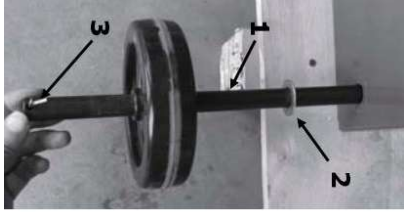
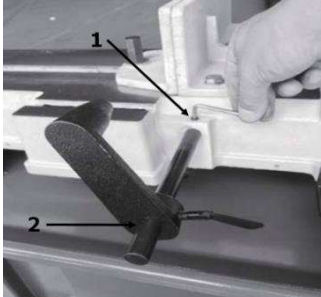
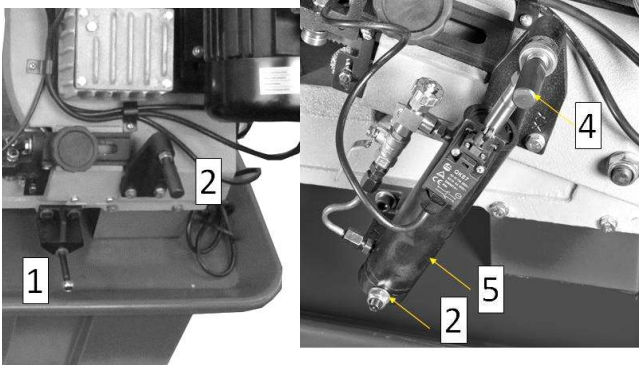
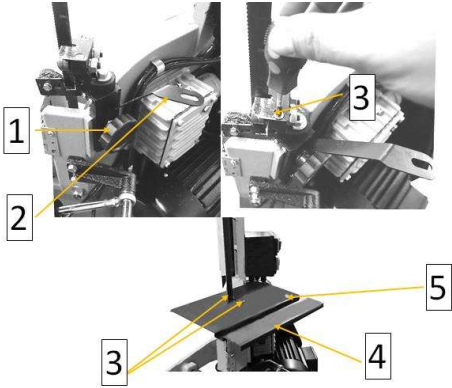
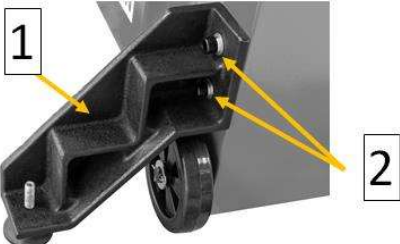


7.2 Zusammenbau

Die Maschine kommt vormontiert, es sind jene Bauteile die zum Transport abmontiert worden laut nachfolgender Anleitung wieder zu montieren.

	1. Montage Räder Achse (1) durch die Löcher am Maschinenständer schieben. Distanzscheibe (2) und Rad aufstecken. Rad mit Splint (3) sichern. Es sind 2 Achsen sowie 4 Räder an der Maschine zu montieren.
	2. Montage Werkstückanschlag Werkstückanschlag mit Schraube in der Halterung (1) fixieren. Werkstückanschlag positionieren und mit Feststellschraube (2) fixieren
	3. Montage Senkzylinder Senkzylinder(5) an der unteren Position (1) wie abgebildet an der Maschine montieren und mittels Mutter (2) sichern. Senkzylinder an der oberen Position (3) mittels Bolzen (4) montieren.
	4. Montage Vertikaltisch (optional) Tischunterstützungstrebe (2) an der Maschine mittels Schraube (1) montieren. Schrauben (3) an der Sägebandführung entfernen. Tisch (4) am Sägebandführung einfädeln, Bohrungen auf Sägebandführung und Stütze ausrichten und diesen mittels den beiden Schrauben (3) und Schraube und Mutter (5) an der Maschine fixiert
	5. Montage der Stützfüße Die beiden Stützfüße (1) jeweils mit 2 Schrauben, Scheiben, Federring (2) an der Maschine befestigen.

7.3 Elektrischer Anschluss

WARNUNG



Gefährliche elektrische Spannung! Anschließen der Maschine sowie elektrische Prüfungen, Wartung und Reparatur dürfen nur durch fachlich geeignetes Personal oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft erfolgen!

HINWEIS



Mit Kraftstrom betriebene Maschinen müssen immer mit 3 Phasen und einer Erdung angeschlossen sein. Überprüfen Sie unmittelbar nach dem Herstellen des elektrischen Anschlusses die korrekte Laufrichtung der Maschine!. Gegebenenfalls müssen Sie zwei der drei Phasen (L1/L2 oder L1/L3) tauschen!

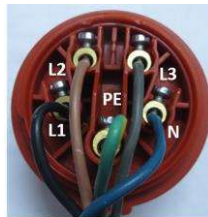
7.3.1 Starkstrom-Anschluss herstellen

Um die Maschine an das elektrische Netz anzuschließen, gehen Sie wie folgt vor:

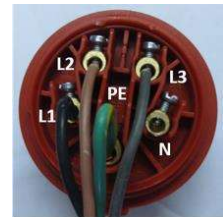
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Stromfrequenz den Angaben auf den Maschinenschild entsprechen.
- Überprüfen Sie mit einem geeigneten Gerät die Funktionstüchtigkeit der Nullverbindung und der Erdung.
- Der Stromversorgungskreislauf muss mit einem Überspannungsschutz (RCD mit maximalem Fehlerstrom von 30mA) ausgerüstet sein.
- Den erforderlichen Querschnitt der Versorgungskabel entnehmen Sie bitte einer Strombelastbarkeitstabelle. (Überzeugen Sie sich, dass die Kabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet sind. Unterdimensionierte Kabel verringern die Leistungsübertragung und erwärmen sich stark!)
- Schließen Sie die Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen im Eingangskasten (L1, L2, L3, N, PE) – siehe nachfolgende Abbildung. Wenn ein CEE Stecker vorhanden ist, erfolgt der Anschluss an das Netz durch eine entsprechend gespeiste CEE Kupplung (L1, L2, L3, N, PE)

Steckeranschluss 400V:

5-adrig:
mit
N-Leiter



4-adrig:
ohne
N-Leiter



8 BETRIEB

Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und festen Sitz.

8.1 Betriebshinweise

WARNUNG



Führen Sie sämtliche Umrüst- und Einstellarbeiten nur nach Trennung vom elektrischen Netz durch!

HINWEIS



Vor Arbeitsbeginn die Maschine prüfen:

- Sicherheitseinrichtungen vorhanden und in Ordnung
- Sägeband auf Abnutzung prüfen und ggf. erneuern
- Kühlmittelstand kontrollieren und ggf. auffüllen
- Beweglichen Teile auf Leichtgängigkeit prüfen
- Alle Komponenten auf richtigen Sitz und Funktionsweise, insbesondere die Schrauben des Sägeblattschutzes und des Hebels kontrollieren!
- Alle Werkzeuge zur Wartung / Instandhaltung von der Maschine entfernt.
- Sägeblattschutz so nahe als möglich zum Werkstück gestellt.

Vor jedem Schnitt überprüfen:

- Winkel richtig eingestellt?
- Schraubstock adäquat fixiert?
- Vergewissern Sie sich, dass das zu bearbeitende Material ordnungsgemäß im Schraubstock befestigt ist.
- Vergewissern Sie sich, dass das Kühlmittel ordnungsgemäß zirkuliert
- Sägebandaufrichtung
- **Lange, überstehende Werkstücke müssen mit einem Stützbock gestützt werden**
- **Lassen Sie den Motor immer auf volle Drehzahl laufen, bevor Sie zu Schneiden beginnen**
- **Die Maschine nie mit angedrücktem Sägeband starten!**

8.2 Bedienung

8.2.1 Maschine Ein / Aus schalten

	Sägeband wird durch Drücken des Tasters (1) gestartet. Sägeband wird durch Drücken des Tasters (2) gestoppt.
--	--

8.2.1 Kühlmittelpumpe Ein / Aus schalten

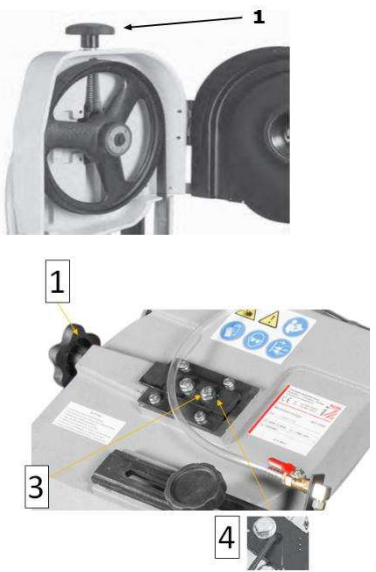
	Kühlmittelpumpe wird durch Drücken des Tasters (3) gestartet. Kühlmittelpumpe wird durch Drücken des Tasters (4) gestoppt.
--	--

8.3 Einstellungen

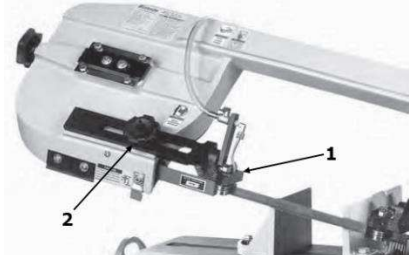
8.3.1 Sägebandspannung

	Korrekte Sägebandspannung ist essentiell für eine lange Lebensdauer des Sägeblatts und zur Sicherstellung der Schnittqualität. Dazu ist die Sägeblattspannung mit dem Handrad Sägeblattspannung (1) einzustellen. HINWEIS: Die richtige Sägeblattspannung ist ca. erreicht, wenn das Sägeblatt in der Mitte des Schnittbereiches mit einer Kraft von 50N um 2-3mm durchgedrückt werden kann.
--	---

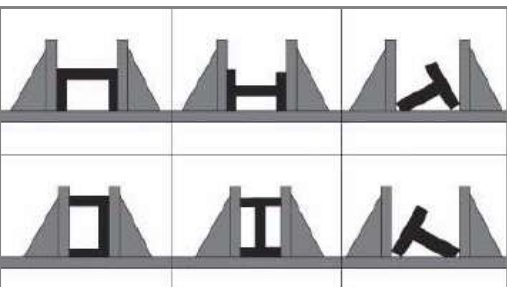
8.3.2 Sägebandlauf einstellen

	Der Sägebandlauf ist werksmäßig eingestellt. Falls eine Einstellung dennoch erforderlich wäre weil Sägeband nicht mittig auf Laufrad läuft sind folgende Schritte durchzuführen: ▪ Sägearm in oberste Stellung bringen, fixieren und Hydraulikregler schließen. ▪ Entfernen Sie die hintere Schutzabdeckung des Sägearmes. Dazu lösen und entfernen Sie sämtliche Schrauben. ▪ Lösen sie Sechskantschrauben (3) (nur Lösen nicht entfernen) ▪ Lösen Sie das Sägeband mit dem Handrad (1) vollständig ▪ Justierung sie mit der Einstellschraube (4) die Neigung des Laufrads (Sturz) und dadurch den Sägebandlauf. ○ Durch Festziehen der Schraube (4) bewegt das Sägeband zur Schulterseite des Laufrades, ○ Lockern bewegt das Band weg. ▪ und ziehen sie anschließend die Sechskantschraube (3) fest. ▪ Spannen Sie nun das Sägeband mit dem Handrad ▪ Nun muss der Lauf noch überprüft werden, falls dieser noch nicht ordnungsgemäß ist die oberen Schritte nochmals wiederholen
---	--

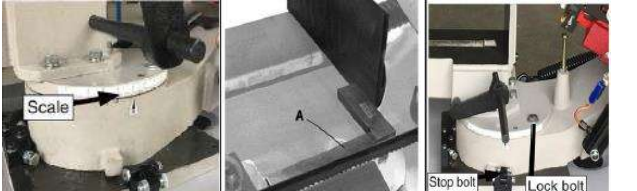
8.3.3 Sägebandführung

	Die Sägeblattführung sollte nahe am Werkstück sein. Dies hilft eine saubere Schnitfführung zu gewährleisten. Dazu ist • Der Einstellknopf Sägebandführung (2) zu lösen • Und Sägebandführung (1) in gewünschte Position bringen • Einstellknopf (2) Sägebandführung wieder klemmen
---	---

8.4 Werkstück einspannen

	Mit Handrad Schraubstock öffnen • Werkstück so einlegen, dass es am festen Backen anliegt • Werkstück korrekt einlegen (siehe Abbildung rechts) • Überstehende Werkstücke müssen gestützt werden! • Beweglichen Backen durch Drehen am Handrad zum Werkstück bewegen und Werkstück einspannen • Verwenden Sie den verstellbaren Werkstückanschlag, um Werkstücke gleicher Länge zu schneiden.
---	--

8.5 Schnittwinkel einstellen

	Um den Schnittwinkel einstellen zu können sind folgende Schritte notwendig Ausrichten des Schraubstock 1. Die Skala auf 0° bringen 2. Einen Winkel am Maschinenbett auflegen und an die Spannbacke und dem Sägeblatt legen. Der Winkel (A) sollte über die gesamte Länge keinen Spalt zwischen Spannbacke und Sägeblatt aufweisen.
---	--

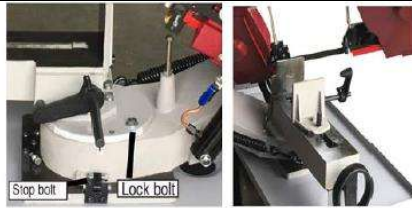


Bild1 + Bild 2



Bild 3



Bild 4 + Bild 5

3. Wenn Nachjustierung notwendig, bitte die Schraube (2) lösen und den Tisch halten die Schraube (1) umlegen und den Sägearm soweit nachjustieren bis Sägeblatt und Spannbacke am Winkel ausgerichtet sind.
4. Anschließend alle Schrauben (1&2) wieder anbringen.

Schraubstock auf 45° schwenken

1. Lösen der Schraube (2) und den entfernen des Bolzens (1).
2. Schwenken des Sägearms auf die rechte Seite bis die Anzeige auf 45° steht.

Anschließend alle Schrauben (1&2) wieder anbringen

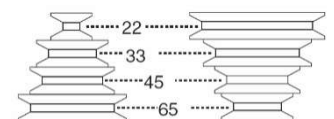
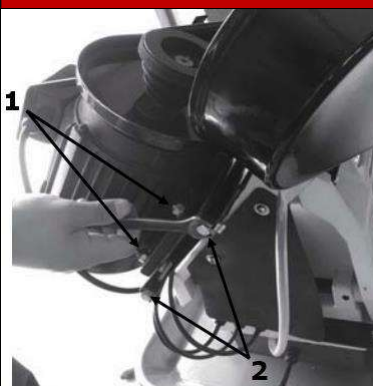
Schraubstock auf -45° schwenken

1. Lösen der 3 Schraube auf Bild 1 und 2, sowie jene auf Bild 3
2. Setzen sie den Schraubstock auf die Einrastposition an der rechten Seite und ziehen sie die 3 Schrauben wieder fest siehe Bild 3 + 4 +5.
3. Anschließend Lösen der Schraube (2) und den entfernen des Bolzens (1).
4. Schwenken des Sägearms auf die rechte Seite bis die Anzeige auf 45° steht.

Anschließend alle Schrauben (1&2) wieder anbringen.

8.6 Sägeblattgeschwindigkeit einstellen

BS712TURN



Motorriemenscheibe Antriebsriemenscheibe

1. Maschine stoppen und Stillstand abwarten
2. Riemenabdeckung öffnen
3. Riemen Spannung lockern:
Dazu müssen die Motorbefestigungsschrauben 4 Stück (1) gelockert werden.
Riemen Spannung mit Spannschrauben (2) lockern und die gewünschte Sägeblattgeschwindigkeit durch Umlegen der Riemen lt. Diagramm wählen und Riemen Spannung wieder herstellen.
4. Riemenabdeckung wieder schließen

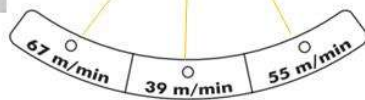
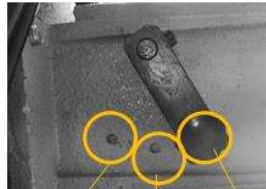
BS712TURN-G



1



2



Die BS712TURN-G verfügt über ein Getriebe, mit dem die Sägeblattgeschwindigkeit schnell umgeschaltet werden kann.

Es können insgesamt drei Geschwindigkeiten zueinander geschaltet werden, sie betragen 39m/min, 55m/min und 67m/min.

Sie können den Positionsstift (2) des Wahlhebels (1) in verschiedenen Löchern setzen, um die Geschwindigkeit des Sägeblattes zu wechseln.

HINWEIS



Geschwindigkeit nur bei laufender Maschine wechseln.

8.7 Schneidenvorgang



4



1. Heben Sie den Sägearm auf die maximale Höhe an, um die Feder zu entspannen. EIN/AUS-Ventil (2) und Vorschubregler (1) schließen, um den Arm in Position zu halten.
2. Justieren der Federvorspannung mit Schraube (3), sodass die Feder gerade noch nicht vorgespannt ist. Beachten sie: Wenn die Federvorspannung erhöht wird, wird der Schneiddruck reduziert.
Hinweis: Die Federvorspannungseinstellung ist eine Voreinstellung und muss ggf. nachjustiert werden.
3. Werkstück einspannen
4. Ein/Aus-Ventil (2) öffnen und durch leichtes öffnen des Absenkreglers (1) das Sägeblatt einige mm oberhalb des Werkstücks positionieren.
5. Anschließend Ventil wieder schließen um Sägearm wieder in Position zu halten.
6. Kontrolle gewählte Schnittgeschwindigkeit und ggf. einstellen.
7. Maschine Starten
8. Kühlmittelpumpe starten
9. Kühlmittelmenge mittels Einstellventil (4) einstellen.
10. Ventile (2) öffnen und Absenkreger (1) langsam öffnen und Säge mit angemessener Vorschubgeschwindigkeit schneiden lassen.
11. Nach abgeschlossenen Schnitt schaltet sich die Maschine durch den Endschalter automatisch aus.

Der Schnittvorgang kann mittels drücken des AUS-Taster ebenfalls beendet werden

9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

9.1 Reinigung

HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen könnten. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers!

Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein. In weiterer Folge ist regelmäßige Reinigung Voraussetzung für den sicheren Betrieb der Maschine sowie eine lange Lebensdauer derselben. Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz von Spänen und Schmutzpartikeln.

9.2 Wartung

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung! Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen. Trennen Sie die Maschine vor Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten stets von der Spannungsversorgung und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigtes bzw. unbefugtes Wiedereinschalten!

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Ungeachtet dessen sind Störungen oder Defekte, die geeignet sind, die Sicherheit des Benutzers zu beeinträchtigen, umgehend zu beseitigen!

- Vergewissern Sie sich vor jeder Inbetriebnahme vom einwandfreien Zustand und ordnungsgemäßen Funktionieren der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie sämtliche Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie nur einwandfreies und geeignetes Werkzeug
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Originalersatzteile

9.3 Instandhaltung und Wartungsplan

Art und Grad des Maschinenverschleisses hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der festgelegten Grenzen:

Intervall	Komponente	Maßnahme
Nach jeder Inbetriebnahme	Maschine	• Maschine von Spänen säubern; • Planke Metallflächen mit einer dünner Schicht Öl schmieren • Sägeband entspannen • Gleitflächen des Schraubstockes, sowie die Sägebandführung mit leichtem Maschinenöl schmieren.
Nach jeweils 50 Betriebsstunden	Kühlmittel	Kühlmittel wechseln
	Alle beweglichen Verbindungsteile	mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren
Nach jeweils 100 Betriebsstunden	Getriebeöl	Getriebeölwechsel