

BANDSÅGAR

A C M

MOD. BS 440 - 540 - 640 - 740 - 840 - 940

SVENSK BRUKSANVISNING

SERNBRANDT AB

TEL. 08-7112845



Costruzioni Meccaniche
A.C.M. s.r.l.
I 42017 NOVELLARA (RE) - Italy
Via A. Einstein, 7
Tel. 0522 661284 - 0522 652259
Fax 0522 653433
e-mail: acm@acmitaly.com
P. IVA 01142370350 - C. F. 01826820282
C.C.I.A.A. n° 162123 - Trib. RE n° 12694
Export M RE007984

EG-försäkran om överensstämmelse med EEC-direktiv 89/392 och efterföljande ändringar (91/368-93/44-93/68 EEC)

Tillverkarens namn:
A.C.M. srl - Via Einstein 7 - 42017 Novellara - Italien

MASKINENS BENÄMNING: BANDSÅG OCH "CE"-TILLÄGGANDE NR
SERIE -BS - MOD.- 440□- N° 0070 040A 5164 0295

SERIE - BS - MOD. 540 □ 640 □ N° 0070 040A 5165 0295

SERIE - BS - MOD 740 □ 840 □ 940 □ N° 0070 040A 5163 0295

Tillverkningsår: 200..... Tillverkningsnummer: K.....

EG-FÖRSÄKRAN

Undertecknad intygar härmed under eget ansvar att denna maskin överensstämmer med maskindirektiv EEC 89/392 och efterföljande ändringar (91/368 EEC 93/44 EEC - 93/68 EEC), med avtalade normer EN 292.1/2 EN 349, EN 294, EN 418, EN 60204 och alla standardprojekt som gäller dessa normer. Denna modell överensstämmer även med modell testad av institutet:

I.N.R.S. - Av. de Boulogne, 54501 Vandoeuvre-Cedex -Frankrike, den 17-02-95

Underskrivet i Novellara Datum

Underskrift: Tiziano Ascari

Titel: Direktör

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

- 1/ Föreskriven användning
och felaktig användning av maskinen
- 1A/ Beskrivning av maskinen
- 2/ Garanti
- 3/ EG-försäkran om överensstämmelse
- 4/ Medlevererad utrustning
- 5/ Valfria tillbehör på begäran
- 6/ Säkerhetsföreskrifter
- 6A/ Rekommenderad skyddsutrustning för
personalen
- 6B/ Säkerhetsanvisningar
- 7/ Tekniska data BS
- 8/ Ljudnivå
- 9/ Installation
- 9A/ Lyftning
- 9B/ Placering
- 9C/ Elektrisk anslutning - start
- 9D/ Utsugning
- 10/ Maskinens användning
- 10A/ Val och underhåll av sågblad
- 10B/ Montering och justering av sågblad
- 10C/ Justering av bladstyrningar
- 10D/ Bord- och utsugningsinlägg
- 10E/ Anhålllets parallellitet
- 10F/ Lutning av arbetsbordet
- 11/ Bromssystem
- 11A/ Underhåll och justering av bromssystem
- 12/ Maskinens underhåll
- 13/ Felsökning - orsaker och åtgärder
- 14/ Beställning av reservdelar
- 15/ Reservdelslista
- 16/ Kopplingscheman

1\ Utilizzo previsto per le macchine e controindicazioni

Le macchine sono previste per il taglio del legno e derivati, taglio di materie plastiche dure, taglio di materiali che presentano caratteristiche simili al legno. La scelta della lama da impiegare è in funzione del materiale che si intende tagliare e del tipo di taglio (diritto, sagomato ..). Consultare fornitori specializzati come i laboratori di affilatura o rivolgersi direttamente ai costruttori delle lame. Le macchine NON sono previste per il taglio di metalli, vetro e materiali edili.

Gli operatori addetti devono essere abilitati per età e mansioni all'uso della macchina, devono avere l'esperienza minima necessaria ed essere a conoscenza delle precauzioni necessarie per il corretto uso, sia di quelle riportate da questo libretto di istruzioni sia di quelle di ordine generale in funzione delle condizioni aziendali di lavoro.

Operazioni effettuabili con la sega a nastro: troncatura, taglio su tracciatura, taglio con guida parallela, taglio sagomato.

Durante la marcia deve sempre essere in funzione l'aspirazione, anche per periodi brevi di lavoro.

Tutte le misure di sicurezza sono state adottate in funzione del corretto uso della macchina, sono vietate le manomissioni che permettano impieghi non previsti o sconsigliati dal costruttore.

1A\ Identificazione della macchina

Sulla macchina è apposta una targa metallica contenente i dati del costruttore, serie e modello, anno di costruzione, N° di matricola, dati della lama.

1/ Föreskriven användning och felaktig användning av maskinen

Maskinen är avsedd för sågning av trä och träderivat, hårdplast och material med liknande egenskaper som trä. Valet av sågblad beror på typen av material som skall sågas och typen av sågoperation (t ex rak eller svängd). Rådfråga en specialiserad leverantör, sågbladstillverkare eller skärpningsverkstad.

Maskinen är INTE avsedd för sågning av metall, glas eller byggnadsmaterial.

Operatörerna skall vara kvalificerade och ha tillåten ålder med nödvändig erfarenhet samt känna till försiktighetsåtgärder och rätt användning, antingen enligt instruktionsboken eller enligt de föreskrifter som gäller på arbetsplatsen.

Möjliga operationer med bandsågar: kapning, profilsågning, sågning med parallellanhåll.

Vid arbete med maskinen måste utsugningssystemet vara påkopplat, även för korta arbetsperioder.

Alla säkerhetsåtgärder måste tillämpas för korrekt användning av maskinen. Otillåtna ändringar av maskinen eller ändringar som utförs av obehöriga, är förbjudna av tillverkaren.

1A/ Beskrivning av maskinen

På maskinen finns en metallplåt som anger tillverkarens tekniska data, serie och modell, tillverkningsår, nummer och sågbladets data.



Mod.-Type-Typ	
N°	
Lunghezza lama Longueur lame Length - Bladlänge	Max.
	Min.
Anno - Année - Year - Baujahr	
Larghezza - Blattbreite	
Largeur - Width	

2\Garanzia

Tutte le macchine sono sottoposte a severi controlli nel corso della produzione e subiscono un collaudo finale prima di essere spedite. La garanzia consiste nella riparazione o sostituzione dei pezzi che risultano difettosi, ad eccezione dei componenti elettrici. Le spese relative al trasporto sono a carico del Cliente. La durata della garanzia è di 12 mesi dalla data di consegna, la garanzia decade con effetto immediato nei casi di interventi non autorizzati, manomissioni o impieghi diversi da quanto specificato nel presente manuale.

IMPORTANTE:

Al verificarsi di anomalie o presunti difetti, avvisare immediatamente la A.C.M. del problema o difetto, che, secondo il caso, invierà il pezzo difettoso o autorizzerà l'intervento.

3\Attestato di esame "CE"

accordato da I.N.R.S.- Av. de Bourgogne B.P.27, 54501 VANDOEUVRE CEDEX - FRANCIA

AI MODELLI: BS440 BS540-BS640-BS740-BS840-BS940

RIFERIMENTO N.°

4\Dotazione

Libretto di istruzione, manutenzione e pezzi di ricambio, chiavi di servizio, spintore per pezzi di piccole dimensioni

5\Optionals su richiesta

Volani pieni nei diametri -640-740-840-940

Motori monofase KW 0,75 - 1,1 - 1,5

Squadretta orientabile sul piano

Esecuzione contraria per le macchine della serie BS

2/ Garanti

Samtliga maskiner är tillverkade under sträng kontroll och slutbesiktigas före leverans.

Garantin gäller reparation och utbyte av felaktiga delar, med undantag av elektriska komponenter. Kunden står för motsvarande transportkostnader. Garantin gäller under 12 månader från leveransdatum men upphör att gälla om maskinen åtgärdas eller ändras av obehörig person eller används på annat sätt än vad som anges i denna instruktionsbok.

VIKTIGT:

Så snart ett fel eller en defekt har upptäckts, informera Din återförsäljare om problemet eller defekten, som alltefter problemets art kommer att ersätta den felaktiga delen eller ge tillåtelse till nödvändig åtgärd.

3/ EG-försäkran om överensstämmelse

EG-försäkran om överensstämmelse utfärdad av: I.N.R.S., Av. de Bourgogne B.P. 27, VANDOEUVRE CEDEX, Frankrike

/ Medlevererad utrustning

Instruktionsbok inkl. underhålls- och reservdelslista. Servicenycklar. Påskjutare för små arbetsstycken samt 1 st bandsågblad.

6/Sicurezza-Consigli per l'uso-Raccomandazioni

Sicurezze adottate alla produzione:

Le macchine sono costruite in conformità alle norme, di conseguenza la A.C.M. declina ogni responsabilità e garanzia se le macchine sono adibite a usi e lavorazioni diverse da quelli previsti così come in caso di modifiche sia meccaniche che elettriche eseguite senza il permesso della A.C.M.

Consigli per l'uso - Raccomandazioni

Per qualsiasi intervento sulla macchina (manutenzione, riparazioni, ecc.....) adottare una procedura di messa in sicurezza qui riassunta in tre fasi:

- sezionamento del circuito elettrico della macchina dalla fonte di energia elettrica, ottenuto posizionando in posizione "O" l'interruttore generale
- lucchettare in questa posizione l'interruttore generale - verificare comunque l'assenza di energia elettrica nel circuito e la e e l'assenza di energia elettrica, potenziale e cinetica. Un solo operatore deve essere responsabile della esecuzione delle tre operazioni. Se si tratta di interventi di ordinaria routine il responsabile può essere l'operatore addetto al lavoro sulla macchina. In caso di non funzionamento della macchina, qualsiasi ne sia la ragione, metterla in sicurezza come sopra descritto e segnalarlo con un cartello.

Prima di iniziare il lavoro:

- il pavimento attorno alla macchina deve essere libero per evitare inciampi con perdite di equilibrio pericolose
- indossare indumenti adatti al lavoro (aderenti ai polsi, ecc...)
- verificare che la lama sia affilata, tesa correttamente e ben posizionata sui volani
- regolare l'altezza della protezione superiore e del guidalame ad essa solidale in modo da posizionarlo a 5-6 mm dal pezzo da tagliare, poi bloccarla in posizione.
- predisporre eventuali appoggi per pezzi lunghi e/o ingombranti

Durante il lavoro:

- Non pulire mai il piano di lavoro con le mani, utilizzare sempre una spazzola o un pezzo di legno e sempre a macchina completamente ferma - Per il taglio di pezzi stretti, corti e alla fine del taglio utilizzare uno spintore
- In caso di rottura del nastro, attendere l'arresto completo dei volani prima di aprire le portine di accesso (anche se il nastro è fermo, può essere intrainato all'improvviso) - Alla fine del lavoro togliere tensione al nastro e segnalarlo con un cartello sulla macchina.

Durante la manutenzione:

- Utilizzare guanti robusti per manipolare i nastri - portare sulla posizione "O" (circuito aperto) l'interruttore sezionatore e lucchettarlo in questa posizione per evitare partenze indesiderate - verificare periodicamente che la messa a terra delle masse sia efficace.

6/ Säkerhetsföreskrifter

Inbyggd säkerhet:

Maskinerna är tillverkade för att överensstämma med CE-normerna. Följaktligen fransäger sig A.C.M. allt ansvar och alla garantier om maskinerna används för annat ändamål än det avsedda, eller någon ändring görs, mekanisk eller elektrisk, utan tillåtelse från A.C.M.

Råd för användning - Rekommendationer

Om ingrepp görs i maskinen (underhåll, reparation etc.), följ de säkerhetsföreskrifter som här sammanfattas i 3 punkter.

1. Slå ifrån den elektriska strömmen från elnätet, ställ huvudbrytaren i läge "0".
2. Lås brytaren i läge "0".
3. Ange alltid på en skylt att den elektriska strömmen är frånslagen och att det inte finns någon resterande spänning eller rörelseenergi.

Endast en operatör skall vara ansvarig för utförandet av de tre operationerna. Vid normalt rutiningrepp får den ansvariga personen vara operatör. Om maskinen fungerar felaktigt av någon orsak, stäng av såsom beskrivits ovan och ange den felaktiga funktionen på en skylt.

Innan Du startar arbetet:

Arbetsområdet omkring maskinen skall vara jämnt och fritt från hinder som kan förorsaka olycka. Bär lämplig klädsel (åtsittande ärmar etc.). Kontrollera att sågbladet är skärpt och rätt inställt på bandsåghjulen. Justera höjden på bladstyrningens övre skydd till 5-6 mm från arbetsstycket och lås fast. Montera alla nödvändiga bockar för långa eller stora arbetsstycken.

Under arbetets gång:

Rengör aldrig arbetsbordet med händerna, använd alltid en borste eller en träbit, och maskinen skall vara avstängd. Använd en påskjutare eller en träbit för att mata in smala eller korta arbetsstycken. Vid sågbladsbrott, vänta tills bandsåghjulen har stannat helt innan Du öppnar luckorna, för även om sågbladet har stannat, så kan det börja rotera helt oväntat. När arbetet är avslutat, minska sågbladets spänning och placera en skylt på maskinen med information till andra om detta.

Vid underhåll:

Använd kraftiga handskar när Du tar i sågbladen. Ställ huvudbrytaren i läge "0" och lås fast den i detta läge för att undvika oavsiktlig start. Kontrollera regelbundet att jordningen är effektiv.

6A) Mezzi di protezione individuale consigliati

- Occhiali di protezione - Calzature adeguate (antiscivolo e antischlacciamento) - Indumenti che non diano luogo ad rischio di impigliamento - Tappi auricolari o cuffie antirumore per il caso di lavorazioni rumorose - Guanti per la manipolazione dei pezzi e delle lame.

6B) Esempi di lavoro sicuro

- Taglio longitudinale su tracciatura : esercitare una pressione di avanzamento costante, regolare e senza scosse. Dopo aver iniziato il taglio evitare di arrestarsi e non tirare all'indietro il pezzo. Per il taglio di pezzi lunghi servirsi di appoggi adeguati o rulliere (FIG.1)
- Taglio ifrasversale di pezzi rotondi: usare un appoggio della forma e con le misure minime come indicato nella FIG.2, per evitare la rotazione del pezzo durante il taglio.
- Taglio longitudinale alla guida di pezzi stretti o sottili: utilizzare spintori come indicato in FIG.3 per evitare di avvicinare pericolosamente le mani alla lama.
- Taglio trasversale di pezzi appoggiati di costa: utilizzare una squadra delle misure minime come indicato in FIG.4, per avere un appoggio di guida sicuro.
- Taglio di pezzi a cuneo: utilizzare il dispositivo indicato in FIG.5
- Taglio circolare: utilizzare una attrezzatura come in FIG. 6
- Sezionamento diagonale: utilizzare un dispositivo come indicato in FIG.7

6A/ Rekommenderad skyddsutrustning för användaren

Skyddsglasögon, lämpliga skor (halkfria, med stålhätta)

Tättslutande kläder för att förhindra att de fastnar i rörliga delar. Handskar för hantering av arbetsstycken och sågblad.

6B/ Säkerhetsanvisningar

-Såga på längden längs referenslinjen.

Använd ett konstant och jämnt tryck utan plötsliga förskjutningar. Under pågående sågning, stoppa inte frammatningen och dra inte tillbaka arbetsstycket.

-Vid sågning av långa arbetsstycken, använd lämpliga stöd eller rullar (Fig. 1)

-Kapning av runda arbetsstycken:

Använd ett lämpligt stöd, försett med stift och med minsta dimensioner enligt Fig. 2, för att undvika rotation av arbetsstycket under sågningen.

-Längdsågning av smala eller tunna arbetsstycken med användning av styming

Använd påskjutare, såsom anges i Fig. 3, för att inte behöva placera händerna för nära sågbladet.

-Kapning av arbetsstycken placerade på högkant:

Använd minsta möjliga vinkelhake såsom anges i Fig. 4, för säker styming

-Kilsågning

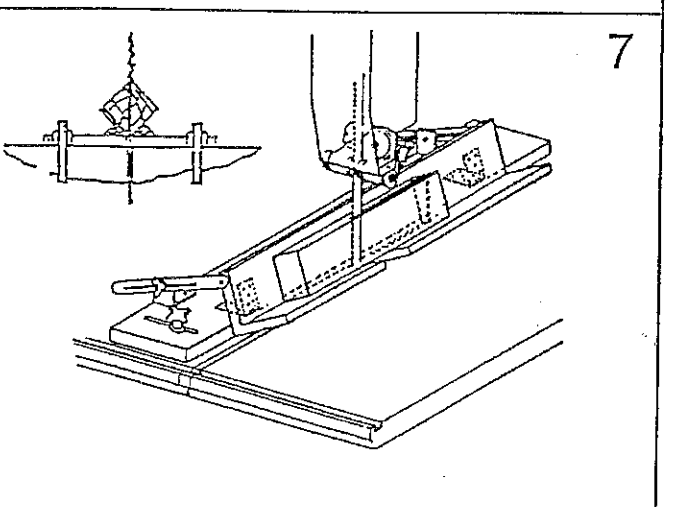
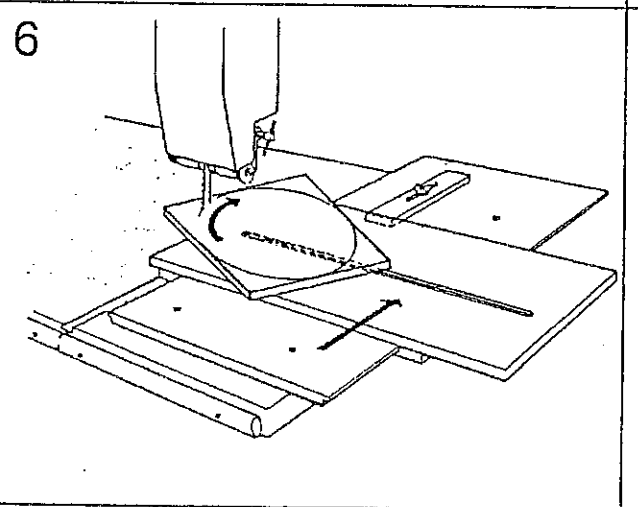
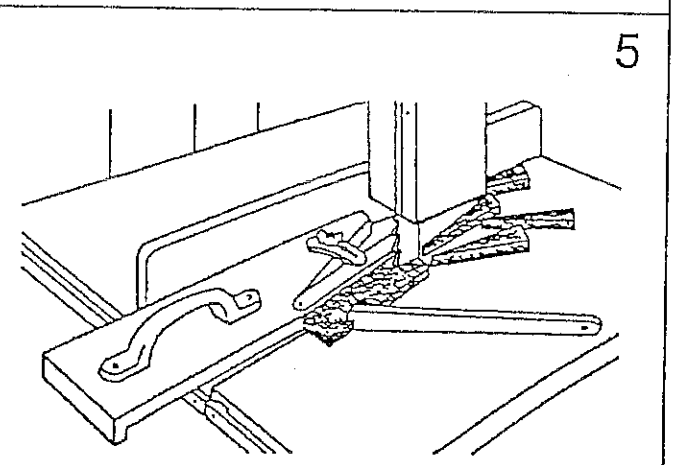
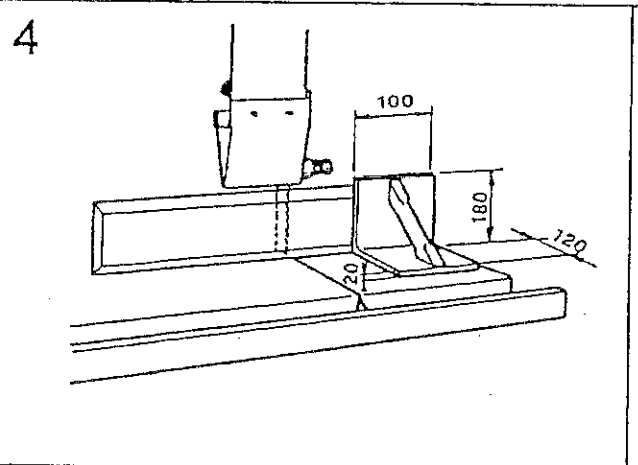
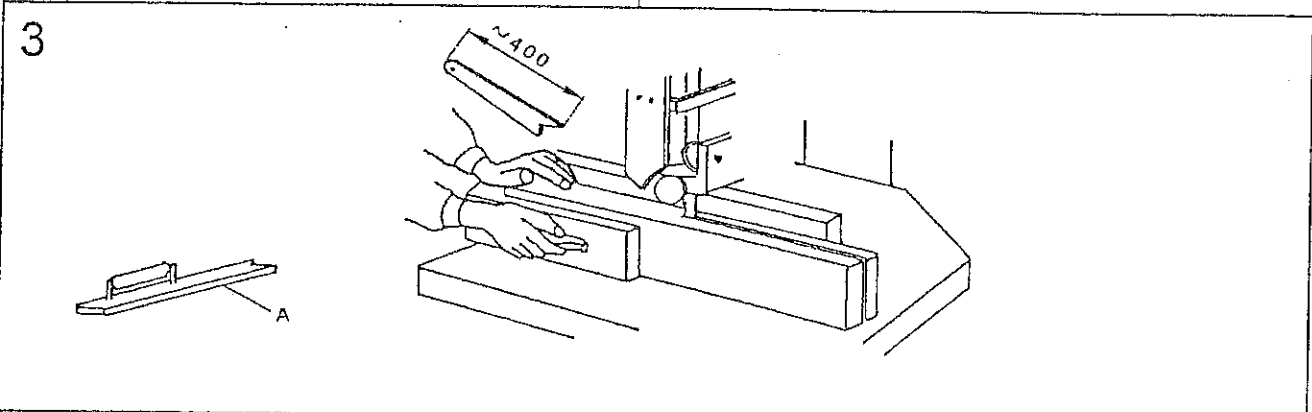
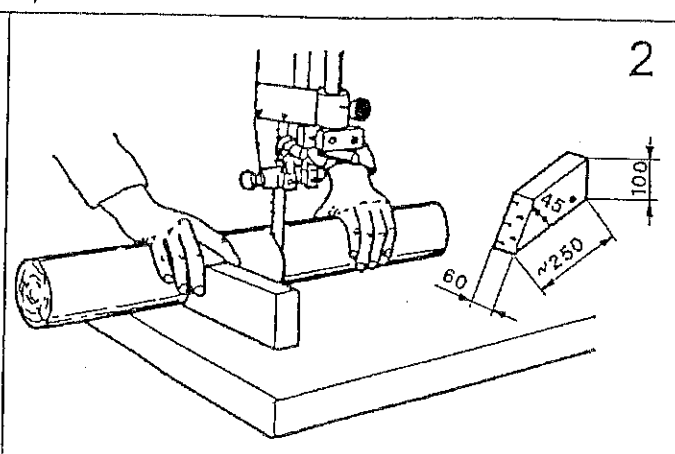
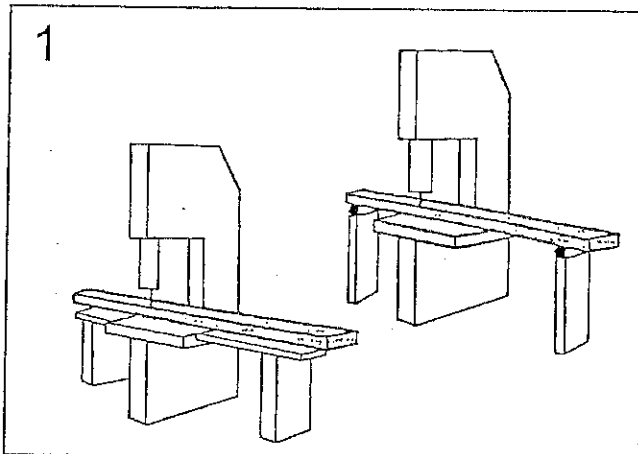
Använd den hjälptillsats som anges i Fig. 5

-Rundsågning:

Använd den hjälptillsats som anges i Fig. 6

-Snedställda sektioner:

Använd den tillsats som anges i Fig. 7



7A DATI TECNICI SERIE BS

7 A \ DONNEES TECHNIQUES SERIE BS

MOD	BS 440	BS 540	BS 640	BS 740	BS 840	BS 940
Diametro volani mm Diametre des volants mm Fly-wheels diameter mm Roller diameter	440	540	640	740	840	940
Giri volano Tours volants t/min Fly-wheels speed r.p.m. Drehzal U/min R.P.M. Volantes	900	890	800	715	630	590
Potenza motore HP (KW) Puissance du moteur CV(KW) Motor power HP (KW) Motorstarke PS (KW) Potencia motor HP (KW)	1,5 (1)	2 (1,5)	3 (2,2)	4 (3)	5,5 (4)	7,5 (5,5)
Altezza max di taglio mm Hauteur max de coupe mm Cutting depth mm Schnitthöhe mm Altura de corte mm	250	350	400	450	520	560
Larghezza di taglio mm Largeur de coupe mm Cutting width mm Schnittbreite mm Ancho de corte mm	420	520	620	720	820	920
Dimensioni del tavolo mm Dimensions de la table mm Table size mm Tischgröße mm Dimensiones de la mesa mm	420X600	520 x 720	620 x 870	720 x 1000	820 x 1160	820 x 1300
Inclinazione del tavolo : Inclinaison de la table : Table tilting : Verstellbartisch : Mesa inclinable :	0 - 20°	0 - 20°	0 - 20°	0 - 20°	0 - 20°	0 - 20°
Lunghezza MIN. nastro mm Longueur MIN. de la lame mm Blade length MIN. mm Blattbreite MIN. mm Largo de la sierra MIN. mm	3630	4190	4730	5340	6000	6590
Lunghezza MAX nastro mm Longueur des lames MAX mm Blade length MAX mm Blattbreite MAX mm Largo de la sierra MAX mm	3700	4260	4800	5420	6110	6710
Dimensioni d'ingombro cm Encombrements cm Overall dimensions cm Platzbedarf cm Dimens. d'obstruccion cm	79 X 57 X 179	87 x 52 x 197	105 x 62 x 218	118 x 72 x 243	141 x 82 x 265	155 x 92 x 286
Dimensioni di imballo cm Encombr. d'emballage cm Packing measures cm Verpackungsabmess. cm Dimensiones embalaje cm	189 X 53 X 84	206 x 50 x 97	224 x 50 x 111	253 x 62 x 125	275 x 63 x 138	298 x 67 x 150
Peso netto Kg Poids net Kg Net weight Kg Netto Gewicht Kg Peso neto Kg	220	260	320	510	730	860

OPTIONS POUR SERIE BS

- Volants pleins pour Mod. 640 - 740 - 840 - 940 -
- Moteurs monophasées Kw 0,75 - 1,1- 1,5 - pour Mod. 540 - 640
- Equerre coulissante et orientable sur la table - tous les modèles
- Execution au contraire (colonne a droite) - tous les modèles

8\ Emissioni rumore

Nota per emissioni rumore:

Dato che esiste una correlazione tra livello di emissione e durata di esposizione, questo non può essere utilizzato in modo sicuro per determinare la necessità o meno di adottare precauzioni supplementari. I fattori aventi incidenza sul livello reale di esposizione del personale sono chiaramente la durata e l'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente di lavoro, altre sorgenti di polveri e rumori, ecc...; vale a dire il numero di altre macchine e lavorazioni adiacenti. Inoltre, i limiti dei livelli di esposizione possono variare da un paese all'altro. Queste informazioni permetteranno comunque all'utilizzatore della macchina di effettuare una migliore stima del rischio

8/ Ljudnivå

Uppgifter angående ljudnivå

Eftersom det finns ett samband mellan ljudnivå och tid, är det inte tillräckligt att bestämma behovet av kompletterande försiktighetsåtgärder. De faktorer som har betydelse för den faktiska påverkan på operatörer är naturligtvis tiden, arbetsmiljön och andra källor som damm och buller etc., t ex maskiner i närheten, dvs. omgivningens ljudnivå. Det är möjligt att nivågränserna varierar från land till land. Följande information hjälper emellertid användaren av maskinen att förstå risknivåerna.

Misurazioni : Norme ISO 7960 - allegato J (NFE64-209)

Incertezza legata alla misura < 4 dB

Mätssystem

Standard ISO 7960 - bilaga J (NFE 64-209)

Måttolerans

< 4 dB

In lavoro senza aspirazione

Arbete, utan utsugning

L Aeq	LW (A)		Lpc	MOD.
83,9 " "	96,2 " "	4,1 " "	< 130 " "	BS 440
84,1 " "	90,9 " "	1,2 " "	< 130 " "	BS 540
84,9 " "	88,4 " "	0,7 " "	< 130 " "	BS 640
77,9 " "	89,5 " "	0,9 " "	< 130 " "	BS 740
82,6 " "	94,4 " "	2,7 " "	< 130 " "	BS 840
84,7 " "	95,6 " "	3,6 " "	< 130 " "	BS 940

9\ Installazione

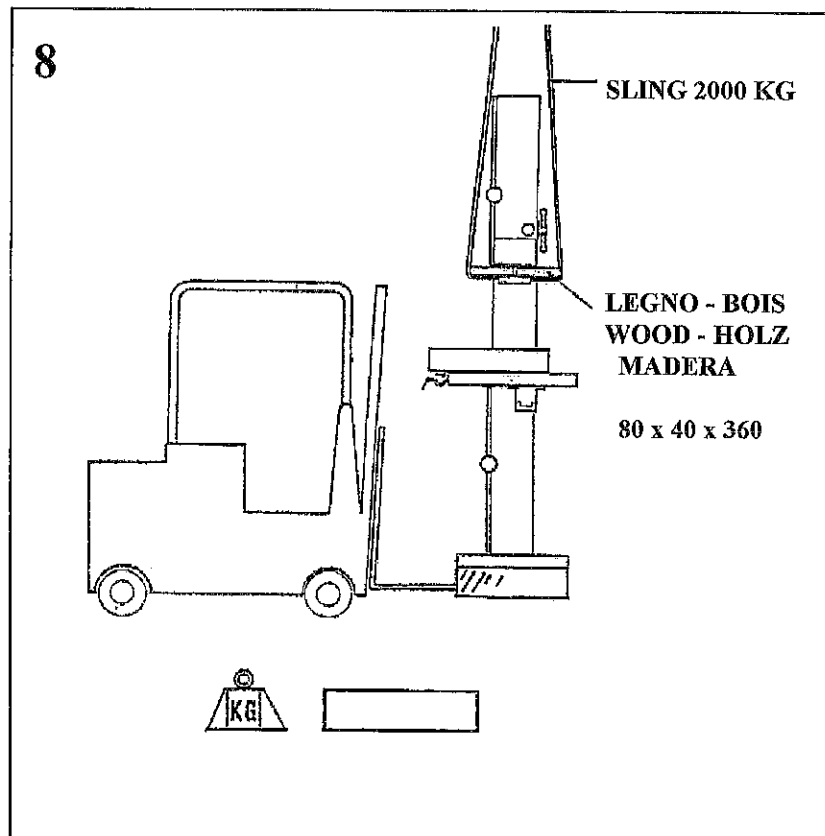
9A\ Sollevamento e messa in opera

La macchina può essere sollevata sia con un carrello elevatore, introducendo le forche sotto il piede, oppure con fasce tipo "SLING" come indicato in FIG.8 . La portata delle fasce deve essere indicativamente di Kg 2000.

9/ Installation

9A/Lyftning

Maskinen kan lyftas med en gaffeltruck. Man placerar gafflarna under maskinfötterna eller använder en "STROPP" såsom visas på Fig. 8, med en lyftkapacitet av 2000 kg.



9B\ Misure di ingombro - Piazzamento

Per un'accorretta e razionale organizzazione del posto di lavoro: - Installare la macchina in luogo che non favorisca o amplifichi vibrazioni e rumore - Verificare la corretta illuminazione dell'area di lavoro - In presenza di altre macchine nell'ambiente, la distanza tra la sega a nastro e le altre macchine deve essere di almeno 80 cm. Bisogna prevedere lo spazio sufficiente per il taglio trasversale di pezzi lunghi e la sistemazione di rulliere o di altri sistemi di appoggio in entrata e in uscita. - Sul piede della macchina sono ricavati 4 fori filettati che servono per il livellamento, le viti sono fornite con la macchina, e 4 fori per il fissaggio al suolo. Per il fissaggio al suolo, si raccomanda di non effettuare un serraggio forte, per evitare il propagarsi di vibrazioni; è inoltre consigliata l'interposizione tra il piede e il pavimento di materiali antivibranti.

Per la sistemazione nell'ambiente considerare lo schema della pagina a fronte (scala 1 : 100)

9B/Placering

För en korrekt och rationell organisation av arbetsområdet:

-Placera maskinen på ett ställe som inte ökar vibration eller buller.

-Kontrollera att arbetsområdet har adekvat belysning.

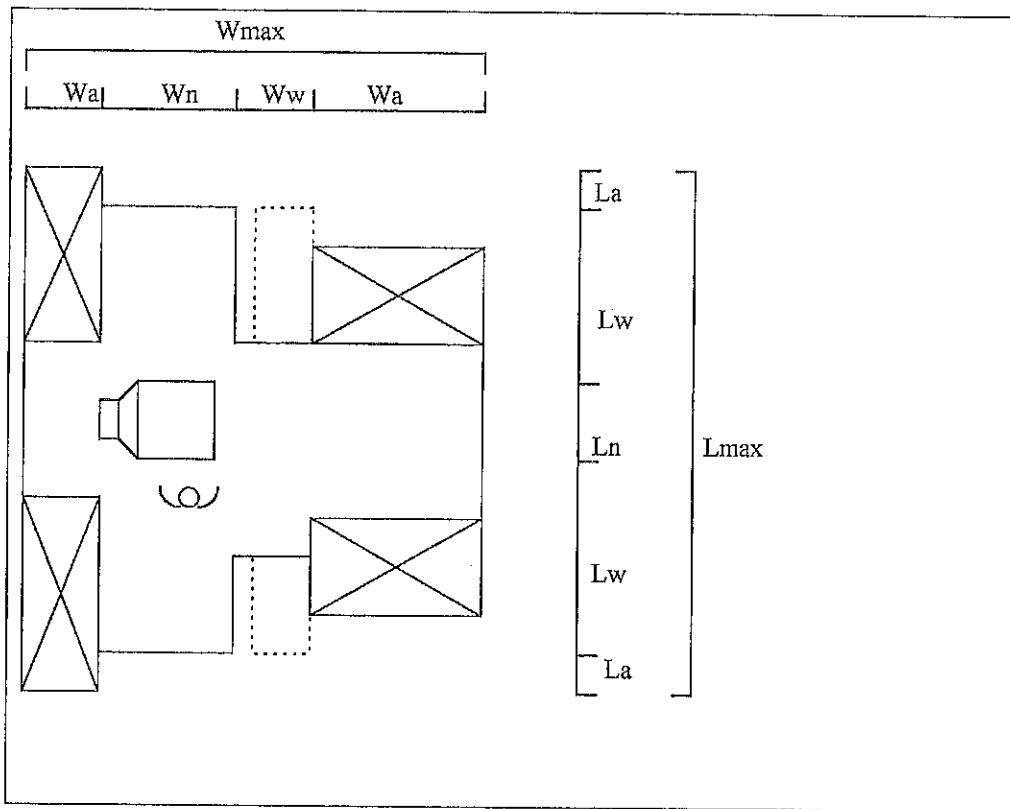
-Vid placering mellan andra maskiner skall det finnas ett utrymme av minst 80 cm. Det är nödvändigt att beräkna tillräckligt utrymme för kapning av långa arbetsstycken och för placering av rullar eller andra typer av stöd, framför och bakom bordet.

-Maskinsocklarna är försedda med fyra gängade hål för nivellering. Skruvar medlevereras.

-Det finns också fyra hål för fastsättning av maskinen i golvet. Vid fastsättning i golvet rekommenderas att inte dra åt skruvarna för hårt, för att undvika ökad vibration. Man bör även placera anti-vibrationsmaterial mellan golv och maskinsockel.

Innan Du bestämmer placeringen, studera schemat på motstående sida (SKALA 1:100)

SPACE REQUIREMENTS



Lmax :
Longuer maxi
Maximal lenght
Maximale Länge
Längd max

Wmax :
Largeur maxi
Maximal lenght
Maximale Breite
Bredd max

Ln:
Longuer de la machine
Lenght of the machine
Länge der Maschine
Maskinens längd

Wn:
Largeur de la machine
Width of the machine
Breite der Maschine
Maskinen bredd

Lw:
Longuer pour le travail
Lenght for working
Länge zum Arbeiten
Erforderling längd för arbete och underhåll

Ww:
Largeur pour le travail
Width for working
Breite zum Arbeiten
Erforderling bredd för arbete och underhåll

La:
Longuer auxilaire
Auxiliary lenght
Länge der Hilfsfläche
Erforderling reservlängd

Wa:
Largeur auxilaire
Auxiliary width
Breite der Hilfsfläche
Erforderling reservbredd

SKALA 1:100 (med hänsyn till maskinens och arbetsstyckenas dimensioner)

9C\ Allacciamento elettrico - Avviamento -

Si consiglia di far effettuare l'installazione elettrica a personale competente.

L'allacciamento deve essere effettuato alla scatola di derivazione che si trova in FIG.9, Pos.E.

Assicurarsi che la tensione di rete corrisponda a quella della macchina; impiegare cavi di sezione adeguata alla potenza del motore, per tensione 400V la sezione minima raccomandata è di 2,5 mm², compreso il filo di terra. Per tensioni 230V o comunque potenze che richiedono intensità di corrente maggiore di 15A deve essere aumentata la sezione dei cavi di allacciamento. Collegare i fili di fase ai morsetti R-S-T-(L1-L2-L3) e il cavo di messa a terra al morsetto con simbolo

Controllare al primo avviamento il senso di rotazione, se contrario invertire tra di loro due fili di fase (per le macchine ad alimentazione trifase). Le macchine ad alimentazione monofase hanno il senso di rotazione predeterminato alla produzione.

Controllare ad ultimazione dei lavori di collegamento la corretta richiusura della scatola di derivazione e il serraggio dei corrispondenti pressacavi.

Per avviare la macchina: per i modelli BS 440-BS540-BS640 posizione l'interruttore generale sul retro della macchina (FIG.9 Pos.E) sulla posizione 1, la spia bianca posta sul pannello frontale segnala che è presente corrente; azionare tramite pulsante di marcia (FIG.10 Pos.M) l'interruttore di avviamento. Per spegnere premere il pulsante di arresto (FIG.10 Pos.A). Per i modelli BS740 - BS840 - BS940: posizione l'interruttore generale sul retro della macchina (FIG.9 Pos.E) sulla posizione 1, la spia bianca che è posta sul pannello frontale segnala che è presente corrente; azionare tramite pulsante (FIG.11 Pos.M) l'interruttore magnetotermico indi ruotare sulla posizione la manopola dell'avviatore stella triangolo, quando la macchina arriva al regime di rotazione normale ruotare la manopola sulla posizione (FIG.11 Pos.T) il tempo mediamente occorrente è di 4 - 8 secondi. Per spegnere riportare su "O" la manopola dell'avviatore. In caso di arresto dovuto a mancanza di corrente o a intervento sul pulsante di emergenza, bisogna riportare sullo "O" la manopola dell'avviatore e ripetere la manovra di avviamento a partire dal magnetotermico.

Importante: la macchina non parte con le porte aperte, inoltre l'apertura delle porte comporta l'arresto automatico della macchina.

9C/ Elektrisk anslutning - start

Den elektriska installationen skall utföras av behörig elektriker. Anslutningen till elnätet skall göras med användning av kopplingsplinten enligt Fig. 9, pos. E. Kontrollera att strömmen från elnätet motsvarar maskinens och använd kablar med en area som lämpar sig för motorstyrkan. För en spänning av 400 V är minsta rekommenderade area 2,5 mm² inkl. jordledare.

För en nätström av 230 V eller märkdata som överstiger 15 A är det nödvändigt att öka anslutningskablarnas area.

Anslut fastrådarna till polerna R - S - T (L1 - L2 - L3) och jordledaren till jorduttaget.

Vid starten, kontrollera rotationsriktningen. Om den är felaktig, kasta om de två fasledarna (för 3-fasmaskiner). Rotationsriktningen för 1-fasmaskiner är förinställd vid tillverkningen.

Vid avslutningen av installationen, kontrollera att kopplingsplinten är ordentligt stängd och att stickproppsstiften är låsta.

Start av maskinen:

För modellerna BS 440-540-640: Vrid huvudbrytaren på baksidan av maskinen

Fig. 9, pos. E, till läge "I". Den vita indikeringslampan på frontpanelen visar att strömmen är påkopplad:

tryck på startknappen för att starta maskinen (Fig. 10, pos. M).

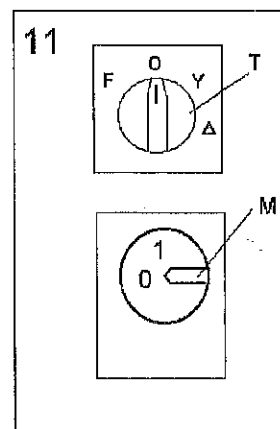
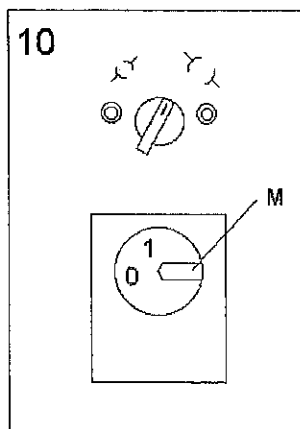
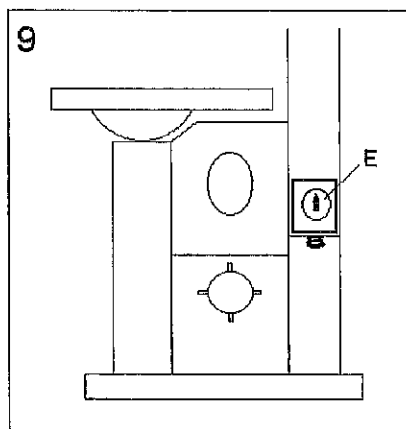
För att stanna maskinen, tryck på stoppknappen (Fig. 10, pos. A)

För modellen BS 740-840-940 :

Vrid huvudbrytaren på maskinens baksida till läge "I". Den vita indikeringslampan på frontpanelen visar att strömmen är påkopplad. Tryck på knappen (Fig. 11, pos. M) på magnetströmbrytaren och vrid för att ställa in stjärntriangelbrytaren tills maskinen når normal hastighet. Vrid sedan till läge (Fig. 11, pos T);

genomsnittlig tid för att uppnå normal hastighet är 4-8 sekunder. För att stänga av, vrid startkontrollen tillbaka till "0". Vid nödstopp eller strömavbrott är det nödvändigt att vrida tillbaka startkontrollen till "0" och upprepa startproceduren genom att trycka på magnetströmbrytaren.

VIKTIGT: Maskinen startar inte om luckorna är öppna och stannar automatiskt om luckorna öppnas under arbetet.



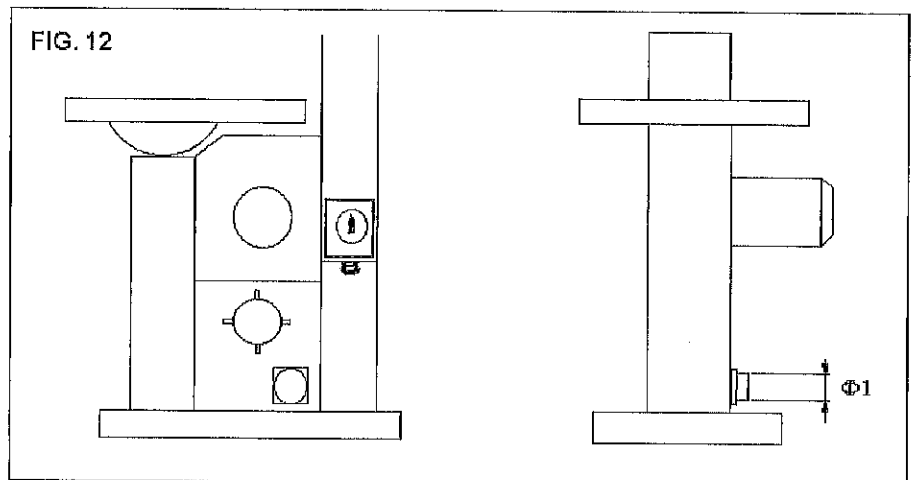
9D\ Aspirazione

La macchina deve essere collegata a un sistema di aspirazione adeguato. Il diametro del tubo/tubi di aspirazione e la loro posizione è indicato nelle FIG.12 e 13. La velocità dell'aria consigliata è minimo 20 M/sec per essenze normali con umidità inferiore al 12%, la portata circa 600 Mcubi /ora per bocca diametro 100 mm, 800 Mcubi/ora per bocca diametro 120 mm, 1100 Mcubi/ora per bocca diametro 140 mm. Per essenze con umidità maggiore del 12% si consiglia di aumentare la velocità a 25/28 mt/sec.

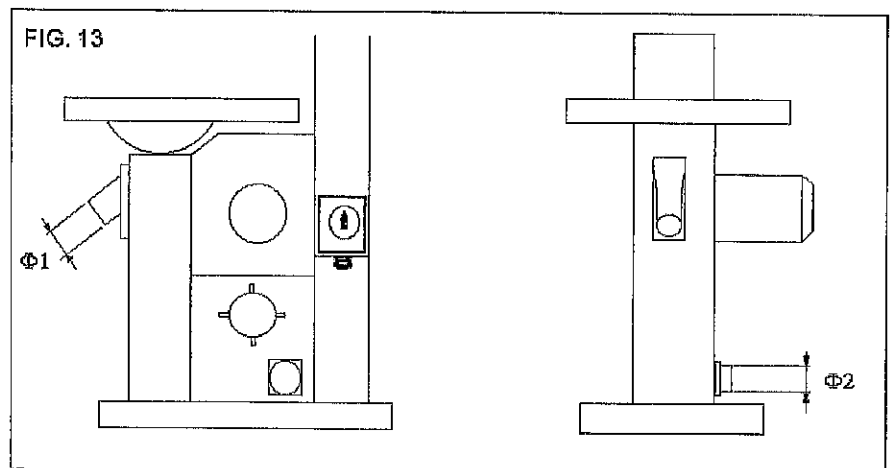
9D/ Utsugning

Maskinen måste anslutas till ett tillräckligt kraftigt utsugningssystem. Diametern på utsugningsrören och anslutningspositionerna på maskinerna anges på Fig. 12 och Fig. 13. Den minsta lufthastigheten som rekommenderas är 20 m/sek för trä med en fuktighet som understiger 12%. Kapacitet: ca 600 m³/h för rördiam. 100 mm, 800 m³/h för rördiam. 120 mm, 1100 m³/h för rördiam. 140 mm. För trä med en fuktighet som överstiger 12% rekommenderas att öka lufthastigheten till 25-28 m/sek.

MOD.	TYPE	Ø1
BS	440	120
BS	540	120



MOD.	TYPE	Ø1	Ø2
BS	640	100	120
BS	740	100	120
BS	840	100	140
BS	940	100	140



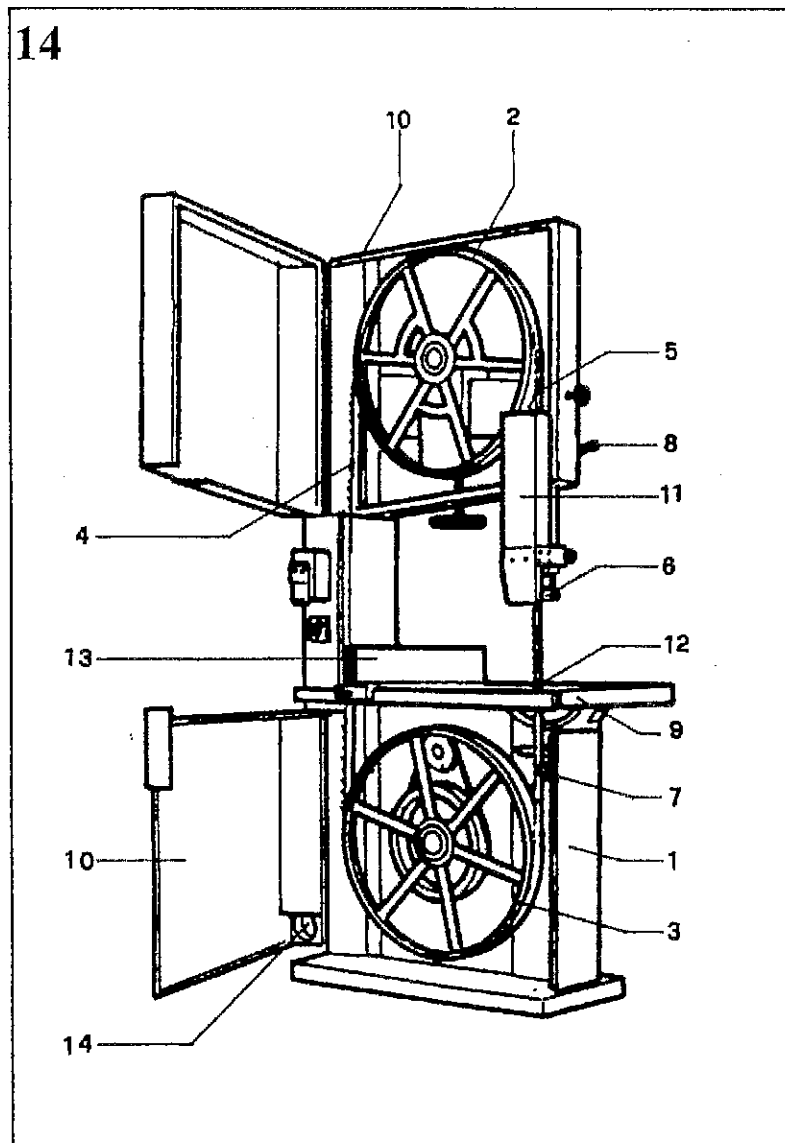
10\ Utilizzo della macchina Nomenclatura degli organi principali

10/ Maskinens användning Huvudkomponenternas beteckningar

14. - Organi principali della macchina 14- Machine main groups

- 1 - Basamento
- 2 - Volano superiore
- 3 - Volano inferiore
- 4 - Parte ascendente della lama
- 5 - Parte discendente della lama
- 6 - Guidalama superiore
- 7 - Guidalama inferiore
- 8 - Regolazione altezza guidalama
- 9 - Tavolo
- 10 - Protezione dei volani
- 11 - Protezione regolabile della lama
- 12 - Inserto per il tavolo
- 13 - Guida
- 14 - Manicotto per l'aspirazione

- 1 - Base
- 2 - Upper flywheel
- 3 - Lower flywheel
- 4 - Blade upward portion
- 5 - Blade downward portion
- 6 - Upper blade guide
- 7 - Lower blade guide
- 8 - Blade guide height adjustment
- 9 - Table
- 10 - Flywheels protection
- 11 - Adjustable blade protection
- 12 - Table insert
- 13 - Guide
- 14 - Suction sleeve



10A\ Scelta e manutenzione delle lame

La tabella "MISURE LAME" definisce la misura minima e massima di lunghezza, la larghezza max e lo spessore consigliato delle lame secondo il tipo di macchina. La scelta della larghezza e del tipo di dente è in funzione del materiale da tagliare e del tipo di lavorazione: le lame strette sono indicate per tagli curvilinei, sagome ecc., le lame larghe per tagli rettilinei. Si consiglia dentatura fine per legni duri e grossa per legni teneri, lo spazio tra i denti deve essere comunque tale da assicurare lo scarico della segatura prodotta durante il taglio, se lo scarico non è regolare può causare il surriscaldamento e l'inzeppamento del nastro con conseguente rottura. Non usare lame deformate o incrinata. La stradatura della lama sarà più grande (2 volte lo spessore) per legni teneri e fibrosi, 1,5 volte lo spessore per legni duri. Si raccomanda di cambiare tempestivamente la lama quando l'affilatura diventa insufficiente e di rivolgersi a laboratori specializzati per le operazioni di saldatura, affilatura e stradatura; si raccomanda l'impiego di lame di buona qualità.

Causa di rottura delle lame:

- Spessore troppo grande rispetto al diametro dei volani
- Saldatura difettosa
- Tensionamento inadeguato, in particolare se la lama è troppo tesa la molla di tensione non esercita più la sua funzione.
- Affaticamento del materiale dovuto a taglio con lama non ben affilata e stradata o al mancato detensionamento della lama. Dopo l'utilizzo si raccomanda il detensionamento specialmente nella pausa notturna (con l'impiego di cartello segnalatore)
- Disassamento dei volani dovuto a interventi non autorizzati sulle viti di regolazione del volano inferiore.
- Irregolarità della copertura dei volani, ad esempio per accumulo di incrostazioni durante il taglio di essenze resinose.

10A/Vai och underhåll av sågblad

Tabellen över "SÅGBLADSDIMENSIONER" anger den minsta och största bladlängden, den största bredden och den rekommenderade bladjockleken, beroende på typ av maskin.

Valet av bredd och typ av sågbladständer beror på materialet som skall sågas samt typen av arbetsoperation: smala sågblad lämpar sig för sågning av svängda linjer, profiler etc. Breda sågblad lämpar sig för rak sågning. Fina sågtänder skall användas för hårda träslag och grova sågtänder för mjuka träslag. Avståndet mellan varje sågtand skall alltid vara tillräckligt stort för bortförande av sågspån som bildas under sågningen. Om bortförandet inte är korrekt, kan detta förorsaka överhettning och fastklämning av sågbladet som då bryts. Använd aldrig spruckna eller deformerade sågblad.

Sågbladets inställningsvärde är max. två gånger bladjockleken för mjuka träslag och 1,5 gånger bladjockleken för hårda träslag.

Vi rekommenderar absolut att sågbladet byts ut regelbundet så snart skärpan blir otillräcklig, och att anlita en specialiserad verkstad för svetsning, skärpning och inställning av sågblad. Användning av sågblad av hög kvalitet rekommenderas även.

Orsaker till brott på sågblad:

- För tjockt sågblad i förhållande till bandsåghjulets diameter
- Felaktig svetsning
- Felaktig spänning. Särskilt om sågbladet är för spänt, så fyller spännfjädem inte längre sin funktion.
- Överbelastning av sågbladet beroende på användning av ett dåligt slipat, skränt eller dåligt inställt sågblad, eller på att man inte har minskat spänningen. Efter användning rekommenderas att minska spänningen, särskilt över natten (och sätta upp en skylt som anger denna åtgärd).
- Felaktig injustering av bandsåghjulen beroende på att det undre bandsåghjulets justerskruvar har kommit emellan.
- Bandsåghjulens yta är ojämn, t ex genom ansamling av sågspån vid sågning av kådiga material.

MISURE LAME- SAGBLADSDIMENSIONER- BLADE MEASUREMENTS

MOD	BS 440	BS 540	BS 640	BS 740	BS840	BS940
Type						
L MIN mm	3650	4190	4730	5340	6000	6590
L MAX mm	3730	4260	4800	5420	6110	6710
Spessore	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9
Bandstarke						

10B\ Montaggio e regolazione della lama

Per montare la lama è necessario sbloccare il freno motore , che impedisce la rotazione manuale dei volani
Per sbloccare il freno agire, a macchina ferma , sul selettore di sblocco (FIG. 10-11) ruotandolo sul simbolo di sblocco
(nel caso dello sblocco incorporato nell'avviatore stella triangolo, prima di ruotare occorre premere la manopola , poi, a manopola premuta , ruotare sul simbolo "F"). Aprire le portine di accesso ai volani iniziando sempre dalla portina superiore e mai da quella inferiore, aprire lo sportello della protezione mobile (FIG.15) e togliere quanto presente l'assicella A (FIG.16) . Posizionare la lama sui volani verificando il corretto orientamento dei denti, metterla in tensione tramite il volantino (V, FIG.17), il valore corretto di tensione è indicato corrisponde alla larghezza del nastro montato.

Esempio: per lama laga 25 mm tendere sino all'apparizione del n.25 sull'indicatore. Far girare manualmente i volani per verificare che la lama non tocchi organi fissi e si disponga correttamente sulla superficie dei volani; cioè la punta dei denti deve sporgere leggermente dal bordo dei volani, per regolare la posizione della lama sui volani si deve agire su pomello "D" (FIG.17) dopo aver allentato il bloccaggio "C" (FIG.17): girando in senso orario la lama rientra, in senso antiorario la lama fuoriesce (un quarto di giro è sufficiente a produrre uno spostamento apprezzabile). A lama posizionata, serrare il bloccaggio. A questo punto richiudere la protezione mobile, riposizionare l'assicella inferiore, se presente, e richudere le portine di accesso ai volani. Posizionare il selettore freno sulla posizione di blocco.

AVVERTENZA IMPORTANTE. DOPO L'UTILIZZO SI RACCOMANDA DI TOGLIERE TENSIONE ALLA LAMA,SEGNALANDOLO CON CORTELLO BEN VISIBILE; QUESTO PERMETTE DI EVITARE DANNI ALLA COPERTURA DEI VOLANI.

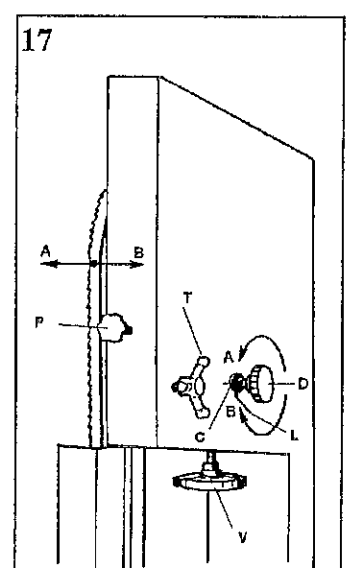
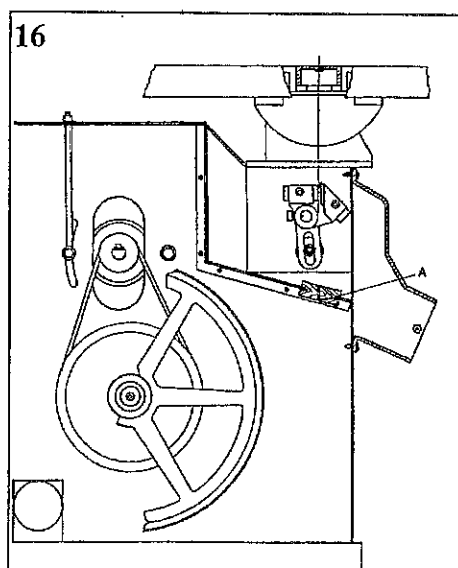
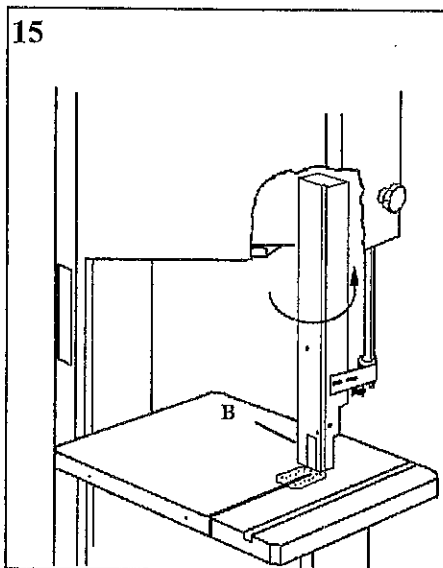
10B/ Montering och justering av sågblad

Vid montering av sågblad är det nödvändigt att lossa motorbromsen som förhindrar manuell rotation av bandsåghjulen. För lossning av bromsen, när maskinen står stilla, vrid bromslossningsväljaren (Fig. 10-11) mot lossningssymbolen (på maskin med stjärntriangelstart lossar man bromsen på följande sätt: i pos. "0", tryck ner handtaget och vrid åt vänster på symbol "F"). Öppna sedan den övre luckan först, aldrig den undre först. Öppna det rörliga sågbladsskyddets sidoplåt (Fig. 15) och ta bort träinlägget (Fig. 16) om detta är inmonterat. Placera sågbladet på bandsåghjulen och kontrollera att sågtänderna är i rätt läge. Spänn med handratt "V", Fig. 17. Rätt spänning anges på bladindikatorn på maskinen. Det angivna värdet motsvarar sågbladets bredd (t ex för bladbredd 25 mm dra åt tills nr 25 anges på indikatorn).

Vrid bandsåghjulen manuellt och kontrollera att sågbladet inte kommer i beröring med några fasta delar och att det är rätt placerat på bandsåghjulen. Bladspetsarna skall skjuta ut något över bandsåghjulens kant. För justering av sågbladets position på bandsåghjulen, lossa låsspak "C", Fig. 17, och vrid sedan på ratt "D", Fig. 17. Vid vridning medurs flyttas sågbladet inåt, vid vridning moturs flyttas sågbladet längre ut; ett kvarts varv räcker för att erhålla en märkbar förskjutning. Så snart sågbladet är rätt placerat, dra åt låsspaken. Stäng nu det rörliga sågbladsskyddet, sätt tillbaka det undre träinlägget, när sådant är monterat, och stäng luckorna. Flytta tillbaka bromsväljaren till låsposition.

VIKTIGT:

Efter användning skall bladspänningen minskas och en skylt sätts upp som anger denna åtgärd. Detta förhindrar skada på bandsåghjulen.



10C\ Regolazione dei guidalame

Guidalame a cuscinetti

Il guidalame superiore deve essere posizionato in altezza il più vicino possibile al pezzo da tagliare (5-10 mm). Lo spostamento in altezza si ottiene sbloccando il pomello di bloccaggio P (FIG. 17) e ruotando il volantino di salita e discesa T (FIG. 17), una volta posizionato serrare sempre il pomello di bloccaggio. Questa operazione deve essere effettuata a macchina ferma. Le rotelle laterali "A" (FIG. 18) devono sfiorare il nastro. Per togliere vibrazioni durante il lavoro e assicurare la direzionalità dello stesso, la loro posizione si regola tramite la vite "B", a regolazione avvenuta si blocca con la ghiera "C", devono essere arretrati di 2 mm rispetto ai denti della lama; la rotella reggispinta "D" ha la funzione di evitare un arretramento eccessivo della lama durante il taglio va tenuta a una distanza di 1-2 mm dal dorso della lama, lo spostamento si ottiene sbloccando la vite "E".

Guidalame inferiore

Nel caso di guidalame a cuscinetti, stesse istruzioni come per il guidalame superiore.

Il guidalame a elementi fissi è costituito da un supporto che accoglie due inserti in legno bloccati da viti; gli inserti devono sfiorare la lama per ridurre le vibrazioni (FIG. 19)

10 C/Justering av bladstyrningar

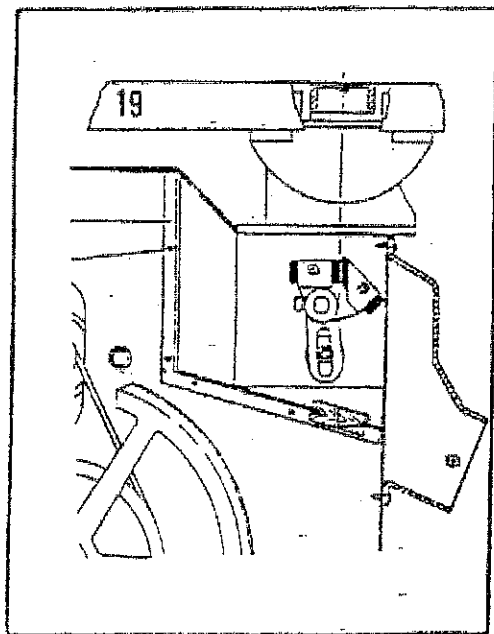
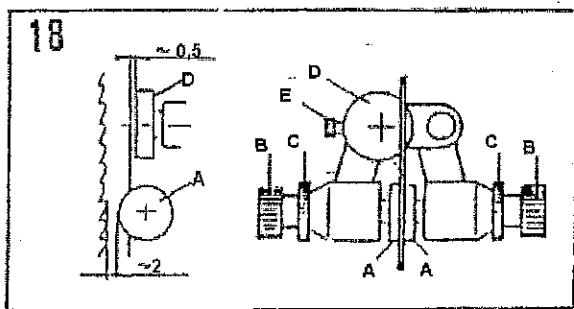
Bladstyrningar

Den övre bladstyrningen skall placeras så nära arbetsstycket som möjligt (5-10 mm). För att justera höjden, lossa låsratt "P", Fig. 17, och vrid handratt "T", Fig. 17, uppåt eller nedåt. Så snart rätt position har erhållits, lås ratten. Denna operation måste alltid utföras när maskinen står stilla.

Bladstyrningar "A", Fig. 18, skall helt lätt beröra sågbladet för att förhindra vibration under sågning och garantera rätt sågriktning. Dessa styrningars position kontrolleras av skruv "B". Så snart de har justerats, dra åt ring "C"; de skall befinna sig 2 mm bakom sågbladständerna. Stödhjul "D" förhindrar för stor rörelse bakåt av sågbladet under arbetet och skall befinna sig 1-2 mm från sågbladsryggen. Detta kan justeras med skruv "E".

Undre bladstyrning

-Vid styrning av sågbladet gäller samma instruktioner som för övre bladstyrning.



10D\ Insetto piano e assicella scivolo aspirazione

Le macchine sono equipaggiate con un inserto mobile sul piano (FIG.20 Pos.B) in plastica, i fori ricavati sull'inserto sono in funzione del miglioramento dell'aspirazione, tramite 4 viti di regolazione poste in fondo all'apertura del piano è possibile regolare il livello dell'inserto rispetto alla superficie del piano.

I modelli sino a 600 mm diametro volani montano una bocca di aspirazione, i modelli di diametro superiore montano una seconda bocca di aspirazione posta sul basamento sotto il piano (FIG.20 Pos.L), si raccomanda di cambiare l'assicella "A" posta come chiusura quando il taglio passaggio lama si allarga, per mantenere il massimo di efficacia nell'aspirazione.

10E\ Direzionalità e parallelismo di taglio

Nella lavorazione con guida parallela, se il taglio non è perfettamente parallelo, le cause possono essere:

- Affilatura e stradatura non simmetriche della lama
- Tensionamento insufficiente della lama
- Parallelismo della guidata errato rispetto alla lama

Per regolare il parallelismo della guida, allentare senza togliere le 2 viti R (FIG.20), regolare l'orientamento della guida, serrare forte le 2 viti. D\

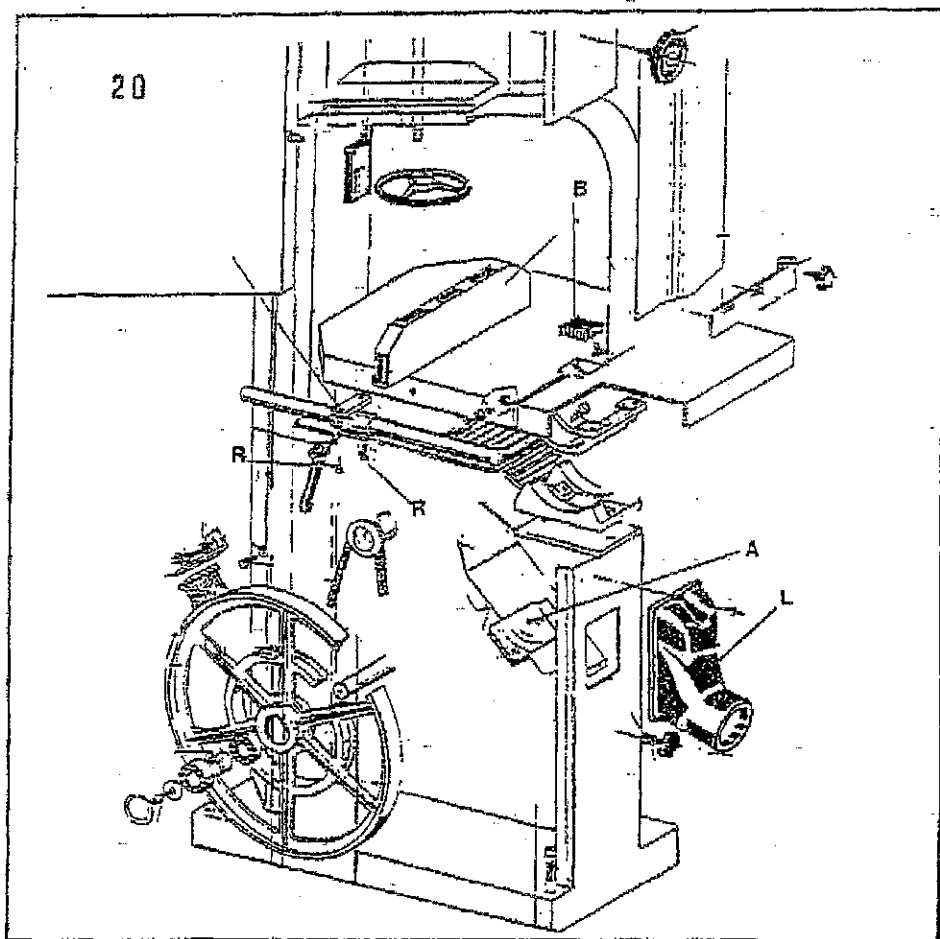
10 D/ Bord- och utsugningsinlägg

Maskinerna är utrustade med ett borttagbart plastinlägg på arbetsbordet, Fig. 20, pos. "B". Inläggets lufthål förbättrar utsugningen. Genom att justera de 4 skruvarna i botten på arbetsbordets öppning kan man ändra inläggets höjd i förhållande till arbetsytan. Modeller med bandsågghjul upp till 600 mm diameter har endast en utsugningsanslutning, modeller med större diameter har en extra utsugningsanslutning på sockeln, under arbetsbordet (Fig. 20, pos. "L"). Vi rekommenderar att inlägg "A" byts ut när sågbladsurtaget blir för stort. Detta gör att utsugningsanordningen behåller sin maximala effektivitet.

10 E/ Anhållets parallellitet

Om sågsnittet inte blir absolut parallellt vid användning av parallellanhåll, kan orsakerna vara följande:

- Felaktig slipning och inställning av sågbladet
- Otillräcklig bladspänning
- Felaktig inställning av parallellanhållet i förhållande till sågbladet; för att justera anhållets parallellitet, lossa de 2 skruvarna "R", Fig. 20, utan att ta bort dem, justera anhållets position och dra åter åt de 2 skruvarna ordentligt.



10F\ Inclinazione del piano

Il tavolo è inclinabile sino a 20° max, per inclinarlo togliere l'inserto del piano per permettere il passaggio della lama a traverso del foro, allentare la vite "A" (FIG.21) tramite òl chiave in dotazione inclinare sino al valore desiderato, indicato sulla scala graduata, poi riserrare la vite "A". Per riportarlo in posizione normale allentare la vite "A" lasciando ruotare il tavolo sino all'appoggio, indi riserrare la vite "A"

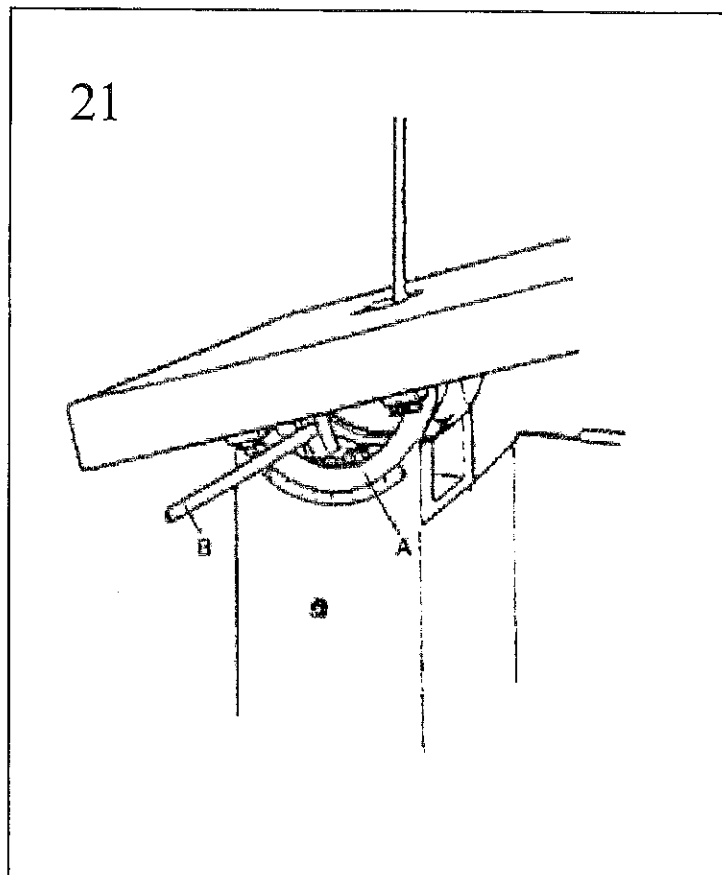
10 F/ Lutning av arbetsbordet

Bordet kan lutas max. 20°.

För att luta det, ta bort bordinlägget för att tillåta sågbladet att gå igenom hålet.

Lossa skruv "A", Fig. 21, med användning av den nyckel som levereras med maskinen, och luta bordet i den önskade vinkeln enligt den graderade skalan. Dra åt skruv "A".

För att återställa bordet i normalt läge, lossa skruv "A" för att tillåta bordet att gå tillbaka till stopp, och dra åt skruv "A".



11\Sistema di frenatura

Le macchine sono equipaggiate di freno elettromagnetico che assicura la fermata degli organi di movimento in meno di 10 secondi. Gli elementi di frizione del gruppo freno sono soggetti ad usura che si raccomanda di controllarli regolarmente e sostituirli tempestivamente nei limiti fissati dalle norme di frenatura.

11A\Manutenzione e regolazione del sistema di frenatura

- Sostituzione del ferodo :Togliere il convogliatore d'aria (40) e svitare il dado autobloccante (31) sfilare poi la ventola di raffreddamento le frenatura (34), quindi con mani accuratamente pulite, applicare il nuovo ferodo (35) e rifare l'operazione inversa per rimontare le altre parti.
- Sostituzione del nucleo freno:Togliere il convogliatore d'aria (40), svitare il dado autobloccante (31), sfilare la ventola di raffreddamento e frenatura (34), gli spessori (24) e la molla di spinta (27). A questo punto occorre isolare il diodo raddrizzatore scollegandolo dai fili di alimentazione (il diodo raddrizzatore può trovarsi al punto 44 oppure inserito nella scatola morsettiera al punto 18). Svitare poi le tre brugole (23), sostituire il nucleo freno e rifare l'operazione inversa per rimontare le altre parti.
- Regolazione della coppia frenante e del traferro: l'arresto della macchina avviene entro tempi fra i 6 e i 10 secondi massimo. Agendo sul dado autobloccante di registro freno (31) otteniamo la variazione da 6 a 10 secondi. E' importantissimo effettuando tale operazione, assicurarsi il mantenimento di un traferro (il traferro è la distanza fra ancora mobile e nucleo freno di mm 0,5). Svitare il dado autobloccante (31), finchè la ventola di ghisa (34) di discosta dall'ancora mobile (28), oltre l'intraferro massimo di montaggio. Questa vita a brugola consente anche la ripresa dell'intraferro a seguito del consumo delle guarnizioni d'attrito.

11 / Bromssystem

Maskinerna är utrustade med en elektromagnetisk broms som garanterar att alla rörliga delar stannar inom 10 sekunder.

Eftersom bromssystemets bromsmellanlägg är utsatta för förlitning, rekommenderar vi att de kontrolleras regelbundet och byts ut snarast möjligt när så behövs, för att hålla bromstiden inom föreskrivna normer.

11A\Underhåll och justering av bromssystem

-Utbyte av bromsbelägg

Ta bort lufttransportören (40) och lossa den självlåsand muttern (31), dra ut kyl- och bromsfläkten (34).

-På bromsens rörliga ankare (28) finner Du belägget. Dra av det gamla belägget och limma på det nya med rena händer. För att montera ihop delarna igen, följ anvisningarna i omvänd ordning och typ av operationer.

-Utbyte av bromsenhet

Ta av lufttransportören (40) och lossa den självlåsand muttern (31). Dra ut kyl- och bromsfläkten (34), tryckbeläggen (24) och tryckfjädern (27). Nu skall Du isolera likriktardioden genom att koppla ur kablarna. (Dioden kan antingen finnas i position 44 eller i kopplingsplintens position 18.)

Lossa de 3 sexkantskruvarna (23), byt ut bromsenheten och upprepa operationerna i omvänd ordning för att montera de övriga delarna.

-Justering av bromsluftgapet

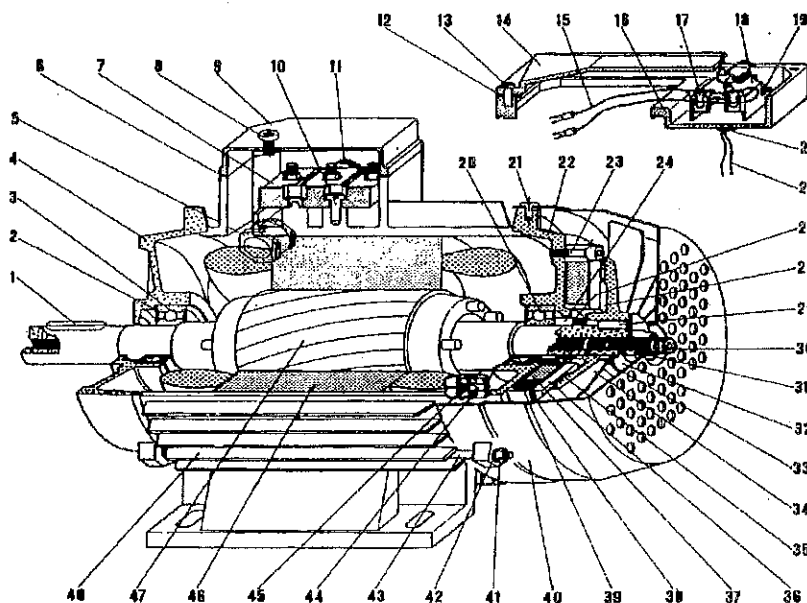
Maskinen stannar efter 6 - max 10 sekunder. Genom att vrida på bromskontrollens (31) självlåsand mutter kan man variera bromstiden från 6 till 10 sekunder.

Det är ytterst viktigt att det efter denna operation finns ett gap på 0,5 mm mellan det rörliga ankaret och bromsenheten.

Luftgapet är avståndet mellan det rörliga ankaret och bromsenheten.

-Manuell lossning av bromsen

Lossa den självlåsand muttern (31) tills gjutjärnsfläkten flyttar sig bort från det rörliga ankaret (28) på andra sidan om det största möjliga luftgapet. Denna sexkantskruv gör det också möjligt att kontrollera luftgapet tillbaka till det ursprungliga avståndet sedan bromsbeläggen är utslitna.



12\Manutenzione

Controllare periodicamente il serraggio di tutti i bulloni e l'integrità delle protezioni.

Cinghie trapezoidali: dopo le prime ore di lavoro, occorre verificare se la tensione delle cinghie è corretta, perché tendono ad allungarsi. Il controllo si effettua esercitando una pressione di circa 3-4 Kg sul punto intermedio di cinghia libera, la flessione non dovrà superare 5-6 mm. Per agire sulla tensione delle cinghie, allentare le viti "A" (FIG.22) e avvitarle il dado "D" (FIG.22) per dare tensione poi riserrare le viti "A". Si raccomanda di mantenere la corretta tensione, perché le cinghie troppo lente non trasmettono tutta la potenza del motore e possono far allungare il tempo di frenatura, cinghie troppo tese tendono a riscaldarsi. Per cambiare le cinghie: allentare la tensione come descritto sopra, togliere la vite "B" (FIG.23), allentare le viti "A" (FIG.23), sfilare il volano e l'albero dall'alloggiamento, ripetere le operazioni al contrario per il montaggio.

IMPORTANTE: ALLENTARE SOLO LE DUE VITI INDICATE, IN MODO DA NON PREGIUDICARE L'ALLINEAMENTO DEL VOLANO.

Smontaggio volano superiore: togliere la vite "E" (FIG.24) ed estrarre albero e volano dall'alloggiamento.

Sostituzione copertura gomma dei volani: si consiglia di rivolgersi a laboratori specializzati o direttamente al costruttore, in quanto la copertura in gomma non va solamente incollata sulla superficie bensì rettificata in forma bombata, è fortemente sconsigliato rettificare e bombare i volani direttamente sulla macchina con sgorbie, lime o abrasivi.

Pulizia e lubrificazione: Procedere periodicamente alla pulizia interna della macchina aspirando eventuali depositi di segatura, rimuovere depositi resinosi dalla copertura dei volani. I cuscinetti dei volani sono di tipo stagno e non richiedono ingrassaggio o lubrificazione. Non è prevista la lubrificazione di nessun organo o componente della macchina, in quanto la segatura in circolo all'interno aderisce a superfici ingrassate od oliate pregiudicando scorrevolezza nel caso di apparati in movimento come l'asta porta guidalame e la slitta del gruppo tensionatore della lama. Verificare di frequente lo stato di pulizia della copertura in gomma dei volani, particolarmente in caso di taglio di essenze resinose o agglomerati con collanti (truciolari) ed asportare a macchina ferma le incrostazioni avendo cura di non danneggiare la copertura.

12/ Maskinens underhåll

Kontrollera regelbundet att alla skruvar är ordentligt åtdragna och att de olika skydden är i gott skick.

-Kilremmar: Efter de första arbetstimmarna är det nödvändigt att kontrollera att remmarna har rätt spänning eftersom de har en tendens att tänjas ut. För att kontrollera remspänningen, tryck mitt på remmen med 3-4 kg tryck. Förskjutningen skall då inte överstiga 5-6 mm. För justering av remspänningen, lossa muttrar A, Fig. 22, och dra åt mutter D, Fig. 22. Detta ökar spänningen. Dra åt muttrarna.

Rätt remspänning är viktig eftersom lösa remmar minskar motorstyrkan och kan öka bromstiden. För hård remspänning kan leda till överhettning av remmarna.

-För byte av remmar: Minska spänningen såsom beskrivits ovan, ta bort skruv "B", Fig. 23, och lossa skruvar "A". Dra ut bandsåghjul och axel, upprepa operationerna i omvänd ordning för att montera ihop igen.

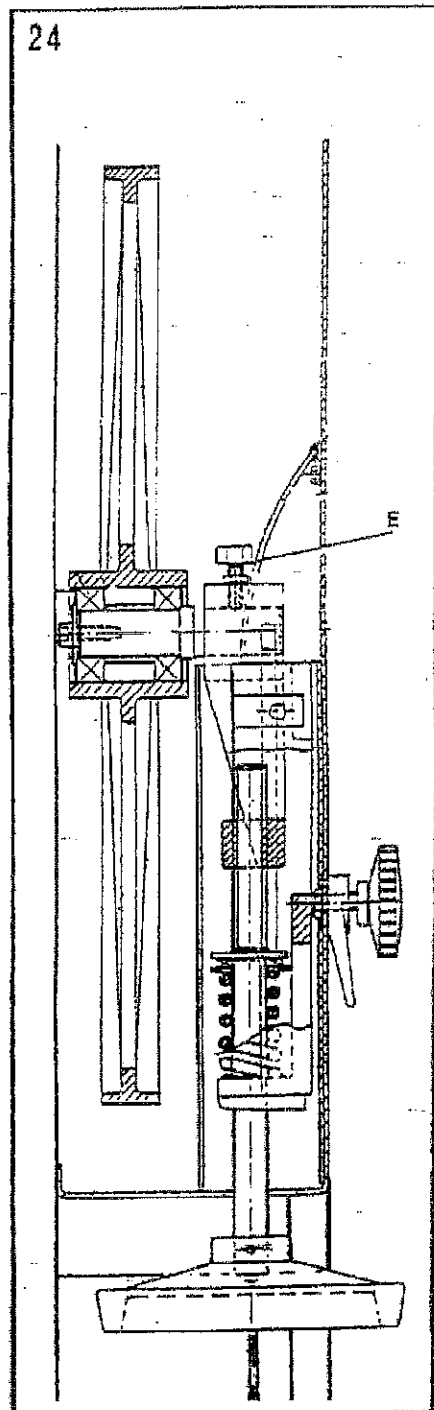
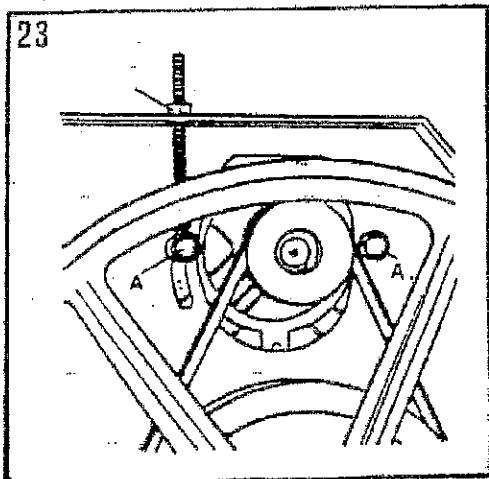
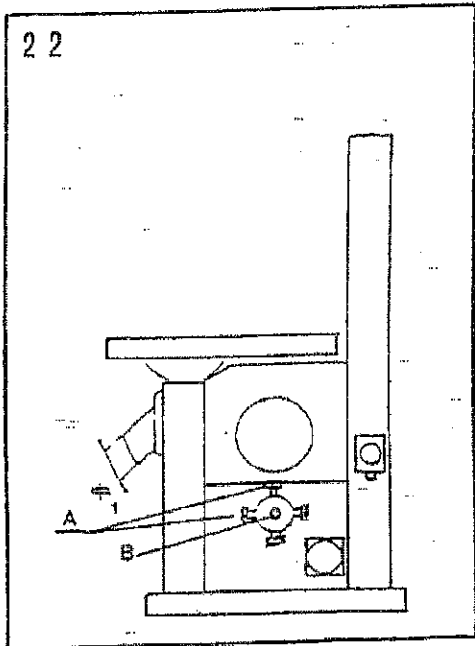
VIKTIGT: Lossa endast de angivna 2 skruvarna såpass att de inte kommer in i bandsåghjulets bana.

-Demontering av det övre bandsåghjulet: ta bort skruv "E", Fig. 24, och ta bort bandsåghjul och axel från deras positioner.

-Utbyte av bandsåghjulens gummibeläggning: Vi rekommenderar att detta utförs av en kompetent specialist eller av tillverkaren eftersom gummibeläggningen inte bara är fastlimmad på bandsåghjulet utan även slipad i välvd form. Man skall absolut inte slipa eller forma gummit direkt på maskinen med användning av filar eller slipmedel.

-Rengöring och smörjning: Rengör regelbundet insidan av maskinen med hjälp av en dammsugare för borttagning av ev. sågspånsrester och ta bort all kåda från bandsåghjulens yta. Bandsåghjullagren behöver ingen smörjning. Det är inte nödvändigt att smörja någon del eller komponent av maskinen eftersom sågspånen som cirkulerar inuti då kommer att fastna på alla inoljade eller infettade ytor och påverka de rörliga delarnas glid rörelser, såsom sågbladets dragsats eller axeln håller bladstyrningen.

-Kontrollera regelbundet att bandsåghjulens gummiytor är rena, särskilt vid sågning av kådiga material eller spånplattor. Rengör ytorna, medan maskinen står stilla, från alla kådrester och var noga med att inte skada ytan.



13\ Inconvenienti: Cause e rimedi

- Il motore non parte. controllare che le porte di accesso ai volani siano ben chiuse altrimenti il micro di sicurezza non permette l'avviamento. Controllare che il pulsante a fungo d'emergenza sia sbloccato (per le macchine che ne sono provviste). Se il pulsante di marcia dell'interruttore magnetotermico non si aggancia, controllare che il selettore di sblocco freno sia in posizione corretta, o, per le macchine che ne sono provviste controllare che la manopola dell'avviatore stella triangolo sia in posizione "O".
- Non arriva corrente al motore: consultare un elettricista.
- La macchina non ha un buon rendimento durante il lavoro: collegamento errato del motore - consultare un elettricista
cinghie di trasmissione allentate- procedere alla tenditura
- Il taglio non è rettilineo: controllare affilatura e stradatura della lama
controllare l'allineamento della guida parallela
- La lama presenta incrinatura alla base dei denti: affilatura non appropriata e surriscaldamento della lama per conseguenza, oppure stradatura mal eseguita
spessore della lama non appropriato al diametro dei volani
copertura dei volani danneggiata o con incrostazioni
volani mal allineati: occorre l'intervento di un tecnico qualificato
- La lama presenta incrinature sul dorso: velocità di avanzamento durante il taglio troppo forte
*saldatura non allineata perfettamente- eliminare la zona mal saldata e ripetere la saldatura
reggispinta posteriore del guida-lame danneggiato
- La lama si rompe in corrispondenza della saldatura: surriscaldamento della lama durante la saldatura- fare rinvenire la parte fragile e rieffettuare la saldatura
raffreddamento troppo rapido dopo la saldatura: idem come sopra
- La macchina si ferma con la lama incastrata nel pezzo: arrestare il motore e sbloccare il freno, allargare la fessura di taglio tramite cuneo all'inizio per poter sfilare all'indietro il pezzo; dopo questa operazione ricontrollare la lama e la corretta posizione sui volani prima di ripartire.
- Altre eventualità :
- La lama si muove avanti-indietro : saldatura non allineata
- La lama arretra fortemente all'inizio del taglio : lama non affilata o non appropriata al materiale ,oppure difetto di bombatura della copertura dei volani

13/ Felsökning - orsaker och åtgärder

-Motorn startar inte:

- *Kontrollera att bandsåghjulsluckorna är ordentligt stängda, annars tillåter inte säkerhetsmikro- brytaren start.
- *Kontrollera att nödstoppknappen, om sådan finns, är uppsläppt.
- *Om magnetbrytarens "PÅ"-knapp inte griper in, kontrollera att väljaren för lossning av bromsen är i rätt läge eller, om stjärntriangelbrytare är monterad, kontrollera att stjärntriangelstartens knapp är i läge "0".
- *Motorn har ingen elektrisk ström: Rådfråga en elektriker.

-Maskinen arbetar inte effektivt:

- *Felaktig anslutning av motorn: Rådfråga en elektriker.
- *Lös drivremmar: Följ anvisningarna för åtdragning.

-Sågningen blir inte rak:

- *Kontrollera sågbladets skärpa och inställning.
- *Kontrollera parallellanhållets inställning.

-Sågbladet har sprickor i tandgrunden:

- *Felaktig skärpning med överhettning som följd, annars felaktig skränkning av sågtänderna.
- *Felaktig bladjocklek i förhållande till bandsåghjulens diameter.
- *Bandsåghjulens gummibelägg är skadade eller har beläggningar.
- *Dåligt inställda bandsåghjul. En kvalificerad tekniker skall åtgärda detta.

-Sågbladsryggen sprucken:

- *För snabb matning under sågningen
- *Felaktig svetslinjefog: Byt sågblad!
- *Sågbladets bakre sågbladsledare är skadad.

-Sågbladet bryts vid svetsstället:

- *Överhettning av sågbladet under svetsningen: Ta bort det svaga området och upprepa svetsningen.
- *Nedkylning av svetsstället för snabbt efter svetsningen. Gör enligt ovan.

-Maskinen stannar eftersom sågbladet har fastnat i arbetsstycket:

- *Stanna motorn och lossa bromsen. Vidga sågsnittet med en kil för att ta bort arbetsstycket. Efter denna operation, kontrollera sågbladet och dess läge på bandsåghjulen innan Du återupptar arbetet.

-Andra problem:

- *Sågbladet flyttar sig fram och tillbaka: Byt sågblad!
- *Sågbladet glider tillbaka vid början av sågsnittet: Sågbladet är inte skärpt eller lämpar sig inte för materialet i arbetsstycket. Det kan också vara fel på bomberingen av bandsåghjulens yta.

14\ Richiesta pezzi di ricambio

Per ordinare pezzi di ricambio specificare :

- Serie e modello della macchina
- N° di matricola
- N° del particolare richiesto , desunto dal disegno esploso della macchina che si trova nelle pagine seguenti
- Quantità richiesta

ESEMPIO : PER ORDINARE IL VOLANO INFERIORE DELLA MACCHINA BS 640

Serie : BS Modello 640

N° di matricola : xyxyxyxy

N° del particolare : 95

Quantità : 1 pezzo

14/ Beställning av reservdelar

Vid beställning av reservdelar, v g ange:

serie och maskinmodell

Tillverkningsnummer

Den önskade delens nummer, enligt den förstorade sprängskissen på följande sida

Önskat antal

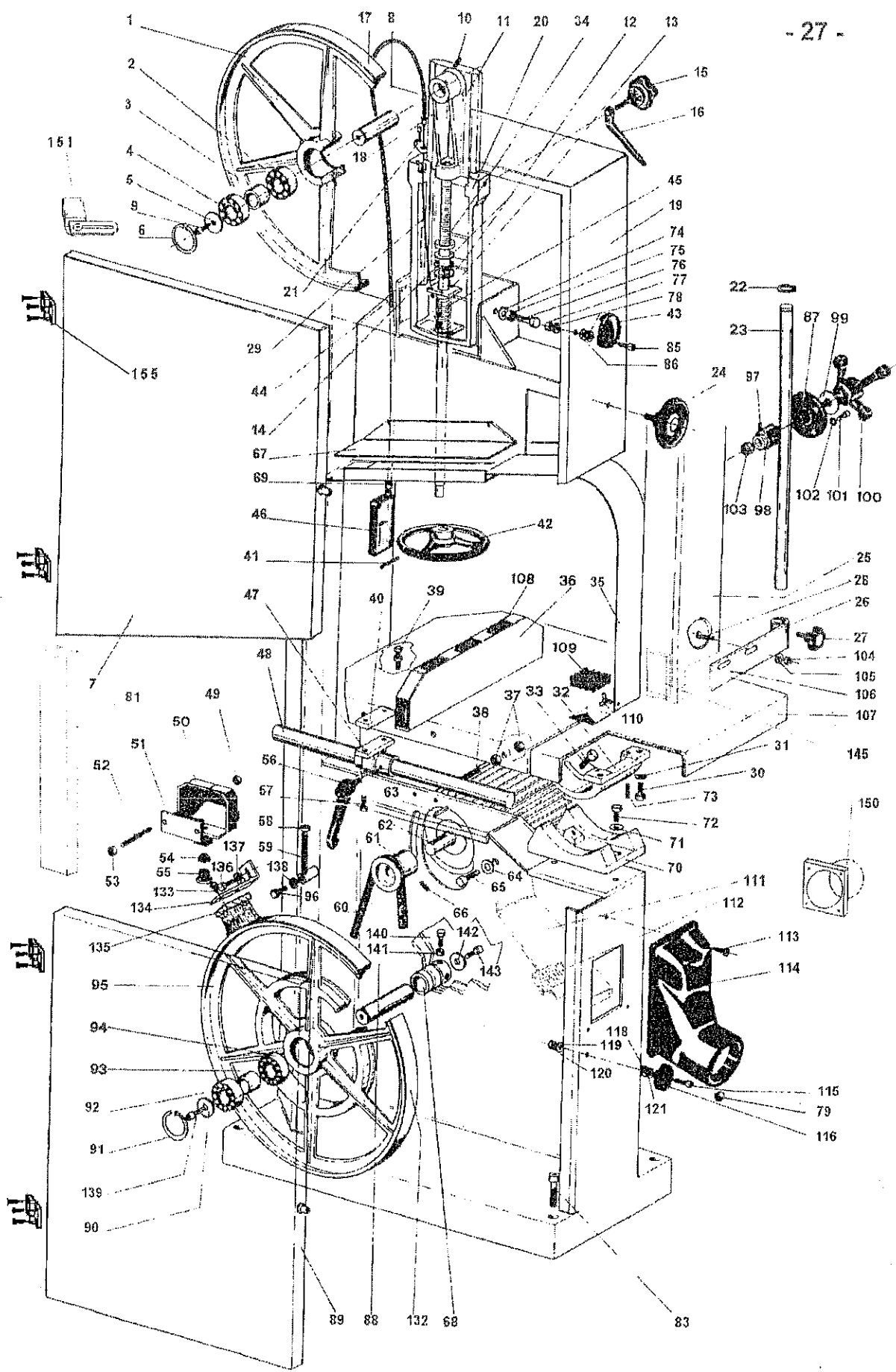
EXEMPEL: BESTÄLLNING AV UNDRE BANDSÅGHJUL TILL BS 640:

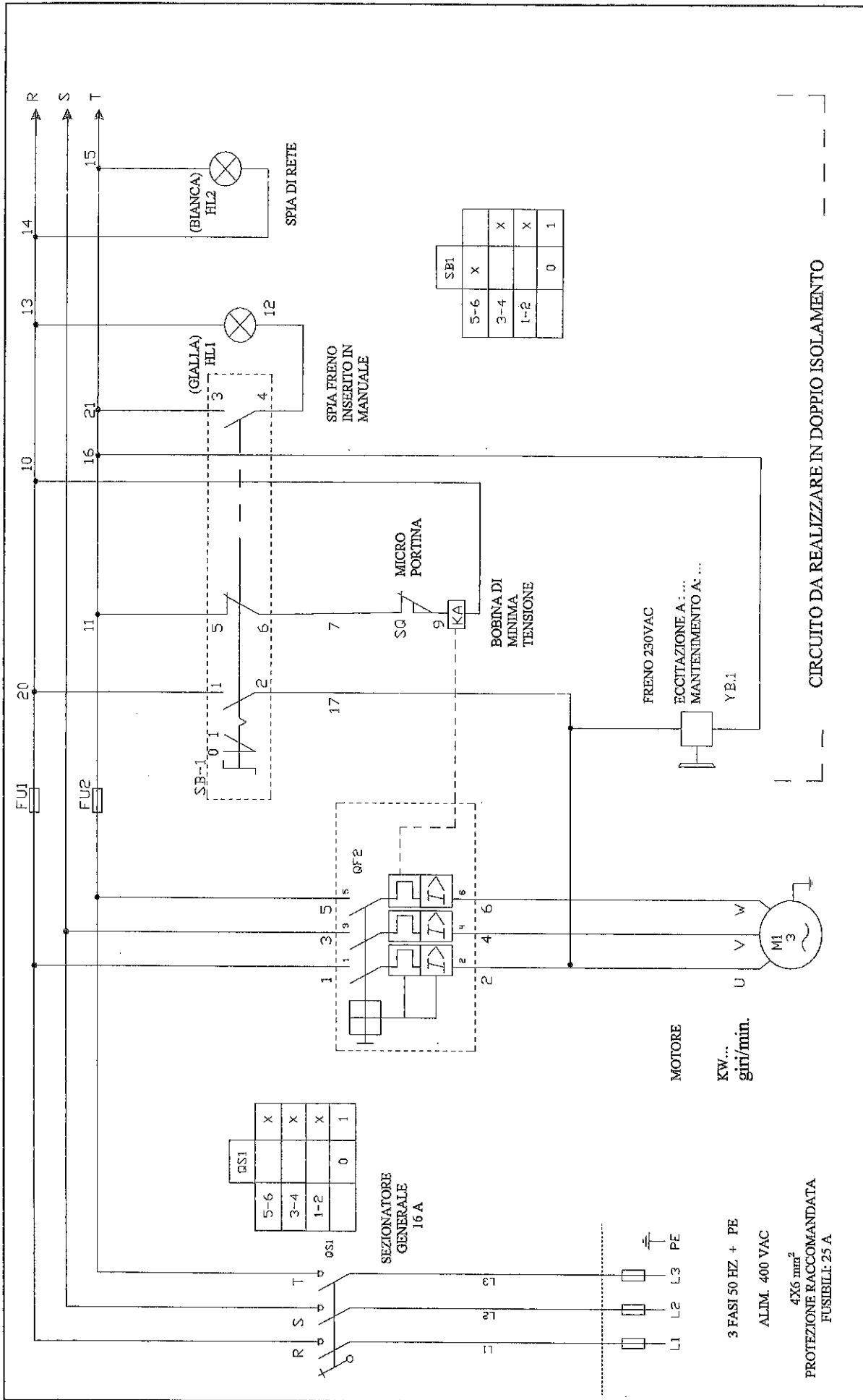
Tillverkningsnummker: xyxyxyy

Del nr: 95

Antal: 1 st

MODELLO	REMMAR	KULLAGER
BS 440	3V 375	6205 2RS
BS 540	3V 425	6206 2RS
BS 640	3V 450	6206 2RS
BS 740	3V 475	6306 2RS
BS 840	A 53	6307 2RS
BS 940	3V 600	6308 2RS
BS 940RS4"	3VX 630	6310 2RS





ACM

COSTRUTTORE

DESCRIZIONE: SEGA A NASTRO MOD. 440 - 540 - 640

N° FOGLI 2

FOGLIO N° 02

SCHEMA N.: 400.3.4.5.6/2

DATA PR.: 14/12/1994

DATA MOD. 21/05/1997

3 FASI 50 HZ + PE
ALIM. 400 VAC
4X6 mm²
PROTEZIONE RACCOMANDATA
FUSIBILI: 25 A

CIRCUITO DA REALIZZARE IN DOPPIO ISOLAMENTO

SIGLA	DESCRIZIONE	FORNITORE	CODICE	Q.TA'
QS1	SEZIONATORE GENERALE 16A 3 POLI	BREMAS	CQR 168276KN2	1
QF2	INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO SCALA REGOLAZIONE... CORR. REGOLATA...	SIEMENS KLOCKNER-MOLLER	3VU1 300-... PKZM 1-...	1
KA	BOBINA DI MINIMA TENSIONE	SIEMENS KLOCKNER-MOLLER	3VU9 1 32-... U-PKZM 0	1
SB-1	SELETTORE 0-1	BREMAS	CQR 120325RNF	1
HL1	LAMPADA SPIA DIAM. 10 CON FILI			1
HL2	LAMPADA SPIA DIAM. 10 CON FILI			1
SQ	FINECORSO DI SICUREZZA	PIZZATO	FR 677-3	1
YB.1	ELETTROFRENO			1
FU1/FU2	PORTAFUSIBILE BIPOLARE + FUSIBILI AMP...			1
				3F

COSTRUTTORE
ACM

DESCRIZIONE: SEGA A NASTRO MOD. BS 440 - 540 - 640

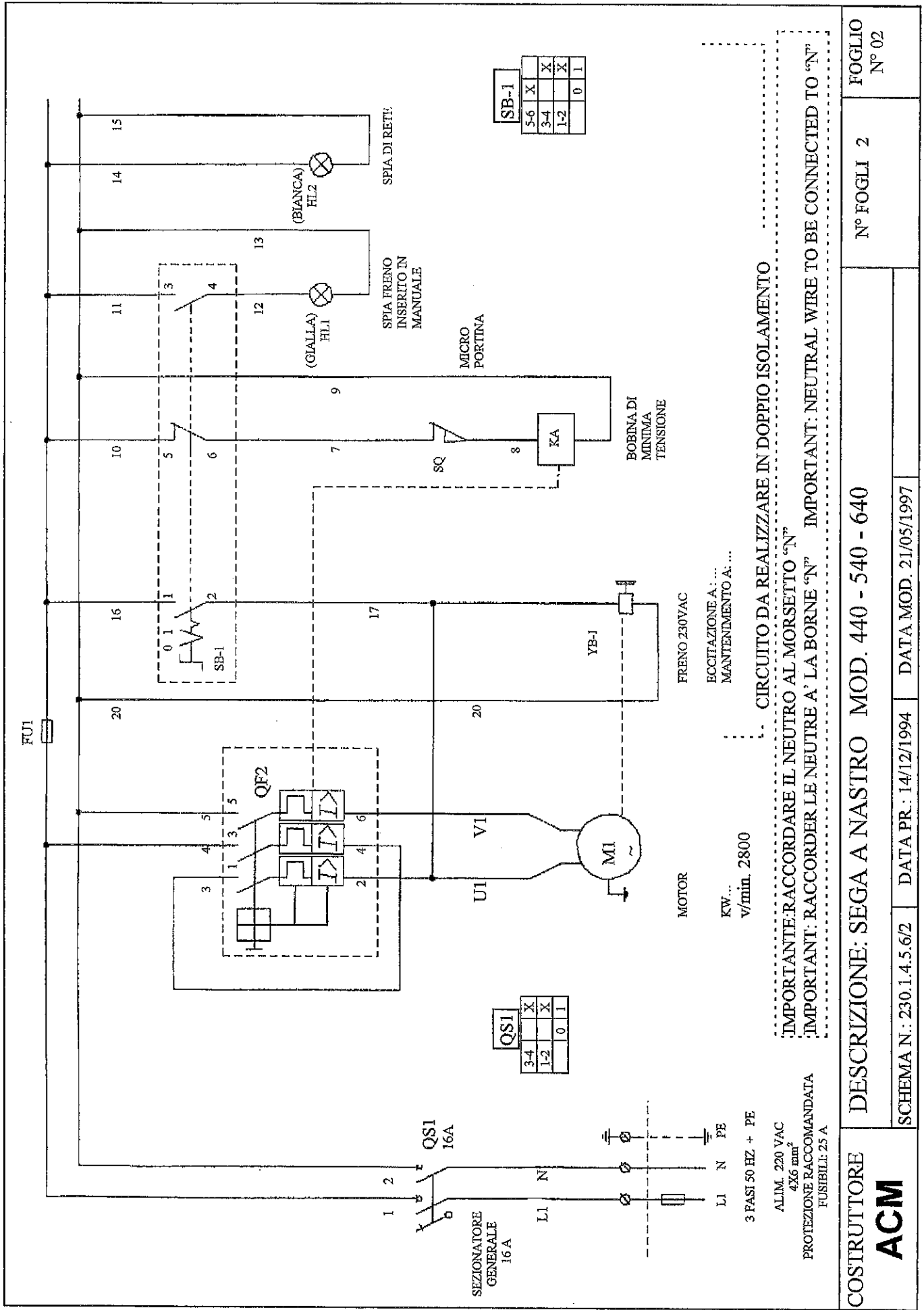
FOGLIO
N° 01

N° FOGLI 2

SCHEMA N.: 400.3.4.5.6/2

DATA PR.: 14/12/1994

DATA MOD. 21/05/1997



CIRCUITO DA REALIZZARE IN DOPPIO ISOLAMENTO

IMPORTANTE: RACCORDARE IL NEUTRO AL MORSETTO "N"

IMPORTANT: RACCORDER LE NEUTRE A LA BORNE "N"

ALIM. 220 VAC
4x6 mm²
PROTEZIONE RACCOMANDATA
FUSIBILE: 25 A

COSTRUTTORE ACM	DESCRIZIONE: SEGA A NASTRO MOD. 440 - 540 - 640		N° FOGLI 2	FOGLIO N° 02
	SCHEMA N.: 230.1.4.5.6/2	DATA PR.: 14/12/1994	DATA MOD.: 21/05/1997	

SIGLA	DESCRIZIONE	FORNITORE	CODICE	Q.TA'
QS1	SEZIONATORE GENERALE 16A 3 POLI	BREMAS	CQR 168276KN2	1
QF2	INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO SCALA REGOLAZIONE... CORR. REGOLATA...	SIEMENS KLOCKNER-MOLLER	3VU1 300-... PKZM 1-...	1
KA	BOBINA DI MINIMA TENSIONE	SIEMENS KLOCKNER-MOLLER	3VU9 1 32-... U-PKZM 0	1
SB-1	SELETTORE 0-1	BREMAS	CQR 120325RNF	1
HL1	LAMPADA SPIA DIAM. 10 CON FILI			1
HL2	LAMPADA SPIA DIAM. 10 CON FILI			1
SQ	FINECORSA DI SICUREZZA	PIZZATO	FR 677-3	1
YB.1	ELETTROFRENO			1
FU1	PORTAFUSIBILE BIPOLARE + FUSIBILI AMP ...			1
				2F

COSTRUTTORE

ACM

DESCRIZIONE: SEGA A NASTRO MOD. BS 440 - 540- 640

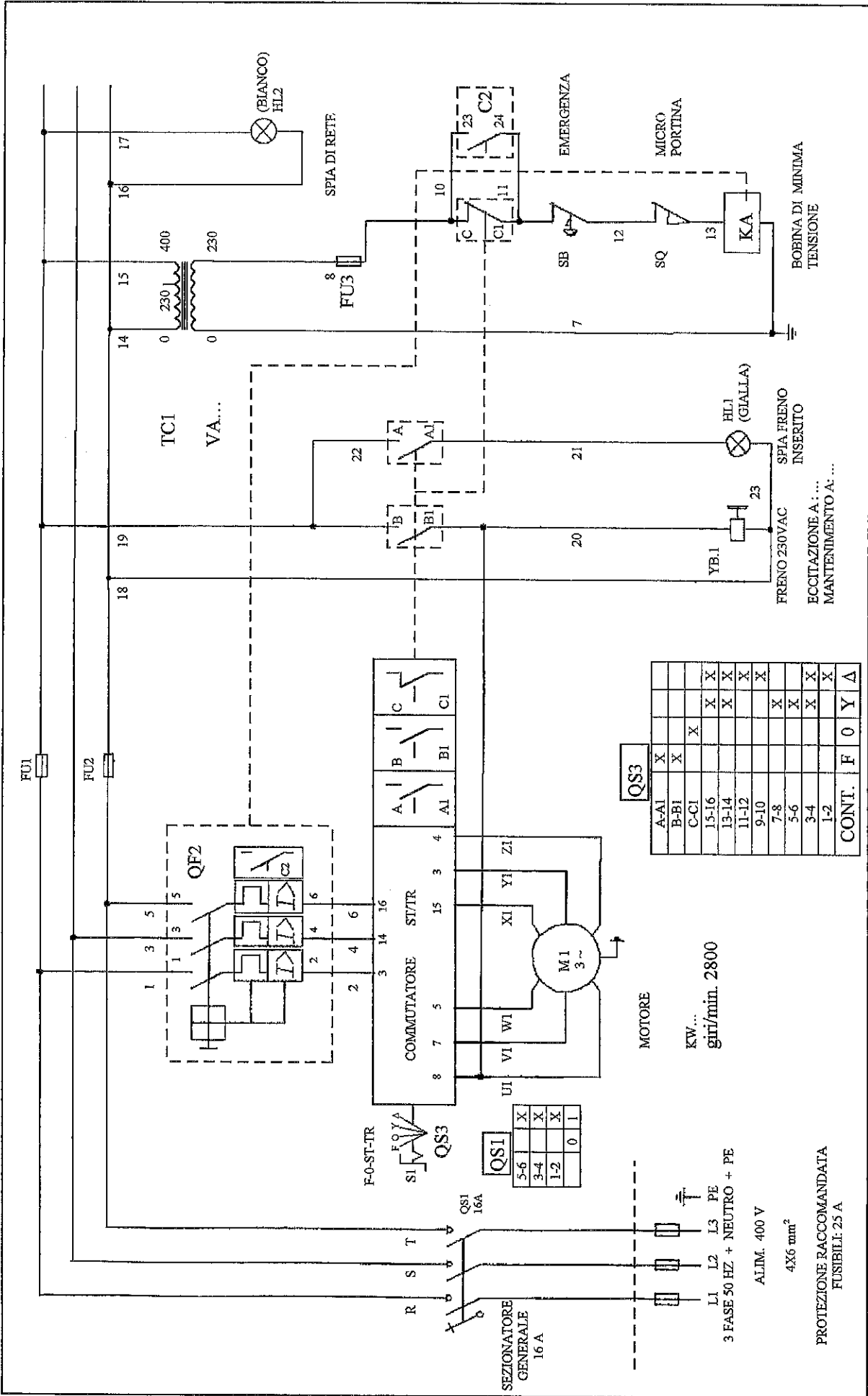
SCHEMA N.: 230.1.4.5.6/2

DATA PR.: 14/12/1994

DATA MOD. 22/05/1997

N° FOGLI 2

FOGLIO
N° 01



COSTRUTTORE
ACM

DESCRIZIONE : SEGA A NASTRO MOD. BS 740-840-940

N° FOGLI 2

FOGLIO N° 02

SCHEMA N.: 400.3.7.8.9/2

DATA PR.: 14/12/1994

DATA MOD. 19/05/1997

SIGLA	DESCRIZIONE	FORNITORE	CODICE	Q.TA'
QS1	SEZIONATORE GENERALE 16A 3 POLI	BREMAS	CQR 168276KN2	1
QF2	INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO SCALA REGOLAZIONE... CORR. REGOLATA...	SIEMENS KLOCKNER-MOLLER	3VU1 300-... PKZM 1-...	1
QS3	COMMUTATORE STELLA/TRIANGOLO	BREMAS		1
KA	BOBINA DI MINIMA TENSIONE	SIEMENS KLOCKNER-MOLLER	3VU9 1 32-... U-PKZM 0	1
TC1	TRASFORMATORE 0-400 / 0-230 VA...			1
SB	PULSANTE A FUNGO DIAM.22	SIEMENS	3SB 38 01-0DG	1
HL1	LAMPADA SPIA DIAM. 10 CON FILI			1
HL2	LAMPADA SPIA DIAM. 10 CON FILI			1
SQ	FINECORSA DI SICUREZZA	PIZZATO	FR 677-3	1
YB.1	ELETTROFRENO			1
FU1/FU2	PORTAFUSIBILE BIPOLARE + FUSIBILI AMP...			1
FU3	PORTAFUSIBILE 1 POLI + FUSIBILE AMP...			1

COSTRUTTORE

ACM

DESCRIZIONE: SEGA A NASTRO MOD. BS 740-840-940

FOGLIO
N° 01

N° FOGLI 2

SCHEMA N.: 400.3.7/2

DATA PR.: 14/12/1994

DATA MOD. 22/05/1997