



2010.05

Bedienungsanleitung / Mode d'emploi

Metallbandsäge

Scie à ruban à métaux

MBS-180SK



Technische Änderungen die dem Fortschritt oder der Sicherheit dienen sind jederzeit vorbehalten.

Sous réserve de modifications servant au progrès technique et à la sécurité.



2010.05

Sicherheitsvorschriften

MBS-180SK

Bitte beachten Sie die allgemeinen Sicherheitsvorschriften.

Eine fachgerechte Handhabung verhindert Unfälle und schwere Verletzungen. Bei Missachtung dieser Vorschriften und Regeln sind Unfälle nicht zu vermeiden.

Diese Maschine wurde für den angegebenen Verwendungszweck ausgelegt. Diese darf nicht abgeändert oder umprogrammiert werden.

Bei Fragen oder Unsicherheiten im Umgang mit der Maschine oder allgemeiner Art fragen Sie Ihren Händler.

Allgemein gültige Regeln

Kontrollieren Sie, dass die auf dem Motor angegebene Spannung mit der Netzspannung übereinstimmt. Schließen Sie den Erdleiter (gelb/grün) korrekt an die Erdung an. Stecken Sie den Netzstecker der Maschine in die Netzsteckdose oder Festanschluss.

Die Maschine darf nicht ohne die Schutzvorrichtungen benutzt werden.

Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Bringen Sie niemals Ihre Hände oder Arme in den Schneidebereich, solange die Maschine in Betrieb ist.

Verschieben Sie die Maschine während des Sägens nicht.

Tragen Sie keine lockeren Kleidungsstücke, Hemden mit zu langen Ärmeln, zu große Handschuhe, Armbänder, Ketten oder sonstige Gegenstände, die beim Sägen erfasst werden können. Lange Haare sind zusammenzubinden.

Im Bereich um die Maschine dürfen sich keine Vorrichtungen, Werkzeuge oder sonstigen Gegenstände befinden.

Führen Sie immer nur eine Arbeit aus. Halten Sie nie mehrere Gegenstände gleichzeitig in den Händen.

Führen Sie Arbeiten an einer gut beleuchteten Stelle oder an einer Stelle die durch zusätzliche Lichtquelle ausreichend beleuchtet ist aus, um die Gefahr leichter Unfälle zu vermeiden.

Bei fehlerhaftem Betrieb oder Gefahr kann die Maschine sofort durch Drücken der roten Pilztaste angehalten werden. Nach einer Notabschaltung muss die Maschine über einen speziellen Schalter neu eingeschaltet werden.

Halten Sie die Maschine stets sauber und rein. Halten Sie sich an die Hinweise für Reinigung, Schmierung und Pflege.

Beim reparieren oder hantieren an der Maschine zu Servicezwecken ist immer der Netzstecker zu ziehen beziehungsweise die Maschine SICHER vom Netz zu trennen.

Es ist untersagt, alkoholisiert oder unter Drogeneinfluss an der Maschine zu arbeiten oder Manipulationen vorzunehmen.



2010.05

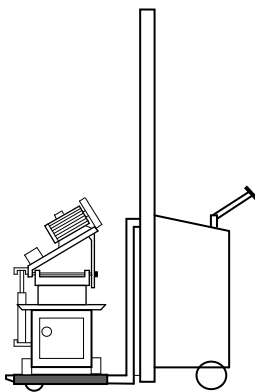
Technische Daten

MBS-180SK

Typ	MBS-180SK
Netzanschluss	230 Volt
Antriebsmotor	0.75 kW / 1420 U/min
Pumpe	0,01kW
Bandrad Durchmesser	295 mm
Sägeband Abmessung	19 x 0,9 x 2360 mm
Bandgeschwindigkeit	22-33-45-65 m/min
Spannstocköffnung	260 mm
Schneidkapazität	90° ● 180 mm ■ 180 x 300 mm
Gewicht	130 kg / Netto 160 kg / Brutto
Verpackung	1257 mm x 445 mm x 990 mm

Maschine

Transport



Das Gewicht der Maschine ist ungleichmässig verteilt. Achten Sie beim Transport auf eine gute Balance!
Transporte mittels Stapler unter grösster Vorsicht und langsam vornehmen!

Kippgefahr!

Die Maschine dient zum Schneiden von metallischen Bauteilen von unterschiedlichem Profil und Form, die in Werkstätten, Drehereien und Stahlbau verwendet werden.

Für die Bedienung der Maschine ist nur ein einziger Bediener erforderlich.

Um ein gutes Einlaufen der Maschine zu erzielen, empfiehlt sich zuerst ein jeweiliges halbstündige einlaufen ohne Belastung.

Vor jedem Schnitt muss sichergestellt werden, dass das Werkstück sicher auf dem Schraubstock blockiert ist und an seinen Enden entsprechend gehalten wird.

Verwenden Sie keine Sägebänder mit Abmessungen, die nicht in den Maschinenangaben angeführt sind.

Vor jeder eigenmächtigen Reparatur der Maschine, wenden Sie sich an Ihren Fachhändler.



Sägebandauswahl

Verwenden Sie nie ein zu grobes Sägeband. Zu jedem beliebigen Zeitpunkt müssen mindestens drei aufeinanderfolgende Zähne in das Werkstück greifen. Greifen weniger Zähne ins Werkstück, werden die Zähne beschädigt.

Um eine zufriedenstellende Oberfläche zu erhalten, sollten Sie nie feinere Sägeblätter als erforderlich verwenden. Greifen zu viele Zähne ins Werkstück, arbeitet die Maschine weniger effizient, das Sägeblatt wird vorzeitig abgenutzt und es werden krumme Schnitte erreicht.

Die folgende Tabelle muss nicht in jedem Fall hundertprozentig korrekt sein, sie dient lediglich als allgemeiner Richtwert für gute Sägearbeit. Ihr Sägeblatt Hersteller kann Sie am besten über den korrekten Einsatz der Sägeblätter informieren.

GRÖSSE DES WERKSTÜCKS (Vollmaterial)	Empfohlene Zahnung pro Zoll		
	beste Wahl	gut	geeignet
> 25 mm Durchmesser.....	10/14		
< 25 mm.....	6/10	10/14	5/8
< 40 mm.....	6/10	10/14	5/8
< 50 mm.....	6/10	5/8	4/6
< 60 mm.....	5/8	6/10	4/6
< 75 mm.....	5/8	4/6	3/4
< 90 mm.....	5/8	4/6	3/4
< 100 mm.....	4/6	3/4	5/8
< 115 mm.....	4/6	3/4	5/8
< 125 mm.....	4/6	3/4	5/8
< 150 mm.....	4/6	3/4	5/8
< 175 mm.....	4/6	3/4	5/8
< 200 mm.....	3/4	4/6	5/8

Für das zersägen von Rohren mit dünnen bis normal dicken Wänden, von Profileisen oder Doppel-T-Trägern wurden mit Sägebändern mit 10/14 Zähnen pro Zoll im Allgemeinen gute Erfahrungen gemacht. Weniger als 10 Zähne pro Zoll dürften nur in seltenen Fällen ausreichend sein.

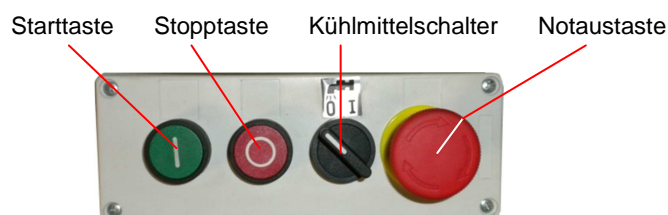
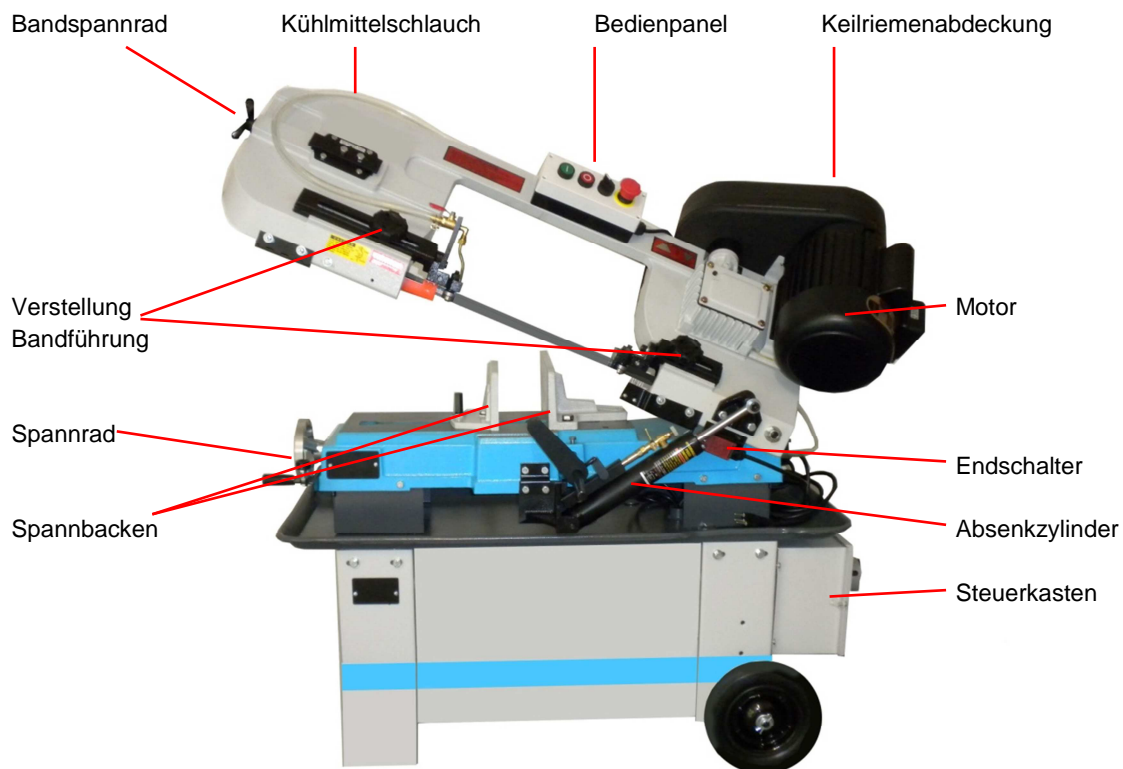
Rohre oder Profileisen mit einer Wand- oder Stegdicke von mehr als 10 mm, können mit einem 6/10er- oder 5/8er-Sägeblatt zufriedenstellend zersägt werden.

Wenn rechteckiges Material zu zersägen ist, muss das Werkstück nach Möglichkeit so eingespannt werden, dass das dünnste Querprofil unter die Zähne des Sägeblatts zu liegen kommt. Die gewählte Teilung (d.h. die Anzahl Zähne pro Zoll des Sägeblatts) muss gewährleisten, dass zu jedem Zeitpunkt mindestens 3 aufeinanderfolgende Zähne in das Werkstück greifen. Sollte dies nicht möglich sein, weil das dünnste Querprofil zu dünn ist, muss das Werkstück mit der breiteren Seite in Richtung der Zähne des Sägeblatts eingespannt und ein gröberes Sägeblatt aus der Liste der für runde und rechteckige Vollstangen empfohlenen Sägeblätter gewählt werden.

Kühlschmiermittel

Aufgrund des breitgefächerten Produkte Angebots im Handel überlässt man dem Benutzer die Wahl des für ihn am geeigneten Produkts. Als Referenz-Kühlmittel gilt ein Öl des Typs SHELL LUTEM OIL ECO oder ein gleichwertiges Ersatzprodukt.

Bedienelemente





2010.05

Allgemein

MBS-180SK

Aufstellung

Öffnen Sie die Verpackung und kontrollieren Sie Maschine auf Transportschäden. Bei Problemen wenden Sie sich an Ihren Fachhändler. Lösen Sie die Maschine von der Palette und montieren Sie die Maschine. Reinigen Sie die mit Korrosionsschutzmittel geschützten Teile mit einem Reinigungsmittel.

Zusammenbau

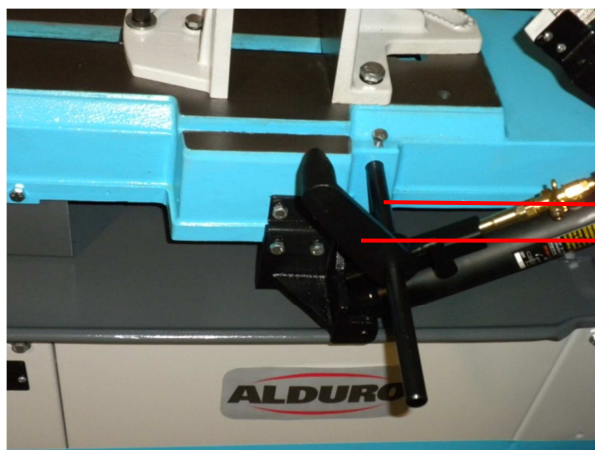
Die Maschine sicher und eben aufstellen.

Montieren Sie die Achswelle in die vorgesehene Bohrung im Maschinensockel.

Die Räder auf die Welle montieren und mittels der Stifte sichern.

Die Längsanschlagswelle montieren und mit Schraube der sichern. Verschiebbaren Anschlag mittels Stellschraube sichern.

Die Transportsicherung des Armes demontieren.



Längsanschlag

Verschiebbarer Anschlag

Das Kühlschmiermittel in den Kühlmittelbehälter füllen(unten im Sockel). Achten Sie auf die Entsorgungsvorschriften.

Die Maschine vom Stromnetz trennen(Netzstecker ziehen oder Hauptschalter ausschalten)

Rücklaufschlauch vom Behälter entfernen.

Pumpenteil vom Behälter trennen.

Behälter zu 80 % mit Kühlschmiermittel auffüllen.

Behälter in die Maschine zurück stellen und den Pumpen-Oberteil wieder montieren.

Rücklaufschlauch wieder montieren.

Elektrische Verbindungen wieder herstellen.

Absenkregulierung

Mittels der Absenkregulierung kann die Senkgeschwindigkeit des Sägearms stufenlos reguliert werden. Auch kann der Arm in jeder beliebigen Position angehalten werden.

Um den Vorschub zu regulieren, das Drehventil(A) für schnelleren Vorschub im Gegenuhrzeigersinn drehen, zum verlangsamen, im Uhrzeigersinn drehen.

Wichtige Hinweise für den Betrieb der Alduro-Bandsäge

Das Ventil (1) zum Schliessen in 9-Uhr und zum Öffnen in 12-Uhr-Position stellen.

Die optimale Absenkgeschwindigkeit mit dem Drehventil einstellen.

Achten Sie auf die richtige Laufrichtung der Zähne.

Achten Sie darauf, dass das Sägeband sauber auf den Bandrädern liegt.

Achten Sie, dass die Einstellung der Bandführungen genau sind (siehe Einstellung der Bandführungen).

Achten Sie, dass der Bandrücken auf den entsprechenden Lagern der Bandführungen läuft.

Die Bandführungsarme so nah wie möglich ans Werkstück stellen.

Achten Sie auf die richtige Bandwahl

Das zu schneidende Werkstück muss fest im Spannstock geklemmt werden.

Beachten Sie, dass das Niveau und die Qualität des Kühlmittels genügend ist.

Führen Sie stets eine gute Wartung durch.



Einstellung Bandgeschwindigkeit

Die Maschine mittels Hauptschalter vom Stromnetz trennen und den Riemendeckel öffnen.

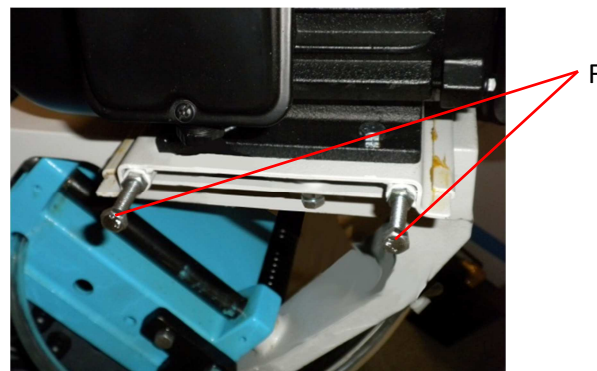
Lösen Sie die Motorspannschrauben(F).

Legen Sie den Riemen in die gewünschte Position.

Spannen Sie dann Keilriemen mittels der Spann Schraube (Durchhang ca. 10 mm)

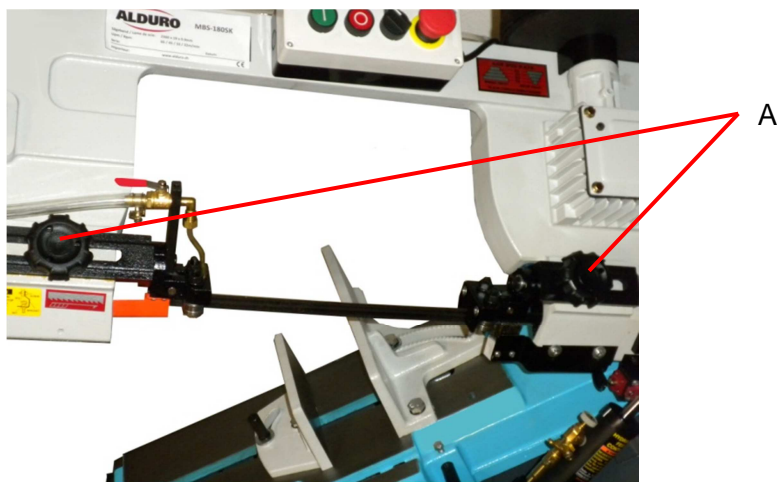
Ziehen Sie die Klemmschrauben wieder fest und schliessen Sie den Riemendeckel.

Stellen Sie den Hauptschalter wieder auf Pos. EIN



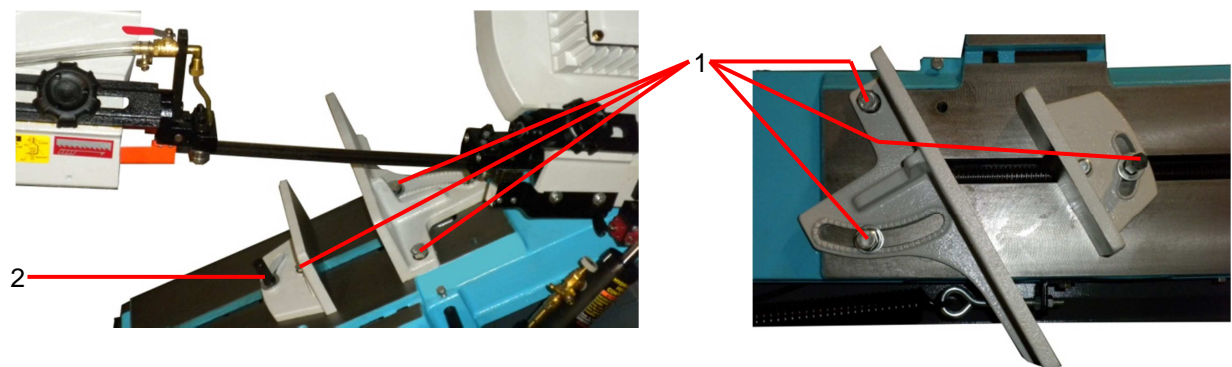
Bandführungsarm Einstellung

Die Maschine mittels Hauptschalter vom Stromnetz trennen.
Die Drehknöpfe (A) lösen. Die Bandführungsarme so nahe wie möglich ans Werkstück stellen.
Die Drehknöpfe (A) wieder festziehen. Das Netz mittels Hauptschalter wieder einschalten.



Spannstock-Einstellung

Verstellung des Spannstockes von 0°- 45°.
Die Schrauben der Spannbacken (1) lösen.
Die hintere Spannbacke in die gewünschte Stellung bringen und die Schrauben festziehen.
Die verschiebbare Backe parallel zur hinteren Spannbacke stellen und die Schrauben (2) festziehen.



Bandspannungs-Einstellung

Die Maschine mittels Hauptschalter vom Stromnetz trennen.

Darauf achten, dass das Sägeband sauber auf den Bandrädern und Bandführungen liegt.

Das Sägeband so fest spannen, dass es knapp auf den Bandrädern klemmt.

Das Band mittels Spanngriff (C) 1 ¼ Umdrehungen spannen.

Sägebanddeckel schliessen und Strom mittels Hauptschalter einschalten. Maschine starten und 3 Minuten ohne Belastung laufen lassen.

Netzstrom mittels Hauptschalter trennen. Sägeband Deckel öffnen und Sägeband entspannen bis es knapp auf den Bandrädern klemmt.

Das Sägeband mittels des Spanngriffes um 2 ganze Umdrehungen spannen. Das Sägeband ist nun richtig gespannt.

Alle Abdeckungen montieren, den Strom einschalten → die Maschine ist einsatzbereit.



Sägebandwechsel

Maschine mit dem Hauptschalter vom Netz trennen.

Sägearm in vertikale Stellung heben und mit dem Hydraulikventil gegen Absenken sichern.

Sägebandabdeckung mittels der 2 Schrauben entfernen.

Bandreinigungsbürste (Z) demontieren.

Sägeband entspannen mittels Spanngriff (C)

Sägeband demontieren. **Achtung Verletzungsgefahr durch die scharfen Zähne!**

Das neue Sägeband montieren und auf die Laufrichtung der Zähne achten.

Darauf achten, dass der Bandrücken ganz am Bandradrand zu liegen kommt.

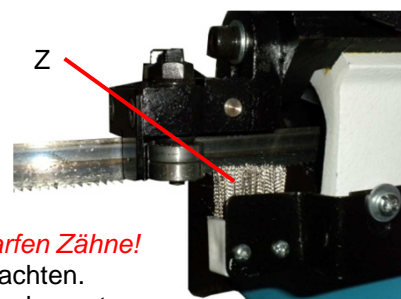
Sägeband gemäss Abschnitt "Bandspannungseinstellung" spannen.

Sägebandabdeckung montieren.

Bandreinigungsbürste wieder montieren.

Maschine mit dem Hauptschalter einschalten.

Maschine laufen lassen und auf einen sauberen Lauf des Sägebandes achten.



Parallelitätseinstellung Tisch-Sägeband

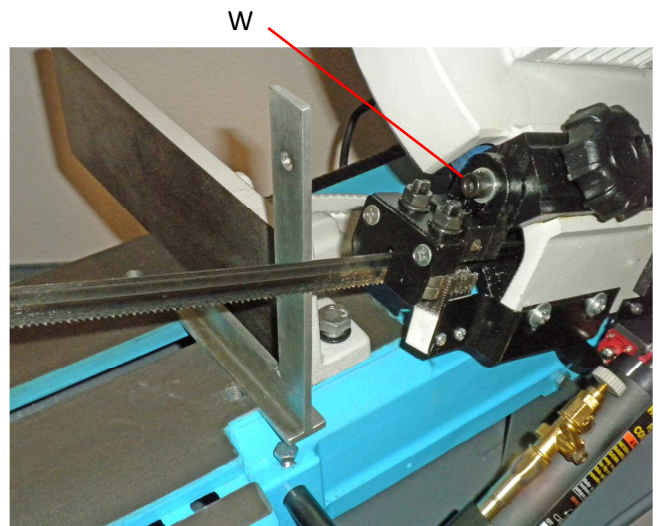
Maschine vom Netz trennen.

Benützen Sie zur Kontrolle einen Winkel.

Ist eine Korrektur nötig, die Schrauben(W)lösen und die Bandführungshalter so richten, bis das Band in der richtigen Parallelität zum Tisch steht.

Schrauben anziehen.

Maschine wieder einschalten.



Parallelitätseinstellung Spannbacke-Sägeband

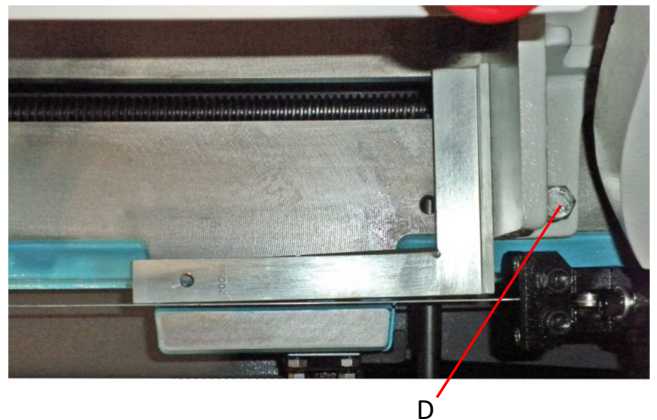
Maschine vom Netz trennen.

Benützen Sie einen Winkel zur Kontrolle.

Ist eine Korrektur nötig, die Schrauben des hinteren Spannbacken (D) lösen und diesen parallel zu Sägeband stellen.

Die Schrauben anziehen.

Maschine wieder einschalten



Bandlauf-Einstellung (Spur)

Die Bandlauf-Spureinstellung wurde im Werk vorgenommen und Bedarf im Normalfall keiner Regulierung. Vor Änderung dieser Einstellung zuerst ein neues Sägeband montieren und kontrollieren, ob danach eine Korrektur der Bandlauf-Spureinstellung nötig ist. Wenn Spureinstellungen nötig sind, gehen Sie wie folgend vor:

Den Sägearm in vertikale Stellung bringen und mit dem Positionsventil gegen Absenken sichern.

Kontrollieren Sie die Sägebandführungen auf eine korrekte Einstellung. (siehe Bandführungs-Einstellung).

Den Sägebanddeckel öffnen.

Die Maschine starten und kontrollieren ob der Bandrücken bis zum Anschlag des Bandrades läuft.

Die Schrauben (A) lösen.

Die Einstellschraube (B) so verstellen, bis der Sägebandrücken sauber auf dem Bandradanschlag läuft.

Bei korrektem Bandlauf die Schrauben (A) wieder festziehen.



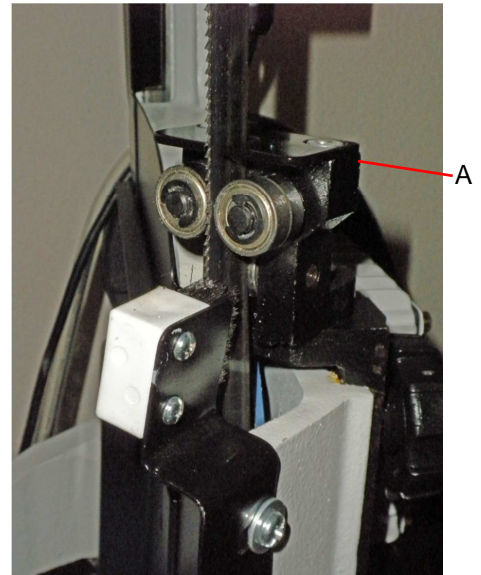
Einstellung der Bandführungen

Maschine vom Netz trennen.
Den Sägearm in vertikale Stellung bringen und mit dem Positionsventil sichern.

Die Mutter (A) lösen und das Führungslager mittels dem Exzenter einstellen. (0,05 mm).

Achten Sie, dass das Sägeband nicht klemmt (Schweisstellen).

Die zweite Führung gleich wie oben beschrieben einstellen.



WARTUNG

Nachstehend sind die wichtigsten Wartungseingriffe angeführt, die in tägliche, wöchentliche, monatliche und halbjährliche Eingriffe unterteilt werden können. Die Nichteinhaltung der vorgesehenen Arbeiten bedingt einen vorzeitigen Verschleiss und geringere Leistung der Maschine.

Tägliche Wartung:

Allgemeine Reinigung der Maschine von angefallenen Spänen.
Wiederherstellen des Kühl- und Schmiermittelniveaus.
Kontrolle des Sägebandverschleisses.
Anheben des Kopfes nach oben, um ein Erlahmen der Rücklauffeder zu vermeiden.
Funktionalität der Schutzabdeckungen und Notfall Tasten kontrollieren.

Wöchentliche Wartung:

Allgemeine, sorgfältige Reinigung der Maschine von angefallenen Spänen und insbesondere des Schmier und Kühlmittelbehälters.
Reinigung und Schmierung der Zugschraube und der Gleitbahnführungen des Spannstockes und der Bandführungsarme.
Reinigung des Sägebandsitzes.
Schärfung der Zähne.
Schutzabdeckungen und Notfalltasten auf Funktionalität und allfällige Defekte kontrollieren.

Monatliche Reinigung:

Alle Schrauben nachziehen.
Schutzabdeckungen auf ihre Integrität kontrollieren.
Bolzen des Armscharniers schmieren.

Halbjährliche Wartung:

Ölwechsel am Getriebekasten vornehmen.
1. Wechsel nach 50 Betriebsstunden. Öl mit der Viskosität 85W-140 verwenden.
Ölwechsel des **Hydrauliksystems alljährlich** vornehmen. Hydrauliköl 32 oder gleichwertiges verwenden.

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

Die ausserordentlichen Wartungen sind von Fachpersonal durchführen zu lassen. Es empfiehlt sich auf jeden Fall, sich an Ihren Maschinenhändler zu wenden.

Als ausserordentliche Wartung ist auch die Wiederherstellung der Schutzabdeckungen und Sicherheitsvorrichtungen anzusehen.



2010.05

Consignes de sécurité

MBS-180SK

Observer les directives générales de sécurité.

La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accidents et des blessures graves. Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence.

Cette machine est conçue pour l'usage prévu. Elle ne doit pas être modifiée ou reprogrammée.

Pour toutes questions ou incertitudes dans l'utilisation de la machine ou générales, se renseigner auprès du fournisseur.

Règles générales

Vérifier si la tension indiquée sur le moteur est identique à celle du réseau. Raccorder la mise à terre (fil jaune-vert) correctement sur le système de mise à terre.

Insérer la fiche de la machine sans la prise ou la connexion fixe.

Il est interdit d'utiliser la machine sans les dispositifs de protection.

Toujours porter des lunettes de protection. Ne jamais mettre les mains ou bras dans la zone de coupe pendant le fonctionnement de la machine.

Ne pas déplacer la machine pendant la coupe.

Ne pas porter des vêtements amples, chemises aux manches trop longues, gants trop grands, bracelets, chaînes ou autres objets qui risquent de se prendre dans la machine. Attacher les cheveux longs.

Ne pas encombrer la zone autour de la machine avec des dispositifs, outils ou autres objets.

Toujours effectuer uniquement une opération à la fois. Ne jamais tenir plusieurs objets à la fois dans les mains.

Tous travaux doivent être effectués à un endroit bien éclairé ou suffisamment éclairé par d'autres sources de lumière de manière à éviter tout risque d'accident, même léger.

Maintenir la machine dans un bon état de propreté. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et la maintenance.

Débrancher la fiche secteur avant de procéder à des travaux de maintenance ou de réparation.

Ne jamais travailler sur une machine sous l'effet de l'alcool ou de drogues



2010.05

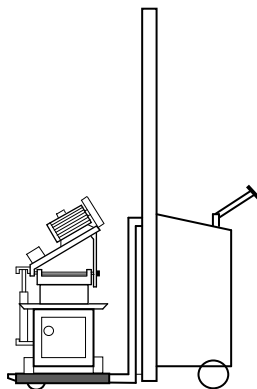
Caractéristiques techniques

MBS-180SK

Type	MBS-180SK
Tension du moteur	230 volts
Puissance du moteur	0.75 kW / 1420 t/min
Pompe	0,01 kW
Diamètre volants de la lame de scie à ruban	295 mm
Dimensions de la lame de scie à ruban	19 x 0,9 x 2360 mm
Vitesse de la lame de scie à ruban	22-33-45-65 m/min
Ouverture de l'étau	260 mm
Capacité de coupe	90° ● 180 mm ■ 180 x 300 mm
Poids	130 kg net / 160 kg brut
Dimensions de l'emballage	1257 x 445 x 990 mm

Machine

Transport



Le poids de la machine est réparti de façon inégale sur la surface du bâti. Avant tout déplacement, veiller à ce que les points de soutien assurent une stabilité correcte.

Le déplacement de la machine à l'aide d'un chariot élévateur doit être pratiqué lentement et avec précaution. Risque de renversement!

La machine sert à la coupe de matériaux métalliques de profils et formes variées couramment utilisés dans les ateliers de mécanique, l'industrie du décolletage et de la construction métallique.

Le fonctionnement de la machine ne demande qu'une personne.

Afin d'assurer la meilleure mise en service possible, il est recommandé de faire fonctionner la machine neuve, à vide, pendant une demi-heure.

Avant chaque coupe, s'assurer que la pièce est solidement fixée dans l'étau.

Seuls les rubans de scie dont les dimensions figurent dans les spécifications doivent être montés sur la machine.

Consulter le revendeur spécialisé avant d'entreprendre tout genre de réparation.



Généralités

MBS-180SK

Sélection de la lame de scie à ruban

Utiliser une denture adaptée à l'épaisseur du matériau à couper. A tout moment, trois dents au moins doivent être en contact avec la pièce (sinon les dents de la lame de scie seraient endommagées). Afin d'obtenir une surface de coupe propre, la denture ne doit pas être choisie plus fine que nécessaire (si le nombre des dents, en contact avec la pièce, est trop élevé, la vitesse de coupe est ralentie, la lame de scie s'use plus rapidement et la coupe risque de partir en biais).

Le tableau suivant donne les dentures approximatives des lames de scie en fonction de l'épaisseur du matériau.

Votre fournisseur de lames de scie pourra vous conseiller d'avantage au sujet de la denture la mieux adaptée aux pièces à couper.

DIMENSIONS DE LA PIECE Nombre de dents par pouce recommandé (matériau plein)

Dimensions	meilleur choix	bon	utilisable
> 25 mm diamètre.....	10/14		
< 25 mm.....	6/10.....	10/14.....	5/8
< 40 mm.....	6/10.....	10/14.....	5/8
< 50 mm.....	6/10.....	5/8.....	4/6
< 60 mm.....	5/8.....	6/10.....	4/6
< 75 mm.....	5/8.....	4/6.....	3/4
< 90 mm.....	5/8.....	4/6.....	3/4
< 100 mm.....	4/6.....	3/4.....	5/8
< 115 mm.....	4/6.....	3/4.....	5/8
< 125 mm.....	4/6.....	3/4.....	5/8
< 150 mm.....	4/6.....	3/4.....	5/8
< 175 mm.....	4/6.....	3/4.....	5/8
< 200 mm.....	3/4.....	4/6.....	5/8

La denture 10/14 dents par pouce donne en général de bonnes coupes avec les tubes à parois minces à normes, de profilés ou poutrelles double T.

Moins de 10 dents par pouce ne devraient être suffisantes uniquement dans de rares cas.

Les dentures 6/10 ou 5/8 dents par pouce conviennent pour les tubes et profilés d'une épaisseur supérieure à 10 mm.

Les matériaux à section rectangulaire doivent de préférence être attaqués par le côté étroit. Le choix de la denture doit garantir que trois dents au moins sont simultanément en contact avec la pièce. Si le profil du côté étroit s'avère trop faible, c'est le côté large qui doit être placé face au ruban, et l'on choisira alors une denture de lame moins fine recommandée pour matériel plein rond ou rectangulaire.

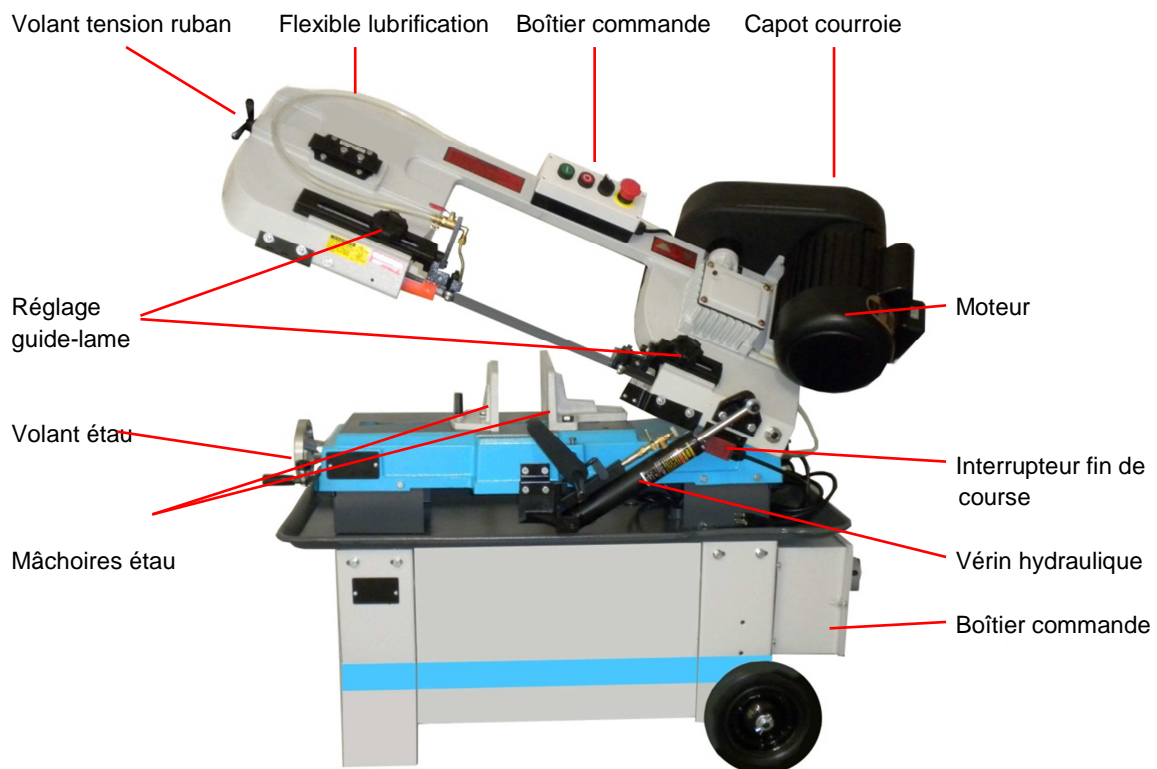
Généralités

MBS-180SK

Liquide de refroidissement

Vu le grand nombre de produits du commerce, nous laissons choisir l'opérateur le produit lui convenant. Un bon produit est une huile du type SHELL LUTEM OIL ECO ou équivalent.

Éléments de commande





2010.05

Généralités

MBS-180SK

Installation

Ouvrir l'emballage et contrôler si la machine présente des dommages causés par le transport. Contacter le fournisseur en cas de problèmes. Sortir la machine de la palette et monter la machine. Nettoyer avec un détergent les parties protégées par un produit anticorrosion.

Montage

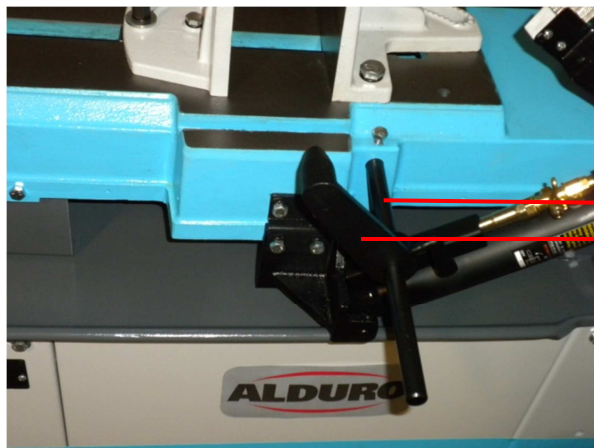
Placer la machine sur une surface plane et sûre.

Monter l'axe des roues dans les alésages prévus à cet effet dans le socle de machine.

Monter les roues sur l'axe et mettre les clips de sécurité.

Monter l'axe de butée et la fixer avec la vis. Fixer la butée réglable avec la vis.

Démonter la sécurité du bras.



Butée longitudinale

Butée coulissante

Produit de lubrification

Remplir de produit de lubrification le réservoir (au bas du socle). Veiller à respecter les prescriptions pour le recyclage.

Débrancher la machine du circuit d'alimentation (tirer la fiche ou couper le circuit).

Enlever le tuyau de retour.

Enlever la partie pompe.

Remplir le réservoir à 80% avec le produit de lubrification

Replacer la partie pompe sur le réservoir, et ranger le tout au bas du socle.

Replacer le tuyau de retour.

Abaissement du bras de sciage

La vitesse d'abaissement du bras de sciage se laisse régler grâce au vérin de descente. Le bras de sciage se laisse aussi arrêter à n'importe quelle position.

Pour régler la descente, tourner la soupape rotative (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour une descente plus rapide, pour une descente plus lente, tourner dans le sens contraire.

Informations importantes concernant le fonctionnement de la scie à ruban Alduro

Pour fermer, positionner le robinet d'arrêt (1) sur 9 heures et pour ouvrir, sur 12 heures.

Régler la vitesse d'abaissement à l'aide la soupape rotative.

Faire attention que les dents de la lame de scie soient dans le bon sens.

Faire attention que la lame de scie soit placée correctement sur les volants d'entraînement.

Faire attention que les guides-lame soient bien réglés (voir réglage des guides-lame).

Faire attention que le dos de la lame de scie est placée correctement contre les roulements prévus à cet effet.

Le bras de sciage doit être placé aussi près que possible de la pièce à scier.

Choisir la lame de scie à ruban correspondant au matériau.

La pièce à couper doit être bien serrée dans l'étau.

Contrôler l'état et la qualité du produit de lubrification.

Faire régulièrement l'entretien de la machine.



Réglage de la vitesse de la lame de scie à ruban

Déconnecter la machine du réseau électrique à l'aide du commutateur principal et ouvrir le capot de courroie.

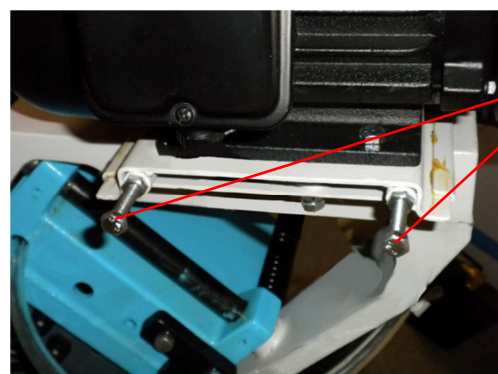
Dévisser les vis du dispositif tendeur du moteur (F).

Placer la courroie trapézoïdale dans la position désirée.

Tendre la courroie trapézoïdale avec la vis de tension (détente env. 10 mm).

Resserrer à nouveau les vis du dispositif tendeur et fermer le capot de courroie.

Enclencher le commutateur principal.



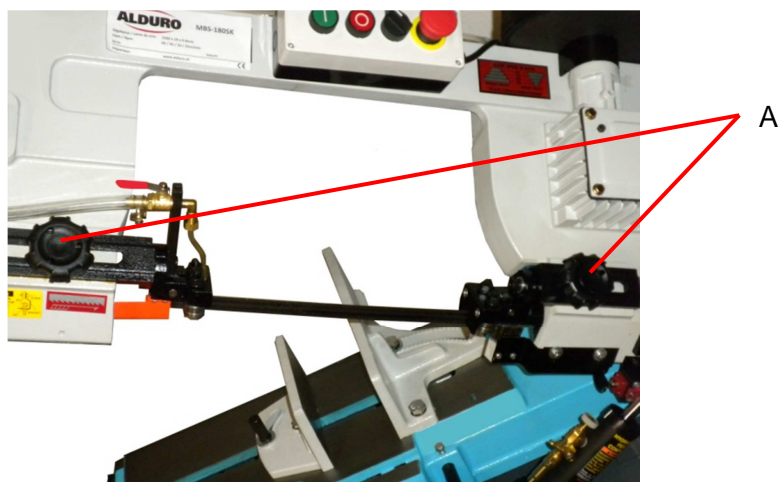
Réglage des guide-lame

Déconnecter la machine du réseau électrique à l'aide du commutateur principal

Desserrer les boutons rotatifs (A). Positionner les guide-lame aussi près que possible des mâchoires de l'étau.

Resserrer les boutons rotatifs (A).

Enclencher le commutateur principal.



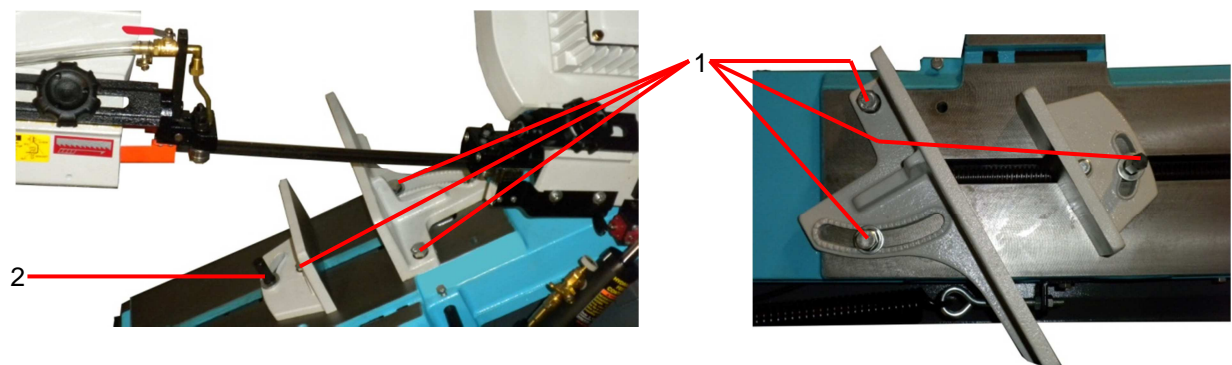
Réglage de l'étau

Réglage de l'étau de 0° à 45°:

Desserrer les vis des mâchoires (1).

Positionner la mâchoire arrière à la position désirée et resserrer les vis.

Positionner la mâchoire coulissante parallèlement à la mâchoire arrière et resserrer la vis (2).





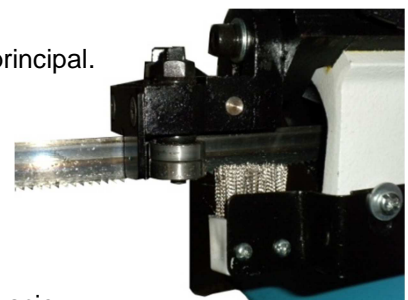
Réglage de la tension de la lame de scie à ruban

Déconnecter la machine du réseau électrique à l'aide du commutateur principal
Contrôler que la lame de scie repose correctement sur les volants et les guides-lame.
Tendre la lame de scie jusqu'à ce qu'elle serre légèrement sur les talons des deux volants.
Tendre 1 $\frac{3}{4}$ de tour la lame de scie au moyen de la manette de tension (C).
Fermer le capot protecteur de la lame de scie et mettre la machine sous tension. Mettre la machine en marche et la laisser tourner à vide pendant 3 minutes.
Arrêter la machine, ouvrir le capot du bras de sciage et détendre la lame de scie jusqu'à ce qu'elle serre légèrement sur les volants.
Tendre la lame de scie à ruban à l'aide de la manette de tension en le tournant 2 fois entièrement. La lame de scie à ruban a maintenant la bonne tension.
Replacer toutes les protections et remettre la machine sous tension. La machine est prête à l'emploi.



Changement de la lame de scie à ruban

Déconnecter la machine du réseau électrique à l'aide du commutateur principal.
Relever le bras de sciage en position verticale et le bloquer à l'aide la soupape hydraulique.
Enlever la protection de la lame de scie au moyen des 2 vis.
Démonter la brosse (Z) de la lame de scie.
Détendre la lame à l'aide de la manette (C).
Enlever la lame de scie. **Attention Risques de blessures à cause de la denture effilée!**
Placer la nouvelle lame de scie. Veiller à ce que les dents de la lame de scie soient placées dans le bons sens.
Veiller à ce que la lame de scie à ruban soit entièrement sur les volants.
Tendre la lame de scie selon le chapitre "Réglage de la tension de la lame de scie à ruban".
Remonter les différentes protections de la lame de scie.
Remettre la brosse de nettoyage.
Remettre la machine sous tension.



Mettre la machine en marche et vérifier que la lame de scie tourne librement.

Réglage du parallélisme table-lame de scie à ruban

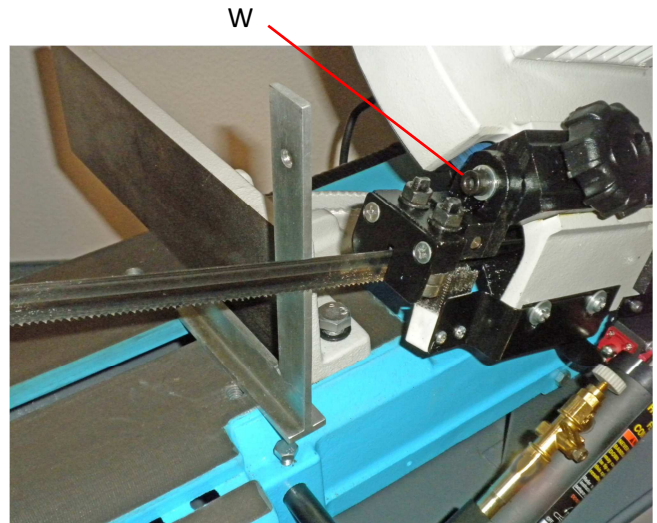
Déconnecter la machine du réseau électrique.

Utiliser une équerre pour le contrôle.

Desserrer les vis (W) si un ajustement s'avère nécessaire. Régler les guides-lame de façon telle que la lame de scie soit parallèle à la table.

Resserrer les vis.

Mettre la machine sous tension.



Réglage du parallélisme mâchoire de l'étau-lame de scie à ruban

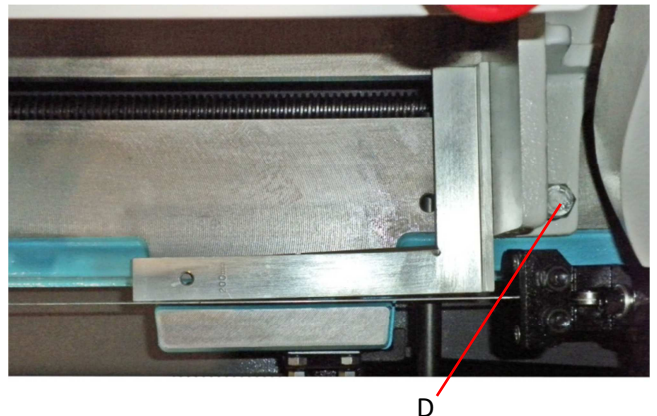
Déconnecter la machine du réseau électrique.

Utiliser une équerre pour le contrôle.

Si un ajustage s'avère nécessaire, desserrer les vis de la mâchoire arrière (D) et la régler parallèlement à la lame de scie à ruban.

Resserrer les vis.

Mettre la machine sous tension.



Réglage du cheminement de lame de scie à ruban

Ce réglage a été réalisé en usine et ne nécessite normalement pas de modification.

Avant de modifier ce réglage, installer une lame de scie neuve et contrôler, si un ajustement du cheminement est nécessaire. Se cela est le cas, procéder comme suit:

Relever le bras de sciage en position verticale et le bloquer avec la soupape hydraulique.

Vérifier le réglage des guides-lame (voir réglage de guide-lame).

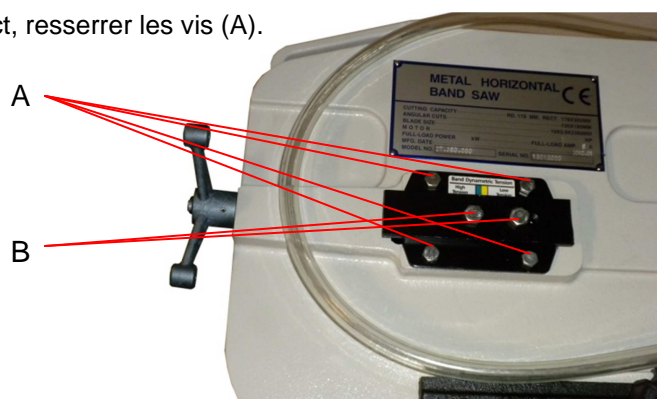
Enlever la protection de la lame de scie.

Mettre en marche la machine et vérifier que le dos de la lame de scie appuie correctement sur les talons des deux volants, autrement,

Desserrer les vis (A).

Ajuster la lame de scie avec la vis de réglage (B) de façon que son dos appuie correctement sur les talons des deux volants.

Si le déplacement de la lame de scie est correct, resserrer les vis (A).



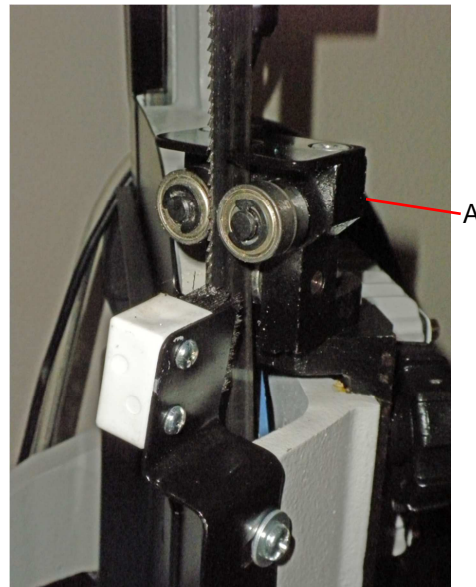
Réglage des guides-lame

Déconnecter la machine du réseau.

Relever le bras de sciage en position verticale et le bloquer avec la soupape hydraulique.

Desserrer la vis (A) et régler le palier de guidage au moyen de de l'excentrique (0,05 mm).

Attention Veiller à ne pas bloquer la lame de scie à ruban (soudures).



Entretien

Les travaux d'entretien les plus importants sont indiqués ci-après et classés en entretiens quotidiens, hebdomadaires, mensuels et semestriels. Un mauvais entretien, équivaut à une usure prématurée et une diminution de rendement.

Entretien journalier

Enlèvement des copeaux

Vérification et mise à niveau du réservoir du liquide de coupe

Vérification de l'usure de la lame de scie

Soulèvement du bras de sciage afin d'éviter la fatigue du ressort de rappel

Contrôle du fonctionnement des protections et du bouton d'arrêt d'urgence

Entretien hebdomadaire

Nettoyage général approfondi, enlèvement des copeaux, nettoyage du réservoir de liquide de coupe

Nettoyage et graissage de la vis de tension, des rainures de l'étau et des bras-guides de la lame de scie

Nettoyage du logement de la lame de scie

Contrôle de l'état de la denture de la lame de scie

Contrôle du fonctionnement des protections et du bouton d'arrêt d'urgence

Entretien mensuel

Vérification du serrage de toutes les vis

Contrôle de l'intégrité des protections

Lubrification du goujon de la charnière du bras de sciage

Entretien semestriel

Vidange de la boîte d'engrenage

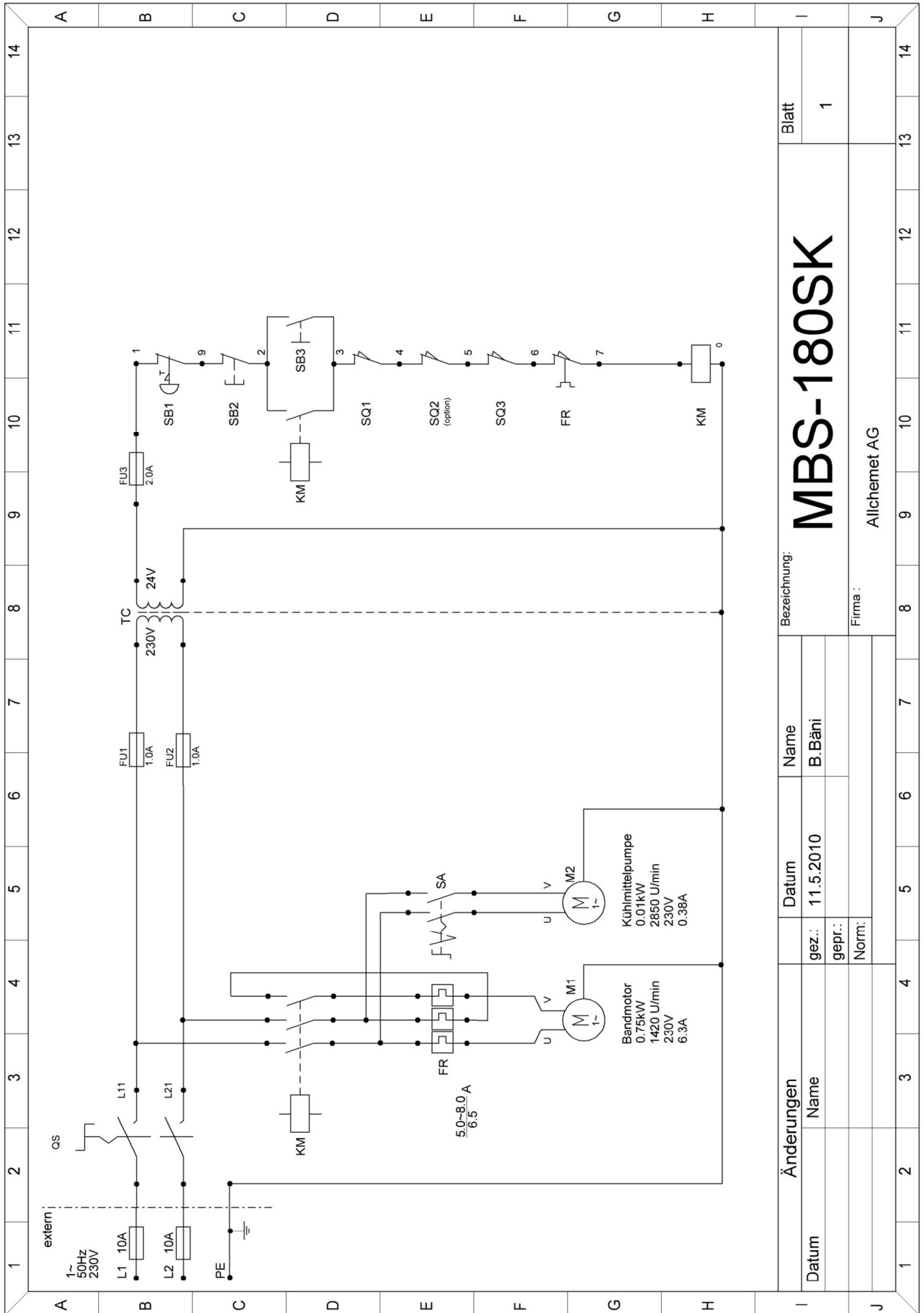
Première vidange après 50 heures de marche. Employer une huile d'engrenage de la viscosité 85W/140

Vidange d'huile du **système hydraulique**. Utiliser une huile hydraulique 32 ou similaire.

ENTRETIEN SUPPLEMENTAIRE

Les travaux supplémentaires d'entretien doivent être réalisés par des spécialistes. Nous recommandons de s'adresser au concessionnaire.

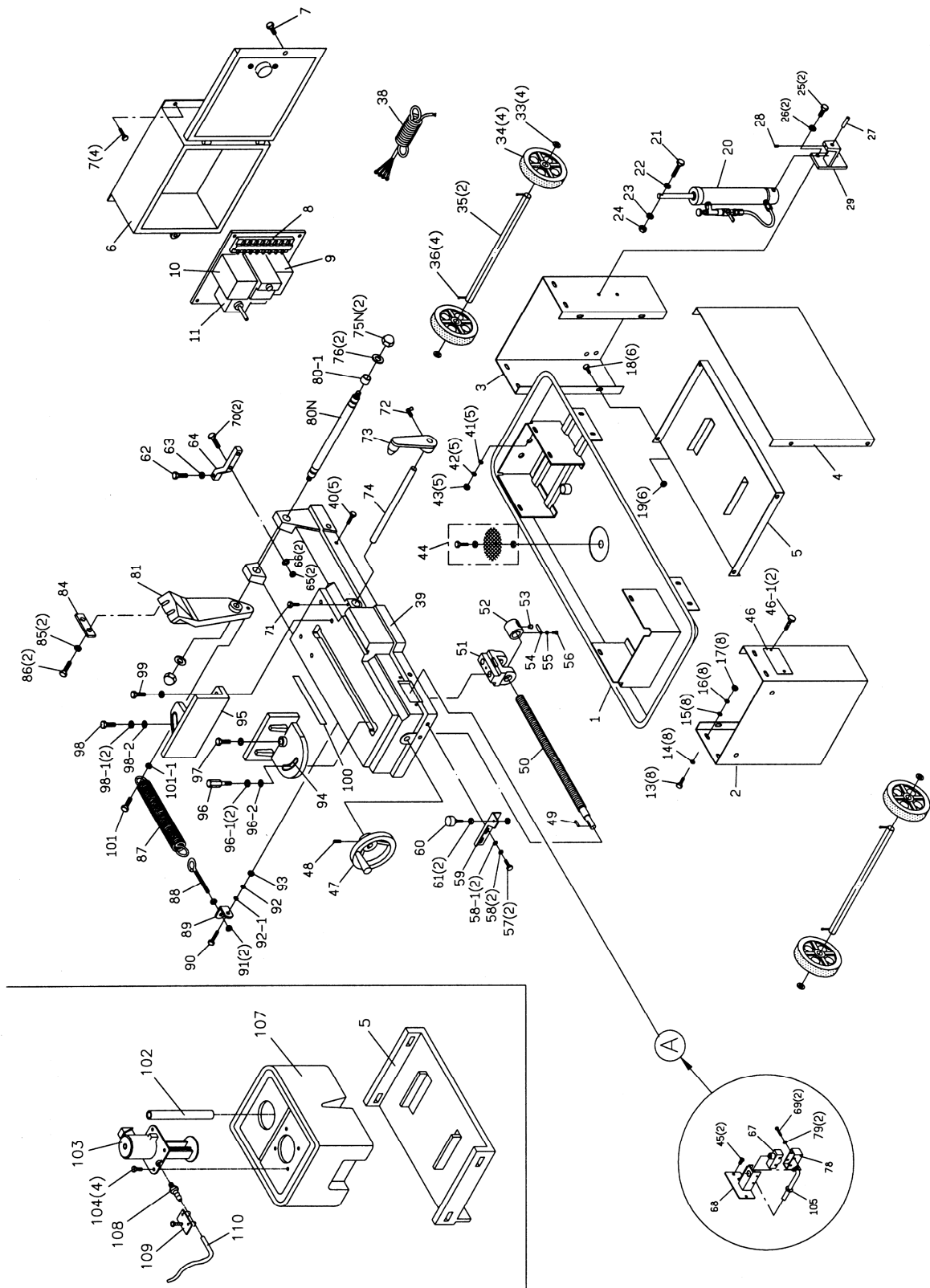
Le remplacement des protections et la réparation des dispositifs de sécurité font partie de l'entretien supplémentaire.



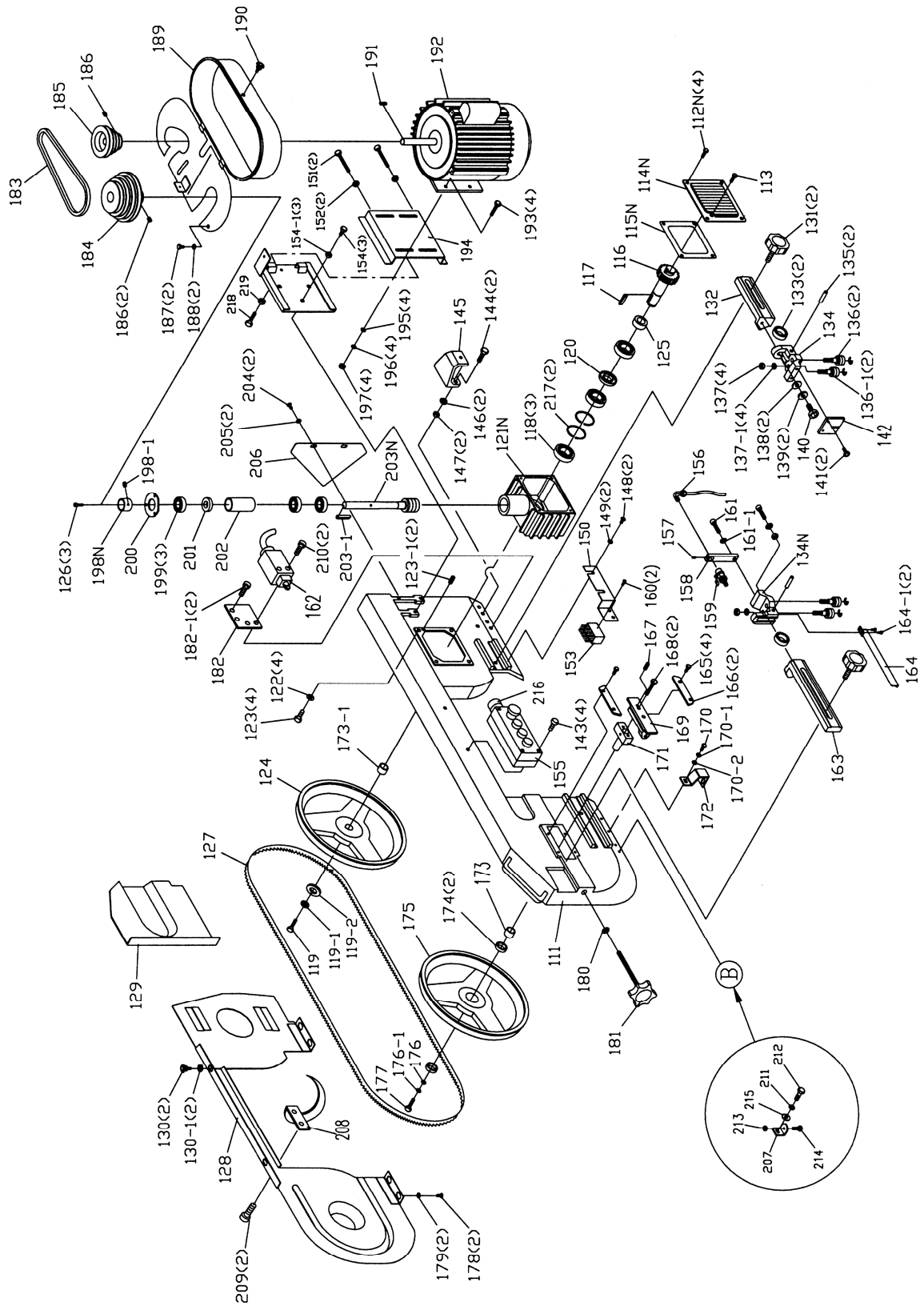
Änderungen		Datum	Name	Bezeichnung:									
Datum	Name	gez.:	B. Báni	MBS-180SK									
		geprt.:											
		Norm.:											
Firma :				Allchemet AG									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
													Blatt
													1

Stückliste Steuerung / Composants électriques

Abkürzung Abréviation	Bezeichnung Fonction	Daten Caractéristiques	Stk. Qté	Infos Remarques
QS	Hauptschalter Interrupteur principal	AC 500V 16A	1	VDE 660 IEC 408
FU1+FU2	Sicherung Fusible	AC 600V 1.0A	2	CSA C 22.2
FU 3	Sicherung Fusible	AC 600V 2A	1	CSA C 22.2
KM	Schütz Bandmotor Contacteur-disjoncteur moteur de scie	660VAC 25A	1	VDE 660 IEC 158-1
FR	Motorschutzschalter Disjoncteur-protecteur	660VAC 10A	1	ICE 292-1
TC	Transformator Transformateur	400V/24V 40VA	1	
SB1	Not Aus Schalter Interrupteur arrêt d'urgence	600V 10A	1	UL
SB2	Stopptaste Interrupteur "Arrêt"	400V 10A	1	UL
SB3	Starttaste Interrupteur "Marche"	400V 10A	1	UL
SQ1	Endschalter Banddeckel Interrupteur fin de course couvercle	500V 2.0A	1	UL
SQ3	Bandarm unten Interupteur fin de course bras de sciage	500V 2.0A	1	UL
M1	Bandmotor Moteur bras de sciage	230V 6.3A	1	
M2	Pumpenmotor Moteur de pompe	230V 0.38A	1	
SA	Pumpenschalter Interrupteur "Pompe"	400V 7.5A	1	



MBS-180SK



MBS-180SK

Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.	Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.
1	Wanne		1	46			
2	Frontblech Sockel		1	47	Handrad		1
3	Rückblech Sockel		1	48	Schraube		1
4	Seitenwand Sockel		1	49	Keil		1
5	Bodenblech Sockel		1	50	Gewindewelle Spannstock		1
6	Steuerkasten		1	51	Halter zu Schlossmutter		1
7	Schraube		4	52	Schlossmutter		1
8	Anschlussklemme		1	53	Schwerspannstift		1
9	Transformator		1	54	Blattfeder		1
10	Schütz mit Motorschutz		1	55	Federring		1
11	Hauptschalter		1	56	Schraube		1
12	Sockel (Oberteil)		1	57	Schraube		2
13	Schraube		8	58	Federring		2
14	U-scheibe		8	59	Halter		1
15	U-Scheibe		8	60	Gummipuffer		1
16	Federscheibe		8	61	Federring		1
17	Mutter		8	62	Schraube		1
18	Schraube		6	63	Federring		1
19	Mutter		6	64	Halter		1
20	Absenzzylinder		1	65	Mutter		2
21	Schraube		1	66	Federring		2
22	U-Scheibe		1	67	Endschalter		1
23	Federring		1	68	Halter		1
24	Mutter		1	69	Schraube		2
25	Schraube		2	70	Schraube		1
26	Federring		2	71	Schraube		1
27	Bolzen		1	72	Schraube		1
28	Madenschraube		1	73	Anschlag		1
29	Halter		1	74	Welle		1
30	Schraube		4	75	Mutter		2
31	Federring		4	76	U-Scheibe		2
32	Handgriff		1	77	Platte		1
33	Klemmring		4	78	Endschalterschutz		1
34	Räder		2	79	U-Scheibe		2
35	Achse		1	80	Welle		1
36	Splinten		2	81	Armhalter		1
37	Schraube		1	82	Mutter		2
38	Netzanschlusskabel		1	83	Schraube		1
39	Tisch		1	84	Halter		1
40	Schraube		5	85	Federring		2
41	U-Scheibe		5	86	Schraube		2
42	Federring		5	87	Feder		1
43	Mutter		5	88	Ringschraube		1
44	Filtersieb		1	89	Halter		1
45	Schraube		2	90	Schraube		1

Ersatzteilliste MBS-180SK

Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.	Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.
91	Mutter		2	131	Knopf		2
92	Federring		1	132	Halter		1
92-1	Federring		1	133	Kugellager 608ZZ		1
93	Mutter		1	134	Halter		1
94	Spannbacke		1	135	Stift		2
95	Feste Backe		1	136	Lagerwelle		2
96	Schraube		1	136-1	Kugellager 608 ZZ		4
96-1	Federring		1	137	Mutter		4
96-2	U-Scheibe		1	138	U-Scheibe		4
97	Schraube		1	139	Federring		2
98	Schraube		1	140	Schraube		2
98-1	Federring		1	141	Schraube		2
98-2	U-Scheibe		1	142	Halter		1
100	Winkelskala		1	143	Schraube		4
102	Schlauch		1	144	Schraube		2
103	Pumpe		4	145	Halter		1
104	Schraube		1	146	Federring		2
105	Dichtung		1	147	Mutter		2
107	Kühlmittelbehälter		1	148	Schraube		2
108	Anschlussnippel		1	149	Federring		2
109	Schlauchbride		1	151	Schraube		2
110	Schlauch		1	152	Mutter		2
111	Sägearm		1	153	Bürste		1
112	Schraube		4	154	Schraube		3
113	Entlüftungsschraube		1	155	Bedienkasten		1
114	Getriebedeckel		1	156	Schlauch		1
115	Getriebedichtung		1	157	Schraube		1
116	Schneckenwelle		1	158	Halter		1
117	Keil		1	159	Wasserhahn		1
118	Kugellager		2	160	Schraube		2
119	Schraube		1	161	Schraube		1
119-1	Federring		1	161-1	Federring		1
119-2	U-Scheibe		1	162	Endschalter		1
120	Simmerring		1	163	Halter		1
121	Getriebegehäuse		1	164	Blattschutz		1
122	Federring		4	165	Schraube		4
123	Schraube		4	166	Platte		2
123-1	Madenschraube		2	167	Schraube		1
124	Bandrad Antriebseite		1	168	Schraube		2
125	Büchse		1	169	Flansch		1
126	Schraube		1	170	Schraube		1
127	Sägeband		1	170-1	Federring		1
128	Banddeckel		1	170-2	U-Scheibe		1
129	Bandschutz verschiebbar		1	171	Radhalter		1
130	Schraube		2	172	Transportsicherung		1
130-1	U-Scheibe		2	173	Büchse		1

Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.	Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.
174	Kugellager 6203		2	195	U-Scheibe		4
175	Bandrad vorne		1	196	Federring		4
176	U-Scheibe		1	197	Mutter		4
176-1	Federring		1	198	Distanzhülse		1
177	Schraube		1	198-1	Madenschraube		1
178	Schraube		2	199	Kugellager 6003		3
179	Federring		2	200	Abdeckscheibe		1
180	U-Scheibe		1	201	Simmerring		1
181	Sterngriff		1	202	Distanzhülse		1
182	Halter		1	203	Schneckenwelle		1
182-1	Schraube		2	204	Schraube		2
183	Keilriemen		1	205	Federring		2
184	Poulie		1	206	Halteplatte		1
185	Poulie		1	207	Halter		1
186	Madenschraube		2	208	Endschalterhebel		1
187	Schraube		2	209	Schraube		2
188	Federring		2	210	Schraube		2
189	Keilriemenschutz		1	211	Federring		1
190	Rändelschraube		1	212	Schraube		1
191	Keil		1	213	Mutter		1
192	Motor		1	214	Schraube		1
193	Schraube		4	215	U-Scheibe		1
194	Motorträger		1	216	Kabelverschraubung		1