на рамката не е възможно, ако електрическият драйвер не е правилно инсталиран. В случай на прекъсване на захранването, рамката спира незабавно и главният превключвател се изключва.

Обикновено пружините за движение на рамката са нагласени на 50% от техния обхват. Имайте това предвид при извършване на първите срезове, използвайки ниска скорост на лентата. Препоръчваме ви да промените напрежението на пружините - ако това е необходимо - само след като се научите да работите правилно с машината

Захранващият кабел е в комплект с СЕЕ щепсел. Ако той трябва да се замени, препоръчваме това да бъде извършено от специализирания персонал.


Ако е доставен външен трансформатор на напрежение, поставете го на безопасно място далеч от местата за зареждане/разтоварване на материал.

Фазирането, извършено от производителя, позволява да се постигне правилно завъртане на всички мотори чрез свързване на проводниците в следния ред: L1 = R, L2 = S, L3 = T. Все пак проверете както следва:

а) Включете щепсела в контакта (включете превключвателя, ако има такъв); ЗЕЛЕНАТА светлина, която контролира захранването (24V), предпазителят на лентата и обтягането на лентата трябва да мига.

Ако това не се случи трябва да обтегнете лентата в съответствие с инструкциите по-долу.

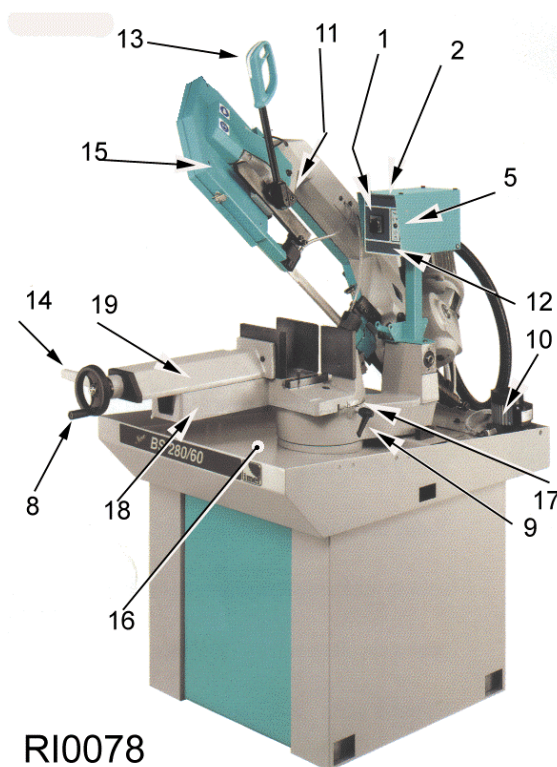
б) Завъртете селектора за скоростта на двигателя (ако има такъв).

в) Натиснете бутона, намиращ се вътре в контролната ръкохватка. За модели GH, преди това включете селектора на РЪЧНО (MANUAL ) натиснете на бутона за стартиране.

г) Проверете дали лентата се движи в посоката, показана от стрелката, която се намира върху предпазителя на лентата (15/RI0078). Ако не, изключете машината, изключете захранването, обърнете връзката на два от проводниците, с изключение на заземяващия ЖЪЛТОЗЕЛЕН кабел, след това започнете отново от точка а).

д) Проверете дали потокът на охлаждащата течност е непрекъснат по време на работа и кранът е отворен.

з) Спрете машината като освободите превключвателя в ръкохватката.



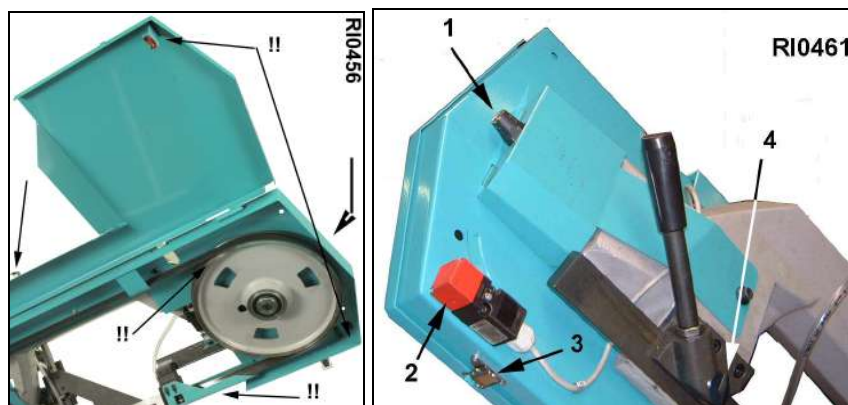
RI0078

13.3 - ПНЕВМАТИЧНО СВЪРЗВАНЕ (за пневматични менгемета или система за минимално смазване)
Машината трябва да бъде свързана към система, снабдена минимум с: устройство за премахване на кондензат, филтър и редуктор за стабилизиране на налягането на около 5/6 бара. Възможно е да се монтира редуктор на налягането само за менгемето при работа с материал, който може да се деформира.

14 - ОБТЯГАНЕ НА ЛЕНТАТА

Тази машина е оборудвана с лента, която е предварително обтегната, така че да е възможно стартирането на мотора (машината не работи, ако лентата не е правилно обтегната).

Докато машината е изключена е препоръчително да се провери дали лентата е правилно монтирана: отворете предпазителя на лентата и го фиксирайте със задната кука (1/RI0456); след това се уверете, че лентата е на около 1-2 мм от ръба на ролките (2/RI0456) и правилно поставена във водачите (3/RI0456). Ако е необходимо, разхлабете винта за обтягане на лентата (4/RI0456), за да можете да промените нейното разположение, след което върнете обратно предпазителя ѝ. Уверете се, че ограничителят за краен ход е поставен на подходящо място (5/RI0456).



Ако ЗЕЛЕНАТА светлина на контролната кутия не мига след включване на машината, това означава, че трябва да обтегнете лентата: необходимо е да затегнете предния винт, докато светлината замига; затегнете с още 1/4 оборот с цел предотвратяване на бъдещо разхлабване.

Тази процедура трябва да се спазва и при смяна на лентата. В този случай нужно внимателно почистване на всички контактни точки на лентата.



15 - ОПИСАНИЕ НА ДРАЙВЕРИТЕ

Устройствата за избор на външно захранване се състоят от щепсел и контакт заедно със захранващия кабел и/или общ превключвател (ако е предоставен), който може да се заключи.



Контролната кутия на ръчната версия включва:

- Една ЗЕЛЕНА светлина (проверка на обтягането на лентата, предпазителя на лентата, загряването на двигателя и веригата с ниско напрежение 24V) - 5/RI0078.
- Селектор на скоростта на двигателя (с изключение на еднокоростни машини) - 1/RI0078.

Други устройства се намират на лесно достъпни места:

- Ръчно отваряне/затваряне на менгемето - 8/RI0078.
- Отключване/заклучване на въртенето на работната маса за рязане под ъгъл - 9/RI0078.
- Отключване/заклучване на подвижния преден водач на лентата - 11/RI078.
- Дръжка с бутон за стартиране - 13 / RI0078 -
- Бързо ръчно отваряне/затваряне на менгемето - 14/RI0078 (при моделите, оборудвани с пневматични менгемета, движенията на менгемето зависи от движенията на главата.

Контролната кутия на моделите GH включва също:

- Селектор с 3 позиции:
 - 1) ръчно изрязване; 
 - 2) автономно рязане с регулируемо автоматично подаване; 

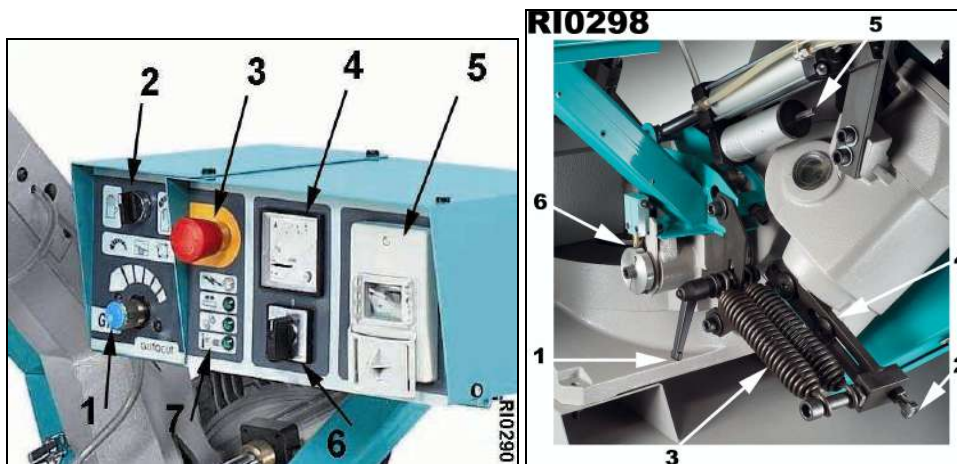
РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

- 3) ръчно рязане със стоп.

- Устройство за регулиране на подаването на рамката - 1/R10290.
- Устройство за проверка на **абсорбцията на двигателя** - 4/R10290.
- Аварийен бутон - 3/R10290.
- Главен превключвател с бобина с минимално напрежение - 5/R10290.
- Светлини за проверка (отгоре надолу): 24V верига, обтягане на лентата, предпазител на лентата, двигател (или инвертор). Когато светят, съответният параметър е изправен - 7/R10290.
- Дръжка на потенциометъра (само за машини, оборудвани с инвертор).

На гърба на рамката се намират също:

- Дръжка за преместване на опъващите пружини - 1/R10298.
- Винт за регулиране на пружините - 2/R10298.



15.1 - РЯЗАНЕ

Със стандартната лента могат да се режат различни материали с вариращи размери, благодарение на променливата стъпка на зъбите ѝ (по-дребни зъби се редуват с по-едри). Въпреки това, за да постигнете най-добър резултат е важно да използвате лентата, която е най-подходяща за материала, който се реже. Прочетете глава „ИЗБОР НА ЛЕНТА“.

Завъртете предното колело и преместете челюстта на менгемето назад, така че да поставите материала в него, оставяйки 2-3 мм място между челюстите, необходими за правилната работа на бързозатягащото устройство. Поставете правилно материала върху работната маса.

Уверете се, че дръжката (9/R10078) блокира въртенето на работната маса. За да затегнете материала, завъртете лоста (14/R10078) обратно на часовниковата стрелка и проверете дали детайла е добре затегнат и дали натискът не го деформира.

Разхлабете лоста (11/R10078) и поставете подвижния преден водач на лентата близо до материала, но така че да не се допират в него или в челюстите, когато рамката се спусне. Затегнете лоста отново. Включете главния превключвател (ако е предоставен), изберете скоростта на лентата чрез селектора (1/R10078) или чрез дръжката на потенциометъра (при машините с инвертор) и натиснете бутона вътре в ръкохватката; регулирайте потока на охлаждащата течност и спуснете рамката, за да започнете рязането. Поддържайте постоянна скорост по време на рязането.

При GH моделите рамката пада ръчно само ако селекторът е на позиция РЪЧНО или РЪЧНО СЪС СТОП, докато тя пада автоматично ако селекторът е в централна позиция, наречена „autocut“. Тази версия позволява рязането да се започне като с обикновен ръчен трион и след това да се продължи автоматично (рамката пада благодарение на гравитацията) или ръчно, докато рязането завърши.

За да извлечете максимума от гъвкавостта на тази машина, операторът трябва да регулира товарните пружини (3/R10298) по протежение на слота им в зависимост от изискванията за рязане (вижте снимка R10298):

- при позициониране в горната част на слота се получава по-голямо налягане при спускане надолу и следователно по-голямо проникване на лентата в материала (рамката ще бъде по-тежка за повдигане);

- при позициониране в долната част на слота машината се доближава до нормална ръчна машина, позволявайки на потребителя лесно да спуска/повдига рамката;

- средната позиция е компромис между силата на спускане надолу и лесното управление. Обикновено това е стандартна позиция.

За лесно преместване на пружините в слота е препоръчително да направите следното (с включено захранване, скорост на лентата = 0):

- спуснете ръчно рамката, така че пружините да се придвижат нагоре и отново заключете ръкохватката

или

- повдигнете ръчно рамката, така че пружините да се придвижат надолу и отново заключете ръкохватката.

В края на рязането потребителят трябва да повдигне ръчно рамката.

15.2 - СПИРАНЕ

Цикълът на рязане може да бъде спрял по всяко време:

- чрез освобождаване на бутона вътре в ръкохватката всички електрически устройства незабавно спират,
- чрез изключване от главния превключвател, снабден с аварийен бутон - ако е предоставен - или чрез изключване на захранването,
- чрез отваряне на предпазителя на лентата предпазния микропревключвател (5/RI0051) спира всички водачи и машината се изключва.

15.3 - ESC = Електронен контрол на скоростта (ако е предоставен)

Електронният инвертор позволява непрекъснатото регулиране на скоростта на лентата чрез завъртане на малкото копче на контролна кутия, като по този начин се оптимизира работата на лентата според материала.

Изключването на ЗЕЛЕНАТА светлина означава, че машината е временно блокирала поради прекомерно налягане при рязането, неподходяща скорост на лентата, твърде висока начална скорост и т.н.

Изключете машината, изчакайте около една минута и я включете отново.

15.4 - ЗАВЪРТАНЕ НА РАМКАТА ПРИ РЯЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ

За да направите тези срезове лостът (9/RI0078) трябва да бъде отключен. Завъртете рамката ръчно докато достигнете желания ъгъл (17/RI0078), а след това отново заключете лоста. За улеснение има стопове на 0°, 45° и 60°.

При преместване от един ъгъл до друг се препоръчва да няма материал на работната маса и/или затегнати в менгемето детайли.

Рамката може да се завърти на 60° наляво като отстраните стопа на 45° и преместите назад задния водач на лентата до най-отдалечените отвори, като разхлабите двата фиксиращи винта.

При този случай препоръчваме да поставите водача на лентата обратно в първоначалното му положение след използване на машината на 60°, за да се избегне ненужно натоварване на лентата.

15.5 - ЗАЩИТА ОТ ПРЕТОВАРВАНЕ

Двигателят е защитен срещу прегряване благодарение на биметални термопротектори, които спират веригата за управлението и лентата.

За да се започне работа отново, температурата трябва да е спаднала под максимално допустимата граница.

Междувременно се опитайте да отстраните причините, довели до прегряване, например лентата е заклещена в материала, скоростта на рязане е твърде висока, в редуктора липсва масло и т.н. За продължаване на работа при ESC модели, завъртете главният превключвател на [0] (OFF), изчакайте около една минута и след това го включете [1] (ON).



16 - НАСТРОЙКИ (при изключена машина)

Менгеме - регулиране на хода на водачите - С менгемето почти напълно отворено, подравнете долния отвор на неподвижната част (5/RI0074) с плочата, която е завита в плъзгащата се част (4/dr.RI0074).

Затегнете леко две странични гайки с 4-мм шестоъгълен ключ и проверете регулирането, като отворите и затворите менгемето. Ако плъзгането е трудно, затегнете силно централната гайка, за да увеличите хода.



RI0074

Лента - регулиране на водачите на лентата поради различна дебелина: снимка RI0372.

Такова настройване трябва да се извърши, когато използвате лента с дебелина, различна от 0,9 мм, или в случай, че твърдите метални подложки са износени. Най-лесният начин за това е следният: поставете лентата във водачите и я преместете назад и напред, за да прецените механичната хлабина. В зависимост от резултата, продължете по следния начин: разхлабете леко един от винтовете 1/R10372, за да освободите повече място за лентата или го затегнете, за да приближите подложките.

Проверете дали механичната хлабина не е прекомерна (макс. 0,02 или 0,03 мм) и се уверете, че и двата винта (2/R10372) са правилно затегнати.

Страничните подложки са механично фиксирани и всяка от тях може да бъде заменена, без да се премахва целия водач на лентата, като разхлабите напълно двата винта (2/R10372). Чрез премахване на двете странични подложки, специалната горна подложка, която е в контакт с лентата, може да бъде премахната.

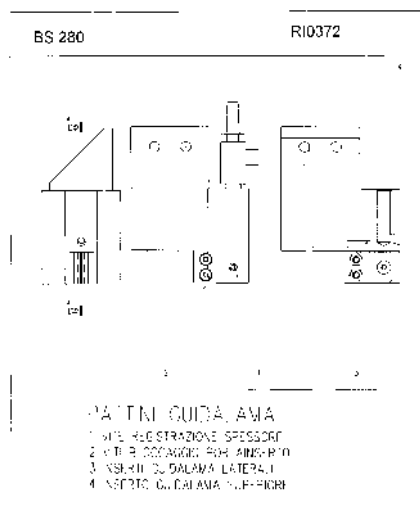
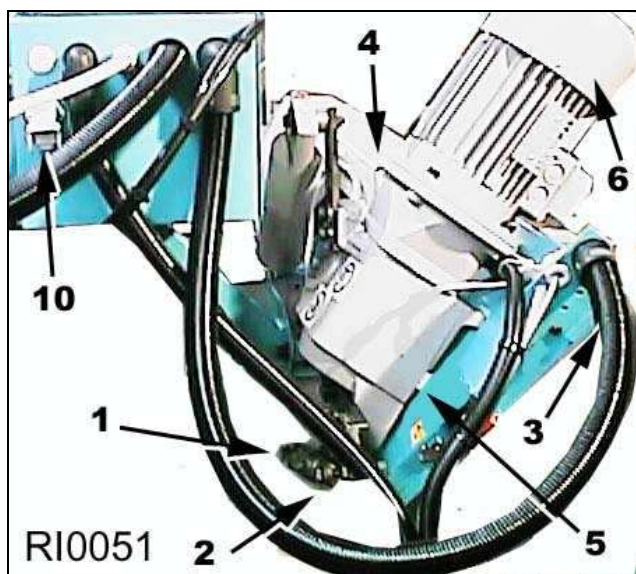
Лента - проверка на перпендикулярността между лентата и работната маса: това е много важно и заедно с обтягането на лентата, осигурява прави срезове. Проверете по следния начин: с рамката повдигната нагоре, под ъгъл 0° и напълно отворено менгеме, поставете квадрат под 90° върху работната маса (близо до поддържащите челюсти) и много близо до лентата.

Като държите квадрата неподвижен, спуснете рамката до достигане на крайната точка на рязане и преценете дали лентата се приближава или отдалечава от него. Повдигнете рамката и преместете квадрата към оператора, така че лентата да е близо до горния край на квадрата. След това отново спуснете рамката, докато стигнете до крайната точка на рязане, като поддържате квадрата неподвижен.

Обикновено този тест позволява да се установят геометрични грешки, но той е още по-важен при наличие на неточни перпендикулярни срезове, за да се потвърди, че причината не е свързана с фактори, външни за машината (като например лошо състояние на лентата, грешно обтягане, грешна стъпка на зъбите, прекомерен натиск по време на рязането).

ПРУЖИНИ - Възможно е да се наложи настройка на напрежението на възвратните пружини (1/R10051), разположени в задната част на рамката. Разхлабете фиксиращите винтове на плаващата плоча (2/R10051) и ги поставете в центъра на техните слотове. Затегнете добре винтовете.

Препоръчва се тази процедура да се извърши докато рамката е повдигната докрай. Ако срещнете трудности при тази процедура, можете да преместите винта на крайния стоп преди да настроите пружината, като след това да го поставите обратно в оригиналната му позиция. Проверете правилното балансиране като повдигнете и спуснете рамката многократно.

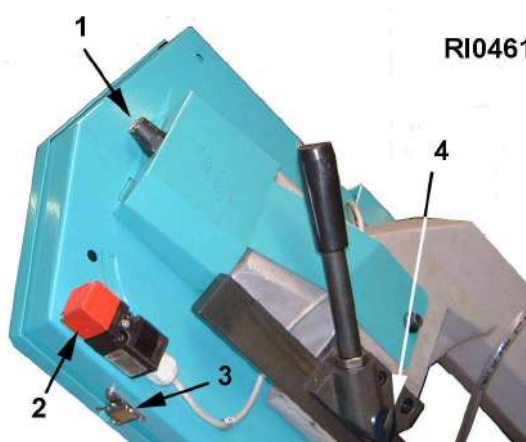
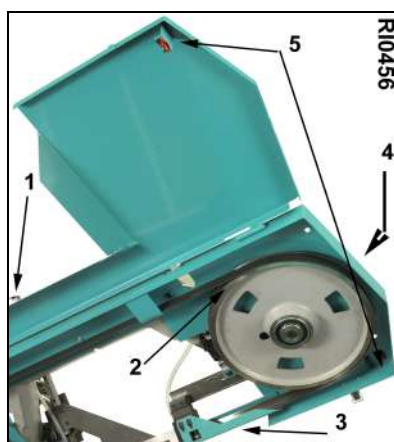


17 - ПОДДРЪЖКА - за потребителя

Извършвайте редовно операциите по поддръжка, както е описано по-долу, за да поддържате надеждността на предпазните устройства и техническите характеристики на машината.

17.1 - СМЯНА НА ЛЕНТАТА (RI0456)

Това е най-честата операция по поддръжка поради естественото износване на лентата и е важно да се извършва правилно и безопасно. С рамката повдигната нагоре и при наклон 0°, изключете захранването: отворете предпазителя на лентата и го фиксирайте с горната кука (1), разхлабете устройството за обтягане на лентата с помощта на предния винт (4). Премахнете първо лентата от ролките (2), след това от водачите на лентата (3). Използвайте защитни ръкавици, докато извършвате тези операции.



Уверете се, че по ролките няма натрупвания или замърсявания и следвайки посоката на рязане, показана също и със стрелка, поставете новата лента във водачите **без да премахвате пластмасовата защита**, а след това и върху ролките.

Горните опори предотвратяват падането на лентата. Затегнете винта за регулиране на обтягането и се уверете, че лентата е правилно поставена върху ролките. Отстранете пластмасовата защита, след това сглобете предпазителя на лентата и предните подвижни предпазители.

След възстановяване на захранването, ЗЕЛЕНАТА светлина показва, че лентата трябва да бъде обтегната. **Предния винт трябва да се затегне, докато светлината светне и след това да се затегне още 1/4 оборота.** Описаната по-горе процедура трябва да се извършва и при промяна на лентата. В този случай доброто почистване на всички контактни точки на лентата е силно препоръчително.

17.2 ПЕРИОДИЧНА ПОДДРЪЖКА

Да се извършва **ЕЖЕДНЕВНО** или по-често, ако машината извършва тежка работа. Почистете стружките от машината; проверете износването на лентата и я сменете, ако е необходимо; проверете нивото на охлаждащата течност.

Почиствайте машината **СЕДМИЧНО**, смажете всички движещи и плъзгащи се повърхности с масло или грес, използвайте не влакнест плат, хартия или четка; не използвайте въздушна струя.

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

Уверете се, че има масло в скоростната кутия: с работещ мотор и спуснатата докрай рамка, можете да проверите нивото на маслото в прозореца, намиращ се от дясната страна на редуктора.

Сменяйте охлаждащата течност **МЕСЕЧНО** и почистете резервоара. Уверете се, че всички винтове и болтове са добре затегнати и всички ограничители и превключватели работят правилно; проверете проводниците, тръбите и фитингите.

Уверете се, че рядко използваните устройства работят правилно. Проверете водачите на лентата и подложките от твърд метал, нагласете ги или евентуално ги заменете.

Веднъж **ГОДИШНО** - или след 2000 работни часа - сменете маслото в скоростната кутия, както е описано в глава **ВЪВЕЖДАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ**.

Хидравличният агрегат, който се доставя с тази версия, трябва да бъде периодично проверяван, за да се установи нивото на наличното хидравлично масло.

Нивото на маслото никога не трябва да пада под минималното ниво, отбелязано с прорез на накрайника за потапяне в допълнителния резервоар (поз. 5, фиг. R10298). В противен случай се образуват въздушни мехурчета, които могат да компрометират постоянството на неговата работа. Евентуално презареждане може да се извърши, като предварително се консултирате с асистент за обслужване на клиенти.

Предварителното натоварване на задните пружини (поз. 3, фиг. R10298) може да се промени с помощта на винтовете (поз. 2, фиг. R10298) като те се **затегнат, за да се увеличи предварителното натоварване, или разхлабят, за да се намали**. Преди това трябва да се разхлабят с 1/4 оборот двата винта, които спират плъзгащата се скоба (поз. 4, фиг. R10298), както и да се разхлаби застопоряващата гайка.



18 - ВЪВЕЖДАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ЛЕНТАТА

За да се осигури ефективно представяне и по-дълъг живот на лентата, правилното ѝ въвеждане в експлоатация е от решаващо значение, когато тя е нова.

При първите срезове препоръчваме да намалите скоростта на проникване до половина от нормалната стойност - около 40 cm²/мин, като се поддържа постоянна скорост на лентата. Само след изрязване на 250/350 cm² материал, скоростта на проникване може да се увеличи до достигане на нормалната стойност.

Качеството на извършената работа може да бъде оценено и според вида на стружките, образувани в резултат от рязането. Могат да бъдат различени 3 вида стружки:

ТЪНКИТЕ ИЛИ ПРАХОВИ СТРУЖКИ сочат за лошо обтягане при напредване и/или ниска скорост, нисък брой на зъбите на лентата.

ГОЛЕМИТЕ СТРУЖКИ (ВЪЗМОЖНО СИНИ/КАФЯВИ) сочат за претоварване на лентата, лошо смазване.

СПИРАЛНИТЕ И ЗАВЪРТЯНИ НАДЯСНО СТРУЖКИ сочат за идеални условия за рязане.

За правилната употреба вижте параграф ИЗБОР НА ЛЕНТА.

19 - ВЪВЕЖДАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА МАШИНАТА

Необходимата за тази машина поддръжка е от съществено значение, за да се гарантира непрекъснатата правилна работа с течение на времето и запазването ѝ в добро състояние. При започване на работа с машината е нужно да се извършат някои допълнителни операции, които позволяват на всички части на машината да се приспособят към условията на работа.

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

Моля, проверявайте често работата на машината и избягвайте извършването на твърде много срезове. За около 80/100 работни часа проверявайте нивото на маслото в скоростната кутия: докато машината работи маслото трябва да достигне около половината на прозореца за проверка на маслото, когато рамката е вдигната в горна позиция.

След този период източете маслото напълно като извадите долната запушалка, означена със стикер. Върнете запушалката обратно и напълнете с бензин за вътрешно почистване. Пуснете двигателя за няколко секунди, източете почистващата течност и след това налейте ново масло - около 1,2 литра, за да възстановите нормалното ниво.

Проверете и нивото на маслото в резервоара на хидравличния агрегат, което трябва да е на около 3 см под ръба на запушалката.

Забележка: Наличието на частици бронз и/или желязо в маслото е нормално. Нагряването на механичните части (и на хидравличните части на полуавтоматичните и автоматичните машини) е нормално по време на обичайната работа и не надвишава конвенционалните термични граници, определени от нормата EN563.

Моля, вижте ТАБЛИЦА С МАСЛА И СМАЗКИ, за да изберете най-подходящия продукт, както и да сравните различните видове.



20 - ИЗТОЧВАНЕ НА ИЗПОЛЗВАНИ / ПРОИЗВЕДЕНИ ВЕЩЕСТВА

Моля, не забравяйте да спазвате действащите законови норми относно източването на:

- материали, използвани от машината (например: хидравлично масло, редукторно масло, масло за системи за смазване и т.н.);
- скрап материали или материали, които вече не могат да се използват (например: сружки от черни и цветни метали, инструменти като ленти и т.н.);
- вещества, използвани за почистване и поддръжка;
- материали, използвани за специфични нужди (например при опаковане, доставка и т.н.).

- Не изхвърляйте опаковката, тъй като тя би могла да се използва в случай, че трябва да върнете машината на представителя или на сервизния персонал, докато тя е все още в гаранция.



21 - ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Решението на повечето проблеми, с които можете да се сблъскате по време на работа, може да бъде намерено чрез консултация с този параграф.

Първата част се отнася до работата на машината и включва списък на възможните неизправности със съответните операции, които трябва да бъдат извършени; втората част се отнася до проблеми, които могат да бъдат открити чрез проверка на лентата и/или детайлите след рязане.

Ако проблемът ви не е сред изброените на следващите страници или се нуждаете от помощта на квалифициран персонал, моля, свържете се с производителя или вашия местен представител и винаги се обръщайте към това ръководство.

21.1 - ДЕФЕКТИ, ПРИЧИНЕНИ ОТ МАШИНАТА

Проблем

- A* Моторът на лентата не работи
- B* Контролният панел не се включва
- C* Няма достатъчно охлаждаща течност
- D* Заготовката се движи или се деформира

Вижте

- 3-4-5-9
- 6-7-8-9
- 12-13-14-15
- 16-17

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

СПИСЪК ЗА ПРОВЕРКА

- 1 = Щепселът не е правилно поставен в контакта.
- 2 = Главен превключвател.
- 3 = Двигателят е изгорял или повреден.
- 4 = Електрическото захранване не е подходящо.
- 5 = ~~Подаването е затруднено.~~
- 6 = ~~Предпазители на първичната част на трансформатора.~~
- 7 = ~~Предпазители на вторичната част на трансформатора.~~
- 8 = Трансформаторът е повреден или изгорял.
- 9 = Свързването на захранващите кабели.
- 10 = Нивото на маслото в резервоара на **спирачката за подаване надолу.**
- 11 = **Течове от тръби и/или връзки.**
- 12 = **Кранчетата на веригата са затворени.**
- 13 = Филтрите на охлаждащата течност трябва да бъдат почистени.
- 14 = Електропомпата не работи (вижте 3-4-5-9).
- 15 = Резервоарът е празен или замърсен.
- 16 = Прекомерно подаване за рязане.
- 17 = Менгемето не е добре затворено, поради което материалът не е правилно затегнат.

21.2 - ДЕФЕКТИ НА ЛЕНТАТА / ПРИЧИНИ / РЕШЕНИЯ

В случай на счупени зъби, счупена лента или кратък живот на лентата, сложете я върху пода и я проверете внимателно; потърсете несъвършенства според следващата таблица и прочетете съответното решение на проблема.

1. ПРЕЖДЕВРЕМЕННО ИЛИ ПРЕКОМЕРНО ИЗНОСВАНЕ НА ЗЪБИТЕ

- Недостатъчно обтягане: увеличете го.
- Намалете скоростта на лентата.
- Недостатъчен поток на охлаждащата течност.
- Неподходяща охлаждаща течност.
- Неправилна стъпка на лентата: използвайте лентата с по-голяма стъпка.
- Въвеждането в експлоатация на лентата е извършено неправилно.
- Лентата се завърта в грешната посока: обърнете я.

2. ВИБРАЦИЯ НА ЛЕНТАТА

- Увеличете или намалете скоростта на лентата.
- Лека вибрация: увеличете обтягането на лентата.
- Зъбите са твърде едри за детайла, което трябва да се реже.
- Вибрацията се усеща по корпуса; намалете натиска на рязане.
- Вибрацията може да се дължи на високата честота: увеличете скоростта на подаване на рамката.
- Материалът не е затегнат правилно.
- Използвайте променлива стъпка или **лента с положителни зъби.**

3. СЧУПЕНИ ЗЪБИ

- Твърде едри зъби за детайла, който трябва да се реже.
- Материалът не е добре затегнат.
- Неподходяща охлаждаща течност.
- Прекалено висок натиск при рязане: обърнете внимание на стружките.
- Твърде ниска скорост на лентата.
- Зоната между зъбите е затлачена със стружки.

4. ТЪВЪРДЕ ГРУБА ПОВЪРХНОСТ НА СРЕЗА

- Изберете по-малка стъпка.
- Увеличете скоростта на лентата.
- Намалете скоростта на подаване на рамката.
- Регулирайте потока на охлаждащата течност.

5. ПРЕЖДЕВРЕМЕННО СЧУПВАНЕ НА ЛЕНТАТА

- Прекомерна дебелина на лентата за диаметъра на ролката.

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

- Водачите на лентата се отварят прекомерно при висока скорост.
- Увеличете или намалете скоростта.
- Проверете дали ролките са дефектни.
- Стъпката на зъбите е твърде голяма.
- Обтягането на лентата е твърде голямо; лентата не се придържа към ролките.
- Твърде висока скорост на подаване на рамката: задната част на лентата е полирана.
- Лагерите не са подравнени с ролките: лентата не се придържа към ролките и задната част на лентата е полирана.
- Водачите на лентата са прекалено стегнати: лентата се извива спирално като пружина; колкото повече са затегнати, толкова повече се извива лентата.
- Няма достатъчно охлаждаща течност.

6. РАЗРЕЗИТЕ СА СЪС ЗАОБЛЕНА ПОВЪРХНОСТ

- Увеличете обтягането на лентата.
- Преместете водачите на лентата към зоната на рязане.
- Зъбите са твърде тънки.
- Намалете натиска на рязане.

7. РАЗРЕЗЪТ НЕ Е ПРАВ

- Преместете водачите на лентата по-близо до зоната на рязане.
- Проверете дали материалът е поставен правилно върху ролковата маса и работната маса.
- Проверете перпендикулярността на лентата: ако не е перпендикулярна, регулирайте водачите на лентата.
- Зъбите са твърде дебели.
- Зъбите са счупени или повредени.
- Увеличете скоростта на рязане.

8. ШУМ НА ЛАГЕРИТЕ

- Регулирайте задната страна на лентата.
- Проверете подравняването на ролките.
- Проверете износването на лагерите.
- Заваряването не е добро.

9. ЛЕНТАТА СЕ ОГЪВА ПОЛОЖИТЕЛНО

- Намалете натиска на рязане;
- Използвайте лента с по-голяма стъпка на зъбите, за да подобрите проникването.
- Преместете водачите на лентата по-близо до зоната на рязане.

10. ЛЕНТАТА СЕ ОГЪВА НЕГАТИВНО

- Задната страна на лентата се облъсква с горните водачи на лагера; проверете ролките и лагерите при работеща и при спряна лента.
- Проверете подравняването на лентовите колела.

11. ДЪЛГО ВРЕМЕ ЗА РЯЗАНЕ, ТЪНКИ СТРУЖКИ

- Увеличете скоростта на лентата.
- Увеличете натиска на рязане.
- Използвайте лента с по-едри зъби.
- Използвайте подходяща охлаждаща течност.

12. ПРЕЖДЕВРЕМЕННО УВРЕЖДАНЕ НА СТРУКТУРАТА НА ЛЕНТАТА

- Намалете скоростта на лентата.
- Увеличете потока на охлаждащата течност.

13. ЛЕНТАТА СЕ УВИВА КАТО ПРУЖИНА

- Намалете натиска на рязане.
- Намалете обтягането на лентата.
- Прекомерно затягане на водачите на лентата: регулирайте го.
- Придвигнете лентата по-близо до зоната на рязане.

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

14. СТРУЖКИ, ПОЛЕПЕНИ ПО ЗЪБИТЕ / ПРЕКАЛНО ЕДРИ СТРУЖКИ

- Намалете натиска на рязане.
- Използвайте подходяща охлаждаща течност и в подходящо количество.
- Проверете четката, използвана за отстраняване на стружките от лентата.

15. ЛЕНТАТА Е НАДРАСКАНА ОТ ЕДНАТА СТРАНА

- Проверете дали металните подложки са износени.
- Металните подложки се притискат твърде плътно към лентата.

16. СЛЕД СРЕЗА ПО МАТЕРИАЛА ОСТАВАТ ЧЕРНИ СЛЕДИ

- Черни следи отляво: левият водач на лентата не е позициониран правилно.
- Черни следи отясно: десният водач на лентата не е позициониран правилно.
- Черни следи върху линията на среза: водачите на лентата не са в правилното положение, натиска на рязане е твърде висок, обтягането на лентата е недостатъчно, охлаждащата течност не е подходяща, или стъпката на зъбите е неправилна.



22 - УНИЩОЖАВАНЕ НА МАШИНАТА

Този параграф може да даде информация за макрооперациите по разглобяването на машината при нейното бракуване.

Не се изискват специални процедури, но е необходимо да се прояви внимание, за да се избегнат щети в последната фаза от живота на машината.

Трябва да се изпразни резервоара за охлаждащата течност, да се извади маслото от редукторната кутия, както и от хидравличната или хидропневматичната инсталация. **Обездвижете частите, които биха могли да се поместят и да причинят опасност или нестабилност .**



Отстранете частите, определени за специално изхвърляне, например платката, дисплея, клавиатури за програмиране, буферни батерии и т.н., особено тези, означени с този символ:



В тези случаи във връзка с регламентите за OEEО/AEEE се изисква от доставчика той да бъде запознат с правилния процес, който зависи от размера и предназначението на машината.



17 - РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

Изборът на необходимите резервни части се подпомага от включените чертежи, които, заедно с работните схеми, позволяват да се запознаете по-добре с машината.

17.1 - НОРМИ ЗА ЗАПИТВАНЕ ЗА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ














Необходимо е да предадете на ТЕХНИЧЕСКИЯ ОТДЕЛ следните данни:

- серийния номер, посочен на идентификационната табелка;
- модел, версия, тип;
- напрежение и честота на мощността;
- кодов номер на резервните части;
- желаното количество;
- евентуално фитингите, необходими при монтиране.

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

23.1 - МАСЛА И СМАЗКИ

В следващата таблица можете да намерите информация за маслата и смазките на различни производители, които могат да се използват с тази машина.

| R10108 | | | | | | | | | |
|---|----------------------------|------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|---------------------------|------------------------|--|--|--------|
|  | | | | | | | | | |
| GERBRAUCH | GETRIEBE | | HYDRAULISCHER KREIS | | PNEUM. KREIS | SCHMIERE | KUEHLMITTEL | | |
| UTILISATION | REDUCTEURS | | CIRCUIT HYDRAULIQUE | | CIRC. PNEUMATIQ. | LUBRICANT | LIQUIDE REFRIGERATION | | |
| USE | GEAR HEAD | | HYDRAULIC PLANT | | PNEUMATIC PLANT | GREASE | COOLANT | | |
| USO | ROTTEN TESTA | | CIRCUIT IDRAULIC | | CIRCUIT PNEUMATICO | GRASSI | REFRIGERAZIONE LIQUIDA | | |
| | BS 300 BS 350 | SPIN PERFECT IDEAL RECORD | GH SH SH-E AF-E AF-NC | KS KT XT XS SW SWE AF-E AF-NC | | | SCHEDOLI-VERBODEN ACQUA+OIL WATER+ OIL | MINERALISCHER LUBRIFICAZIONE MINERALE MINERAL LUBRICATION NATURAL SYNTHETIC | |
|  | BLASIA 100 | BLASIA 220 | OSD 15 | OSD 46 | OSD 15 | GR MU 2 | OXALIS 250 | | |
|  | ENERGOL GR-XP 100 | ENERGOL GR-XP 220 | ENERGOL HLP 15 | ENERGOL HPL 46 | ENERGOL HLP 15 | ENERGREASE L2 | | | |
|  | ALPHA SP100 | ALPHA SP220 | HISPIN AW515 | HISPIN AW546 | HISPIN AW515 | SPHEEROL APT2 | SUPEREDGE 4 | | |
|  | NL GEAR COMPOUND 100 | NL GEAR COMPOUND 220 | EP HYDRAULIC OIL 15 | EP HYDRAULIC OIL 46 | EP HYDRAULIC OIL 15 | OLRA LIGHT GREASE 2 | EP SOLUBLE | | |
|  | SPARTAN EP 100 | SPARTAN EP 220 | MUTO H15 | MUTO H46 | MUTO H15 | BEACON 2 | KUTWELL 40 | | |
|  | GRAN 100 | GRAN 220 | HYDRAN 15 | HYDRAN 46 | HYDRAN 15 | WARSON EPL 2 | PURIFISOL PURIFISOL LAM | | |
|  | OMALA OIL 100 | OMALA OIL 220 | TELLUS OIL 15 | TELLUS OIL 46 | TELLUS OIL 15 | ALWANIA GREASE R2 | DRONUS OIL F | | |
|  | CARTER EP 100 | CARTER EP 220 | AZOLLA ZS 15 | AZOLLA ZS 46 | AZOLLA ZS 15 | NYCTEA 2 | LACTUCA EP | | |
|  | MEROPA 100 | MEROPA 220 | RANDOL HD 15 | RANDOL HD 46 | RANDOL HD 15 | MULTIFAC EP 2 | | | |
|  | GEARING EP 100 | GEARING EP 220 | HYDRAULIC 15 | HYDRAULIC 46 | HYDRAULIC 15 | LUKO 2 | VAHSIN 80 EP | | |
|  | SINTREX EP 100 | SINTREX EP 220 | SINOLUBE | SINOLUBE | SINOLUBE | BEARING EP 2 | SINOL BD 80 | | |
|  | MELLANA OIL 100 | MELLANA OIL 220 | HIDRUS OIL 15 | HIDRUS OIL 46 | HIDRUS OIL 15 | ATHESIA GREASE 2 | UTENS FLUID F | | |
| ISO - UNI CLASS. | 06100 | 00220 | HM15 | HM32 | HM15 | 002 | | | |
| IMET CODE | 621006 | 621595 | 620045 | 620382 | 620045 | 620501 | 622000 | 620501 | 620457 |

24 - ПОДДРЪЖКА - за квалифициран персонал

ВАЖНО


Ако искате да извършите специални операции по поддръжка/демонтаж/нулиране на машината, е необходимо да сте запознати с цялата информация относно процедурите за безопасност. Уменията на специализирания персонал позволяват да се решат по-лесно всички проблеми, открити от потребителя при работа с машината. Това позволява също така да се запазят техническите, производствените и защитните характеристики на това оборудване според първоначалната настройка на производителя.

За да получите подробни познания за тази машина, тук можете да намерите:

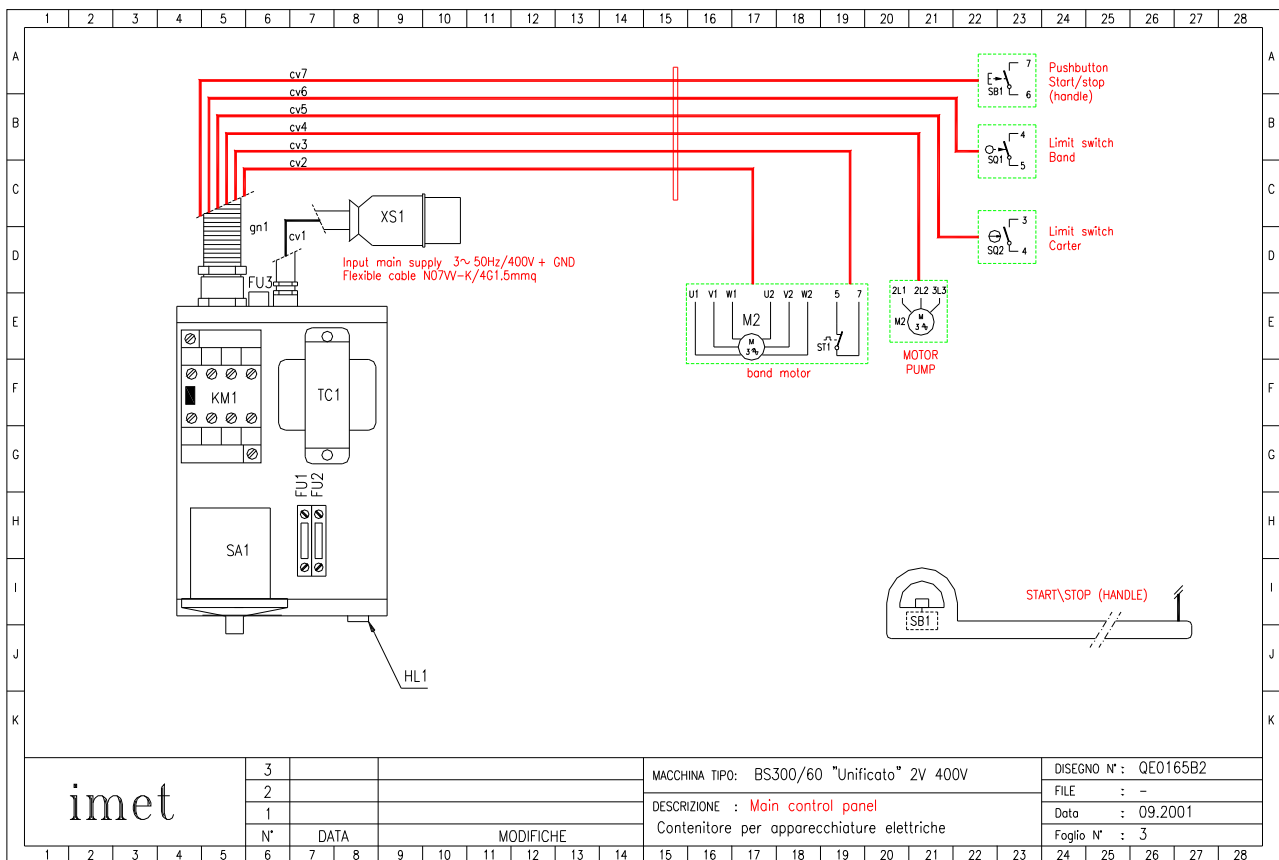
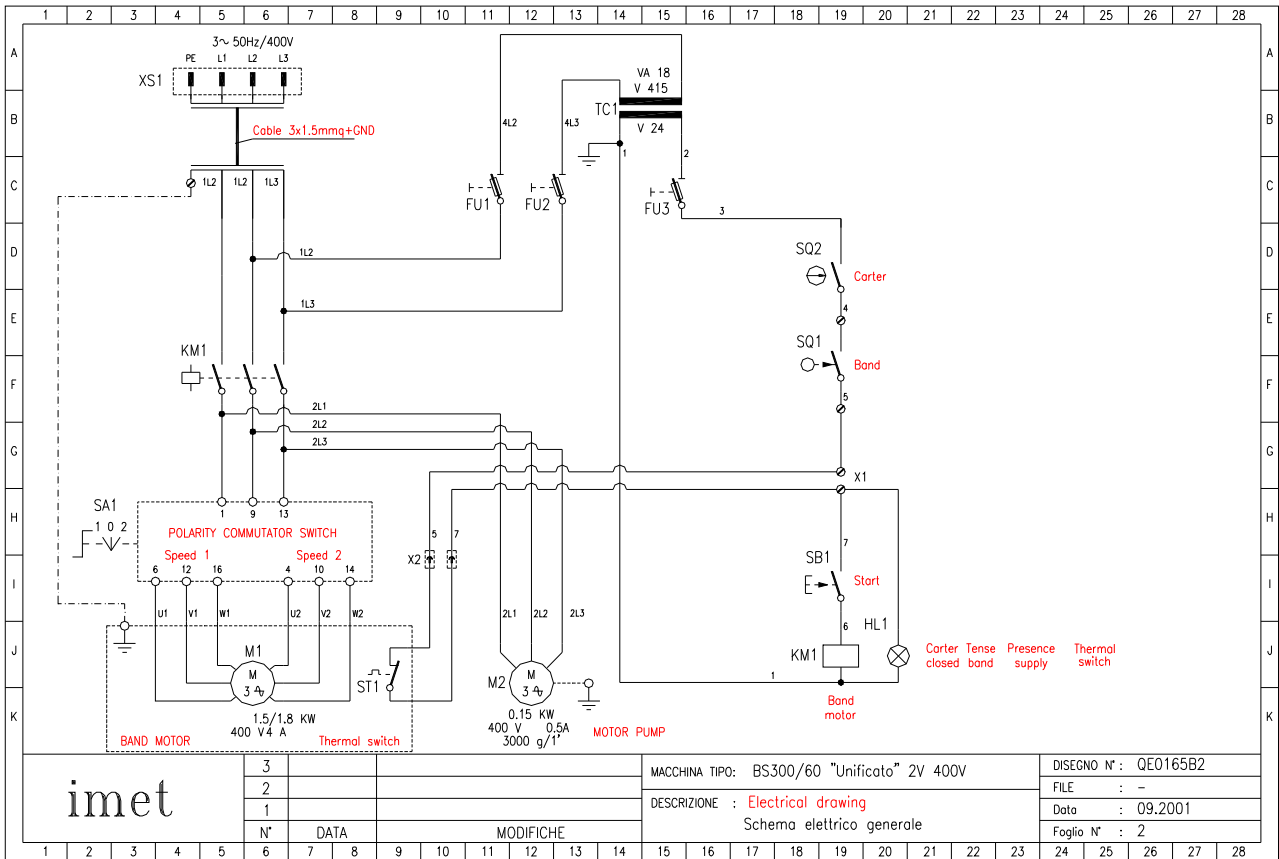
- Електрическа схема/и: разделени на тематични таблици и направени в съответствие с действащите норми за съответната тема, с индекс, указание за материал, референтни кодови номера.
- Пневматични и хидравлични схеми.
- Чертежи: разделени на основните части, от които се състои машината. За всеки компонент е отбелязан код, описание и количество.

Електрическите/електронните/пневматичните или хидравличните компоненти не са показани в тези чертежи, а само в гореспоменатите схеми.

Ако имате желание да се запознаете с тази машина в детайли, вие можете да прочитате настоящото ръководство и да следвате щателно неговите указания, но не трябва да модифицирате части от това оборудване, тъй като по този начин **ДЕКЛАРАЦИЯТА ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ** би загубила своята валидност.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|----|------|-----------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-----------------------|--|--|--|---|--|--|
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A | | |
| B | <p>DEVICE DESIGNATIONS</p> <p>AT Main control B Proximity switch C Capacitor FU Fuse block KM Control master relay HL Pilot light L Filter suppressor M Motor PA Ampermeter QM Circuit breaker RP Potentiometer SA Selector switch SB Pushbutton SQ Limit switch SP Pressure switch ST Thermic switch TC Control circuit transformer TV Voltage transformer U Controller A.C. V Rectifier diode VC Rectifier bridge X Terminal block XS Plug XP Receptocle YV Solenoid valve</p> | | | | | | | | | | | | | <p>CODE TO NUMBER AUXILIARY CONDUCTORS (ABCD)</p> <p>AB = page's number CD = progressivs conductor's number</p> <p>CODE TO INITIALLING FOR ELECTRIC EQUIPMENT (A B C)</p> <p>A = page's number B = device designation C = progressiv's number</p> <p>CODE TO LOCATE OF RELAY CONTACTS (A . B)</p> <p>A = page's number B = column's number</p> <p>CODE TO REFER LINE (A / B)</p> <p>A = page's number B = column's number and letter's line</p> | | | | | | | | | | | | | B | | |
| C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | C | | |
| D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | D | | |
| E | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E | | |
| F | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | F | | |
| G | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | G | | |
| H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | H | | |
| I | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | I | | |
| J | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | J | | |
| K | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | K | | |
|  | | | | | | 3 | | | MACCHINA TIPO: BS300/60 "Unificato" 2V 400V | | | | | | | | | | | | | | DISEGNO N° : QE0165B2 | | | | | | |
| | | | | | | 2 | | | DESCRIZIONE : Device designations | | | | | | | | | | | | | | FILE : - | | | | | | |
| | | | | | | 1 | | | Legenda simbologia elettrica | | | | | | | | | | | | | | Data : 09.2001 | | | | | | |
| | | | | | | N° | DATA | MODIFICHE | | | | | | | | | | | | | | | Foglio N° : 1 | | | | | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

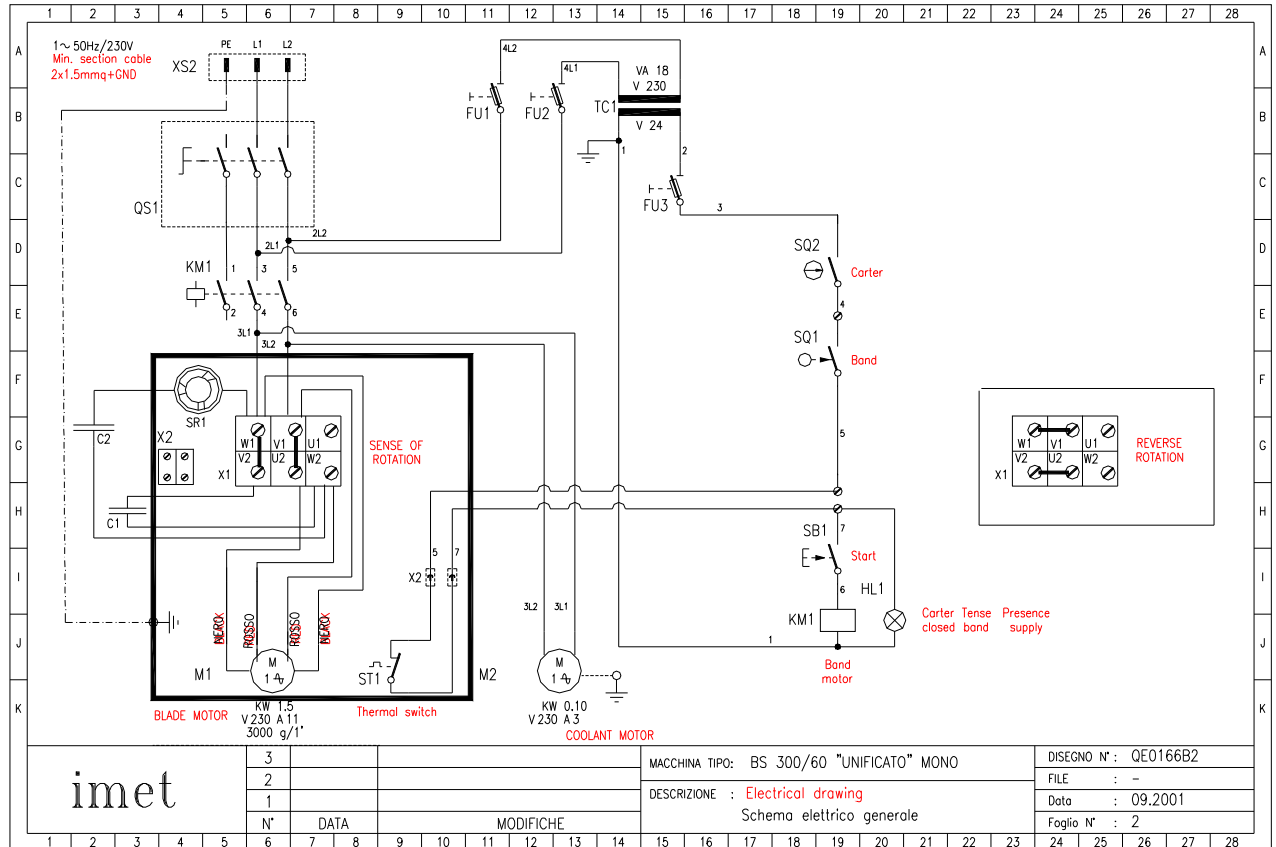


РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

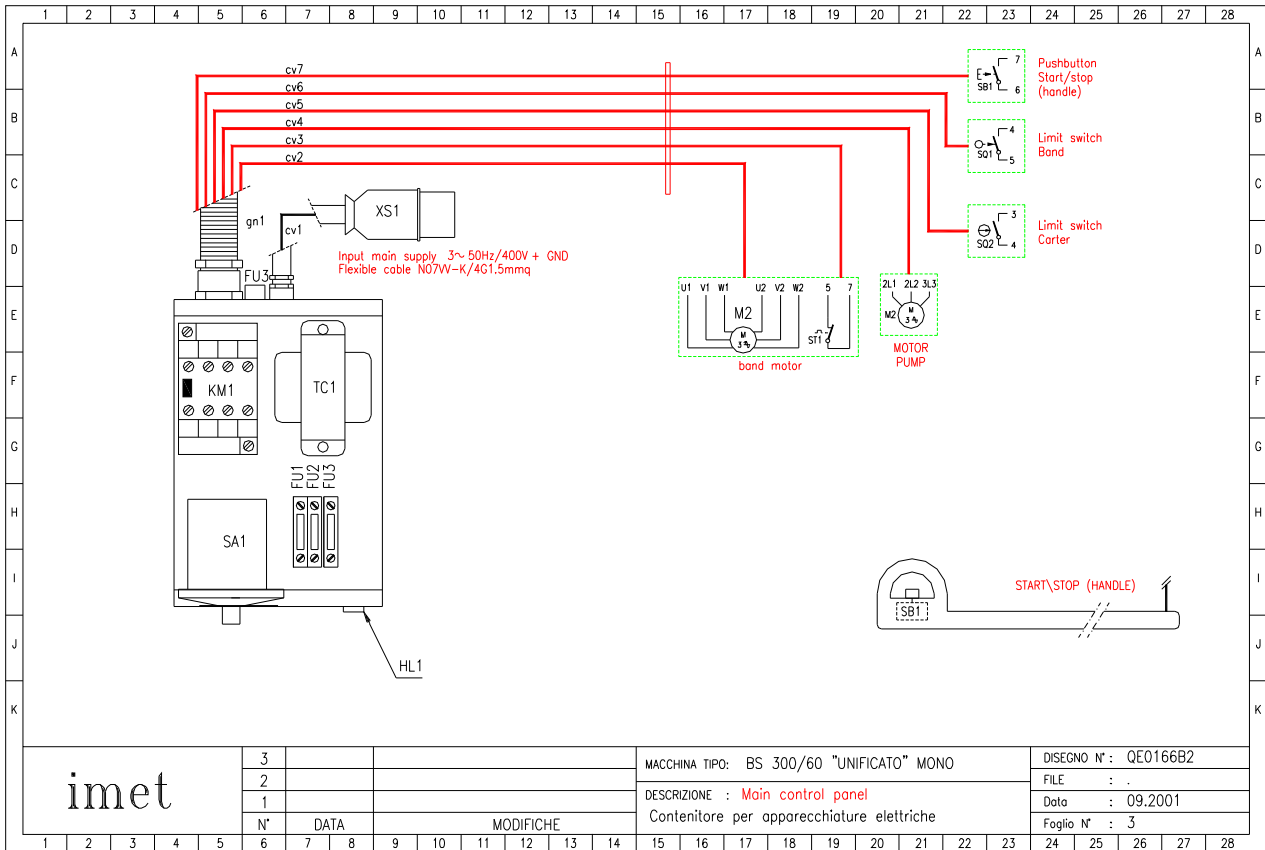
| REF. | DEVICE | SPECIFICATIONS | FUNCTION | FACTORY | TYPE | ITEM N° | Q.TY |
|---------|-----------------------------|-------------------------------|---|----------------|-------------------|-----------------|------|
| FU1 | Fuse block | 4mmq. - 6A | Primary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| FU1 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | Primary protection transformer | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 |
| FU2 | Fuse block | 4mmq. - 6A | Primary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| FU2 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | Primary protection transformer | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 |
| FU3 | Fuse block | 4 mmq. -6A | Secondary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| FU3 | Fuse | 5x20mm. - Size 6.3A | Secondary protection transformer | WEBER | 5x20mm./6.3A | 390001 | 1 |
| KM1 | Control master relay | 4KW - 9A - 24Voc | Power circular motor - Forward start | LOVATO | MC9-10-24 | 260750 | 1 |
| M1 | 3Phase motor | 1.5/1.8KW-400V-1500/3000g/1' | Blade motor | ELPROM-GEM | B5 FC 90 2/4 POLI | 590050 | 1 |
| M2 | 3Phase motor | 0.10KW-400V- 3000g/1' | Coolant motor pump | SAMEC | AST 30 P85 | 331416 | 1 |
| HL1 | Pilot lights | IP44 + Cable 1,200mm-24V | Supply+Band Tension+Close Carter=OK | SIGNALUX | ART3190 24V | 786691 | 1 |
| SA1 | Polarity commutator switch | 3 Poli/12A - 3 Pos. Δ-0-ΥΥ | Setting speed circular motor | SPRECHER-SCHUH | CM0012-R | 257909 | 1 |
| SB1 | Pushbutton (handle) | 6A 250 V | Control band motor | BREMAS | AP65 | 520821 | 1 |
| SQ1 | Limit switch | IP00 - NC/0/NO | Control band position | PIZZATO | MS 06 | 520916 | 1 |
| SQ2 | Limit switch | IP65 - NC/0/NO | Control carter close | PIZZATO | FK3393-01 | 520765 | 1 |
| ST1 | Thermal switch | Closse B | Overcurrent protection band motor | TERMIK | | | 1 |
| TC1 | Control circuit transformer | 18VA-Vi 240/415-Vu 24 CEI1418 | Main auxiliary supply | C.E. | TM VA18 | 932350 | 1 |
| XS1 | Plug | 3 P+Terra IEC 309 16A | Connection main supply | ILME | PE 1665 SV | 787000 | 1 |
| X2 | Insulation terminal | Sez. 1.5mmq | Connection thermal switch | K.E. | 35038 + 35004 | 182942 + 182945 | 2 |
| gn1 | Flexible tube | PVC 1" | Outputs bow motor | TEAFLEX | PAS-G29B | 507382 | 1 |
| cv1 | Flexible cable | N07V-K 4G1.5mmq. | Connection main supply | | | 205065 | 1 |
| cv2+cv3 | Flexible cable | N07V-K G1.5mmq. | Connection band motor and thermal switch | | | | 8 |
| cv4 | Flexible cable | N07V-K 4G1.5mmq. | Connection coolant motor pump | | | 205065 | 1 |
| cv5/cv6 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. | Connection limit switch carter and band | | | | 1+1 |
| cv7 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. Block | Connection pushbutton start/stop (handle) | | | | 1 |

| | | | | | | |
|------|----|------|-----------|--|---|----------------------|
| imet | 3 | | | | MACCHINA TIPO: BS300/60 "Unificato" 2V 400V | DISEGNO N°: QE0165B2 |
| | 2 | | | | DESCRIZIONE : General list of electrical equipments | FILE : - |
| | 1 | | | | Elenco generale materiale elettrico | Data : 09.2001 |
| | N° | DATA | MODIFICHE | | | Foglio N° : 4 |

+++++



РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

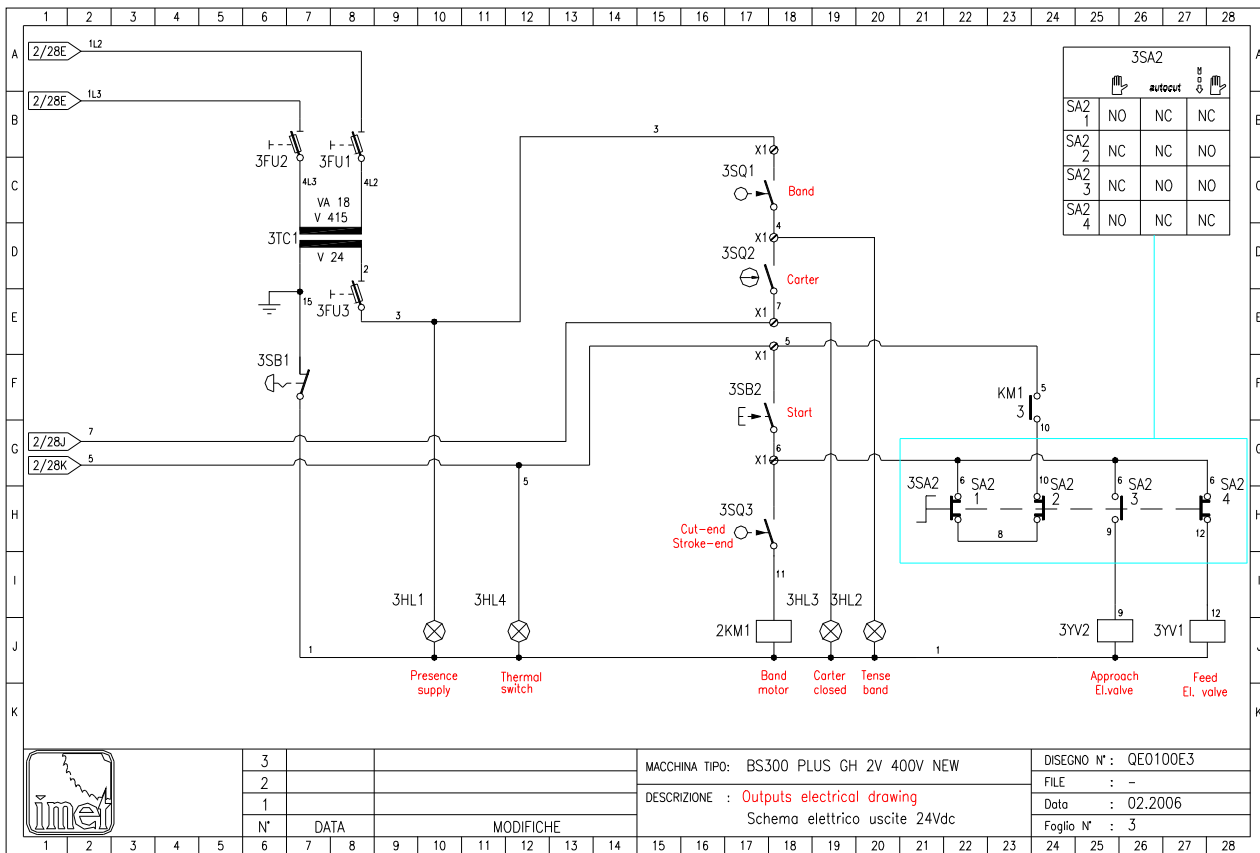
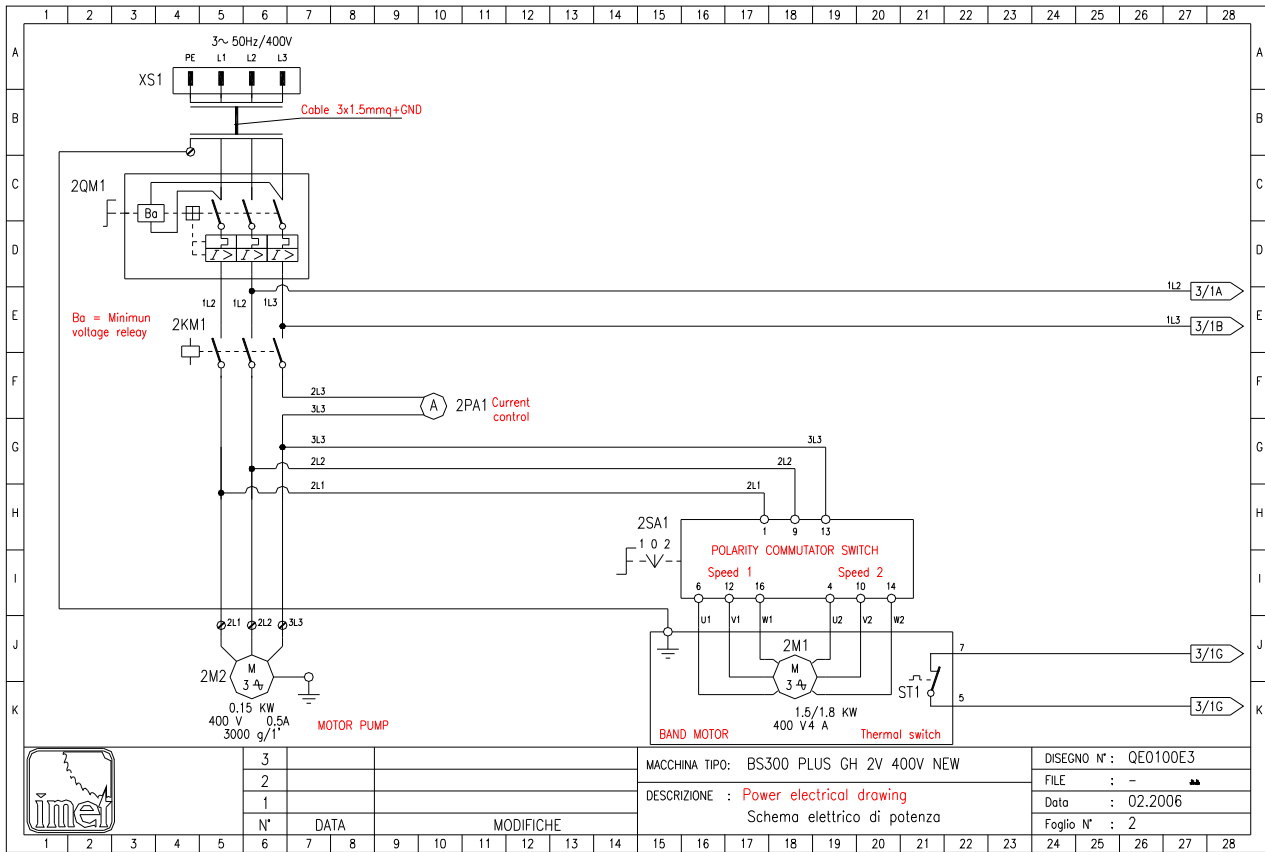


| REF. | DEVICE | SPECIFICATIONS | FUNCTION | FACTORY | TYPE | ITEM N° | Q.TY |
|---------|-----------------------------|--------------------------------|---|-------------|--------------------|-----------------|------|
| FU1 | Fuse block | 4mmq. - 6A | Primary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| FU1 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | Primary protection transformer | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 |
| FU2 | Fuse block | 4mmq. - 6A | Primary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| FU2 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | Primary protection transformer | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 |
| FU3 | Fuse block | 4 mmq. -6A | Secondary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| FU3 | Fuse | 5x20mm. - Size 6.3A | Secondary protection transformer | WEBER | 5x20mm./6.3A | 390001 | 1 |
| KM1 | Control master relay | 4KW - 9A - 24Vac | Power motor BLADE - Forward start | LOVATO | MC9-10-24 | 260750 | 1 |
| M1 | 1 Phase motor | 1.5 KW-230V-3000 RPM | motor blade | ELECTROADDA | B5 FC 90 LMD 2 POL | 589623 | 1 |
| M2 | 3Phase motor | 0.15KW-400V- 3000g/1' | Coolant motor pump | SACEP | MET 30 P90 | 331416 | 1 |
| QS1 | Circuit breaker | 3P/16A Unload - Red/Yellow | Main circuit breaker - Emergency | TECNOMATIC | HD1603 R341 | 520236 | 1 |
| HL1 | Pilot lights | IP44 + Cable 1.200mm-24V GREEN | Supply+Band Tension+Close Carter=OK | SIGNALUX | ART3190 24V | 786691 | 1 |
| SB1 | Pushbutton (handle) | 6A 250 V | Start blade motor & coolant pump | BREMAS | AP65 | 520821 | 1 |
| SQ1 | Limit switch | IP00 - NC/O/NO | Control band position | PIZZATO | MS 06 | 520916 | 1 |
| SQ2 | Limit switch | IP65 - NC/O/NO | Control carter close | PIZZATO | FK3393-01 | 520765 | 1 |
| ST1 | Thermal switch | Classe B | Overcurrent protection band motor | TERMIK | | | 1 |
| TC1 | Control circuit transformer | 18VA-Vi 240/415-Vu 24 CE1418 | Main auxiliary supply | C.E. | TM VA18 | 932350 | 1 |
| XS1 | Plug | 2P+Ground IEC 309 16A | Connection main supply | ILME | | 786966 | 1 |
| X2 | Insulation terminal | Sez. 1.5mmq | Connection thermal switch | K.E. | 35038 + 35004 | 182942 + 182945 | 2 |
| cv1 | Flexible cable | N07W-K 4G1.5mmq. | Connection main supply | | | 205065 | 1 |
| cv2+cv3 | Flexible cable | G1.5 mmq. | Connection band motor and thermal switch | | | | 5 |
| cv4 | Flexible cable | N07W-K 3G1.5mmq. | Connection coolant motor pump | | | 204955 | 1 |
| cv5/cv6 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. | Connection limit switch carter and band | | | | 1+1 |
| cv7 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. Black | Connection pushbutton start/stop (handle) | | | | 1 |

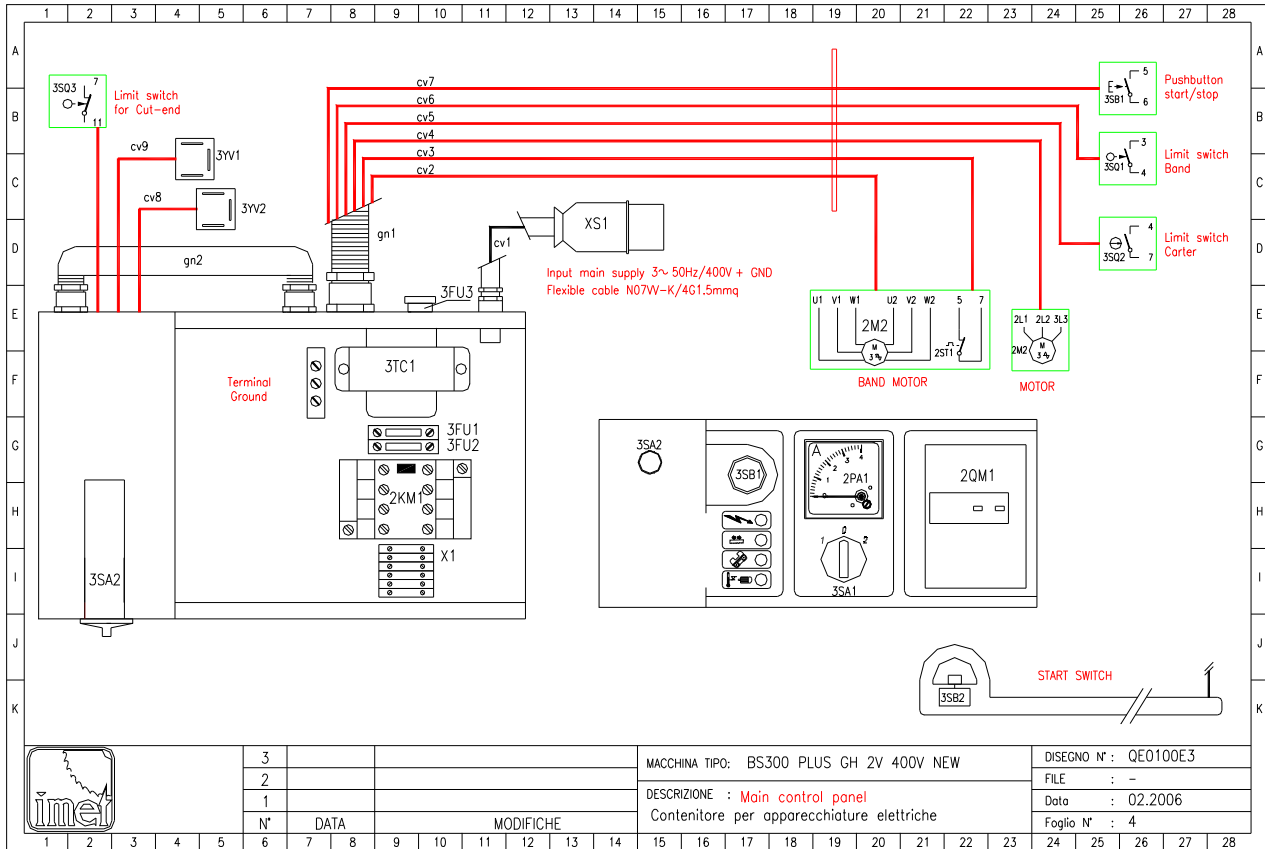
| | | | | | |
|----|------|-----------|--|---|-----------------------|
| 3 | | | | MACCHINA TIPO: BS 300/60 "UNIFICATO" MONO | DESEGNO N° : QE0166B2 |
| 2 | | | | DESCRIZIONE : General list of electrical equipments | FILE : - |
| 1 | | | | Elenco generale materiale elettrico | Data : 09.2001 |
| N° | DATA | MODIFICHE | | | Foglio N° : 4 |

+++++

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



| REF. | DEVICE | SPECIFICATIONS | FUNCTION | FACTORY | TYPE | ITEM N° | Q.TY |
|----------|-----------------------------|--------------------------------|--|---------------|--------------------|-----------------|------|
| 3FU1 | Fuse block | 4mmq. - 6A | Primary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| 3FU1 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | Primary protection transformer | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 |
| 3FU2 | Fuse block | 4mmq. - 6A | Primary protection transformer | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 |
| 3FU2 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | Primary protection transformer | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 |
| 3FU3 | Fuse block | Munting of panel | Secondary protection transformer | E.S. | PTF/30 | 694765 | 1 |
| 3FU3 | Fuse | 5x20mm. - Size 2 A | Secondary protection transformer | WEBER | 5x20mm./2 A | 390001 | 1 |
| 2KM1 | Control master relay | 4KW - 9A - 24Vac | Power band motor - Forward start | LOVATO | MC9-10-24 | 260750 | 1 |
| 2M1 | 3Phase motor | 1.5/1.8KW-400V-1500/3000g/1' | Band motor | ELECTROADDA | B5 FC 90 2/4 Poles | 590050 | 1 |
| 2M2 | 3Phase motor | 0.15KW-400V- 3000g/1' | Coolant motor pump | OMCG | PMU40L P90 | 331416 | 1 |
| 2PA1 | Ampermeter | 0 / 5A - Mec 72 | Current control circular motor | PANTEC | 72/72 5A F72E | 118282 | 1 |
| 2QM1 | Circuit breaker | 3P/P.I. 6KA-4/6.3A-Rating 4.5A | Main circuit breaker - Ampere rating 4.5 | TELEMECANIQUE | GV2 M10 -4/6.3A | 766162 | 1 |
| 2QM1 | Min. voltage realy | 400V +- 10% | Unload main circuit | TELEMECANIQUE | GV2 AU385 | 164908 | 1 |
| 2QM1 | Terminal box | IP55 | Box for main circuit breaker | TELEMECANIQUE | GV2 MP04 + V01 | 766196 | 1 |
| 2QM1 | Emergency button | IP55 rotating type | Break-off thermomagnetic protector | TELEMECANIQUE | GV2 K031 | 766196 | 1 |
| 3HL1/2/3 | Pilot lights | IP44 + Cable 1.200mm-24V | Supply=white Band=green Carter=green | SIGNALUX | ART3190 24V | 786691 | 1+2 |
| 2SA1 | Polarity commutator switch | 3 Poles/16A - 3 Pos. Δ - 0 - Y | Setting speed circular motor | TECNOMATIC | HD12X222 R922 | 257909 | 1 |
| 3SB1 | Pushbutton (handle) | 6A 250 V | Control band motor | BREMAS | AP65 | 520821 | 1 |
| 3S01 | Limit switch | IP00 - NC/O/NO | Control band position | PIZZATO | MS 06 | 520916 | 1 |
| 3S02 | Limit switch | IP65 - NC/O/NO | Control carter close | PIZZATO | FK3393-01 | 520765 | 1 |
| 2ST1 | Thermal switch | Classe B | Overcurrent protection circular motor | TERMIK | | | 1 |
| 2TC1 | Control circuit transformer | 50VA-Vi 240/415-Vu 24 CE11418 | Main auxiliary supply | ZE | 50VA E/U 0/2A | 932500 | 1 |
| XS1 | Plug | 3 P+Terra IEC 309 16A | Connection main supply | ILME | PE 1665 SV | 787000 | 1 |
| X2 | Insulation terminal | Sez. 1.5mmq | Connection thermal switch | K.E. | 35038 + 35004 | 182942 + 182945 | 2 |
| X1 | Terminal block | Double terminal block 2.5 mmq | Connection external equipments | CONTACLIP | RKD 2,5 PA | 559092 | 6 |
| gn1 | Flexible tube | PVC 1" | Outputs bow motor | TEAFLEX | PAS-G29B | 507382 | 1 |
| cv1 | Flexible cable | N07W-K 4G1.5mmq. | Connection main supply | | | 205065 | 1 |
| cv2+cv3 | Flexible cable | N07W-K 6G1.5mmq.+2G1mmq. | Connection band motor and thermal switch | | | | 1 |
| cv4 | Flexible cable | N07W-K 4G1.5mmq. | Connection motor pump | | | 205065 | 1 |
| cv5/cv6 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. | Connection limit switch carter and band | | | | 1+1 |
| cv7 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. Black | Connection pushbutton start/stop | | | | 1 |


MACCHINA TIPO: BS300 PLUS GH 2V 400V NEW

DESCRIZIONE : General list of electrical equipments
Elenco generale materiale elettrico

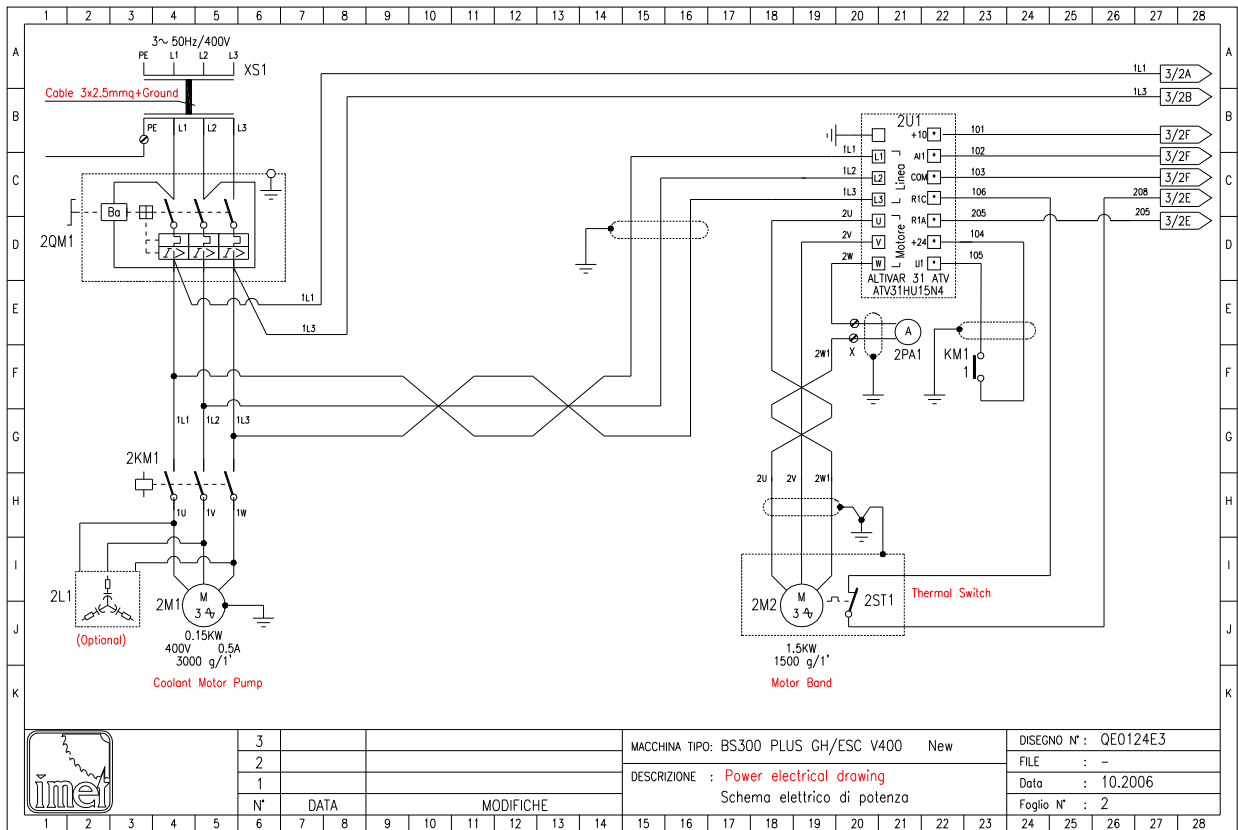
DISEGNO N° : QEO100E3
FILE : -
Data : 02.2006
Foglio N° : 5

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

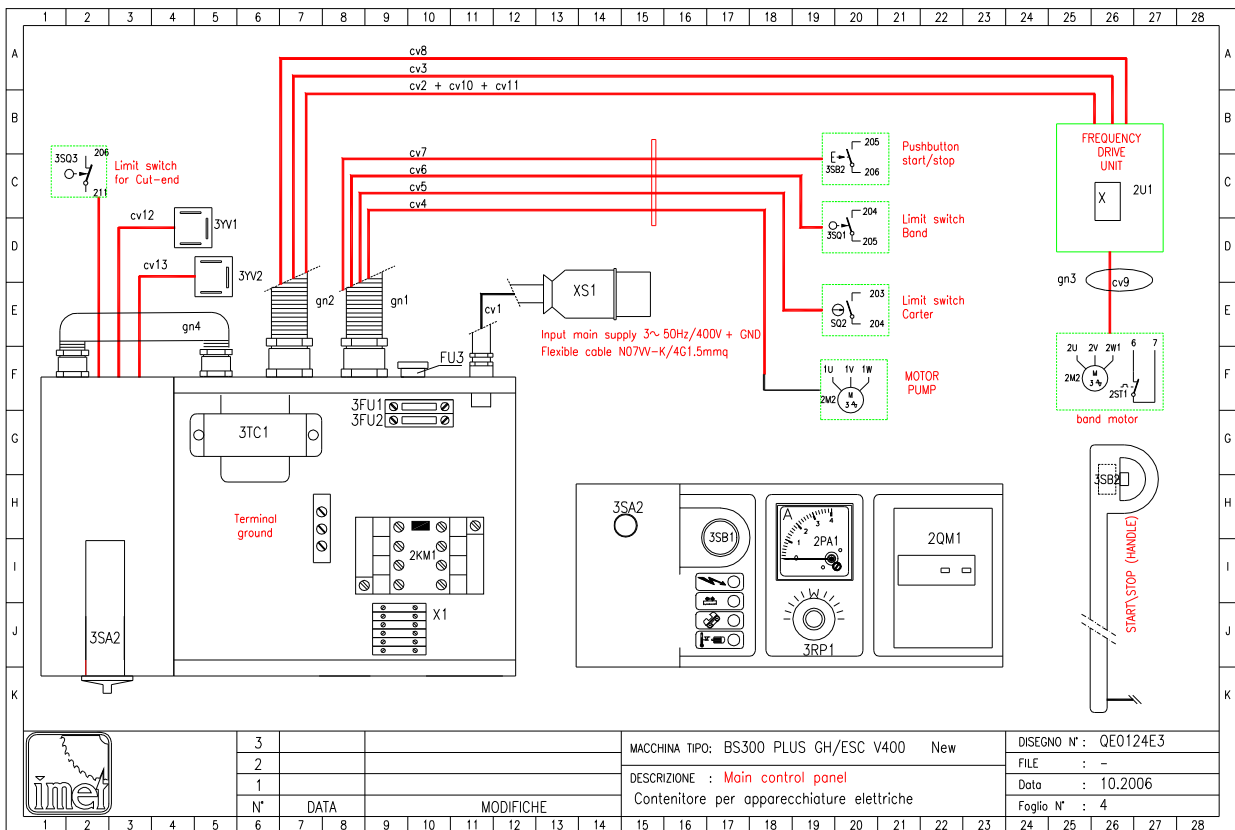
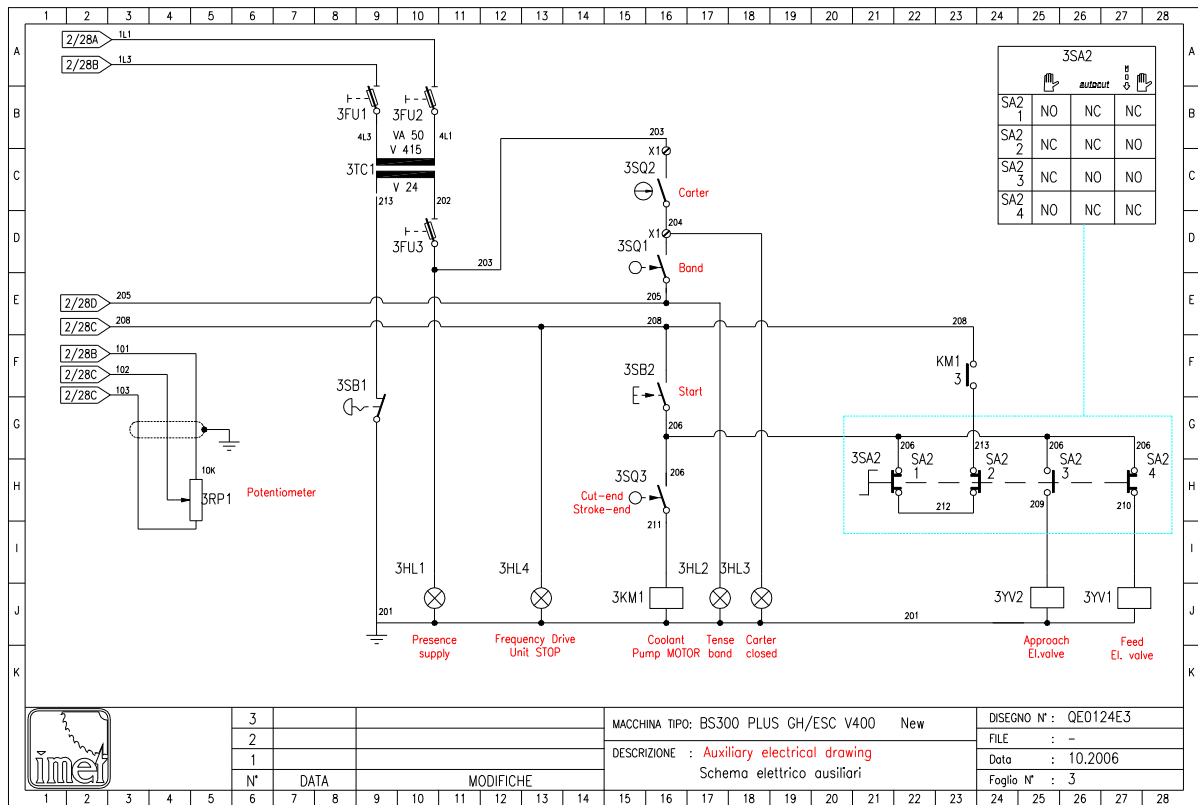
| REF. | DEVICE | SPECIFICATIONS | FUNCTION | FACTORY | TYPE | ITEM N° | Q.TY |
|--------|-----------------|--------------------------------|------------------------------|---------------|----------------|---------|------|
| 3SA2 | SELECTOR 3 POS. | 3 POS. DIA. 22 RANGE | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | BRETER | RM 310 N | 773823 | 1 |
| 3SA2/1 | EL.CONTACT | NO ADVANCE CONTACT YELLOW TIPE | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | BRETER | VAO+P24420C | 260399 | 2 |
| 3SA2/2 | EL.CONTACT | NC ADVANCE CONTACT GREY TIPE | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | BRETER | VRO+P24419H | 260235 | 1 |
| 3SA2/3 | EL. CONTACT | NC RED IP20 | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | BRETER | V40+P24417R | 260231 | 1 |
| 3SA2/4 | EL.CONTACT | NO ADVANCE CONTACT YELLOW TIPE | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | BRETER | VAO+P24420C | 260399 | 2 |
| 3S03 | STROKE-END | IP 67 W/CABLE | END OF CUT | TELEMECANIQUE | XCMA1023 | 521145 | 1 |
| 3YV1 | EL. VALVE | 2/2 NC 24V AC | HEAD LOWERING | PARKER | VE 146 -A3 ABV | 331690 | 1 |
| 3YV2 | EL. VALVE | 2/2 NC 24V AC | HEAD LOWERING | PARKER | VE 146 -A3 ABV | 331690 | 1 |
| gn2 | FLEXIBLE CABLE | PVC 1/22 | CONNECTING | TEAFLEX | PAS G 17 B | 507392 | 1 |
| cv8-9 | FLEXIBLE WIRE | NO07V-K 2X1 mmq | CONNECTION | | | | 2 |

| | | | | | | |
|--|----|------|-----------|--|---|----------------------|
|  | 3 | | | | MACCHINA TIPO: BS300 PLUS GH 2V 400V NEW | DISEGNO N°: QE0100E3 |
| | 2 | | | | DESCRIZIONE : General list of electrical equipments | FILE : - |
| | 1 | | | | Elenco generale materiale elettrico | Data : 02.2006 |
| | N° | DATA | MODIFICHE | | | Foglio N° : 6 |

+++++




РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 |
|----------|-----------------------------|---------------------------------|---|---|---|---|--|---|----|----|----|---------------|-------------------|---------|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| REF. | DEVICE | SPECIFICATIONS | | | | | FUNCTION | | | | | FACTORY | TYPE | ITEM N° | Q.TY | | | | | | | | | | | | |
| 3FU1 | Fuse block | 4mmq. - 6A | | | | | Primary protection transformer | | | | | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3FU1 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | | | | | Primary protection transformer | | | | | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3FU2 | Fuse block | 4mmq. - 6A | | | | | Primary protection transformer | | | | | CONTACLIP | STK1-PA | 694520 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3FU2 | Fuse | 5x25mm. - Size 2A | | | | | Primary protection transformer | | | | | WEBER | 5x25mm./2A | 390010 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3FU3 | Fuse block | Muntling of panel | | | | | Secondary protection transformer | | | | | E.S. | PTF/30 | 694765 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3FU3 | Fuse | 5x20mm. - Size 6.3A | | | | | Secondary protection transformer | | | | | WEBER | 5x20mm./6.3A | 390001 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2KM1 | Control master relay | 4KW - 9A - 24Vac | | | | | Power coolant motor pump | | | | | LOVATO | MC9-10-24 | 260750 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2M1 | 3Phase motor | 0.15KW-400V- 3000g/1' | | | | | Coolant motor pump | | | | | OMCG | PMU40L P90 | 331416 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2M2 | 3Phase motor | 1.5/1.8KW-400V-1500/3000g/1' | | | | | Circular motor | | | | | ELECTROADDA | B5 FC 90 2/4 POLI | 590050 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2L1 | Filter (optional) | RC+Cable 575V | | | | | Noise suppressor | | | | | MPM | 130809 | 334010 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2PA1 | Ampermeter | 0 / 5 a Mec 72X72 | | | | | BAND motor current control | | | | | PANTEC | 72/72 5A ANALOG. | 118282 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3HL1/2/3 | Pilot lights | IP44 + Cable 1.200mm-24V | | | | | Supply=White Band=Green Carter=Green | | | | | SIGNALUX | ART3190 24V | 786691 | 1+2 | | | | | | | | | | | | |
| 3HL4 | Pilot lights | IP44 + Cable 1.200mm-24V | | | | | STOP frequency drive unit = Green | | | | | SIGNALUX | ART3190 24V | 786691 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2QM1 | Circuit breaker | 3P/P.J.16KA/4-6.3A/Rate 4.5A | | | | | Main circuit breaker - Ampere rating 4.5 | | | | | LOVATO | 11LMS25 6V3T | 764555 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2QM1 | Min. voltage relay | 400V | | | | | Unload main circuit | | | | | LOVATO | LMU380/415 | 164803 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2QM1 | BOX | IP55 | | | | | Box for main circuit breaker | | | | | LOVATO | 11LMZ113+105 | 764666 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2QM1 | Emergency button | IP55 rotating type | | | | | Break-off magnetic protector | | | | | LOVATO | 11LMZ106 | 709185 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3RP1 | Potentiometer | 10K Ohm Rotatin type, diam.6X50 | | | | | Control speed band motor | | | | | | | 699748 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3RP1 | Handle for Potentiometer | Hole diam. 22mm, rear type | | | | | Control speed band motor | | | | | CGE - CEMA | 080 PTZ | 699748 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SB1 | Pushbutton (handle) | 6A 250 V | | | | | Control band motor | | | | | BREMAS | AP65 | 520821 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SO1 | Limit switch | NC/0/NO | | | | | Control band position | | | | | - | ABV121260 | 520941 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SO2 | Limit switch | IP65 - NC/0/NO | | | | | Control carter close | | | | | PIZZATO | FK3393-01 | 520765 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SO3 | Limit switch | IP67 - NC/NO - w/cable | | | | | CUT END | | | | | TELEMECANIQUE | XCMA 1023 | 521145 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2ST1 | Thermal switch | Classe B | | | | | Overcurrent protection band motor | | | | | TERMIK | | | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3TC1 | Control circuit transformer | 50VA-Vi 230/400-Vu 24 CEI1418 | | | | | Main auxiliary supply | | | | | C.E. | TM VA50 | 932500 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 2U1 | Frequency drive unit | 1.5KW-400V/3 phase | | | | | Control speed circular motor | | | | | TELEMECANIQUE | ATV31HU15N4 | 521200 | 1 | | | | | | | | | | | | |




| | |
|----|------|
| 3 | |
| 2 | |
| 1 | |
| N° | DATA |

| | |
|---|--|
| MACCHINA TIPO: BS300 PLUS GH/ESC V400 New | |
| DESCRIZIONE : General list of electrical equipments Elenco generale componenti elettrici | |

| |
|-----------------------|
| DESEGNO N° : QEO124E3 |
| FILE : - |
| Data : 10.2006 |
| Foglio N° : 5 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 |
|---------|---------------------|--------------------------------|---|---|---|---|--|---|----|----|----|-----------|---------------|-----------------|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| REF. | DEVICE | SPECIFICATIONS | | | | | FUNCTION | | | | | FACTORY | TYPE | ITEM N° | Q.TY | | | | | | | | | | | | |
| XS1 | Plug | 3 P+Neutral+Heart IEC 309 16A | | | | | Connection main supply | | | | | ILME | PE 1665 SV | 787000 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| X2 | Insulation terminal | Sez. 1.5mmq | | | | | Connection thermal switch | | | | | K.E. | 35038 + 35004 | 182942 + 182945 | 2 | | | | | | | | | | | | |
| X1 | Terminal block | Double terminal block 2.5 mmq | | | | | Connection external equipments | | | | | CONTACLIP | RKD 2.5 PA | 559092 | 6 | | | | | | | | | | | | |
| X | Terminal block | terminal block 2.5 mmq | | | | | Connection external equipments | | | | | SCHIAVI | ART6904 | 558853 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| gn1 | Flexible tube | PVC 1" | | | | | Connection external equipments | | | | | TEAFLEX | PAS-G29B | 507382 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| gn2 | Flexible tube | PVC 3/4" | | | | | Connection external equipments | | | | | TEAFLEX | PAS-G23B | 507386 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| gn3 | Flexible tube | PVC 1/2" | | | | | Connection external equipments | | | | | TEAFLEX | PAS-G17B | 507392 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| gn2 | FLEXIBLE CABLE | PVC 1/2" | | | | | CONNECTING | | | | | TEAFLEX | PAS G 17 B | 507392 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| cv1 | Flexible cable | N07V-K 4G2.5mmq. | | | | | Connection main supply | | | | | | | 205065 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| cv2 | Flexible cable | 3 X 0.75 + shield | | | | | Connection frequency drive unit (controls) | | | | | | | | 1 | | | | | | | | | | | | |
| cv3 | Flexible cable | 1 X 1.5 mmq + shield | | | | | Connection frequency drive unit (power) | | | | | | | | 5 | | | | | | | | | | | | |
| cv4 | Flexible cable | N07V-K 4G1.5mmq. | | | | | Connection coolant motor pump | | | | | | | 205065 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| cv5/cv6 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. | | | | | Connection limit switch carter and band | | | | | | | | 1+1 | | | | | | | | | | | | |
| cv7 | Flexible cable | N07V-K 2x1 mmq. Block | | | | | Connection pushbutton start/stop (handle) | | | | | | | | 1 | | | | | | | | | | | | |
| cv8 | Flexible cable | 1 X 1.5 mmq + shield | | | | | Connection frequency drive unit (ommeter) | | | | | | | | 2 | | | | | | | | | | | | |
| cv8 | Flexible cable | 1 X 1.5 mmq + shield | | | | | Connection band MOTOR | | | | | | | | 5 | | | | | | | | | | | | |
| cv12/13 | FLEXIBLE WIRE | N007V-K 2X1 mmq 60cm | | | | | CONNECTION | | | | | | | | 2 | | | | | | | | | | | | |
| cv2 | Flexible cable | 2 X 0.75 + shield | | | | | Connection frequency drive unit (controls) | | | | | | | | 1 | | | | | | | | | | | | |
| cv2 | Flexible cable | 2 X 0.75 | | | | | Connection frequency drive unit (controls) | | | | | | | | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SA2 | SELECTOR 3 POS. | 3 POS. DIA. 22 RANGE | | | | | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | | | | | BRETER | RM 310 N | 773823 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SA2/1 | EL.CONTACT | NO ADVANCE CONTACT YELLOW TIPE | | | | | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | | | | | BRETER | VA0+P24420G | 260399 | 2 | | | | | | | | | | | | |
| 3SA2/2 | EL.CONTACT | NC ADVANCE CONTACT GREY TIPE | | | | | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | | | | | BRETER | VRO+P24419H | 260235 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SA2/3 | EL. CONTACT | NC RED IP20 | | | | | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | | | | | BRETER | V40+P24417R | 260231 | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3SA2/4 | EL.CONTACT | NO ADVANCE CONTACT YELLOW TIPE | | | | | MANUAL/GRAVITY FEED SELECTOR | | | | | BRETER | VA0+P24420G | 260399 | 2 | | | | | | | | | | | | |
| 3YV1 | EL. VALVE | 2/2 NC 24V AC | | | | | HEAD LOWERING | | | | | ACL | | | 1 | | | | | | | | | | | | |
| 3YV2 | EL. VALVE | 2/2 NC 24V AC | | | | | HEAD LOWERING | | | | | ACL | | | 1 | | | | | | | | | | | | |



| | |
|----|------|
| 3 | |
| 2 | |
| 1 | |
| N° | DATA |

| | |
|---|--|
| MACCHINA TIPO: BS300 PLUS GH/ESC V400 New | |
| DESCRIZIONE : General list of electrical equipments Elenco generale componenti elettrici | |

| |
|-----------------------|
| DESEGNO N° : QEO124E3 |
| FILE : - |
| Data : 10.2006 |
| Foglio N° : 6 |

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

| № | ITEM | DESCRIPTION | Q | № | ITEM | DESCRIPTION | Q | № | ITEM | DESCRIPTION | Q |
|----|--------|-------------------------------------|----|-----|---------|-----------------------------------|---|-----|--------|-----------------------------|---|
| 1 | 744820 | WASHER 8X24X2 | 2 | 51 | 280052 | VICE ADJUSTMENT WEDGE | 1 | 101 | 129736 | SEL RING 22X47X7 | 1 |
| 2 | 995145 | HEXAGON SCREW VTE 8X20 | 2 | 52 | 307720 | HEXAGONAL NUT M8 | 6 | 102 | 735704 | SUPPORT WASHER SS25X35X2 | 1 |
| 3 | 227379 | IRON BASE BS 280 PLUS | 1 | 53 | 945432 | SOCKET SET SCREW VCE GRANO 8X30 C | 6 | 103 | | | |
| 4 | 142813 | IRON SHEET BASE | 1 | 54 | 788270 | ELASTIC PIN 5 X10 | 2 | 104 | | | |
| 5 | 973445 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M12X30 | 4 | 55 | 957140 | VICE SCREW | 1 | 105 | | | |
| 6 | | | | 56 | 184879 | VICE CARRIAGE 280/60 | 1 | 106 | | | |
| 7 | 115932 | SEAL O-RING 119 | 4 | 57 | 984258 | HEXAGON SCREW VTE 10X25 | 2 | 107 | | | |
| 8 | 132198 | STROKE-END LIMIT 280/60 | 2 | 58 | 549010 | CPL MANUAL VICE | 1 | 108 | | | |
| 9 | 946748 | SOCKET SET SCREW VCE 14X20A UNI5923 | 2 | 59 | | | | 109 | | | |
| 10 | 979645 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M8X30 | 2 | 60 | | | | 110 | | | |
| 11 | 307720 | HEXAGONAL NUT M8 | 2 | 61 | | | | 111 | | | |
| 12 | 505800 | COOLANT GRID | 1 | 62 | | | | 112 | 331925 | LOCKING RING TORRO W2 12-20 | 2 |
| 13 | 986865 | HEXAGON SCREW VTE 12X25 | 2 | 63 | | | | 113 | | | |
| 14 | 744987 | WASHER D.12X30X4 | 2 | 64 | 486448 | CLOSING VICE JAW | 1 | 114 | | | |
| 15 | 510200 | ELECTRIC PUMP FLAT SEAL D.130X102X2 | 1 | 65 | 726786 | 12 MM DIA ROD FOR LENGTH DEVICE | 1 | 115 | | | |
| 16 | 331416 | COOLANT ELECTRIC PUMP P.90 AST30 | 1 | 66 | | | | 116 | | | |
| 17 | | | | 67 | 136827 | 20 MM DIA ROD FOR LENGTH DEVICE | 1 | 117 | | | |
| 18 | | | | 68 | 725445 | ALUMINIUM LOCKING DEVICE | 1 | 118 | | | |
| 19 | 696346 | NYLON FITTING WES R1\2 WITH ELBOW | 1 | 69 | 303845 | HEXAGONAL NUT M12 | 1 | 119 | | | |
| 20 | 935500 | COOLANT TUBE D.8 X 14 | 3m | 70 | 978095 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M8 X 20 | 2 | 120 | | | |
| 21 | 755995 | COOLANT BALL VALVE 1/2" | 1 | 71 | 658675 | SUPPORT FOR VICE WORKTABLE | 1 | 121 | | | |
| 22 | | | | 72 | 974995 | HEXAGON SCREW VTE 12X50 | 1 | 122 | | | |
| 23 | | | | 73 | 492568 | RIGHT CAST IRON JAW | 1 | 123 | | | |
| 24 | | | | 74 | 492611 | LEFT CAST IRON JAW | 1 | 124 | | | |
| 25 | 976545 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M6X20 | 4 | 75 | 157206 | IRON PLATE FOR VICE | 1 | 125 | | | |
| 26 | 283011 | BEARING 32005X 25X47X15 | 1 | 76 | 910710 | ANGLE PLATE FOR PLATFORM | 1 | 126 | | | |
| 27 | 750100 | SAFETY WASHER M85 | 1 | 77 | 996700 | HEXAGON SCREW VTE 8X35 | 2 | 127 | | | |
| 28 | 497110 | IRON RING KM5 | 1 | 78 | 973874 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M12X35 | 2 | 128 | | | |
| 29 | | | | 79 | 975770 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M12X80 | 1 | 129 | | | |
| 30 | | | | 80 | 159990 | VICE WORKTABLE | 1 | 130 | | | |
| 31 | | | | 81 | 303845 | HEXAGONAL NUT M12 | 1 | 131 | | | |
| 32 | 288097 | AXIAL BEARING 51104 20X35X10 | 1 | 82 | 975810 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M12X90 | 1 | 132 | | | |
| 33 | 735602 | SUPPORT WASHER SS22X32X2 | 1 | 83 | 978095 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M8X20 | 6 | 133 | | | |
| 34 | 545458 | VICE SPRING | 1 | 84 | 494604 | THREADED RING | 1 | 134 | | | |
| 35 | 735602 | SUPPORT WASHER SS22X32X2 | 1 | 85 | 331088 | CPL COOLANT PUMP | 1 | 135 | | | |
| 36 | 499145 | IRON RING GJK M15X14 AUTOTBL. | 1 | 86 | | | | 136 | | | |
| 37 | 747783 | WASHER 24X17X4 | 1 | 87 | 283102 | BEARING 32008XA 40X68X19 | 1 | 137 | | | |
| 38 | 963615 | VICE HANDLE | 1 | 88 | 119621 | SEAL O-RING 171 | 1 | 138 | | | |
| 39 | 288097 | AXIAL BEARINGS1104 20X35X10 | 1 | 89 | 651426 | TURNING PIN | 1 | 139 | | | |
| 40 | 694083 | VICE BEARING SUPPORT | 1 | 90 | 536675 | LOCKING HANDLE M12 X 45 | 1 | 140 | | | |
| 41 | 529153 | VICE LEVER FOR RAPID CLOSING | 1 | 91 | 632788 | BRASS SPACER | 1 | 141 | | | |
| 42 | 944204 | SOCKET SET SCREW VICE GRANO 8X10C | 1 | 92 | 683208 | TURNING PLATFORM | 1 | 142 | | | |
| 43 | 978095 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M8 X 20 | 4 | 93 | 686403 | VICE SUPPORT | 1 | 143 | | | |
| 44 | 981195 | SOCKET HEAD SCREW VTECE M8X40 | 2 | 94 | 0688320 | CPL TURNING PLATFORM | 1 | 144 | | | |
| 45 | 154080 | VICE GUIDE | 1 | 95 | | | | 145 | | | |
| 46 | 153980 | THEADED VICE GUIDE | 1 | 96 | | | | 146 | | | |
| 47 | 694147 | VICE LEVER SUPPORT | 1 | 97 | | | | 147 | | | |
| 48 | | | | 98 | | | | 148 | | | |
| 49 | | | | 99 | | | | 149 | | | |
| 50 | | | | 100 | | | | 150 | | | |

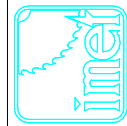


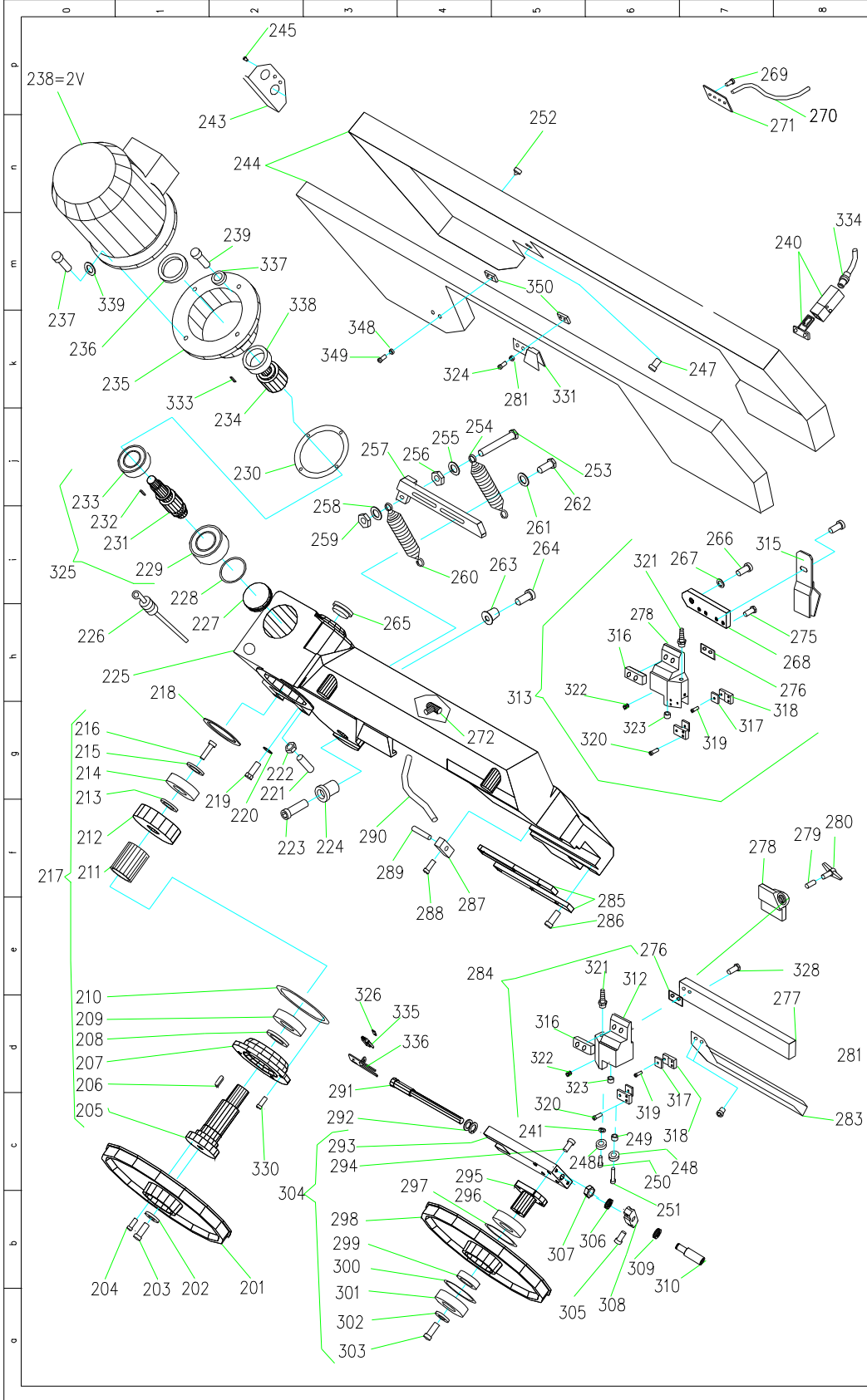
Tavola NG 2\9

Denominazione
ELENCO RICAMBI
NEW BS300/60

Gruppo
NEW BS300/60

Data 11/98
Diseg. RCD
Dis. Ng RI0100D3
Modifica


РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



| | | | | | | | | | | | |
|---------------|--|---------------|--|------------------------------|--|--------|--|--------------|--|----------|--|
| Tavola NG 3/9 | | Denominazione | | RICAMBI ARCO NEW BS300/60 | | Gruppo | | NEW BS300/60 | | Data | |
| Dis. Ng | | RCD | | Diseg. | | Data | | 11/98 | | Modifica | |
| Ri0100D.3 | | | | | | | | | | | |


РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

| № | ITEM | DESCRIPTION | Q | № | ITEM | DESCRIPTION | Q | № | ITEM | DESCRIPTION | Q |
|-----|--------|--|-----|-----|---------|-------------------------------------|----|-----|--------|---|---|
| 201 | 707195 | REAR PULLEY 320 MM. DIA | 1 | 251 | 994800 | SCREW M6X30 | 1 | 301 | 291020 | BEARING 6207EE 35X72X17 | 1 |
| 202 | 546938 | CUP SPRING 40X20.4X2.5 | 1 | 252 | 571585 | PLASTIC FIXING PLATE | 7 | 302 | 742333 | WASHER 45X35X10.5 | 1 |
| 203 | 956844 | LEFT HANDED THREAD SCREW M14X30 | 1 | 253 | 968375 | HEXAGON SCREW VTE 12X80 | 2 | 303 | 964920 | FLARED SOCKET SCREW VSP 10X30 | 1 |
| 204 | 977650 | SOCKET HEAD SCREW VITE 8X16 | 1 | 254 | 547652 | SAW FRAME RETURN SPRING | 1 | 304 | 065866 | FRONT PULLEY SHAFT & SUPPORT ASSEMBLY | 1 |
| 205 | 113517 | SHAFT FOR REAR PULLEY | 1 | 255 | 744987 | WASHER D.12X30X4 | 2 | 305 | 978870 | BLADE STROKE-END SUPPORT | 2 |
| 206 | 216270 | KEY 8X7X25 | 1 | 256 | 303845 | HEXAGONAL NUT M12 | 2 | 306 | 127810 | SEGER RING AT7 | 1 |
| 207 | 349584 | REDUCTOR CLOSING FLANGE | 1 | 257 | 688448 | SPRING CONNECTION PLATE | 1 | 307 | 304620 | HEXAGONAL NUT M12 | 2 |
| 208 | 129107 | SEAL RING 55X70X8 | 1 | 258 | 744987 | WASHER D.12X30X4 | 2 | 308 | 157210 | BLADE TENSIONER SUPPORT | 1 |
| 209 | 288995 | BEARING 6209 45X85X19 | 1 | 259 | 294306 | SELF-LOCKING NUT M12 | 1 | 309 | 288090 | AXIAL BEARING | 1 |
| 210 | 511330 | FLAT SEAL FOR FLANGE D.145X110 | 1 | 260 | 547652 | SAW FRAME RETURN SPRING | 1 | 310 | 182476 | BLADE TENSIONER BUSH | 1 |
| 211 | 322160 | CROWN SPACER | 1 | 261 | 744987 | WASHER D.12X30X4 | 2 | 311 | 984258 | HEXAGON SCREW VTE 6X30 UNI6739 | 4 |
| 212 | 276674 | Bronze Crown m3 | 1 | 262 | 974100 | SOCKET HEAD SCREW TCE 12X30 UNI5931 | 1 | 312 | 631167 | BLADE GUIDE FRONT SUPPORT | 1 |
| 213 | 735755 | SUPPORT WASHER 30X42X2.5 | 1 | 263 | 179845 | 12 MM DIA. STEEL BUSHING | 1 | 313 | 631165 | BLADE GUIDE REAR SUPPORT ASSEMBLY | 1 |
| 214 | 288726 | BEARING 6206 30X62X16 | 1 | 264 | 974100 | SOCKET HEAD SCREW VITE 12X40 | 1 | 314 | 522913 | SAFETY MICROSWITCH SUPPORT PLATE | 1 |
| 215 | 742282 | FLARED WASHER 40X30X10.5 | 1 | 265 | 786162 | OIL LIGHT 45 MM DIA | 1 | 315 | 728560 | BLADE REAR COVER BS 280 PLUS | 1 |
| 216 | 964920 | SOCKET FLAT SCREW VSP 10X30 | 1 | 266 | 969630 | SOCKET FLAT SCREW VSP 12X30 UNI5933 | 1 | 316 | 661920 | LOCKING PLATE M8 | 2 |
| 217 | 011351 | REAR PULLEY SHAFT ASSEMBLY | 1 | 267 | 737845 | FLARED WASHER D.35 X5 | 1 | 317 | 515800 | SQUARE CARBIDE INSERT | 4 |
| 218 | 544666 | CUP SPRING FOR BEARING | 1 | 268 | 688820 | BLADE GUIDE REAR SUPPORT | 1 | 318 | 697300 | CARBIDE INSERT SUPPORT | 4 |
| 219 | 986740 | HEXAGON SCREW VTE 12X16 | 1 | 269 | 9707273 | SOCKET HEAD SCREW VITE 8X12 | 2 | 319 | 965900 | FLARED SOCKET SCREW VSP M4X8 | 4 |
| 220 | 734745 | ALUMINIUM WASHER 1/4" | 1 | 270 | 936359 | PLASTIC HOSE 6X9 MM | 2 | 320 | 975913 | SOCKET HEAD SCREW TCE MAXI2 | 8 |
| 221 | 943562 | SOCKET SET SCREW VITE 12X40 A | 1 | 271 | 521951 | IRON SHEET FOR COOLANT DISTRIB. | 1 | 321 | 696080 | NYLON HOSE ADAPTORS GES6 R1/8 | 1 |
| 222 | 303845 | HEXAGONAL NUT M12 | 1 | 272 | 327281 | COOLANT DISTRIBUTOR | 1 | 322 | 943662 | SOCKET SET SCREW VCE M6X5 | 4 |
| 223 | 975898 | SOCKET HEAD SCREW VITE 16X45 | 1 | 273 | | | | 323 | 515780 | SPECIAL ROUND CARBIDE INSERT | 2 |
| 224 | 177280 | BUSHING D.16 FOR TURNING PIN | 1 | 274 | | | | 324 | 978095 | SOCKET HEAD SCREW TCE M8 X 20 | 2 |
| 225 | 131828 | CAST IRON SAW FRAME | 1 | 275 | 979645 | SOCKET HEAD SCREW VITE 8X30 | 2 | 325 | 095892 | ENDLESS SCREW m3 & BEARING ASSEMBLY | 1 |
| 226 | 865362 | OIL INLET PLUG | 1 | 276 | 322058 | BLADE GUIDE SPACER | 1 | 326 | 661915 | M3 IRON PLATE | 1 |
| 227 | 315285 | ADJUSTMENT DISC | 1 | 277 | 688800 | BLADE GUIDE SLIDING BAR | 1 | 327 | | | |
| 228 | 119395 | SEAL O-RING 159 | 1 | 278 | 798940 | CAST IRON BLADE GUIDE SUPPORT | 1 | 328 | 978870 | SOCKET HEAD SCREW TCE 8X25 CL.8.8 UNI5931 | 2 |
| 229 | 286302 | BEARING 31305 A | 1 | 279 | 172190 | INSIDE BRASS PIN M8 | 1 | 329 | | | |
| 230 | 511300 | FLAT SEAL 120X80 | 1 | 280 | 962930 | LITTLE HANDLE M8 | 1 | 330 | 968020 | FLARED SOCKET SCREW VSP 8X20 UNI5933 | 4 |
| 231 | 958928 | ENDLESS SCREW m3 | 1 | 281 | 744045 | SPECIAL WASHER D20X5 | 2 | 331 | 728563 | BLADE REAR COVER BS 280 PLUS | 1 |
| 232 | 214700 | KEY 6X6X20 | 1 | 282 | 760990 | SOCKET HEAD SCREW TCE 5X10 UNI5931 | 2 | 332 | | | |
| 233 | 286795 | BEARING 30305A 25X62X15.13 | 1 | 283 | 728542 | FRONTAL BLADE COVER | 1 | 333 | 215123 | KEY 8X7X15 UNI6604 | 1 |
| 234 | 500316 | NYLON COUPLING M24 D.19X24 | 1 | 284 | 631163 | FRONT BLADE GUIDE ASSEMBLY | 2 | 334 | 630811 | CABLE GLAND PG11 MIRKO | 1 |
| 235 | 523762 | MOTOR AND SAW FRAME COUPLING | 1 | 285 | 658340 | BLADE TENSIONER PLATE GUIDE | 1 | 335 | 520941 | MICROSWITCH | 1 |
| 236 | 128702 | SEAL RING 25X35X7 | 1 | 286 | 995145 | HEXAGON SCREW VITE 8X20 | 6 | 336 | 699580 | PLATE | 1 |
| 237 | 984258 | HEXAGON SCREW VITE 10X25 | 4 | 287 | 157206 | BLADE TENSIONER THREADED PIECE | 1 | 337 | 750011 | SCHNORR WASHER D.8 | 4 |
| 238 | 590050 | ELECTR. MOTOR 2/4 POLES F090 B5 400 VOLT | 1 | 288 | 979645 | SOCKET HEAD SCREW VITE TCE 8X30 | 2 | 338 | 325859 | MOTOR SHAFT SPACER | 1 |
| 239 | 978095 | SOCKET HEAD SCREW VITE 8X20 | 4 | 289 | 943627 | SOCKET SET SCREW VCE 12X45 C | 1 | 339 | 746370 | FLAT WASHER D.10 | 4 |
| 240 | 520765 | SAFETY LIMIT SWITCH | 1 | 290 | 936359 | PLASTIC HOSE 6X9 MM | 1 | 340 | | | |
| 241 | 748695 | WASHER DIA .8 | 3 | 291 | 792331 | BLADE TENSIONING PIN | 1 | 341 | | | |
| 242 | | | | 292 | 546957 | CUP SPRING 31.5X16.3X2 | 18 | 342 | | | |
| 243 | 698310 | EL. SWITCH & TUBE SUPPORT | 1 | 293 | 658663 | FRONT PULLEY PLATE SUPPORT | 1 | 343 | | | |
| 244 | 201538 | NEW BLADE COVER ASSEMBLY | 1+1 | 294 | 978870 | SOCKET HEAD SCREW VITE 8X25 | 4 | 344 | | | |
| 245 | 995090 | HEXAGON SCREW TE 8X16 UNI6739 | 2 | 295 | 113502 | SHAFT FOR FRONT PULLEY | 1 | 345 | | | |
| 246 | | | | 296 | 291020 | BEARING 35X72X17 | 1 | 346 | | | |
| 247 | 970273 | SOCKET HEAD SCREW VITE 8X12 | 5 | 297 | 128116 | SEGER INTERNAL J72 | 1 | 347 | | | |
| 248 | 291304 | BEARING 607 ZZ | 2 | 298 | 707209 | FRONT PULLEY D.320 | 1 | 348 | 744045 | SPECIAL WASHER D.20 | 2 |
| 249 | 179458 | SPACER DIA 8 | 1 | 299 | 327118 | PULLEY SPACER | 1 | 349 | 977650 | SOCKET SET SCREW TCE 8X16 UNI5931 | 2 |
| 250 | 994512 | SCREW M6X16 | 1 | 300 | 128116 | SEGER INTERNAL RING J72 | 1 | 350 | 661920 | BRUSH LOCKING PLATE | 1 |

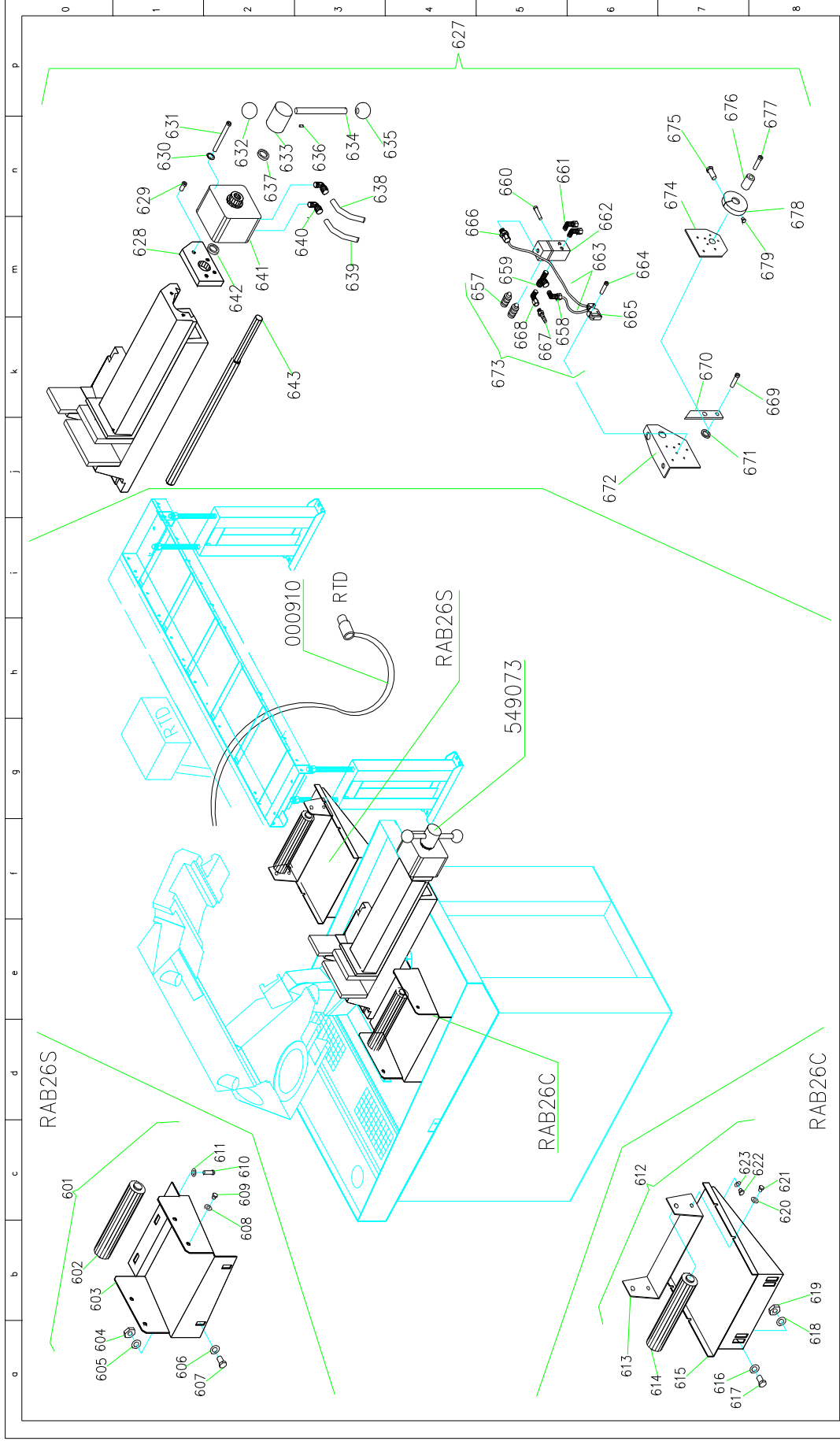
| | | | | | | | | | |
|---|--|---------------|--|------------|--|-------------|--|------------------|--|
|  | | Titolo NG 4\9 | | Data 11/98 | | Disegn. RCD | | Dis. Ng R10100D3 | |
| Denominazione | | Gruppo | | Data | | Modifica | | | |
| ELENCO RICAMBI ARCO | | NEW BS300/60 | | | | | | | |
| BS300/60 | | | | | | | | | |


РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

| a | b | c | d | e | f | g | h | i | j | k | m | n | p |
|-----|--------|--|---|-----|--------|-----------------------|---|-----|--------|-------------|---|----|---|
| N° | CODICE | DESCRIZIONE | Q | N° | CODICE | DESCRIZIONE | Q | N° | CODICE | DESCRIZIONE | Q | N° | Q |
| 501 | 169462 | BRACCIO PORTA COMANDO ELETTRICO BS280 | 1 | | | | | | 601 | | | | |
| 502 | 700650 | PROFILO OMEGA 3F 35X7.5 | 1 | 552 | | | | | 602 | | | | |
| 503 | 694765 | PORTA FUSIBILE | 3 | 553 | | | | | 603 | | | | |
| 504 | 260750 | CONTATTORE MC910 2450AC NO | 2 | 554 | | | | | 604 | | | | |
| 505 | 390010 | FUSIBILE 5X25 VETRO CERAMICA | 2 | 555 | | | | | 605 | | | | |
| 506 | 559092 | MORSETTI VIKING 4mmq 500V | 6 | 556 | | | | | 606 | | | | |
| 507 | 558810 | MORSETTO DI BLOCCAGGIO ES35 | 1 | 557 | | | | | 607 | | | | |
| 508 | 630700 | PASSACAV/PGI3.5 MIRKO RTA84213+DADO86564 | 1 | 558 | | | | | 608 | | | | |
| 509 | 718862 | RACCORDO DIRITTO 1" TEAFLEX GFNO G069 | 1 | 559 | | | | | 609 | | | | |
| 510 | 507382 | GUAINA FLESSIBILE TEAFLEX PAS G29B 1" | 1 | 560 | | | | | 610 | | | | |
| 511 | 667765 | PIASTRINA DOPPIA RPD0055-4.8X13 | 4 | 561 | | | | | 611 | | | | |
| 512 | 932350 | TRASE VARIAB.18W V240-415-24V 50/60Hz | 1 | 562 | | | | | 612 | | | | |
| 513 | 257909 | COMUTAT.12A 1-0-1 TECNOMATIC=HD12X222 R | 1 | 563 | | | | | 613 | | | | |
| 514 | 786691 | SPIA SIGNALUX 3190 V24 | 3 | 564 | | | | | 614 | | | | |
| 515 | 905251 | TARGHETTA ALL.QUADRO ELETTRICO | 1 | 565 | | | | | 615 | | | | |
| 516 | 303845 | DADO ES.M12 UN5587 | 2 | 566 | | | | | 616 | | | | |
| 517 | 946675 | VCE GRANO 12X60 A | 2 | 567 | 977650 | VITE TCE 8X16 UN55931 | 3 | 617 | | | | | |
| 518 | 265815 | COPEPCHIO QUADRO COM.E.L. BS280PLUS MAN. | 1 | 568 | 749470 | ROSETTA PIANA D.8 | 3 | 618 | | | | | |
| 519 | 970200 | VITE TAGLIO CROCE 4.8X16 UN6954 | 4 | 569 | | | | 619 | | | | | |
| 520 | 132285 | ASTA COMANDO 24 VOLT TURCHESE NEW | 1 | 570 | | | | 620 | | | | | |
| 521 | 513088 | IMPUGNATURA+ELSA TURCHESE COM.24V NEW | 1 | 571 | | | | 621 | | | | | |
| 522 | 520921 | FINECORSIA ABV 161060 | 1 | 572 | | | | 622 | | | | | |
| 523 | 257909 | COMUTATORE 12A 1-0-2 | 1 | 573 | | | | 623 | | | | | |
| 524 | 390001 | FUSIBILE 5X20 VETRO | 1 | 574 | | | | 624 | | | | | |
| 525 | 239888 | COMANDO EL. BS280/60 2V 400V | 1 | 575 | | | | 625 | | | | | |
| 526 | 239892 | COMANDO EL. BS280/60 1V 230V | 1 | 576 | | | | 626 | | | | | |
| 527 | 239896 | COMANDO EL. 280/60 2V400V "B&S" | 1 | 577 | | | | 627 | | | | | |
| 528 | | | | 578 | | | | 628 | | | | | |
| 529 | | | | 579 | | | | 629 | | | | | |
| 530 | | | | 580 | | | | 630 | | | | | |
| 531 | | | | 581 | | | | 631 | | | | | |
| 532 | | | | 582 | | | | 632 | | | | | |
| 533 | | | | 583 | | | | 633 | | | | | |
| 534 | | | | 584 | | | | 634 | | | | | |
| 535 | | | | 585 | | | | 635 | | | | | |
| 536 | | | | 586 | | | | 636 | | | | | |
| 537 | | | | 587 | | | | 637 | | | | | |
| 538 | | | | 588 | | | | 638 | | | | | |
| 539 | | | | 589 | | | | 639 | | | | | |
| 540 | | | | 590 | | | | 640 | | | | | |
| 541 | | | | 591 | | | | 641 | | | | | |
| 542 | | | | 592 | | | | 642 | | | | | |
| 543 | | | | 593 | | | | 643 | | | | | |
| 544 | | | | 594 | | | | 644 | | | | | |
| 545 | | | | 595 | | | | 645 | | | | | |
| 546 | | | | 596 | | | | 646 | | | | | |
| 547 | | | | 597 | | | | 647 | | | | | |
| 548 | | | | 598 | | | | 648 | | | | | |
| 549 | | | | 599 | | | | 649 | | | | | |
| 550 | | | | 600 | | | | 650 | | | | | |

| | | | | | |
|---|---------------|-------------------|------------|--------------|------------------|
|  | Tavola NG 6/9 | | Data 11/98 | Diseg. RCD | Dis. Ng RI0100D3 |
| | Denominazione | EL.RICAMBI QUADRO | Gruppo | NEW BS300/60 | |
| | | NEW BS300/60 | | | |
| | | | Data | Modifica | |


РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА



| | | | | | | | | | |
|---|---------------|----------------------------------|------|--------|--------------|-----|----------|----|----------|
|  | Tavola: NG | 8/9 | Data | 11/98 | Diseg. | RCD | Dis. | Ng | RI0100D3 |
| | Denominazione | RICAMBI OPTIONAL NEW BS300/60 | | Gruppo | NEW BS300/60 | | Modifica | | |

РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

| o | b | c | d | e | f | g | h | i | j | k | m | n | p |
|-----|--------|--|---|-----|--------|---|------|-----|------|-------------|---|----|------|
| N° | ITEM | DESCRIPTION | Q | N° | ITEM | DESCRIPTION | Q | N° | ITEM | DESCRIPTION | Q | N° | ITEM |
| 601 | RAB26C | | 1 | 651 | 984002 | SOCKET HEAD SCREW TCE 10X35 UNI5931 | 1 | 701 | | | | | |
| 602 | 759398 | | 1 | 652 | 780850 | MALE JOINT UNIBALL SMG10 | 1 | 702 | | | | | |
| 603 | 928801 | | 1 | 653 | 746370 | FLAT WASHER D10 | 3 | 703 | | | | | |
| 604 | 303845 | HEXAGONAL NUT M12 | 2 | 654 | 306500 | EXAGONAL NUT ES.M6 UNI5588 | 2 | 704 | | | | | |
| 605 | 747145 | FLAT WASHER D.12 | 2 | 655 | 970203 | SOCKET HEAD SCREW TCE M12X16 CH6 MK 600 | 1 | 705 | | | | | |
| 606 | 747145 | FLAT WASHER D.12 | 2 | 656 | | | | 706 | | | | | |
| 607 | 986865 | HEXAGON SCREW TE 12X25 | 2 | 657 | 775918 | | 2 | 707 | | | | | |
| 608 | 749470 | WASHER D.8 | 2 | 658 | 719123 | RADD AIR FITTING RG4/8=4 | 1 | 708 | | | | | |
| 609 | 995090 | HEXAGON SCREW VTE M8X16 | 2 | 659 | 723120 | AIR FITTING T-FORM | 1 | 709 | | | | | |
| 610 | 978095 | SOCKET HEAD SCREW VICE 8X20 | 4 | 660 | 976084 | SOCKET HEAD SCREW TCE M4X45 UNI5931 | 2 | 710 | | | | | |
| 611 | 749470 | WASHER D.8 | 4 | 661 | 719245 | RADD AIR FITTING RG6/8=6 | 2 | 711 | | | | | |
| 612 | RAB26S | UNLOADING ROLLER CONNECTION ASSEMBLY | 1 | 662 | 775045 | PNEUMATIC VALVE | 1 | 712 | | | | | |
| 613 | 697980 | | 2 | 663 | 934306 | AIR NYLON HOSE 2X4 PA11 | 0.6m | 713 | | | | | |
| 614 | 759398 | | 2 | 664 | 975923 | SOCKET HEAD SCREW M4X25 UNI5931 | 2 | 714 | | | | | |
| 615 | 928812 | UNLOADING PLATE. | 1 | 665 | 256670 | PNEUMATIC STROKE END | 1 | 715 | | | | | |
| 616 | 747145 | FLAT WASHER D.12 | 2 | 666 | 716856 | RADD AIR FITTING RD 4/8 | 1 | 716 | | | | | |
| 617 | 986865 | SOCKET HEAD SCREW VICE 8X25 | 2 | 667 | 695995 | HOSE ADAPTER PG6-8 | 1 | 717 | | | | | |
| 618 | 747145 | FLAT WASHER D.12 | 2 | 668 | 716465 | AIR FITTING ELBOW G-8MF=5020A 1/8 | 1 | 718 | | | | | |
| 619 | 303845 | HEXAGONAL NUT M12 | 2 | 669 | 984320 | SOCKET HEAD SCREW TCE 10X40 UNI5739 | 1 | 719 | | | | | |
| 620 | 749470 | WASHER D.8 | 4 | 670 | 628570 | BAR FOR PNEUMATIC CONTROL | 1 | 720 | | | | | |
| 621 | 995090 | HEXAGON SCREW VTE M8X16 | 4 | 671 | 747145 | FLAT WASHER D12 | 1 | 721 | | | | | |
| 622 | 995090 | HEXAGON SCREW VTE M8X16 | 2 | 672 | 699740 | POTENTIOMETER SUPPORT | 1 | 722 | | | | | |
| 623 | 749470 | WASHER D.8 | 2 | 673 | 506841 | PNEUMATIC VICE ASSEMBLY BS280 | 1 | 723 | | | | | |
| 624 | | | | 674 | 522108 | PLATE FOR STROKE-END | 1 | 724 | | | | | |
| 625 | | | | 675 | 976547 | SOCKET HEAD SCREW VICE M6X25 | 1 | 725 | | | | | |
| 626 | | | | 676 | 169470 | GUIDE RING | 1 | 726 | | | | | |
| 627 | 549073 | PNEUMATIC CPL. VICE | 1 | 677 | 984320 | SOCKET HEAD SCREW TCE 10X40 UNI5739 | 1 | 727 | | | | | |
| 628 | 657188 | IRON FRONT PLATE FOR PNEUMATIC VICE | 1 | 678 | 182859 | CAM FOR PNEUMATIC STROKE-END BS280 | 1 | 728 | | | | | |
| 629 | 978095 | SOCKET HEAD SCREW VICE 8X20 | 2 | 679 | 970248 | SOCKET HEAD SCREW VICE M6X12 | 1 | 729 | | | | | |
| 630 | 744500 | VICE WASHER 0.9 X 15 | 6 | 680 | | | | 730 | | | | | |
| 631 | 983556 | SOCKET HEAD SCREW TCE 8X100 UNI5931 | 2 | 681 | | | | 731 | | | | | |
| 632 | 513931 | BALL HANDLE D.12 X 40 | 1 | 682 | | | | 732 | | | | | |
| 633 | 495251 | IRON RING FOR VICE HANDLE | 1 | 683 | | | | 733 | | | | | |
| 634 | 537249 | VICE HANDLE ROD | 1 | 684 | | | | 734 | | | | | |
| 635 | 513931 | BALL HANDLE D.12 X 40 | 1 | 685 | | | | 735 | | | | | |
| 636 | 941302 | SOCKET SFT SCREW M10X14 B | 1 | 686 | | | | 736 | | | | | |
| 637 | 741509 | VICE WASHER SS20X28X2 | 1 | 687 | | | | 737 | | | | | |
| 638 | 934695 | NYLON PIN 4X6 | 1 | 688 | | | | 738 | | | | | |
| 639 | 934695 | NYLON PIN 4X6 | 1 | 689 | | | | 739 | | | | | |
| 640 | 719245 | RADD AIR FITTING RG6\8 6-1/8S6520 | 2 | 690 | | | | 740 | | | | | |
| 641 | 222750 | PNEUMATIC VICE CYLINDER BS280 D.100X10 | 1 | 691 | | | | 741 | | | | | |
| 642 | 735602 | SUPPORT WASHER 22X32X2 | 3 | 692 | | | | 742 | | | | | |
| 643 | 957138 | VICE SCREW | 1 | 693 | | | | 743 | | | | | |
| 644 | | | | 694 | | | | 744 | | | | | |
| 645 | 000940 | HYDRAULIC BRAKE ASSEMBLY BS280 | 1 | 695 | | | | 745 | | | | | |
| 646 | 688737 | IRON PLATE FOR BRAKE | 1 | 696 | | | | 746 | | | | | |
| 647 | 976548 | SOCKET HEAD SCREW M6X30 UNI 5931 | 2 | 697 | | | | 747 | | | | | |
| 648 | 677558 | IRON PLATE | 1 | 698 | | | | 748 | | | | | |
| 649 | 362900 | HYDRAULIC BRAKE | 1 | 699 | | | | 749 | | | | | |
| 650 | 303070 | EXAGONAL NUT M10 UNI5588 | 1 | 700 | | | | 750 | | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---------------------|--|------------|------------------|
|  | Tavola NG 9/9 | Data 11/98 | | Diseg. RCD | Dis. Ng R10100B3 |
| | Denominazione ELENCO RICAMBI OPTIONAL NEW BS280/60 | Gruppo NEW BS280/60 | | | |
| | | Data | | Modifica | |