

# C-650MNC

## Scie à Ruban Semi-Automatique Pivotante Angle de Coupe

Scie à Ruban Semi-Automatique Horizontale



(Modèle CE)

# Manuel d'instruction

*The Pinnacle of Cutting Performance*

Cosen Mechatronics Co., Ltd.

## Message du fabricant

Vous venez d'acquérir une machine construite par COSEN Mechatronics Co., Ltd. Veuillez accepter nos sincères remerciements pour votre confiance. Vos commentaires sont bienvenus, cela nous aidera à concevoir un meilleur produit ou à fournir un meilleur service pour vous.

La machine de scie à ruban fournira réduction des coûts et précision pendant de nombreuses années si les procédures d'installation, le fonctionnement, l'entretien et le dépannage sont suivies. Cependant, s'il y reste des questions, entrez en contact avec notre agent ou notre usine.

J'espère que vous trouverez la machine Cosen aussi intelligente que je le fait. Si vous avez n'importe quelles suggestions pour l'amélioration, merci de nous le dire, nous apprécierons votre aide.

Merci d'avoir acheté une scie à ruban COSEN.

### NOTIFICATION:



- Veuillez lire ce manuel d'utilisation soigneusement pour obtenir une connaissance complète de l'installation, des opérations et de l'entretien de cette machine.
- Veuillez vous rappeler ce qui suit : Utiliser correctement la machine, comme décrit dans le manuel, pour éviter les accidents. Ne pas utiliser la machine à l'estime.
- Nous vous proposons de toujours garder ce manuel a portée de la main et de toujours se référer à lui lorsque vous n'êtes pas certain d'une procédure avec la machine C-650MNC



- Merci de contacter votre agent revendeur local pour toute demande d'informations techniques et pour la fourniture de pièces détachées ou un site de Cosen le plus proche chez vous ;

Pour Europe:  
Email: europe@cosensaws.com  
phone: +31-77-7600280  
fax: +31-77-7600288

Pour US, Mexico, et Canada:  
email: info@cosensaws.com.  
phone: +1-704-943-1030 toll  
free: +1-877-SAWING1 fax:  
+1-704-943-1031

Pour Chine:  
email: service@cosensaws.cn  
phone: +86-152-50127815

Pour Taiwan et autres pays:  
email: info@cosen.com  
phone: +886-3-5332143  
fax: +886-3-5348324

---

**Manuel d'instruction: C-650MNC**  
**Scie à Ruban Semi-Automatique Pivotante de Coupe en Angle Double**  
**(Modele CE) Ver.1 2018/01/02**

© 2018 by COSEN MECHATRONICS CO., LTD.

Ce manuel d'utilisation ne peut être, même partiellement, reproduit ou transmis quelque soit le moyen sans avoir reçu la permission de COSEN. Manuel d'utilisation traduit à partir de la version originale.



# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



- Chaque fois avant de commencer l'usinage être sûr que le secteur autour de la machine est libre de personnes ou d'obstacles



- Ne jamais porter des habits ou des gants lâches en actionnant la machine. Ils peuvent mettre en danger s'ils sont happés par la machine en marche.



- Utiliser un fluide de coupe hydrosoluble sur cette machine. Les fluides de coupe à base d'huile peuvent émettre de la fumée ou brûler, selon leur état et leur utilisation.



- Ne jamais couper le carbone ou n'importe quel autre matériel qui produit et disperse de la poussière explosive sur cette machine. Les étincelles des moteurs et d'autres pièces de machine peuvent mettre le feu aux poussières dans l'air. La machine a besoin de mesures spéciales pour découper les matériaux explosifs.



- Empêcher n'importe quelle utilisation du feu dans l'atelier, et installer un extincteur ou tout autre dispositif de contrôle du feu près de la machine lorsqu'elle coupe le titane, le magnésium, ou n'importe quel autre matériel qui produit les morceaux inflammables. Ne jamais utiliser la machine sans surveillance lors de la coupe de matériaux inflammables.



- Ne jamais essayer d'ajuster la brosse métallique sur la lame de scie ou d'enlever des morceaux quand la lame de scies fonctionne. C'est dangereux car des mains ou des habits peuvent être happés par la lame.

# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



- Ne jamais porter des habits ou des gants lâches en actionnant la machine. Ils peuvent mettre en danger s'ils sont happés par la machine en marche.



- Arrêter la lame de scie avant de nettoyer la machine. Des mains ou des habits peuvent être happés par la lame courante.

- Ne jamais mettre en marche la lame de scie à moins que l'on ait confirmé que la pièce est fermement maintenue. Si la pièce n'est pas solidement maintenue dans l'étau, les pièces seront éjectées hors de l'étau pendant le découpage.



- Prendre des mesures préventives en coupant les pièces minces ou courtes pour les préserver de la chute. C'est dangereux si la pièce coupée tombe.



- Utiliser les aménagements à rouleaux à l'avant et en arrière de la machine pour les pièces de grandes dimensions. La chute de pièces lourdes entraîne des situations dangereuses.



- Ne jamais marcher ou se tenir sur les aménagements à rouleaux. C'est dangereux si votre pied glisse sur les rouleaux vous risqueriez de tomber.



- Arrêter le commutateur - disjoncteur d'atelier avant d'entretenir la machine. Signaler alors aux personnes que la machine est sous entretien.

# Table Des Matieres

<b>Section 1 – REGLES DE SECURITE</b>	<b>1-1</b>
Instructions de sécurité.....	1-1
Dispositifs de sécurité.....	1-3
Bouton d'arrêt d'urgence .....	1-4
<i>Illustration: Bouton d'arrêt d'urgence</i> .....	1-5
Étiquettes de sécurité .....	1-6
<i>Illustration: Étiquettes de sécurité</i> .....	1-7
Protection auditive .....	1-8
Conformité CE .....	1-8
Évaluation des risques .....	1-8
<b>Section 2 – INFORMATIONS GENERALES</b>	<b>2-1</b>
Spécification .....	2-2
Identification des pièces de la machine.....	2-3
Espace requis.....	2-4
<b>Section 3 – DÉPLACEMENT &amp; INSTALLATION</b>	<b>3-1</b>
Déballage.....	3-1
Nettoyage.....	3-2
Installation .....	3-3
<i>Illustration: Points de lavage</i> .....	3-5
Déballage.....	3-6
Nettoyage.....	3-6
Installation .....	3-6
Fourniture de l'huile hydraulique.....	3-6
Fourniture de lubrification.....	3-7
Brancher l'alimentation électrique.....	3-7
Mise à niveau .....	3-8
Ancrage .....	3-9
Installation du table rouleaux (optionel) .....	3-9
Installation d'un extincteur .....	3-9
Procédure de reexpedition.....	3-9
<b>Section 4 – INSTRUCTIONS D'UTILISATION</b>	<b>4-1</b>
Mesures de sécurité.....	4-2
Preparation a l'utilisation.....	4-3
Panneau de contrôle .....	4-4
Panneau de contrôle.....	4-4

# Table Des Matieres

Boutons de contrôle.....	4-5
Puissance la lame descente et vitesse .....	4-7
Accessoires standards .....	4-7
Accessoires optionels .....	4-9
Derouler et rouler la lame.....	4-10
Réglage de brosse métallique.....	4-13
Réglage l'arc du scie .....	4-13
Réglage debit du lubrifiant.....	4-14
Réglage vitesse de la lame.....	4-14
Procedure de coupe.....	4-15
L'essai de la machine .....	4-15
Opération de coupe .....	4-16
Procedure pour arreter un travail en cours.....	4-16
<b>Section 5 – GUIDE PRATIQUE D'UTILISATION</b>	<b>5-1</b>
Introduction .....	5-1
Choix d'une lame de scie.....	5-1
Quelques règles pour la coupe.....	5-4
Choix de l'espacement des dents.....	5-4
Dimensions de la pieces et espacement des dents.....	5-4
<b>Section 6 – SERVICE &amp; MAINTENANCE</b>	<b>6-1</b>
Introduction .....	6-1
Maintenance basique.....	6-1
Maintenance Schedule .....	6-1
Tous les jours avant le travail.....	6-2
Tous les jours après le travail.....	6-2
Maintenance mensuelle.....	6-2
Maintenance trimestrielle.....	6-2
Maintenance semestrielle.....	6-3
Conditions de stockage de la machine.....	6-3
Fin de la vie de la machine.....	6-3
Huile recommandes pour la maintenance.....	6-4
<b>Section 7 – GUIDE DE DEPANNAGE</b>	<b>7-1</b>
Introduction .....	7-1
Precautions .....	7-2
Problèmes généraux et solutions.....	7-2
Guide de dépannage des petits problemes.....	7-3

# Table Des Matieres

Problèmes moteurs et solutions.....	7-3
Problèmes de lame et solutions.....	7-4
Problèmes de coupe et solutions.....	7-5
Ajustement du convoyeur rouleaux.....	7-6
<b>Section 8 – PIÈCES DE RECHANGE</b>	<b>8-1</b>
Recommandations des pièces de rechange.....	8-1
Liste des pièces de rechange.....	8-2
<b>Section 9 – GARANTIE</b>	<b>9-1</b>
Garantie. ....	9-1
<b>Appendix</b>	
Déclaration de Conformité	
Système électrique	
Système hydraulique	



# REGLES DE SECURITE

## INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

## DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

## BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE

## ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ

## PROTECTION AUDITIVE

## CONFORMITÉ CE

## ÉVALUATION DES RISQUES

En concevant cette machine, beaucoup de mesures de sécurité ont été prises pour empêcher les dommages corporels. Cependant, en dépit de toutes les mesures adoptées, il reste quelques risques. Nous avons alors mis les dispositifs de protection à ces endroits. En dehors du matériel de sécurité mentionné ci-dessus, nous avons également mis les étiquettes d'avertissement sur la machine comme rappel à l'utilisateur et nous avons énuméré tous ces risques dans ce manuel.

Veillez lire tous les signes de DANGERS afin de ne pas courir de risques de mort ou des dommages graves. Lire tous les AVERTISSEMENTS afin d'éviter les dommages corporels, et lire toutes les ATTENTIONS afin d'éviter des dommages aux équipements. Cette section couvre des règles générales de sûreté. Nous fournissons également quelques analyses de risque. Les précautions particulières pour chaque section sont décrites au début de chaque sous-section.

## INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

La signification des icônes et des signes dans ce manuel d'instruction:



Cette icône signale **L'AVERTISSEMENT** ; risques ou des pratiques dangereuses qui peuvent causer des dommages corporels ou dommages de la machine.



Informations complémentaires aux procédures décrites dans ce manuel.



Veillez appeler votre agent local ou notre centre de service d'assistance.



Ce manuel contient des informations importantes sur la sécurité. Lisez-le attentivement avant d'utiliser cette machine pour éviter des blessures ou des dommages à la machine. Apprendre le fonctionnement, la limitation et les risques spécifiques propres à ce scie à ruban. Tous les utilisateurs doivent lire avant d'effectuer toute activité sur la machine, comme le remplacement de la bande de scie ou de faire un entretien régulier.



Portez des vêtements appropriés pendant le fonctionnement et lors de l'entretien de la machine. Certains équipements de protection individuelle est nécessaire pour l'utilisation en toute sécurité de la machine, par exemple des lunettes de protection.



Ne pas faire fonctionner cette machine à moins qu'il ne soit complètement assemblé.



Ne faites jamais fonctionner sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.



Gardez tous les protecteurs et les écrans en place avant d'installer ou de mettre la machine .



Ne jamais marcher ou se tenir sur les aménagements à rouleaux. C'est dangereux si votre pied glisse sur les rouleaux vous risqueriez de tomber.



Gardez la lame couvercle de protection et enjoliveurs en place et en ordre de marche.



Il est dangereux de faire fonctionner la machine lorsque le sol est glissant. Gardez le sol propre et sec. Vérifiez la glace, l'humidité ou la graisse avant d'entrer.



Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est éteint avant de brancher le cordon d'alimentation.



Éviter les environnements dangereux. Ne pas utiliser la scie de bande dans des endroits humides. Maintenir la zone d'opération bien illuminée.



Débranchez le cordon d'alimentation avant de modifier le réglage, l'entretien ou la lame.



Maintenir la zone d'opération propre. Les planchers encombrés et glissants provoquent des accidents.



Rappelez-vous toujours d'éteindre la machine quand le travail est terminé.



Maintenir la zone d'opération bien illuminée au minimum 500 lumen.



Assurez-vous que le secteur autour de la machine est libre de personnes ou d'obstacles.



Retirer les clés de réglage, clés ou des pièces détachées ou des éléments de la machine avant de l'allumer.



Utilisez les accessoires recommandés. accessoires incorrects peuvent être dangereux.



Les pièces mobiles doivent être conservés dans l'alignement et la connexion avec la machine appropriée. Vérifiez la casse, le montage et toute autre condition qui pourrait affecter le fonctionnement. Toute partie endommagée ou la garde doivent être correctement réparés ou remplacés.



Ne tenez jamais le matériau à la main pour la coupe. Toujours utiliser l'étau et assurez-vous que le matériau est serré solidement avant de couper.



Utiliser une lame affûtée et maintenir l'outil propre pour une meilleure et plus sûre performance.



Quand une pièce est trop long ou lourd, assurez-vous qu'il est pris en charge avec une table à rouleaux (recommandé).



Ne pas utiliser la machine pour couper matériel ou haute pression des vaisseaux explosifs car il va générer une grande quantité de chaleur pendant le processus de sciage et peut enflammer une explosion.

## DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Les dispositifs de sécurité intégrés dans cette machine inclure les deux éléments principaux suivants:

1. Carters de protection
2. Commutateurs de sécurité

### Carters de protection

1. Capot de roue
2. Capot de roue
3. Capot de poulie
4. Capot de courroie d'entraînement de la brosse
5. Capot de lame (droit & gauche)
6. Capot du convoyeur chasse copeaux (seulement modèle CE)
7. Barrière de sécurité (gauche et droite) (modèle CE uniquement, comme indiqué dans l'illustration: Barrière de sécurité)
8. Couvercle du convoyeur à copeaux (modèle CE uniquement)



Les dispositifs de sécurité doivent toujours être montés sur la machine chaque fois que la machine est en marche.



Il n'est pas permis à des utilisateurs un quelconque déplacement de ces éléments, excepté pour la maintenance de la machine. Cependant, même les techniciens de service doivent encore faire très attention en dépannant ou en réparant la machine si l'un de ces éléments est enlevé. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que tous ces éléments ne sont pas perdus ou endommagés.



Tous les éléments mobiles principaux sur la machine sont:

- Tête de la scie
- Roues de la scie
- Guide de lame
- Touches à rouleau
- Mécanisme d'approche rapide (option)
- Brosse métallique
- Convoyeur à copeaux (option)
- Étau de serrage
- Mécanisme d'amenage
- Étau multiple (option)
- Transmission à variateur ou à poulie

## **Commutateurs de sécurité**

Les commutateurs de sécurité de la machine seront enclenchés pendant les opérations.

Détecteur de mouvement	Est un capteur de proximité qui relève le mouvement de la lame de la scie. Si la lame casse, le capteur détectera le problème et la roue d'entraînement s'arrêtera.
Commutateur électrique contrôle l'alimentation	Située sur le couvercle du boîte électrique, le commutateur contrôle l'alimentation principale de la machine.
Bouton d'arrêt d'urgence	Située sur le panneau de contrôle, ce bouton champignon rouge va arrêter la machine directement quand activé.
Commutateur des étaux de serrage	Le capteur de bride d'étau assure le fixage ferme de la pièce. Si la pièce n'est pas maintenue correctement, il empêche la lame de scie de fonctionner.
Contacts sécurité du carter de la roue (seulement modèle CE)	Située sur les deux capots de roue, ces commutateurs sont utilisés pour assurer que la machine s'arrêtera quand les capots sont ouverts. Ce dispositif est fait pour protéger les utilisateurs d'éventuelles blessures par la lame en cas d'ouverture.

Parmi toutes ces commandes de sécurité, certaines d'entre elles sont employées pour protéger les utilisateurs et certaines d'entre elles sont employées pour empêcher des dommages sur la lame, la pièce ou la machine elle-même, etc. Nous avons pris toutes les précautions pour empêcher des accidents ou des dommages et pour fournir un fonctionnement sûr et économique de la machine.

## **BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE**

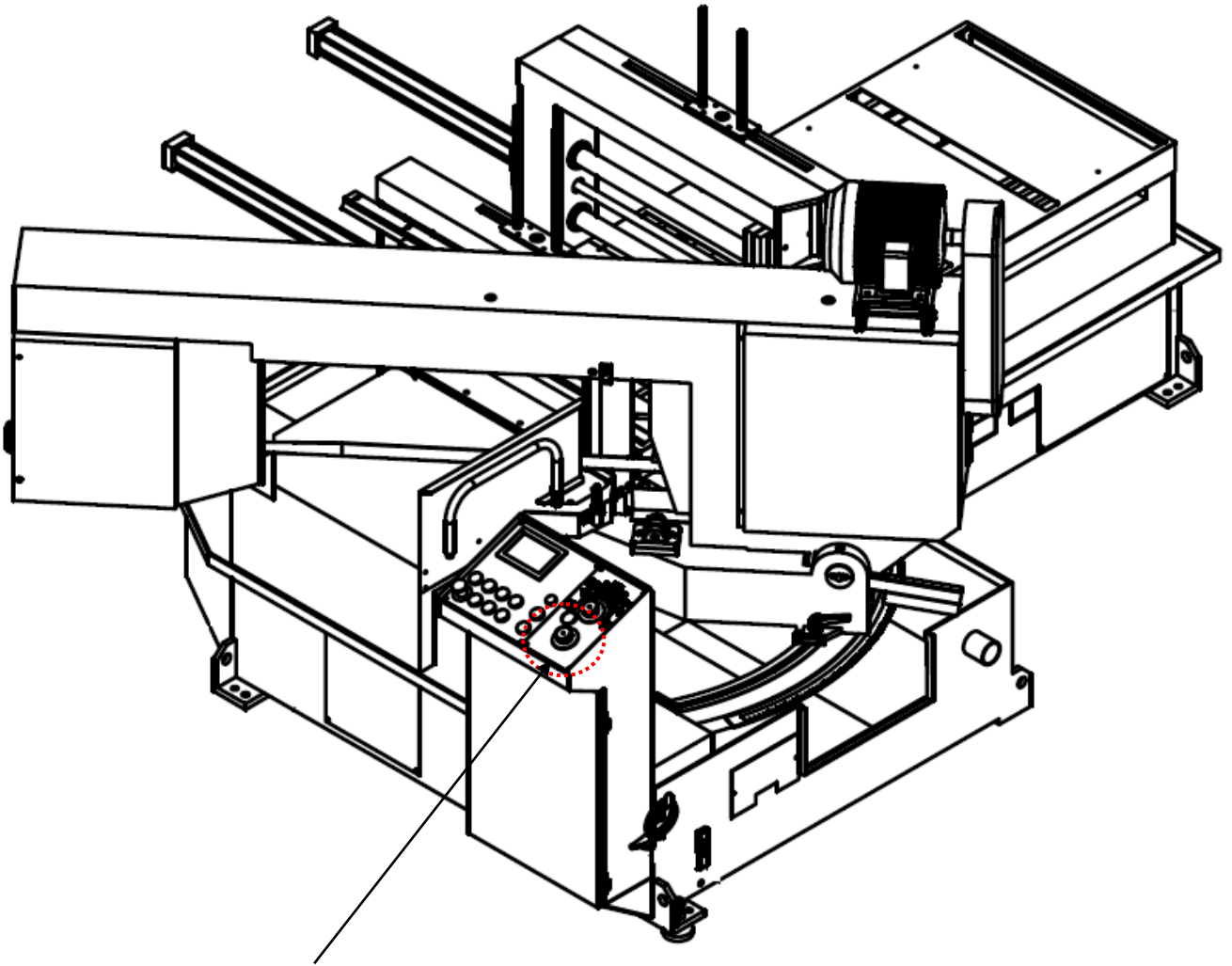
Le bouton d'arrêt d'urgence de votre machine a été spécialement conçu pour être accessible à tout moment. Ce bouton rouge plastique en forme champignon est située dans le coin inférieur gauche sur le panneau de contrôle. Pour des modèles CE, des boutons d'arrêt d'urgence supplémentaires peut être disponible aux autres zones de la machine selon le type de machine. Veuillez vous référer à l'illustration: *Bouton d'arrêt d'urgence*.

Quand vous appuyez sur le bouton, la machine va immédiatement venir à un arrêt complet pour éviter les blessures ou les dommages en cas d'accident. Le bouton est verrouillé quand vous appuyez dessus. Pour le déverrouiller, tourner le bouton dans le sens horaire.

Vous devez appuyer immédiatement sans aucune hésitation lors de l'observation:

- Toute situation d'urgence qui causerait des dommages graves.
- Toute situation ou erreur anormale, telle que le feu etc.

*Illustration: Bouton d'arrêt d'urgence*



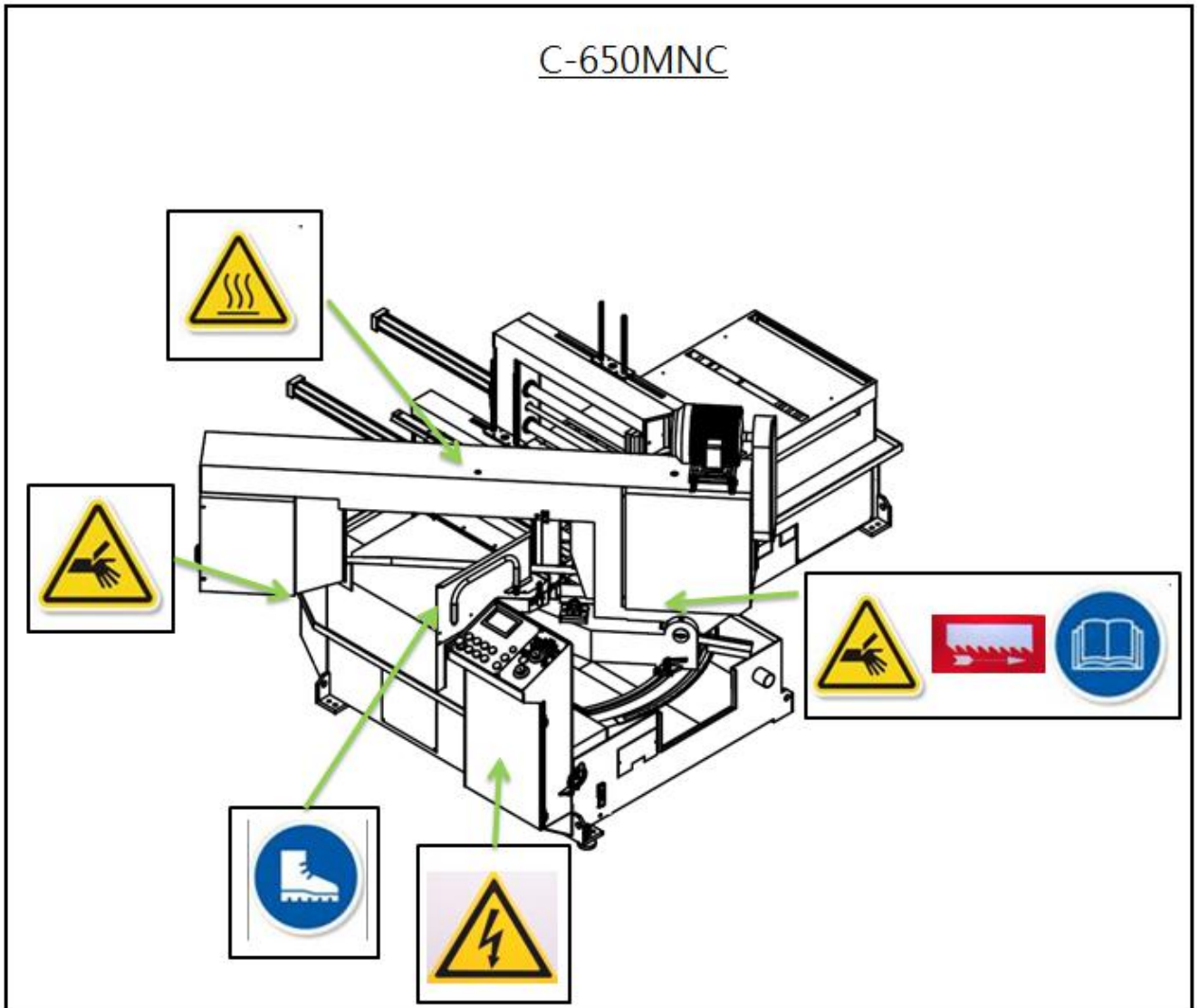
*Bouton d'arrêt  
d'urgence*

## ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ

S'il vous plaît lire et les comprendre avant de faire fonctionner la machine. Reportez-vous à l'illustration: étiquettes de sécurité.

Étiquette	Sens	Étiquette	Sens
	Impacts de danger  PORTER CHAUSSURES DE SÉCURITÉ. Ne pas approcher dans la zone tomber pendant le fonctionnement.		Lire ce manuel d'utilisation  Ce manuel contient des informations importantes sur la sécurité. Lisez-le attentivement avant d'utiliser cette machine pour éviter des blessures ou des dommages à la machine.
	Garder les personnes inutiles à distance.		Ne marchez pas  Ne pas se tenir debout sur la machine ou sur les accessoires!
	DANGER: lame en cours d'exécution  Lame traverse cette région. Gardez vos mains loin de la lame en cours d'exécution afin d'éviter des blessures graves. La flèche indique la direction de la lame.		Risque de coupe  GARDER COUVERTURE FERMÉ / GARDER LA MAIN pendant que la lame est en cours d'exécution. Coupez l'alimentation électrique avant d'ouvrir le couvercle. Le non-respect de l'avertissement peut entraîner des blessures graves.
	Tension dangereuse  Arrêter le commutateur – disjoncteur d'atelier avant d'entretenir la machine. Signaler alors aux personnes que la machine est sous entretien.		Risque de brûlure / surface chaude
	Écrasement de la main / Force d'en haut		Écraser danger par l'étau
	Danger pour la main lâche  GARDER LES MAINS. Ne pas toucher le convoyeur à copeaux. Le non-respect de l'avertissement peut entraîner des blessures graves.		Point de pincement / enchevêtrement de la main

*Illustration: étiquettes de sécurité*



## PROTECTION AUDITIVE



Toujours utiliser une protection auditive !

Quand votre machine est en marche, Le bruit est produit par les composants suivants :

- La lame pendant la coupe ou le système d'amenage
- La brosse de nettoyage
- Le convoyeur de coupeaux
- motoréducteur
- moteur et pompe hydraulique
- Transmission à courroie
- Moteur de lame
- Pompe d'arrosage
- Roue d'entraînement
- Vibration des pièces mal attachées

Nos produits passent essai de bruit inférieur à 78 dBA. Le niveau de bruit varie en fonction des conditions de travail et nous recommandons des bouchons d'oreille ou une autre protection auditive à tout moment. Si votre machine produit un bruit indésirable tandis qu'elle fonctionne :

1. Assurez-vous que la maintenance est faite correctement. (reportez-vous au paragraphe 6).
2. Si l'entretien ne semble pas résoudre le problème, suivez les procédures de dépannage en vertu du paragraphe 7.

## CONFORMITÉ CE

Le modèle de la CE de Cosen est conçu pour satisfaire aux réglementations de la directive du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines (2006/42 / CE) - Annexe I santé essentiels et les exigences de sécurité relatives à la conception et la construction des machines.

## ÉVALUATION DES RISQUES

L'évaluation des risques prend généralement compte de l'utilisation prévue et une mauvaise utilisation prévisible, y compris le contrôle de processus et les exigences d'entretien. Nous avons fait tous les efforts pour éviter toute blessure ou des dommages matériels personnels au cours de la phase de conception de la machine. Cependant, l'opérateur (ou d'autres personnes) doit encore prendre des précautions lors de la manipulation d'une partie de la machine qui est inconnu et partout sur la machine qui a des dangers potentiels (par exemple le boîtier de commande électrique).



# Information Générale

## SPÉCIFICATION

### IDENTIFICATION DES PIÈCES DE LA MACHINE

### ESPACE REQUIS

Cette machine scie à ruban est conçue par les ingénieurs R&D pour vous fournir les caractéristiques et les avantages suivants :

#### Sécurité

- Cette machine est conçue afin de protéger l'opérateur totalement de les pièces mobiles au cours de l'opération de coupe.
- La machine et chaque élément ont passé des essais stricts. (Directive du Conseil sur le rapprochement des législations des Etats membres concernant des machines)
- La machine s'arrête automatiquement en cas de rupture du ruban pour la protection de l'opérateur et la machine.

#### Commodité & Haute Performance

- La machine est conçu de la manière que le fonctionnement et le réglage peuvent être facilement effectuées.
- La machine s'arrête automatiquement en cas qu'il n'y a plus de matière dans les étaux.

#### Durabilité

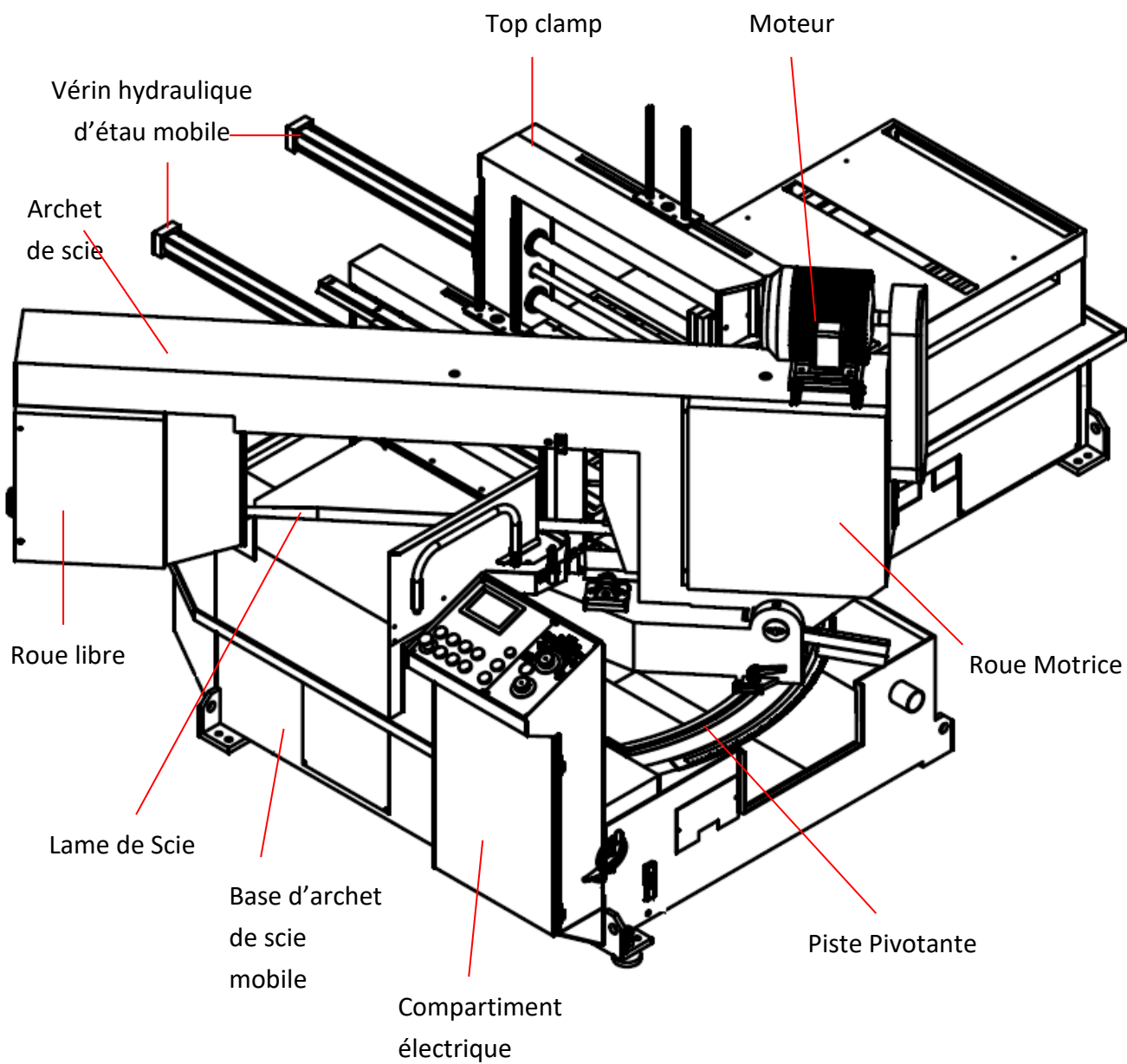
- La durée de vie prévue de la machine est comptabilisée issu des opérations régulières. Il est calculé avec l'espérance de vie de 10 ans en état de fonctionnement normal et exacte attention au calendrier de maintenance.

8 heures × 5 jours × 52 semaines × 10 années = 20,800 heures

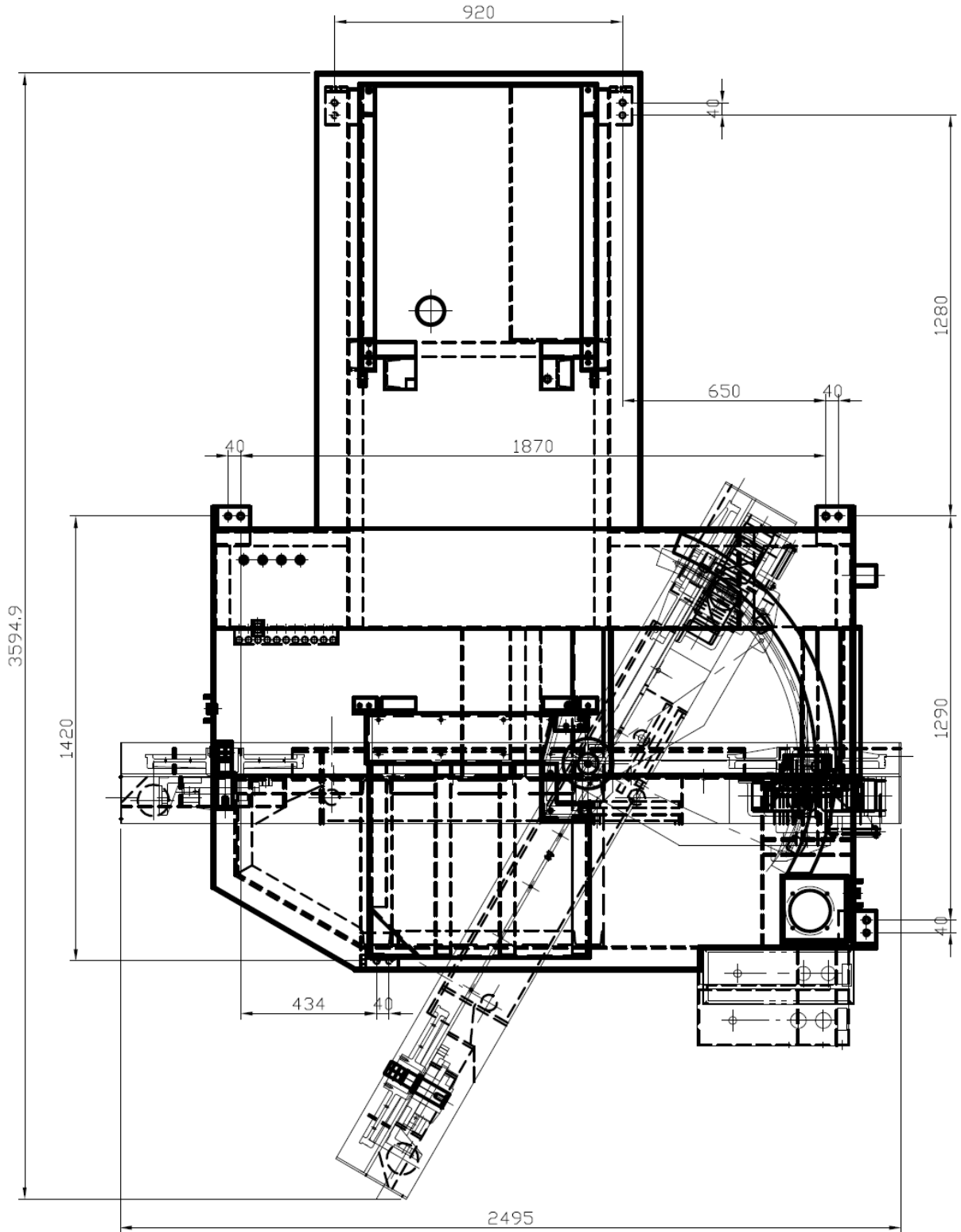
## SPÉCIFICATION

Modele		<b>C-650MNC</b> Scie à Ruban Semi-Automatique Pivotante de Coupe en Angle		
Capacité	Angle	0°	± 45°	+60°
	Ronde	420 mm (16.5")	400 mm (16")	250 mm (10")
	Rectangulaire (H x L)	400 x 650 mm (16" x 25.6")	400 x 400 mm (16" x 16")	400 x 250 mm (16" x 10")
	Coupe paquet	W: 7.1", 15.7", 25.6" H: 0.6" ~ 17.5"	180, 400, 650 mm (15 ~ 445 mm)	
Lame	Vitesse	25 ~ 100 m/min (82~328 fpm)		
	Taille (Lo x La x E)	5,300 x 41 x 1.3 mm (209" x 1.6" x 0.05")		
	Tension	Hydraulique avec arrêt automatique de la machine en cas de rupture du ruban		
	Guides	Serrage hydraulique, carbure (échangeable)		
Capacité de réservoir r	Nettoyage	Brosse métallique sur support souple		
	Lame de scie	7.5 HP (5.6 kW)		
	Hydraulique	2 HP (1.5 kW)		
Tank Capacity	Arrosage	1/4 HP (0.18 kW)		
	Hydraulique	65 L (17 gal)		
Poids	Refroidissement	115 L (30 gal)		
	Netto	2,678 kg (5904 lb)		
Espace au sol (W x D x H)	Brut	3000 kg (6613 lb)		
			2863.3 x 3594.9 x 2465.1 mm (112.7" x 141.5" x 97.1")	

## IDENTIFICATION DES PIÈCES DE LA MACHINE

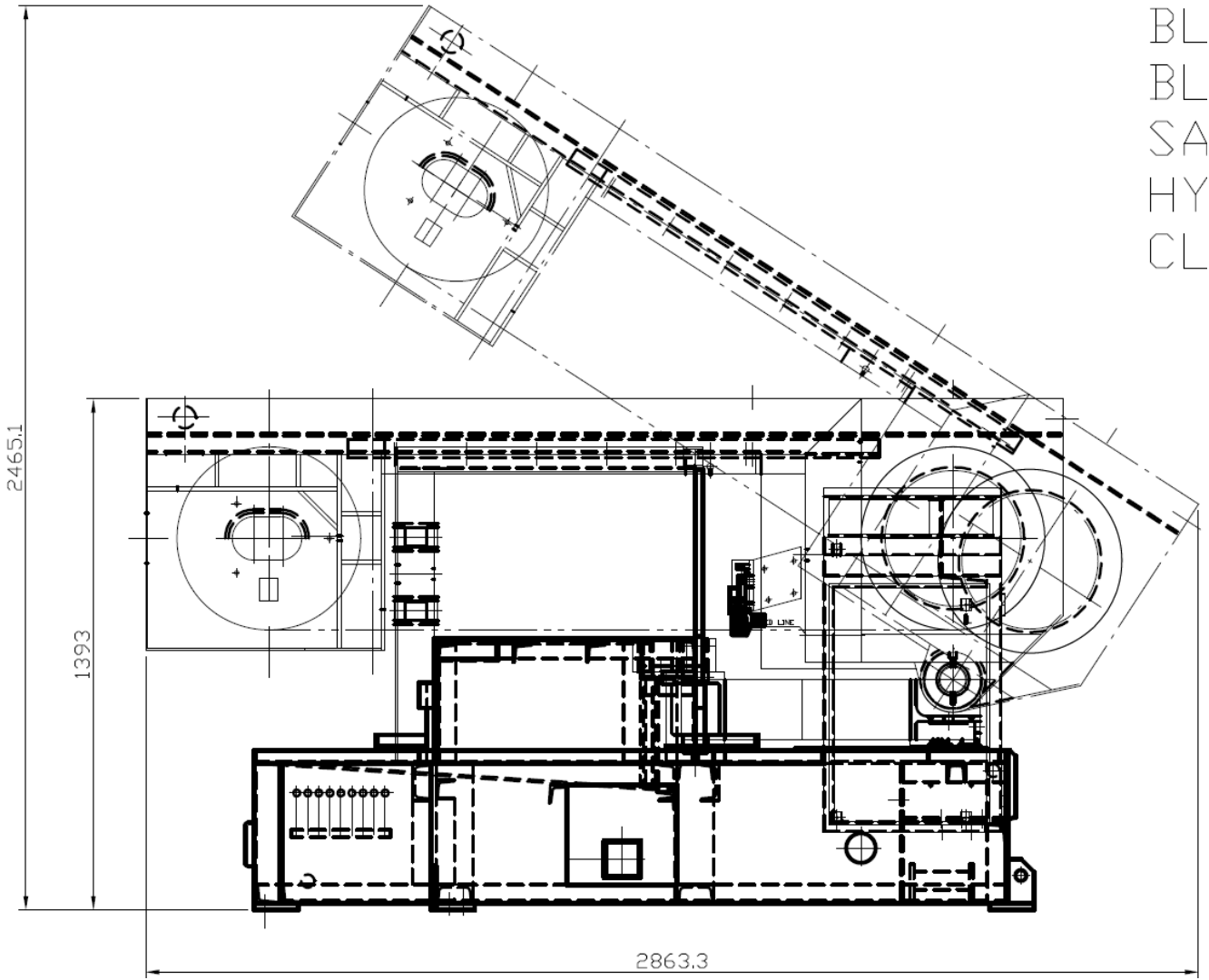


# ESPACE REQUIS



Machine vue de dessus

BL  
BL  
SA  
HY  
CL



**Vue avant de la machine**

# DÉPLACEMENT & INSTALLATION

## EMPLACEMENT & ENVIRONMENT

### INSPECTION INITIALE

### LEVAGE DE LA MACHINE

### DÉBALLAGE

### NETTOYAGE

### INSTALLATION

### PROCEDURE DE REEXPEDITION

## EMPLACEMENT & ENVIRONMENT

Pour votre sécurité, s'il vous plaît lire toutes les informations concernant l'installation avant de procéder. Installez votre appareil dans un endroit satisfaisant toutes les conditions suivantes:

### La place:

- Laissez suffisamment d'espace libre autour de la machine pour le travail de chargement et de déchargement des pièces de coupe ainsi que pour l'entretien et l'inspection. Se reporter à la Section 2 Informations générales - Spécification pour les dimensions de la machine et de l'espace au sol.

### Environnement:

- Bien éclairé (500 lumen au minimum).
- Sol maintenu sec en tout temps afin d'éviter que les opérateurs de glisser.
- Loin de l'exposition directe à la lumière du soleil
- Garder la température de la pièce entre 5°C à 40°C.
- Niveau d'humidité maintenu à 30% ~ 95% "(sans condensation) pour éviter la rosée sur l'installation et la machine électrique.
- Garder la machine à distance de la vibration généré par d'autres machines
- Garder la machine à des poudres ou des poussières émises par les autres machines
- Éviter un sol inégal. Choisissez un niveau plancher en béton solide qui peut supporter le poids de la machine et matériel.
- Limitez la zone de fonctionnement de la machine au personnel seulement.



## INSPECTION INITIALE

- Déballez votre machine avec précaution pour éviter d'endommager les pièces ou surfaces machine.
- À l'arrivée de votre nouvelle scie à ruban, s'il vous plaît vérifier que votre machine est le bon modèle et il vient dans la même spécification que vous avez commandé en vérifiant la plaque de modèle sur la base de la machine.
- Il est également impératif qu'une inspection approfondie soit menée pour vérifier pour tout dommage qui aurait pu se produire pendant le transport. Portez une attention particulière à la surface de la machine, les équipements fournis et les systèmes électriques et hydrauliques pour les cordons endommagés, des tuyaux et des fuites de liquide.
- En cas de dommages causés lors de l'expédition, s'il vous plaît contacter votre revendeur et de consulter sur le dépôt d'une réclamation auprès du transporteur.
- Votre machine est livrée avec un ensemble d'outils pour vous de maintenir la machine. Les accessoires fournis sont les suivants:

1.	Boite à outils	1 pc
2.	Pistolet à graisse	1 pc
3.	Tournevis (+, -)	2 pcs
4.	Clef plate	3 pcs
5.	Clef hexagonale	1 set
6.	Crochet à copeaux (seulement pour machine manuelle)	1 pc
7.	Manuel d'opérations	1 pc



Si vous trouvez tous les accessoires manquants, s'il vous plaît contactez immédiatement votre agent local.

## LEVAGE DE LA MACHINE

En déplaçant la machine, nous suggérons fortement que vous suiviez les procédures de transport et de nettoyage décrites afin de maintenir votre machine dans les meilleures conditions de travail.

Vous pouvez choisir n'importe laquelle des méthodes décrites ci-dessous pour déplacer votre machine.



### 1. UTILISEZ UNE GRUE (S'applique uniquement à la machine avec le dessin du point de suspension.)

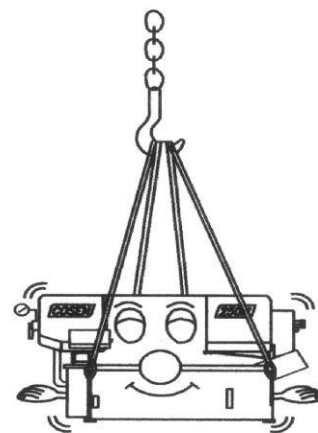
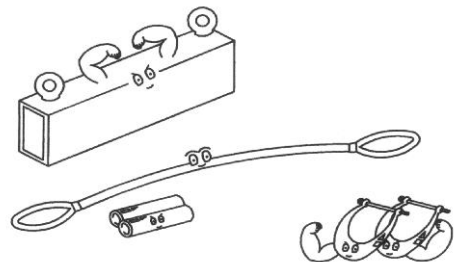
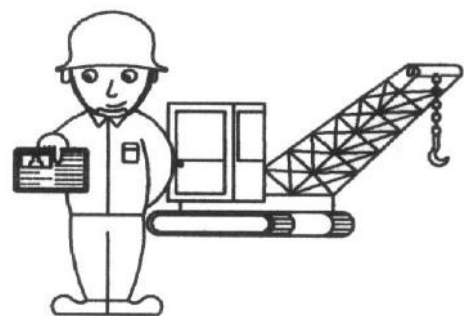
Porter la machine à son emplacement indiqué en utilisant une grue et un câble métallique qui peuvent parfaitement résister au poids de la machine. (reportez-vous à la spécification de la machine conformément à section 2 Informations générales).

- Soulever la machine est susceptible d'endommager la machine si pas effectué correctement.



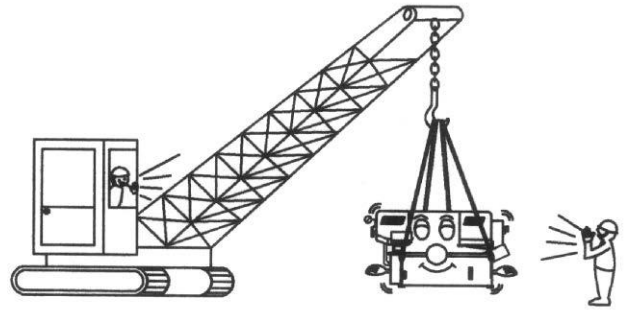
pour déplacer votre machine avec une grue, vous devez avoir un permis de qualification de grue.

- Vous devez utiliser des outils et des équipements qui ont une résistance à la traction appropriée et employer la méthode appropriée au déplaçant votre machine.
- Appliquer la fronde de câble aux crochets de levage sur les quatre extrémités de la machine. *Référez à l'illustration: Points de levage pour les emplacements exacts.*
- Soulever la machine avec soin. Assurez-vous de protéger la machine contre les chocs ou les chocs lors de cette procédure. Surveillez également vos propres doigts et les pieds pour éviter les blessures.
- Gardez la machine bien équilibrée au cours du processus de levage et assurez-vous que le câble ne gêne pas le cadre de la scie.





- Quand vous collaborez avec plus de deux personnes, il est mieux de garder le contact les uns avec les autres par la parole.



## 2. Utiliser un chariot élévateur (S'applique uniquement à la machine avec la conception du point de levage.)

La plupart des utilisateurs choisissent cette méthode pour déplacer leur machine parce c'est la plus facile. S'assurer que la fourche de levage peut parfaitement résister au poids de la machine. (Se reporter à la Section 2 - Renseignements généraux Spécifications.)

- Soulever la machine est susceptible d'endommager la machine si pas effectué correctement.



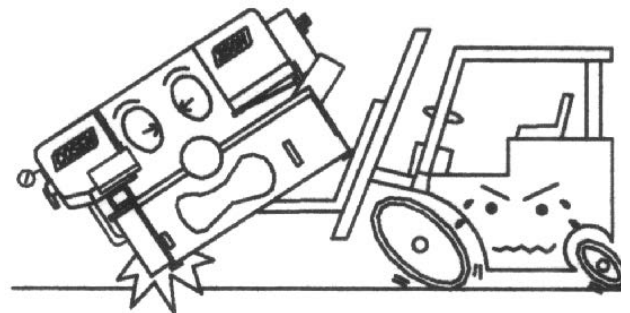
Vous devez avoir un permis de cartiste pour pouvoir déplacer la machine.



- Vous devez utiliser les techniques appropriées pour lever la machine sans dommages.



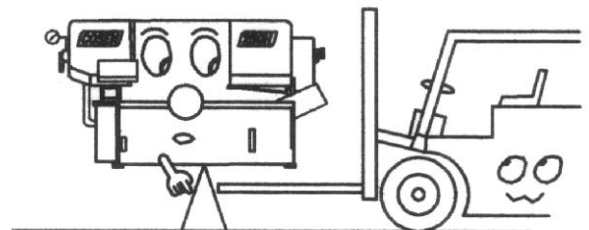
Assurez-vous que les fourches sont en mesure d'atteindre au moins 2/3 de la profondeur de la machine.



- Vous devez toujours conserver un bon équilibre de la machine.



Assurez-vous que les fourches sont centrées avant utilisation.

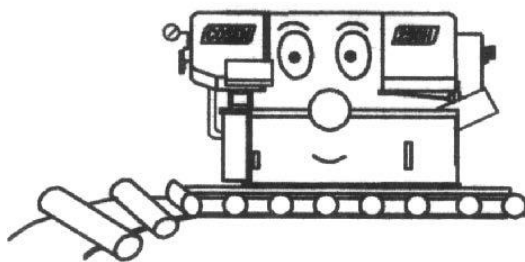


(Seule illustration.)

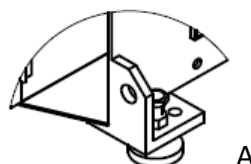
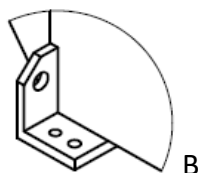
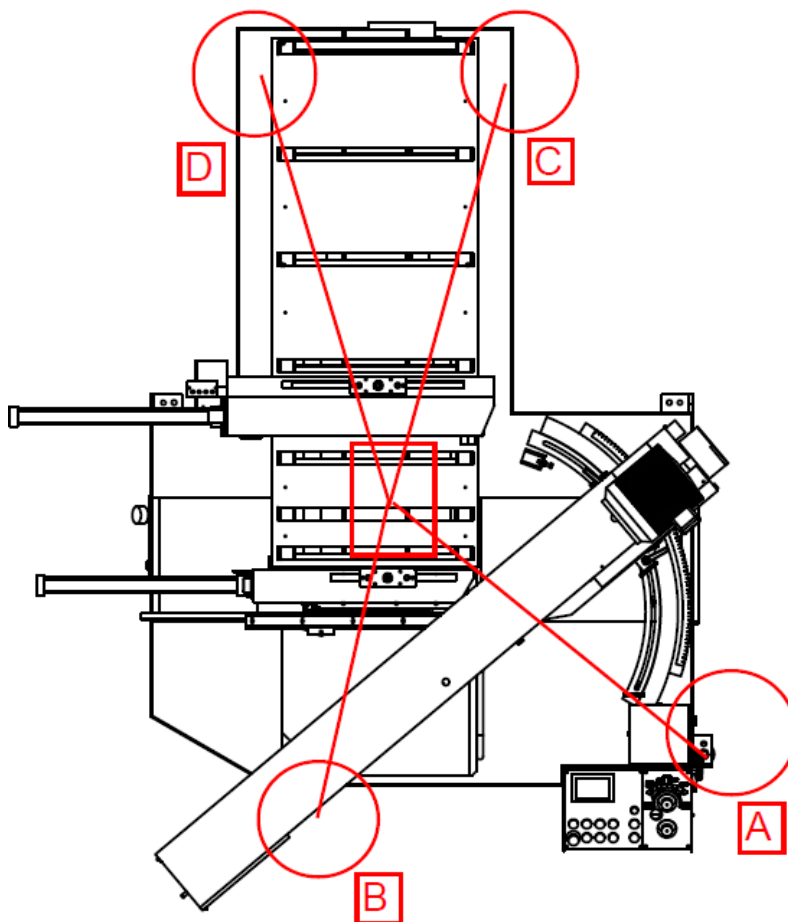
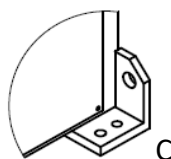
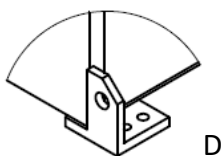
### 3. Utiliser des rouleaux

Vous pouvez utiliser des rouleaux pour les espaces exigus.

- Utilisez des rouleaux en bois de résistance adaptée au poids de la machine.



### Illustration: Points de levage



Capacité de poids minimum pour chaque bande / chaîne / câble de bande: 3 ton

Nombre total de corde bande / chaîne / câble requis: 4

## DÉBALLAGE

- Après que la machine ait été correctement placée, enlever les brides d'expédition qui est utilisé pour verrouiller le cadre de la scie et le lit de la scie.
- Conservez ce support afin qu'il puisse être utilisé à nouveau dans le cas où votre machine doit être relocalisé.



## NETTOYAGE

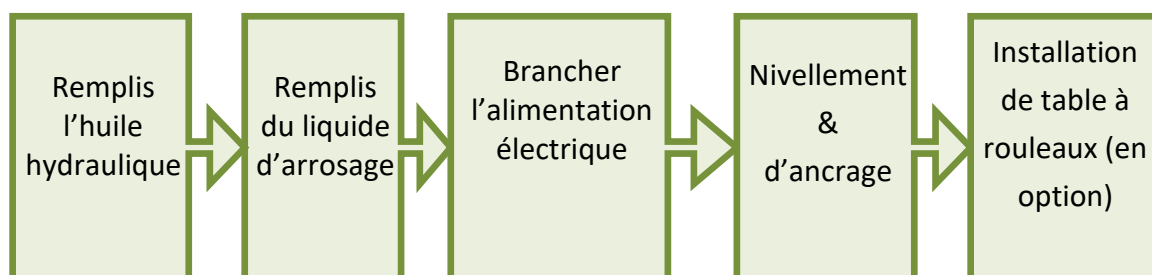
Après que la machine ait été mise en position, enlevez la graisse antirouille avec un chiffon humecté de pétrole ou de kérosène. Appliquez de l'huile machine sur les surfaces qui sont susceptibles de rouiller.



Ne pas enlever la graisse avec un racleur. Ne pas essuyer les surfaces peintes avec du dissolvant.

## INSTALLATION

machine à scie à ruban Cosen est relativement facile à installer. Suivez ces six étapes faciles pour installer votre machine.



## **Fourniture de l'huile hydraulique**

Ouvrez le bouchon de remplissage et remplir le réservoir d'huile hydraulique au-dessus de 2/3 ou au niveau complet.

Vérifier le niveau pour s'assurer du niveau d'huile dans le réservoir



Se reporter à la grille des spécifications en vertu du section 2 de la capacité du réservoir.



## **fourniture de lubrification**

Remplir le réservoir de liquide d'arrosage au niveau moyenne de la jauge visuelle en versant le liquide d'arrosage au-dessus du convoyeur à copeaux.

Vérifier la jauge pour s'assurer du niveau du fluide dans le réservoir.



Vérifiez toujours l'alimentation du liquide d'arrosage avant de démarrer la machine. Si la pompe d'arrosage est démarré sans un approvisionnement suffisant du liquide d'arrosage dans le réservoir, la pompe et son moteur d'entraînement peuvent être endommagés.



Se reporter à la grille des spécifications en vertu du section 2 de la capacité du réservoir.



Consultez votre fournisseur de liquide d'arrosage pour scie à ruban utilisé en ce qui concerne le type de liquide d'arrosage et le rapport mélanger.

## **Brancher l'alimentation électrique**



Demandez à un électricien qualifié faire les connexions électriques.



Si la tension d'alimentation est différent du transformateur et raccordement du moteur tension indiquée sur l'étiquette apposée sur le compartiment électrique de la machine, Contact COSEN ou votre agent immédiatement.



Connectez-vous à l'alimentation indépendamment et directement. Évitez d'utiliser la même alimentation avec des machines d'allumage électriques tels que la soudeuse électrique. tension électrique instable peut affecter l'installation électrique de votre machine de fonctionner correctement.



Rez la machine avec un conducteur de terre indépendante.



Tension d'alimentation: 90% - 110 % de la tension d'alimentation nominale.



Fréquence de la source: 99% - 101 % hors fréquence nominale.



Reportez-vous à la spécification graphique conformément à section 2 pour la consommation totale d'énergie électrique des moteurs et vous assurer que votre disjoncteur boutique est capable de cette quantité de consommation. Utilisez également un câble d'alimentation de taille appropriée en fonction de la tension d'alimentation.

1. Arrêter le disjoncteur de la machine.
2. Assurez-vous que le commutateur du disjoncteur de la machine sur la porte du compartiment électrique est réglé sur OFF.
3. Retirez la vis de fixation du compartiment électrique, puis ouvrez la porte.
4. Tirez le câble d'alimentation et de mise à la terre conducteur à travers l'entrée d'alimentation dans le compartiment électrique. (À droite)
5. Branchez le câble d'alimentation du disjoncteur (N.F.B.) aux bornes R, S et T, et connecter le câble de masse à la borne E.
6. Fermez la porte du compartiment et serrer la vis arrière.
7. Mettez le disjoncteur de la boutique, puis tourner le commutateur du disjoncteur de la machine sur ON. L'indicateur d'alimentation sur le panneau de commande s'allume.
8. Tourner dans le sens horaire pour déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence et appuyez sur la hydraulique sur le bouton pour démarrer le moteur hydraulique.
9. Assurez-vous que la zone de sciage est libre de tout objet. Démarrer la lame et vérifier la rotation de la lame. Si les connexions électriques sont faites correctement, la lame doit tourner dans le sens antihoraire. Sinon, arrêtez l'hydraulique hors tension, éteindre la machine ainsi que le disjoncteur de la boutique. Ensuite, permuter la puissance des conducteurs des câbles d'alimentation connectés à bornes R et T.
10. Répétez l'étape 6 à 9 pour assurer les connexions électriques sont dans le bon ordre.



Entrée d'alimentation

## **Mise à niveau et ancrage**

Mettre les niveaux à bulle sur les plaques de glissière d'étau et le table d'alimentation du travail, ajuster le niveau gauche et droit et longitudinalement de la machine avec les boulons.

S'assurer que tous les boulons de mise à niveau soutiennent de façon égale le poids de la machine.



Assurez-vous que tous les boulons de nivellement supportent également le poids de la machine.

## **Ancrage**

Normalement, il n'y a aucune nécessité d'ancrer la machine. Si la machine est susceptible de vibrer, fixer la machine au sol avec des boulons d'ancrage.

plaques d'acier d'absorption de choc sont fournis et peuvent être placés sous chaque boulon de nivellement pour empêcher leur enfoncer dans le sol en béton.

## **Installation de la Table à Rouleaux (optional)**

La Table à rouleaux est utilisé pour support du matériel longue en arrière et front de la machine.

Si vous avez commandé une table à rouleaux, il faut la positionné avant ou arrière de la machine.

Nivelez la table à rouleau avec la machine à l'aide des vis.



## **Installation d'un extincteur**

Avoir un extincteur ou un système anti-incendie dans le bâtiment.

## **Procédure de reexpédition**

Nous vous recommandons de suivre ces procédures en cas de déplacement ou de l'expédition de votre machine autre endroit:

1. Descendez l'archet de la scie à sa position la plus basse, puis coupez l'alimentation.
2. Fixer l'archet de scie en utilisant le support de transport qui a été livrée avec la machine.
3. Si vous expédiez la machine, emballer la machine dans des sacs plastiques afin de la protéger de la poussière.
4. Utiliser une grue ou un chariot élévateur pour la soulever. Si vous utilisez une grue, vous assurer les câbles sont bien fixés.
5. Ne pas oublier d'expédier les accessoires, les coussins anti vibration et les manuels d'opération.

# *INSTRUCTIONS D'UTILISATION*

**MESURES DE SÉCURITÉ**

**PRÉPARATION A L'UTILISATION**

**PANNEAU DE CONTRÔLE**

**ACCESSOIRES STANDARDS**

**ACCESSOIRES OPTIONELS**

**DEROULER ET ROULER LA LAME**

**PROCEDURE DE COUPE**

**RÉGLAGE VITESSE DE LA LAME**

**RÉGLAGE DE BROSSE MÉTALIQUE**

**RÉGLAGE DEBIT DU LUBRIFIANT**

**PROCEDURE DE COUPE**

**PROCEDURE POUR ARRETER UN TRAVAIL EN COURS**



## MESURES DE SÉCURITÉ

Pour votre sûreté, lire et comprendre le manuel d'instruction avant que vous essayiez d'actionner votre machine. L'opérateur devrait toujours suivre les directives:



- La machine peut seulement être utilisée pour son indiqué.
- Ne pas porter des gants, de cravate, des bijoux, des longs cheveux ou des habits trop lâches.



- Pour la protection des yeux toujours porter des lunettes de sûreté



- Vérifier la tension de lame et ajuster les guides de lame avant commencer.
- Maintenir la matière toujours fermement en place avant le découpage et employer l'appui auxiliaire pour les grandes longueurs.
- Ne pas enlever les pièces bloquées ou les chutes jusqu'à ce que la lame soit arrêtée.
- Garder les doigts hors du parcours de la lame.



- Les cartes doivent être en place et utilisés à tout moment. Pour votre propre sécurité, ne jamais retirer ces dispositifs.
- Débrancher la machine de la source d'électricité avant de faire des réparations ou des ajustages.



- Des gants protecteurs devraient être portés pour les changements de bande.



- Ne pas utiliser sous l'emprise de drogues, d'alcool ou des médicaments.



- Ne jamais laisser la machine sans surveillance pendant les opérations.
- Veuillez indiquer clairement la présence d'une machine en fonctionnement pour empêcher les personnes d'approcher.

## PREPARATION À L'UTILISATION

Le choix d'une méthode appropriée de découpage et de la lame est important pour la coupe, la sûreté et l'efficacité du travail. Faites votre choix en considérant l'ensemble du travail (la précision de découpage, la vitesse de découpage, l'économie, et la sécurité).

### Coupe humide

Si vous choisissez le découpage sec et à vitesse réduite de la lame, les copeaux peuvent s'accumuler dans des pièces de machine et peuvent causer une défaillance de fonctionnement ou d'isolation de la machine. Nous proposons de choisir le découpage humide pour éviter d'endommager de machine.

### Coupure des matières inconnues

Avant de couper un matériel inconnu, consulter le fournisseur du matériel, brûler un copeau de la matière dans un endroit sûr, ou suivre n'importe quel autre procédé au contrôle pour voir si le matériel est inflammable ou pas.



Ne jamais laisser une machine sans surveillance pendant les opérations

### Huile de coupe

Pour le refroidissement et le but de lubrification, nous vous recommandons d'utiliser des fluides de coupe solubles dans l'eau. Le tableau ci-dessous présente ses avantages et les inconvénients pour votre référence.

Pro	Con
<ul style="list-style-type: none"><li>• Pouvoir refroidissant élevé</li><li>• inflammable</li><li>• Economique</li><li>• Ne nécessite pas de nettoyage des pièces</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Abime la peinture</li><li>• Perd sa protection antirouille dans le temps</li><li>• Mousse</li><li>• Purifie</li><li>• Les performances peuvent varier en fonction de la qualité de l'eau utilisée</li></ul>



Ne jamais travailler à l'eau pure.



Toujours ajouter du liquide de refroidissement dans l'eau pour un meilleur résultat de mélange.



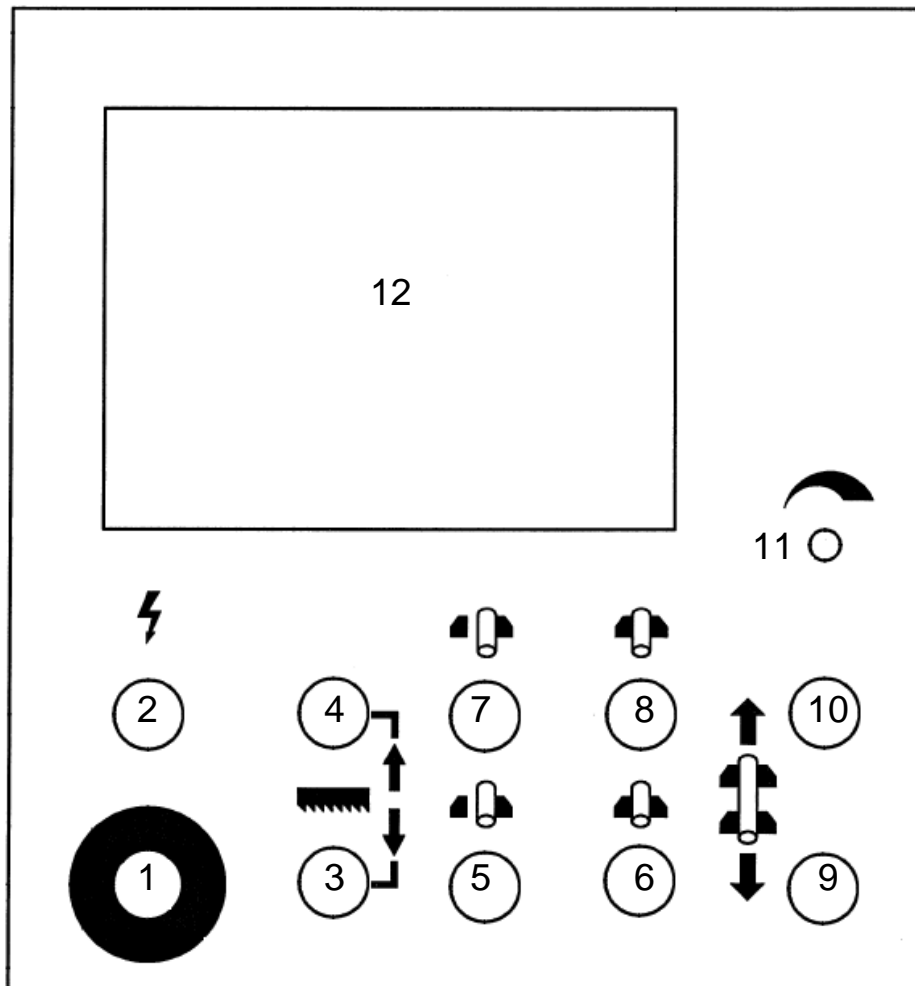
Consultez votre fournisseur de liquide de refroidissement pour scie à ruban utilisé en ce qui concerne le type de liquide de refroidissement et le ratio mix.



Avant de commencer un travail de coupe, assurez-vous qu'il ya une quantité suffisante de liquide de refroidissement dans le réservoir. Vérifiez le niveau de fluide à travers la jauge. S'il vous plaît se référer à la machine spécifications dans ce manuel (Section 2) pour la capacité du réservoir.

## PANNEAU DE CONTRÔLE

Le panneau de commande est situé sur le boîtier électrique. Il inclut : le système électrique, le système de pression hydraulique, le système de refroidissement, la minuterie, et le système d'éclairage. Par conséquent l'opérateur doit comprendre la fonction de chaque commande/bouton avant d'utiliser la machine.



No.	Nom	No.	Nom
1	Bouton arrêt d'urgence	7	Commutateur d'étau arrière ouvert
2	Signal Lumineux de puissance	8	Commutateur d'étau arrière pince
3	Bouton descente de lame	9	Commutateur rouleaux de levage bas
4	Bouton montée de lame	10	Commutateur rouleaux de levage haut
5	Commutateur d'étau ouvert	11	Bouton contrôle de vitesse la lame
6	Commutateur d'étau pince	12	écran tactile HMI

## BOUTONS DE CONTROLE

### 1. Bouton arrêt d'urgence

Appuyez sur ce bouton en cas d'urgence. Lorsque ce bouton est enclenché, la machine est en arrêt total. Il faut le tourner pour le déverrouiller.

### 2. Signal Lumieux de puissance

Lorsque la lampe est allumée, elle indique que la puissance de la machine est sous tension.

### 3. Bouton descente de lame

Lorsque ce bouton est enfoncé, l'arc de scie descend jusqu'à ce que l'opérateur lâche le bouton ou jusqu'à ce que l'arc de scie touche le commutateur de limite inférieure.


### 4. Bouton montée de lame

Lorsque ce bouton est enfoncé, l'arc de scie augmente. Une pression prolongée sur la touche pendant environ 2 secondes fera la lame automatiquement monter jusqu'à ce que l'arc de scie touche le commutateur de limite supérieure.




Toute en appuyant sur la bouton montée la lame peut arrêter la lame en cours d'exécution, s'il vous plaît faire encore l'utilisation du bouton d'arrêt d'urgence en cas d'urgence.


### 5. Bouton d'ouverture de l'étau avant

Ce bouton ne fonctionne que lorsque la machine est passée en mode manuel .


### 6. Bouton d'étau avant pince

Ce bouton ne fonctionne que lorsque la machine est passée en mode manuel .

### 7. Bouton d'ouverture de l'étau arrière


Ce bouton ne fonctionne que lorsque la machine est passée en mode manuel .

### 8. Bouton d'étau arrière pince

Ce bouton ne fonctionne que lorsque la machine est passée en mode manuel .


### 9. Commutateur rouleaux de lavage bas

- Ce bouton est utilisé pour contrôle du mouvement de la table de travail.
- Tourner et tenir le bouton à gauche pour alimentation avant. Au moment que le bouton est libéré, la table d'alimentation arrêt.

- Tourner et tenir le bouton à droite pour alimentation arrière. Au moment que le bouton est libéré, la table d'alimentation arrête.
-  La table d'alimentation peut seulement bouger au moment que l'archet est en position haute.

●

#### **10. Commutateur rouleaux de lavage haut**

- Ce bouton est utilisé pour contrôle du mouvement de la table de travail.
- Tourner et tenir le bouton à gauche pour alimentation avant. Au moment que le bouton est libéré, la table d'alimentation arrête.
- Tourner et tenir le bouton à droite pour alimentation arrière. Au moment que le bouton est libéré, la table d'alimentation arrête.
-  La table d'alimentation peut seulement bouger au moment que l'archet est en position haute.

#### **11. Bouton contrôle de vitesse de la lame**

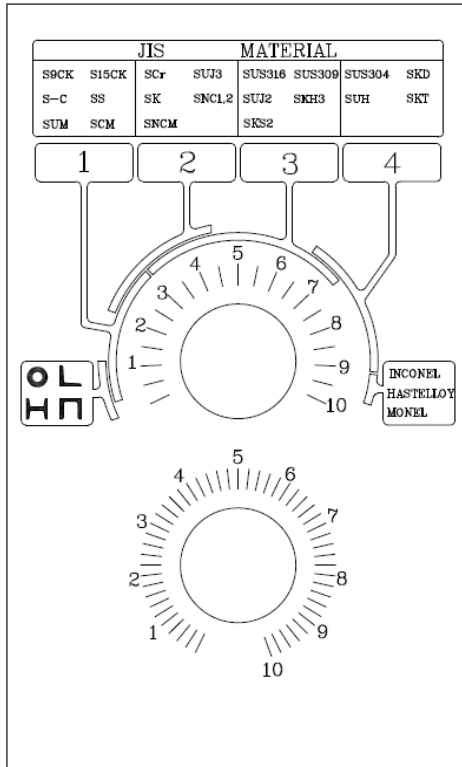
vitesse de la lame est commandée par l'onduleur. En tournant le bouton dans le sens horaire augmente la vitesse de la lame.

#### **12. HMI écran tactile**

Veillez vous référer à la section suivante pour une introduction détaillée.

## La pression de la lame descend et vitesse

La partie de panneau de commande est l'endroit où la pression de coupe et le vitesse descendent de la scie peut être ajustée.



La pression de la lame descend et vitesse

### 1. Cadran de commande de pression de coupe

- Ce bouton de commande de pression est utilisé pour régler la pression de coupe de la lame.
- En tournant le bouton dans le sens horaire augmente la pression de coupe.
- Pour obtenir un résultat de coupe bonne, choisir une pression de coupe bien et tournez le bouton jusqu'à ce qu'il pointe vers votre matériel sur la carte des couleurs.

### 2. Cadran de contrôle de la vitesse de descente

- Ce bouton à contrôle est utilisé pour ajuster la vitesse de descente de la lame.
- Tournez ce bouton dans le sens aiguilles et la vitesse de descente de la lame augmente.
- Vitesse de la lame de descente est un facteur déterminant pour un bon temps de coupe et la surface de coupure de la qualité.
- Régler la vitesse de descente de la lame en conformité avec le bouton de réglage de la pression de coupe.
- Egalement communément appelé vanne de régulation de débit.

## Humane-machine-interface (HMI) Écran tactile

Cet écran tactile HMI affiche tous les messages d'opérations afin que l'opérateur est en mesure de comprendre l'état du système. Il fournit également différents modes de fonctionnement et les sélections pour l'opérateur de travailler avec. Pendant un travail de coupe, l'opérateur peut encore entrer dans le système et apporter des modifications à l'opération de découpe au besoin.



N'utilisez pas de solution volatile pour nettoyer l'écran.



N'appuyez pas trop fort sur l'écran. Cet écran est très sensible, toucher juste légèrement peut activer le capteur.



Toutes les gammes dans HITECH 5.7" sont configurées dans le mode "manuel".



S'il vous plaît prêter attention aux conditions environnementales suivantes nécessaires pour HITECH 5.7" HMI écran tactile fonctionnement propre:

Article	Gamme
Température ambiante	5°C ~ 50°C
Température pour l'opération sûr	-10°C ~ 60°C
Humidité ambiante	30%~85% RH (Pas de condensation)
Connection	RS422 MMI port
Environnement	Pas de condensation ni de corrosion



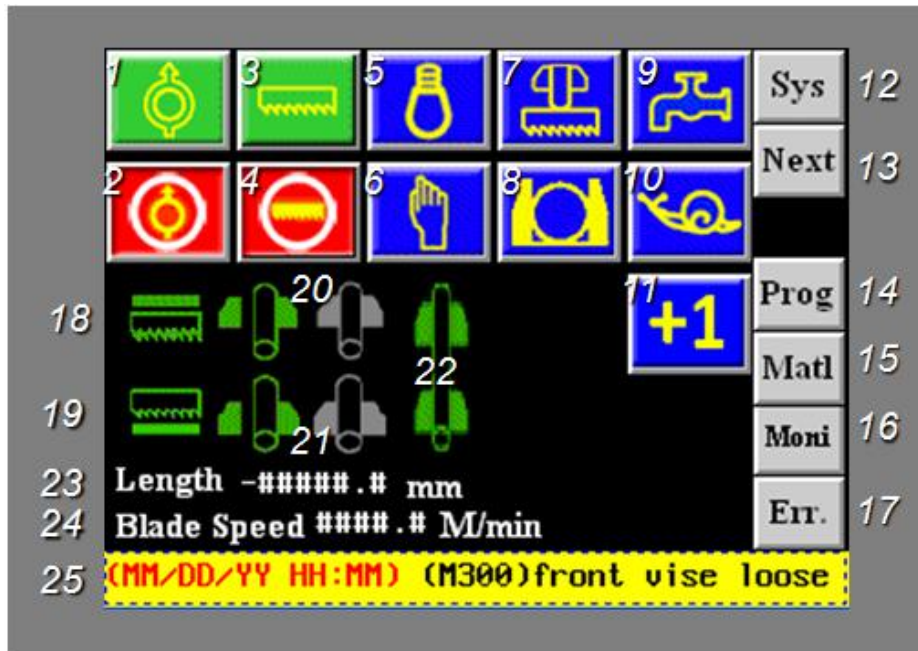
### Image d'accueil

Quand la machine s'allume, le logo "Cosen " apparait alors à l'écran, appuyez sur l'écran pour entrer dans le menu principal








## Menu Principal

Le menu principal de commande comprend un certain bouton de commande qui ont été utilisés sur le panneau des machines antérieures de contrôle. Certaines fonctions pratiques sont ajoutés à la













page de l'opérateur afin de mieux comprendre les caractéristiques de la machine. Réglage des paramètres affichés sur l'écran nécessite un toucher doux du doigt. Vous pouvez également consulter les paramètres ou effectuer des modifications tout au milieu d'une coupe.



























Référez au la table dessus pour toutes les fonctions;

No	Icone	Fonction	Description
1		Démarrage système Hydraulique	Quand la machine est en route, appuyez sur cette touche pour démarrer le système hydraulique.  Une icône jaune solide indique que le système hydraulique est été activée. 
2		Arrêt système Hydraulique	Appuyez sur cette bouton pour éteindre le système hydraulique .   Lorsque la lame est en cours d'exécution, le bouton d'arrêt hydraulique est temporairement désactivée. Vous devez appuyer sur l'arrêt de la lame de scie ou le scie jusqu'à bouton pour arrêter la première lame.
3		Démarrage Lame	Vérifiez que la pièce est bien maintenue par les étaux puis appuyez sur cette touche pour commencer le coupe  Une icône jaune solide indique que la lame est été activée. 
4		Arrêter lame	Appuyez sur cette touche pour arrêter le coupe.



No	Icone	Fonction	Description
5		Eclairage zone de travail	<p>Pressez cette touche pour allumer l'éclairage.</p> <p>L'ampoule montrant une icône jaune solide indique le lampe de travail a été activée. </p>
6	 	Mode AUTO / Mode Manual	<p>Pressez cette touche pour passer du mode auto au mode manuel.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>Mode AUTO</b> : Utilisé pour effectuer automatiquement les travaux de coupe en continu. Lorsque vous basculez sur ce mode, la machine fonctionnera automatiquement en fonction des paramètres pré-réglés.</li> <li>● <b>Mode Manual</b> : Utiliser pour effectuer l'emploi de coupe individuelle. Lorsque vous passez au mode manuel, vous pouvez exécuter chaque fonction.</li> </ul> <p> <i>Coupe première</i> – Quand la machine est démarrée en mode continue et que vous passez en mode auto, le première coupe ne sera pas prise en compte. La machine va continuer la coupe configurée auparavant. Cette fonction permet à la machine pour terminer le coupe première et procéder directement dans dans la découpe automatique jusqu'à ce que le dernier emploi de coupe.</p> <p> <b>Si vous passez en mode manuel alors que le coupe est déjà en action dans le mode AUTO, la machine arrêtera après la coupe individuelle est terminée. Le passage en mode manuel à tout moment autre que la coupe, la machine procède à la coupe suivante jusqu'à ce qu'il soit terminé.</b></p>
7		Vers l'arrière 2mm ON/OFF	<p>When this function is turned on, the machine will retract the material for 2mm after completing each cut before the blade rises from its lowest position.</p> <p>Une icône solide jaune indique le mode retrait le materiel 2mm a été activé. </p>
8		Sélection 1 pièce ou plusieurs pièces	<p>Ce bouton est utiliser pour passer dan les modes couper 1 pièce ou des plusieurs pièces.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Passer au mode de coupe singulier () pour couper un pièce singulier.</li> <li>● Passer au mode de coupe paquet () pour couper des pièces plusieurs</li> </ul> <p> Quand vous coupez des pieces plusieurs, l'étai d'alimentation doit être de toucher l'interrupteur de fin de course avant de la lame pour être en mesure de commencer.</p>

No	Icone	Fonction	Description
9		Système de refroidissement ON/OFF	<p>Pressez cette touche pour démarrer la pompe de liquide de refroidissement.</p> <p>Une icône jaune solide du robinet indique la pompe a été activé. </p> <p>Appuyez à nouveau pour éteindre la pompe de refroidissement</p>
10		Avance lente	<p>Utilisez seulement en mode manuel.</p> <p>Lorsque le mode d'alimentation en matériau lente est activée, la vitesse d'alimentation matériel permet de réduire considérablement pour vous aider à positionner la pièce usiner avec précision.</p>
11		Première coupe ON/OFF	<p>Ce bouton selection est active seulement dans AUTO mode.</p> <p>Lorsque dans le mode AUTO et avant de procéder à vos travaux de découpe automatique, selectez <input type="checkbox"/>+0 Si vous souhaitez que la première coupe d'être "coupé la garniture" à savoir la coupe du bord de votre matériel sans la coupe étant compté dans les "coupes finis".</p> <p>D'un autre coté, selectez <input type="checkbox"/>+1 si vous n'avez pas besoin de couper le matériau. La première coupe sera alors comptée comme la première coupe de vos travaux programmés.</p> <p> Après le début de la première coupe, vous pouvez toujours changer votre sélection avant l'arc de scie est descendu à son point le plus bas</p>
12		Paramètres	<p>Pressez cette touche pour configure les paramètres.</p> <p> Tous les paramètres sont configurés par le fabricant. Afin d'éviter le changement aléatoire d'être apportées à ces paramètres et un découpage de précision et le vie de la machine, cette fonction est protégée par un ensemble de mot de passe.</p>
13		Réglage du programme coupant	<p>Appuyez ce bouton pour afficher des informations liées à les coupes par exemple nombre totale des coupes réalisées et le longueur d'avance OU pour définir les paramètres par exemple longueurs de coupe et la quantité. (un total de programmes de coupe 100 peut être réglée)</p> <p>Détecteur d'écart de la lame (en option) peut également être Configuré dans cette page de configuration.</p> <p>Reportez-vous à affichage et configurer dans la page suivante de la coupe.</p>
14		Configurations des programmes de coupe	<p>Appuyez ce bouton pour entrer directement la page de configuration du programme de travail de coupe.</p> <p>Un total de 100 programmes de coupe peut être réglée.</p>

No	Icone	Fonction	Description
15		Référence coupant matériel	Ce tableau de référence répertorie la vitesse de la lame nécessaire et la vitesse de coupe pour chaque matériau différent.
16		Moniteur PLC	Montre des signaux CPL actuels.
17		Raport d'erreur	Listes un rapport historique des erreurs et le temps de l'événement ainsi que fournit un support de dépannage. 6 pages au total.
18		Indicateur lame de scie haut	Indique que la lame de scie augmente. Lorsqu'il est active, l'icône de la lame de scie devient blanc solide. 
19		Indicateur lame de scie en bas	Indique qu'une coupe a été effectuée et que la lame de scie est dans sa position la plus basse. Lorsque la lame complète chaque coupe et déclenche le commutateur de limite inférieure, l'icône de la lame de scie se transformera solide blanc. 
20		Indicateur de statut l'étau arrière	Indique si les étaux arrière ont serré et fixé le pièce. Lorsque les étaux arrière ont fixé le pièce, l'icône de l'étau de serrage sur la droite devient blanc solide. 
21		Indicateur de status l'étau avant	Indique si les étaux avant ont serré et fixé le pièce. Lorsque les étaux avant ont fixé le pièce, l'icône de l'étau de serrage sur la droite devient blanc solide. 
22		Indicateur de mouvement d'alimentation	Lorsque l'étau d'alimentation atteint la limite avant, l'ensemble icône étau devient blanc solide. 
23	<b>Length</b>	Affichage de la longueur de l'alimentation	Affiche une longueur d'alimentation en courant pendant que le matériau est alimenté.
24	<b>Blade Speed</b>	Affichage de la vitesse la lame de scie	Affiche la vitesse de la lame en cours.
25	 (allumée jaune)	Affichage d'erreur	Affiche les messages d'erreur dans l'ordre des occurrences ; appuyez sur le message pour une seconde pour effacer les messages.   <b>Le message doit être autorisé à la machine de continuer à fonctionner normalment .</b>



NEXT

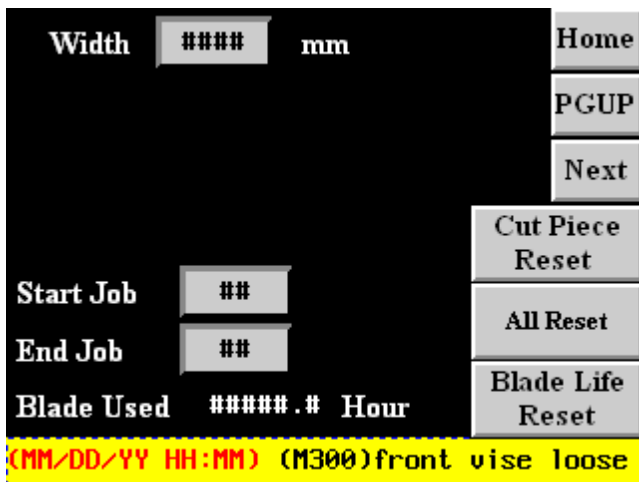
## PAGE STATUT DE COUPE ET CONFIGURATION

Lorsque la coupe est en marche, appuyez sur **NEXT** pour entrer dans la coupe affichage d'état et la page de configuration.

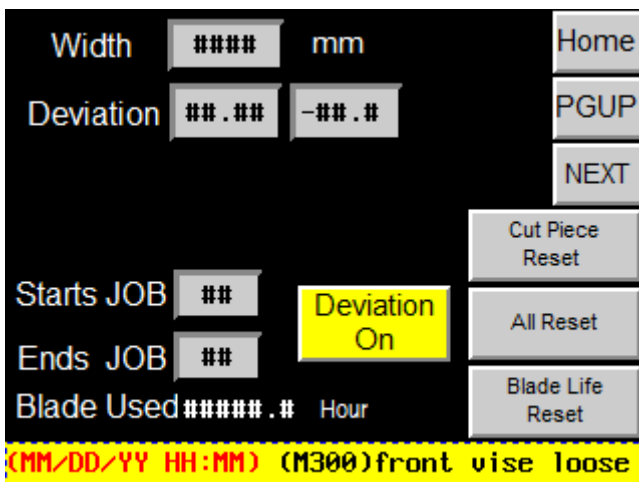
Height	####.#	mm	Home
Length	-#####.#	mm	NEXT
Blade Speed	####.#	m/min	
AMP.	##.#	A	
Cut Speed	####.#	mm/min	
Cut rate	####.#	cm <sup>2</sup> /min	
Deviation	-##.##	mm	
JOB	##		
SET NO.	####	FINSH NO.	####
■ WARRANTY EXPIRED			
(MM/DD/YY HH:MM) (M300)front vise loose			

### Page 1 – Statut de coupe

- Cette page ou définit les informations suivantes ( de haut en bas):
  - Hauteur la lame
  - Longueur d'alimentation (alimentation en courant position étai)
  - Vitesse la lame de scie
  - Courant en ampère (en option)
  - Vitesse actuelle lame descendante (en option)
  - Debit de coupe
  - Valeur de déviation (en option)
  - Nombre d'emplois de coupe en cours/étape en fonctionnement
  - Quantité préregée de travail de coupe actuelle
  - Nombres des coupes finis
  - La lumière carré vert dans le coin inférieur gauche indique le statut de la garantie de l'écran tactile HMI. La garantie est d'un an et commence à compter après 70 heures de fonctionnement après que la machine est expédiée. état Garantie lumière tournant au rouge indique l'écran tactile HMI a expiré.
  - Les messages d'erreur (en jaune; peut être effacé en appuyant vers le bas)
- Appuyer sur **HOME** pour retourner à le menu général.
- Appuyer sur **NEXT** pour aller à la page de configuration suivante.



(affichage avec lame en option détecteur d'écart inclus)



(affichage avec lame en option détecteur d'écart inclus)

## Page 2 – Configuration des programmes de coupe.

Cette page est disponible en deux versions selon que le détecteur d'écart de la lame en option est installé sur la machine. Les caractéristiques communes sont les suivantes:

- **Width** – Régler la largeur matérielle de sorte que le système peut calculer automatiquement le taux de coupe.
- **Start JOB** – Entrez le numéro de la tâche que vous souhaitez exécuter d'abord sous le mode automatique.
- **End JOB** – Entrez le numéro de la tâche que vous souhaitez exécuter finalement sous le mode automatique.
- Vie de la lame actuelle en heures
- **Cut Piece Reset** – Réinitialiser toutes les données coupes finies en appuyant sur la touche pendant trois secondes.



Si vous commencez une nouvelle série de programme sans effacer les données de coupure du travail précédent, la première coupe (coupe garniture) sera ignoré que le deuxième programme est considéré comme la partie suivante du programme précédent.

- **All Reset** – Réinitialiser toutes les données de coupe prédéfinies dans les démarre étape et termine l'étape en appuyant sur la touche pendant trois secondes.
- **Blade Life Reset** – Reinitialiser la durée de vie de lame de scie à zéro.
- Message erreur (bas de la page)
- Appuyer sur **Home** pour revenir au menu principal de commande.
- Appuyer **PGUP** pour revenir à la configuration précédente page.

- Appuyer **Next** pour aller au le page suivant.

Pour les machines avec option détecteur d'écart de lame installé, deux commandes supplémentaires sont prévus ;

- **Deviation** – Régler la valeur de tolérance de déviation en fonction de l'exigence de précision de votre matériel.
- **Deviation ON/Off** - Activer ou désactiver l'écart de détecter si elle est installée.

JOB	Length	Quantity	Cut Finished	Home
00	#####.#	####	####	PGUP
01	#####.#	####	####	Next
02	#####.#	####	####	P01
03	#####.#	####	####	P05
04	#####.#	####	####	P10
05	#####.#	####	####	P15
Start JOB	##	End JOB	##	cut reset

### Page 3 – Configuration des programmes de coupe.

- Pour configurer la longueur de coupe et la quantité, pendant ce temps, vous pouvez voir le nombre des coupes effectuées dans l'écran.
- Il est possible de configurer un total de 99 programmes dans le mode auto.
- Dans "start job" et le cadre "end job", Remplir le numéro du travail de coupe que vous souhaitez commencer et se terminer par. La machine exécute automatiquement la coupe des emplois dans cette gamme.
- Dans colonne longueur, définissez chaque longueur de coupe respective en mm ou pouces.
- Dans colonne Quantité, Définissez chaque quantité de coupe respective.
- Appuyez **cut reset** ce bouton pour 3 secondes pour remettre à zero la quantité.



Si vous commencez une nouvelle série de programme sans effacer les données de coupe du travail précédent, la première coupe (coupe garniture) sera ignoré que le deuxième programme est considéré

comme la partie suivante du programme précédent.

- Appuyer sur **Home** pour revenir au menu principal de commande.
- Appuyer sur **PGUP** pour revenir à la configuration précédente page.
- Appuyer sur **NEXT** pour aller à la page de configuration suivante .
- Appuyer sur **P01**, **P05**, **P10**, **P15** Pour aller rapidement dans les programmes (Job 00 ~ 99).

## **Prog** Configuration des programme de coupe

Lorsque la coupe est en marche, Appuyez sur **Prog** pour accéder rapidement à la page de configuration du programme de coupe (la même que la page 3 de l'écran d'état de coupe et la page de configuration).

JOB	Length	Quantity	Cut Finished	Home
00	#####.#	####	####	PGUP
01	#####.#	####	####	Next
02	#####.#	####	####	P01
03	#####.#	####	####	P05
04	#####.#	####	####	P10
05	#####.#	####	####	P15
Start JOB	##	End JOB	##	cut reset

Cette page de configuration est la même que la page 3 de l'écran d'état de coupe et la page de configuration.



## Mtrl *Liste de référence matériel*

THE TABLE OF CUTTING RANGE < JIS >		
MATERIAL	BLADE	CUTTING RATE
01 S20C-S35C	65 - 90	70 - 108
02 S40C-S50C	65 - 90	70 - 100
03 S9CK-S15C	80 - 110	60 - 90
04 S53C-S58C	65 - 90	60 - 80
05 SS50	65 - 90	60 - 70
06 SS41	65 - 90	55 - 70
07 SM50	54 - 50	50 - 56
08 SCM3	54 - 80	65 - 80
09 SUP5	54 - 80	40 - 55
10 SRC.3,4	54 - 80	40 - 55
11 SCMM22	54 - 80	40 - 50
12 SNC1	54 - 80	40 - 50
13 SNC22	54 - 80	35 - 45
14 SNCMM22	54 - 80	35 - 45

- Fournit pour chaque matière, les informations de vitesse de coupe et de rotation de lame (2 pages)

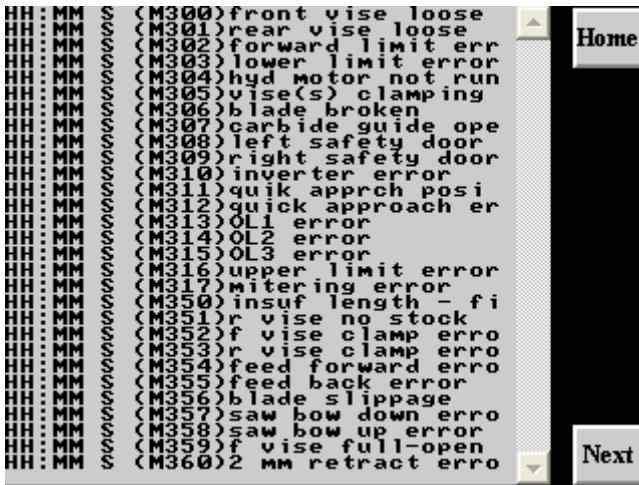
## Moni *PLC Monitor*

X00	●	●	●	●	●	●	●	●	Home
X10	●	●	●	●	●	●	●	●	
X20	●	●	●	●	●	●	●	●	
X30	●	●	●	●	●	●	●	●	
X40	●	●	●	●	●	●	●	●	
Y00	●	●	●	●	●	●	●	●	
Y10	●	●	●	●	●	●	●	●	
Y20	●	●	●	●	●	●	●	●	

(MM/DD/YY HH:MM) (M300)front vise loose

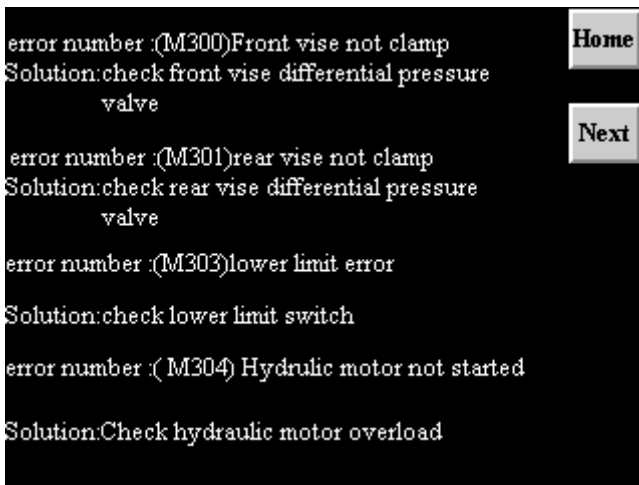
- Montre toutes les PLC actuels.

## Err. *Page des messages d'erreur*



## Page 1 – Reporte d’erreur

- Montre l’historique des messages d’erreur et les heures.
- Appuyez **Home** pour retourner au menu principal.
- Appuyez **Next** pour aller a la page des solutions.



## Page 2 – Page des solutions

- Montre les solutions. 6 pages en total.
- Se reporter également au tableau ci-dessous pour les codes d’erreur, les descriptions et solutions.
- Appuyez **Home** pour retourner au menu principal.
- Appuyez **Next** pour aller a la page des solutions.



Code d'erreur	Description d'erreur	Solution
M300	Étau avant non serré	Vérifiez si la valve principale est normale ou non
M301	Étau arrière non serré	Vérifiez si la valve principale est normale ou non
M303	Erreur limite inférieure	Vérifiez si la limite inférieure est normale ou non
M304	Moteur Hydraulique éteint	Vérifiez si le moteur hydraulique est normal ou non
M306	Lame cassée	1. Vérifiez si la vitesse est normale ou non 2. Vérifiez si la lame est cassée ou non
M308	Porte de sécurité gauche anormale	1. Vérifiez la porte gauche et si la commande de la porte gauche est normale ou non 2. Vérifiez si la sécurité reste limitée de la porte des œuvres de commutation
M309	Porte de sécurité droite anormale	1. Vérifiez la porte droite et si la commande de la porte droite est normale ou non 2. Vérifiez si la sécurité droite limite de la porte des œuvres de commutation
M312	Barre d'approche rapide anormale	Vérifiez si la commande d'approche rapide est normale ou non
M313	OL1 anormale	Vérifiez si la charge du moteur des lames est normale ou non
M314	OL2 anormale	Vérifiez si la charge du moteur hydraulique est normale ou non
M315	OL3 anormale	Vérifiez si la charge du moteur de la pompe de liquide de refroidissement est normale ou non
M316	Limite supérieure de lame anormale	Vérifiez si la limite supérieure est normale ou non
M350	Insuf. longueur - première coupe	Faire matériau 100mm sur étau
M352	Erreur serrage étau avant	1. Mettre une nouvelle pièce 2. Vérifiez si les travaux de soupape étau queen 3. Vérifiez si "aucun paramètre matériel" est trop faible
M357	Erreur descente des lames	1. Vérifiez si la soupape de descente de l'électrovanne est bloquée 2. Vérifiez les rapides travaux de la barre d'approche 3. Vérifiez si les limites rapides de la barre d'approche des œuvres de commutation

---




M358	Erreur montée des lames	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Vérifiez si la soupape montent à solénoïde est coincé</li><li>2. Vérifiez les rapides travaux de la barre d'approche</li><li>3. Vérifiez les limites rapides de la barre d'approche des œuvres de commutation</li></ol>
M361	Pas de pièce à usiner	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Placez nouveau matériel</li><li>2. Vérifiez si les travaux de soupape étau queen</li><li>3. Vérifiez si "aucun paramètre matériel" est trop faible</li></ol>
M363	Batterie PLC trop faible	Remplacez la batterie PLC

---

## ACCESSOIRES STANDARDS

### Dispositif de tension de la lame

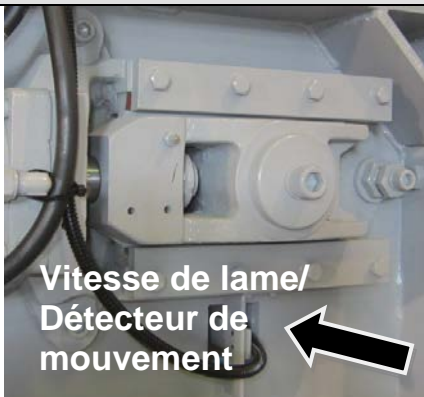


- Ce dispositif de tension de la lame équipé vérin hydraulique fournit la tension appropriée à la lame de scie.
- Pour serrer la lame de scie, tournez le sélecteur à .
- Sur la lame de scie rupture, le dispositif de sécurité active et automatiquement arrêter tout fonctionnement de la machine.
- L'interrupteur de fin de course du dispositif de sécurité peut être remis à zéro en tournant le sélecteur de tension de la lame à .
- Pour changer la lame, tournez le sélecteur à  pour décrasser de tension de la lame.



Ne jamais régler la tension de la lame alors que la lame est en cours d'exécution.

### Vitesse de la lame/détecteur de mouvement



Vitesse de lame/  
Détecteur de  
mouvement

- En outre détecter la vitesse de la lame, le détecteur de mouvement/vitesse fonctionne également comme un dispositif de sécurité.
- Le détecteur de vitesse / de mouvement protège les opérateurs et la machine en empêchant les surcharges de la lame et les dommages qui en découlent si une casse de la lame de scie ou des patins.
- Une fois la rupture de la lame et le patinage est détecté, la roue d'entraînement arrêtera en 10 secondes.

### L'inverseur



Cet inverseur est installé sur le socle. Il est utilisé pour contrôler et stabiliser la vitesse de la lame de scie pendant la coupe.

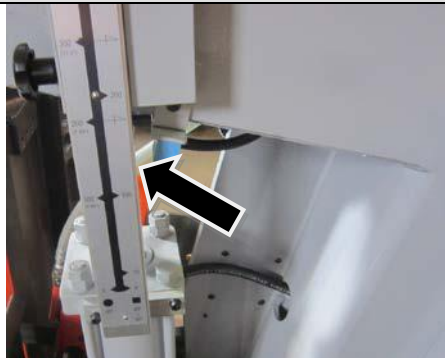
Pour régler la vitesse de la lame, utilisez les boutons de contrôle de la vitesse de la lame sur l'écran IHM.



#### Notification:

1. Vérifier le serrage et l'état des branchements
2. Assurez-vous que la température dans la zone autour de l'équipement demeure à un niveau acceptable, et que la ventilation est efficace.
3. Soyez sûr que le contrôleur de vitesse est exempt de poussière.
4. Pour les réparations ou le remplacement sur l'inverseur, consultez votre agent.

## Dispositif d'approche rapide



Ce dispositif permet une approche rapide pour économiser du temps d'opération.

## Motoréducteur



Le réducteur de vitesse est spécialement conçu pour assurer une parfaite transmission.



Référez-vous à la section 6 au sujet de l'entretien du réducteur de vitesse.

## Graduation angle



Cette scie à ruban est capable de couper en angle entre 0° et 60°. Les angles sont preset en usine. Vous devez seulement mettre l'archet de scie dans l'angle désiré avant la coupe.

## Pompe de refroidissement



Quand le moteur hydraulique est en marche, la pompe de refroidissement peut être individuellement opérée dans le panneau de commande. La pompe de refroidissement fournit liquide de refroidissement pour refroidir la lame pendant la coupe. Il peut aussi être utilisé pour nettoyage des coupeaux.

## Brosse à coupeaux motorisé



La brosse à coupeaux enlève les coupeaux des dents de la lame pour une vie plus longue de la lame.



Ne pas toucher l'axe de transmission de la brosse pendant l'opération.



Il faut arrêter le moteur hydraulique ou couper la tension de la machine avant maintenance du système de la brosse à coupeaux.

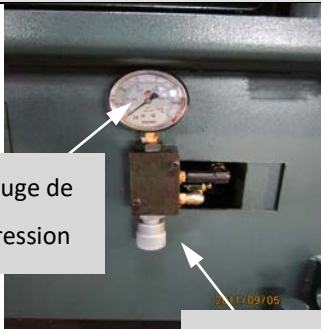
## Pompe à liquid de refroidissement



Lorsque le système hydraulique est activé, la pompe à liquide de refroidissement peut être utilisée individuellement à partir du panneau de commande. Le liquide de refroidissement peut être utilisé pour laver les copeaux et assurer le refroidissement pendant la coupe.

## ACCESSOIRES OPTIONELS

### Valve de regulation de la pression d'étai



Jauge de pression

Valve de regulation de la pression

- Cette valve est utilisée pour contrôler la pression de l'étai.
- Régler la pression de l'étai sur la base du matériau de votre pièce.
- En coupant du tube ou du matériel mou, il est nécessaire d'abaisser la pression d'étai pour éviter les effets de la pression d'étai.

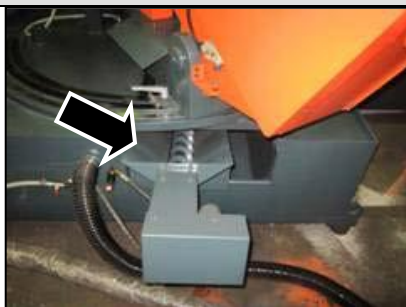


Ne pas ajuster la pression pendant la coupe.



Pression de l'étai ne peut être pas en bas de 8 kg/cm<sup>2</sup>.

### Convoyeur de copeaux



Convoyeur de copeaux est un dispositif en spirale pour amener les copeaux pendant la coupe.



En entretien régulier, retirez le convoyeur à copeaux et nettoyez tous les dépôts de copeaux à l'intérieur.



## Lumière de travail



Activez le lumière pour illuminer la pièce à couper. L'opérateur peut utiliser ce lumière comme reference pour ajuster la pièce à couper. Ce lumière s'éteindra automatiquement dans 3 minutes.

## 2M table des rouleaux



- La table à rouleaux 2M en option supporte le matériel de travail et assure la matière être alimenté en douceur.
- Reportez-vous à la section 7 pour de plus amples informations sur le réglage de la table à rouleaux.

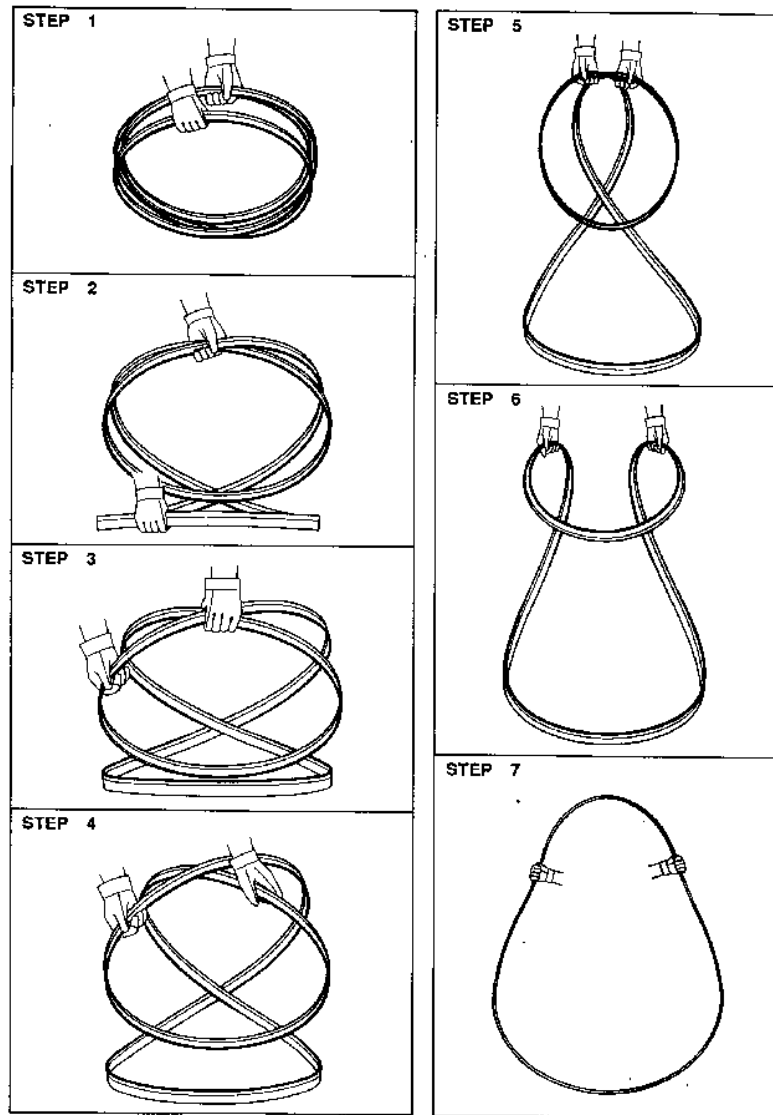
## DEROULER ET ROULER LA LAME



Toujours porter des gants en cuir et des lunettes de protection lors de la manipulation d'une lame.

### Derouler la lame

S'il vous plaît suivre les procédures illustrées ci-dessous.



### Installing a new blade

Étape 1 - Sélectionnez la lame de scie le plus approprié pour votre pièce compte tenu de la taille, la forme et la matière.

Étape 2 - Allumez l'alimentation de la machine par le passage à ON et tourner sur le système hydraulique.

Étape 3 – Appuyez sur le bouton de lame montée et élever l'arc de scie jusqu'à ce qu'elle atteigne son point le plus élevé.

Étape 4 - Tournez la poignée du régulateur de tension de "○ ○" a "○ ○" la position pour relacher la tension. La roue libre sera ensuite déplacé légèrement vers la direction de la roue motrice.

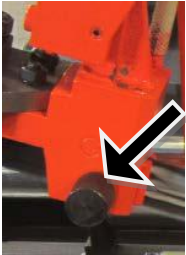


Étape 5 - Ouvrée les portes de protection des roues.

Étape 6 - Appuyez sur le dispositif de lame de clip pour accrocher la lame. Ce dispositif permet de changer la lame facile et possible même avec un seul opérateur disponible.



Étape 7 - Desserrez les inserts en carbure gauche et droite en desserrant l'écrou illustré ci-dessous.



Étape 8 - Ouvrir le capot du brosse métallique. Desserrez le levier de verrouillage et Descendre lentement la brosse métallique.

Étape 9 - Retirez l'ancienne lame. Si nécessaire, nettoyer les inserts en carbure avant d'installer une nouvelle lame de scie.

Étape 10 – Placer la nouvelle lame autour de la roue libre et la roue d'entraînement.

Étape 11 - Insérez la lame dans les guides droite et gauche de façon à ce que l'arrière de la lame touche les roulements.

Étape 12 - Placez correctement la lame de scies sur la roue d'entraînement de sorte que le bord d'arrière de la lame de scies doit en contact avec le flanc de la roue d'entraînement.



Lorsque la lame de scie commence à tourner, le porte-lame sera automatiquement libérer la lame et revenir à sa position initiale.

Étape 13 - Assurez-vous que le dos de lame est également pressé contre le flanc de la roue libre.

Étape 14 - tournez le poignée de tension à [O O] position pour obtenir un tension également.

Étape 15 - Assurez-vous que les côtés de lame de scie sont en contact étroit avec les inserts en carbure, puis serres les plaquettes en carbure gauche et à droite en serrant le "écrou de blocage".

Étape 16 - Fermez les capots de protection.

Étape 17 - Appuyez sur la lame de scie bouton démarrage pour démarrer la lame. Laisser la lame tourner pendant quelques rotations, puis appuyez sur la scie arc bouton haut pour élever l'arc de scie. Ouvrez les enjoliveurs et assurez-vous que la lame n'a pas tombé des roues d'entraînement et libres. Si la lame est déplacée, suivez la même procédure pour réinstaller la lame.

Étape 18 - Régler le brosse métallique pour une position correctement. Reportez-vous à réglage de brosse métallique dans cette section.

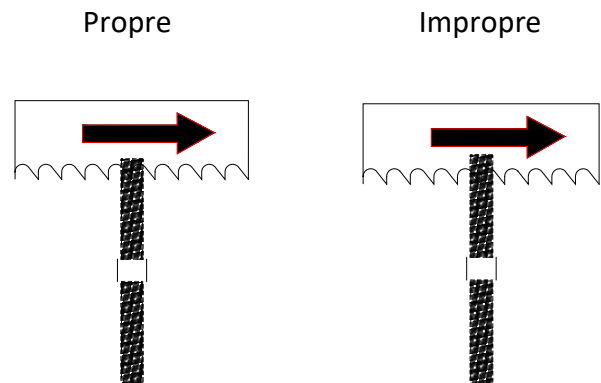
## RÉGLAGE DE BROSSÉ MÉTALLIQUE

Suivez ces étapes pour régler une brosse métallique à la position appropriée :

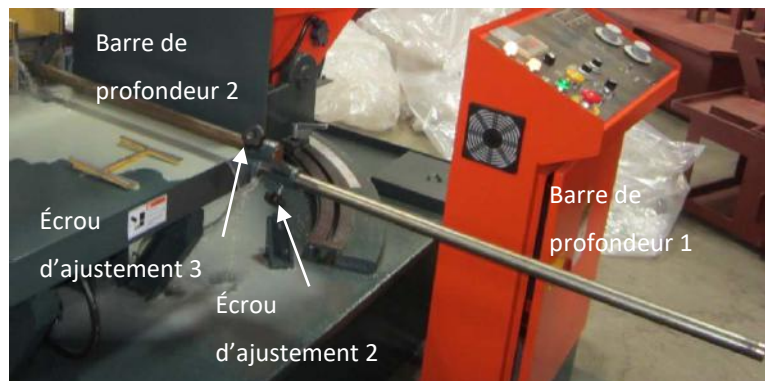
Étape 1 - Desserrer les écrous de montage de brosse métallique.

Étape 2 – Réglez l'écrou pour lever/baisser la brosse et la mettre à la bonne position.

Étape 3 – Réinstaller la brosse métallique et serrez le levier de blocage.



## Ajustement de barre de profondeur



Étape 1 – Monter l'archet de scie.

Étape 2 – Positionnez le matériel au longuer de coupe désiré.

Étape 3 – Serrez le matériel fermement dans l'étau.

Étape 4 – Baissez l'archet de scie jusqu'à 10mm entre les dents de la lame et le matériel à couper.

Étape 5 – Installez la barre de profondeur 1 et fixez l'écrou d'ajustement 1.

Étape 6 – Desserrez les écrous d'ajustement 2 et 3.

Étape 7 – Positionnez la barre de profondeur 2 jusqu'à qu'elle touche le matériel.

Étape 8 – Serrez l'écrou d'ajustement 2 et 3.

## AJUSTEZ LA POSITION DES BRAS DE LAMES

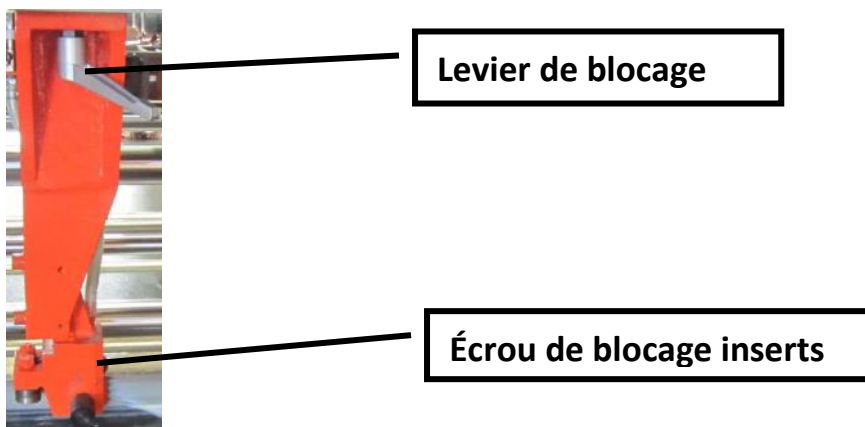
Ajustez le guide-lame (bras de guidage) position en fonction de la taille de votre pièce :

Step 1 – Desserrez les inserts en dévrouillant l'écrou de blocage.

Step 2 – Desserrez le guide de levier de blocage. Ensuite, régler le bras de guidage à une position appropriée pour la taille de votre pièce.

Step 3 – Après réglage, serrez le guide de lame levier de blocage.

Step 4 – Fixer les inserts arrière en serrant l'écrou de blocage.



## RÉGLAGE DEBIT DU LUBRIFIANT

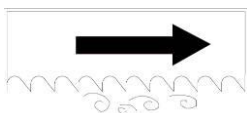
Étape 1 – Appuyez sur la lame de scie bouton de démarrage pour démarrer le moteur d'entraînement de la lame de scie.

Étape 2 – Appuyez sur la bouton de descente la lame de scie, lorsque la lame de scie commence à descendre.

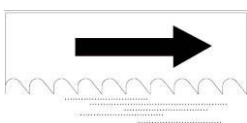
Étape 3 – Utiliser la vanne de régulation de débit (si-dessous) pour régler la quantité de fluide circulant vers la zone de coupe.



Ajustez la quantité de flux si vous observez les modifications suivantes aux puces générées par la coupe.



Si les puces sont tranchants et courbe, augmenter la quantité d'écoulement du liquide de refroidissement.



Si les puces sont granulés, diminuer la quantité d'écoulement du liquide de refroidissement.

## PLACEZ LA PIÈCE DE TRAVAIL DANS LE BANC DE TRAVAIL

Étape 1 – Appuyez sur la scie bouton haut et élever l'arc de scie jusqu'à ce qu'elle atteigne son point le plus élevé.

Étape 2 – Appuyez dans le bouton l'étau arrière ouvert et l'étau avant ouvert.


Étape 3 – Desserrez les poignées Rouleau de verrouillage vertical et ouvrir complètement les rouleaux verticaux.

Étape 4 – Placez délicatement la pièce dans la table d'alimentation de travail là où elle étend approximativement 30mm(1.2 INCH) au-delà de l'étau arrière ver l'étau avant.

## POSITIONNER LA PIÈCE DE TRAVAIL POUR COUPER

Suivez cette étapes pour une operation correctement:

Étape	Action
Étaux arrière serrer le matériau	<b>1</b> Appuyez sur le bouton étau de serrage arrière jusqu'à ce que la pièce est bien fixée.
Aligner les rouleaux verticale	<b>2</b> Déplacer les rouleaux d'alignement vertical en direction de la pièce jusqu'à ce qu'elle se trouve contre la pièce à usiner. Verrouiller les rouleaux d'alignement vertical en serrant les poignées de verrouillage.
Alimenter le matériau en avant	<b>3</b> Appuyez sur le bouton d'avance jusqu'à ce que l'étau arrière touche le fin de course avant.
Étau avant serrage du matériau	<b>4</b> Appuyez sur le bouton étau avant de serrage arrière jusqu'à ce que la pièce est bien fixée.
Étaux arrière se rétractent pour serrer le matériau encore une fois	<b>5</b> Appuyez le bouton étau arrière ouvert.
	<b>6</b> Appuyez sur le bouton d'alimentation vers l'arrière jusqu'à ce que les étaux arrière atteignent fin de course arrière.
	<b>7</b> Appuyez sur le bouton étau arrière serrer jusqu'à ce que la pièce est bien fixée.

Les étaux avant ouvrir; préparé pour position correctement	<b>8</b>	Appuyez simultanément sur le bouton d'ouverture étau avant et le bouton arrière étau encore une fois pour vous assurer que le matériau est serré.
Confirmé le point du coupe	<b>9</b>	Appuyez sur la scie arc vers le bas pour abaisser la proue de la scie jusqu'à ce que la barre d'approche rapide descend à peu près 10mm (0.4 inch) au-dessus de la pièce.   En aucun cas, la barre d'approche rapide devrait être abaissée en dessous de la hauteur de la pièce.
Position exactement	<b>10</b>	Appuyez sur le bouton d'avance (et le bouton d'alignement vers l'arrière si nécessaire ) jusqu'à ce que le point sur la pièce de coupe aligne avec la ligne de la lame.
Étaux avant serrer matériau; prêt à couper	<b>11</b>	Après la pièce est correctement positionné, appuyez sur la touche avant étau de serrage de sorte que la pièce est bien fixée.

## RÉGLAGE VITESSE DE LA LAME

Étape 1 – Réglez la commande de débit à la position "0" .

Étape 2 – Appuyez sur le bouton de démarrage de la lame de scie pour commencer la lame .

Étape 3 – Tournez le bouton de contrôle de la vitesse de la lame pour régler la vitesse de la lame . La vitesse de la lame doit être ajustée en fonction de la taille et du matériau de la pièce .

## RODER LA LAME DE SCIE

Quand une nouvelle lame de scie est utilisée, assurez-vous de casser la première fois dans la lame avant de l'utiliser pour réelle, un fonctionnement prolongé. Le défaut de briser la lame se traduira par moins que l'efficacité optimale. Pour effectuer cette opération de rodage, les instructions suivantes doivent être suivies:

Étape 1 - réduire la vitesse de la lame à la moitié de sa valeur normale.

Étape 2 - Allonger le temps de coupe à 2-3 fois de ce qui est normalement requis.

Étape 3 - L'opération complète de rodage nécessite la coupe sur une 645mm<sup>2</sup> (25.4 inch) section pour 5 fois.

Étape 4 - Après l'opération de rodage est terminé, régler tous les paramètres aux paramètres normaux.

## TESTER LA MACHINE

Le test de votre machine confirmera ses capacités et vous assurera d'excellentes performances dans le futur, nous vous recommandons d'effectuer les opérations suivantes :

### Test des performances machine :

Lorsque l'installation est terminée, vous pouvez démarrer la machine, nous vous proposons la procédure suivante ;

Étape 1 – Relâchez les vis fixées sur la bande.

Étape 2 – Installez la table d'amenage (optionel).

Étape 3 – Allumez la machine grâce au disjoncteur.

Étape 4 – Montez la tête de scie. (attention, cela ne peut fonctionner que si le moteur hydraulique tourne dans le bon sens, sinon, inverser une phase)

Étape 5 – Lorsque la tête est relevée, retirez le détecteur d'approche rapide.

Étape 6 – Retirez la graisse protectrice avec l'huile ou du kérosène.

Étape 7 – Lancez le liquide de coupe.

Étape 8 – Testez cette fonctions dans le mode manuel:

- Serrage/desserrage de l'étau
- Montée/descente de l'archet
- L'alimentation avant et arrière

## PROCEDURE DE COUPE

Étape 1 – Contrôler avant de couper.

- **Puissance:** Vérifier la tension et la fréquence de votre source d'alimentation.
- **Coolant:** Vérifier si vous avez du liquide de refroidissement suffisant dans le réservoir.
- **Hydraulique:** Vérifier si le réservoir d'huile du moteur hydraulique est bien rempli au minimum au 2/3.
- **Table de travail:** Vérifier s'il n'y a aucun objet sur le lit d'alimentation qui peuvent provoquer des interférences.
- **Lame:** Vérifier les dents de la lame et assurez-vous qu'il n'y a pas de dents usées le long de la lame.
- **Lumière:** Vérifier la lampe de travail ou de la lumière laser (en option) et assurez-vous que l'éclairage est suffisant.
- **Rouleau:** Vérifier tous les rouleaux à l'avant et à l'arrière travaillé peut rouler en douceur.
- **L'arc de scie:** Vérifier l'arc de scie pour voir si elle peut être élevée et abaissée en douceur.

Étape 2 – Déplacez la pièce à couper sur la table à roulement en la soulevant avec un outil ou en la manipulant manuellement.



L'étau doit être écarté d'une largeur plus grande que celle de la pièce.



Étape 3 – Positionner le pièce du travail.

Étape 4 – Serrez le pièce du travail.

Étape 5 – Tournez le bouton de contrôle de la pression de coupe pour ajuster la pression de coupe en fonction du matériau.

Étape 6 – Tournez le bouton de la vanne de contrôle de flux pour régler du vitesse de la scie, ajustez la scie dans la bonne position pour couper des matériaux.

Étape 7 – Démarrez la scie.



Dégagez bien le plan de travail avant le démarrage.

Étape 8 –Alors que la lame descend, régler la vitesse de la lame de scie si nécessaire. Vous pouvez le faire en tournant le bouton de contrôle de la vitesse de la lame, dans le sens horaire pour accélérer et vers la gauche pour ralentir. La vitesse de la lame est affichée dans l'écran tactile HMI.

Étape 9 – Sélectionnez les paramètres de coupe en fonction des matériaux.

Étape 10 – Après la coupe, remontez la lame en haut, ouvrez les étaux pour retirer les pièces sur la table de travail.

Étape 11 – Enlevez l'huile et les copeaux sur la table de travail.

Étape 12 – Descendez la lame dans une position propre et éteignez la machine.

## **OPÉRATION DE COUPE AUTOMATIQUE**

Étape 1 – Utiliser le mode manuel et couper le bord de la pièce en utilisant les mêmes procédures que celles décrites en mode manuel.

Étape 2 – Après la première coupe est terminée et la lame de scie a arrêté à la position limite inférieure, appuyez sur la lame de scie jusqu'à bouton pour soulever l'arc de scie jusqu'à ce que la barre d'approche rapide est d'environ 10mm (0.4inch) au-dessus de la pièce.

Étape 3 – Tournez le commutateur automatique/manuel en mode manuel.

Étape 4 – Réglez votre longueur de coupe désirée et la quantité via l'écran tactile HMI. Un total de 100 ensembles de données de coupe peut être programmé.

Étape 5 – Tournez le commutateur automatique/manuel en mode manuel.

Étape 6 – Appuyez sur la lame de scie bouton démarrer, puis appuyez sur la scie prosternent bouton pour démarrer la coupe automatique.

## UTILISER SERRAGE SUPÉRIEUR POUR COUPE DE PAQUET

### Installation serrage supérieur

Pour effectuer la coupe du faisceau, utilisez les pinces supérieures et de prendre les procédures d'installation suivantes.

Étape 1 – Installer des goujons sur le vices avant et arrière et positionner la pince supérieure.



Étape 2 – Connecter les meilleurs tuyaux de serrage des joints de pression sur les cylindres hydrauliques de l'étape.

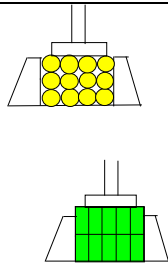
Étape 3 – Positionner la pièce pour la coupe de faisceau.



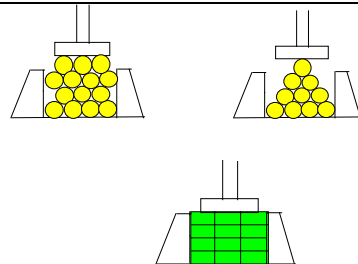
Notez la largeur de serrage admissible et de la hauteur. (Se reportez à la section 2 informations générales – Specifications)

### Empilage correcte et incorrecte de pièces

Correcte



Incorrecte



Étape 4 – Alignez les cylindres de serrage haut avec le centre de la pièce et serrer les écrous.

Étape 5 – Tournez le collier supérieur poignées de sorte que le jeu entre la mâchoire supérieure de serrage et la partie supérieure de la pièce fournie est de 5 à 10mm (0.2-0.4 inch).

Étape 6 – Appuyez sur single / bundle coupe bouton de mode et passer à regrouper le mode de coupe.

Étape 7 – Pour les procédures de coupe suivantes, reportez-vous aux intructions ci-dessus de coupe.

### Désinstallation serrage supérieure;

Suivez ces étapes pour désinstaller le dessus pince pour couper seul matériau:

Étape 1 – Débrancher les meilleurs tuyaux de serrage.

Étape 2 – desserrez les écrous et retirer la pince supérieure.

Étape 3 – Retirer les goujons.



### **PROCEDURE POUR ARRETER UN TRAVAIL EN COURS**

- Pour mettre fin à une opération de coupe, appuyez sur le banc du travail sur le bouton droit ou le bouton d'arrêt d'urgence.
- La lame de scie cessera de fonctionner lorsque le banc du travail le bouton droit est enfoncé.
- Tant la lame de scie et des moteurs de pompes hydrauliques sera interrompue lorsque le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé.
- La machine arrêtera automatiquement quand une erreur est survenue. Le message d'erreur sera affiché sur l'écran.

Section 5

# *SYSTÈME ÉLECTRIQUE*

SCHÉMAS DE CIRCUIT ÉLECTRIQUE

# ***ELECTRICAL SYSTEM***

## **ELECTRICAL CIRCUIT DIAGRAMS**

The following are electrical circuit diagrams of the non-CE model with optional spray system:

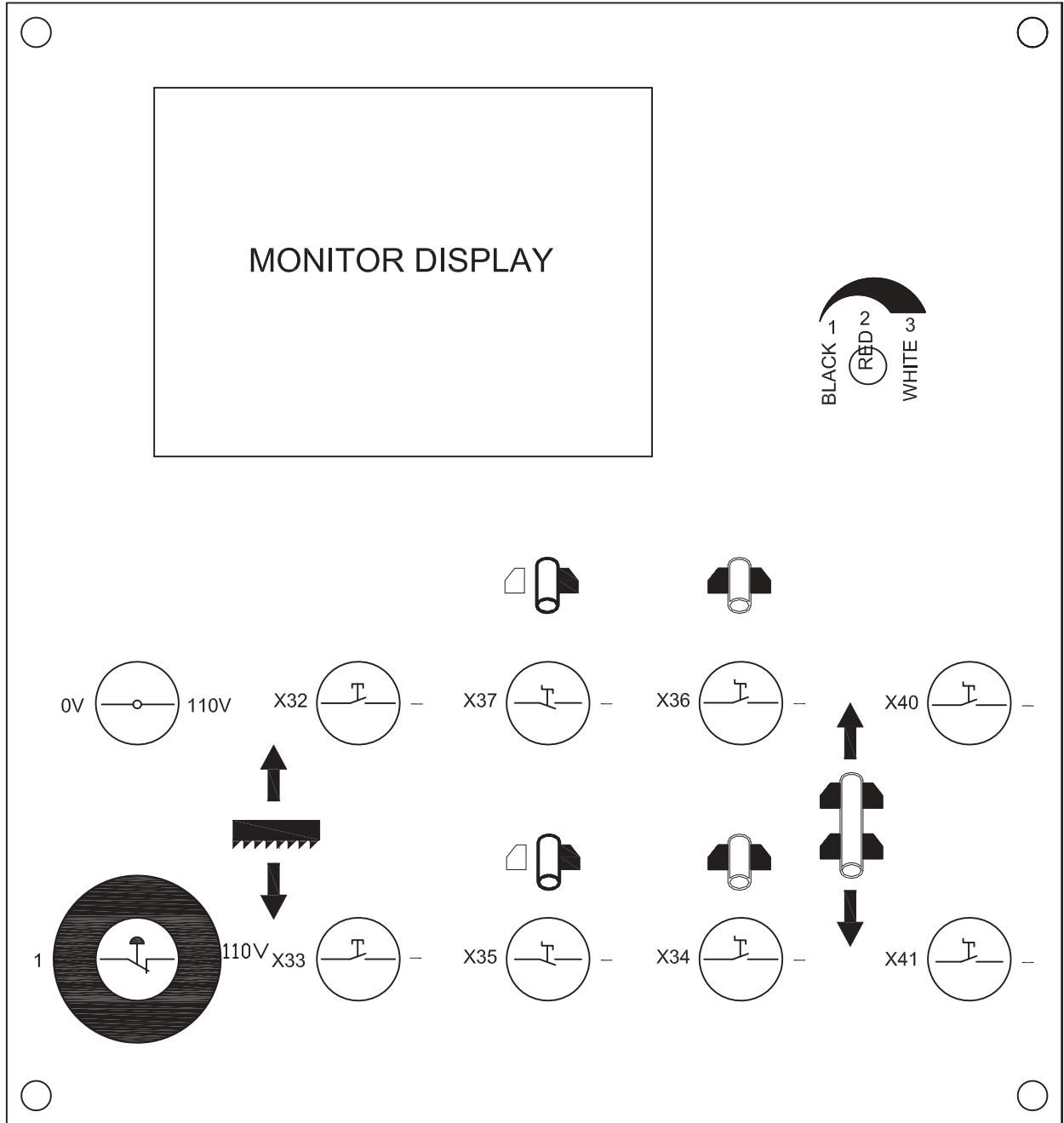
- 5-2 Control panel layout
- 5-3 Circuit board layout
- 5-4 Power supply layout
- 5-5 PLC input/output layout

The following are electrical circuit diagrams of the non-CE model without optional spray system:

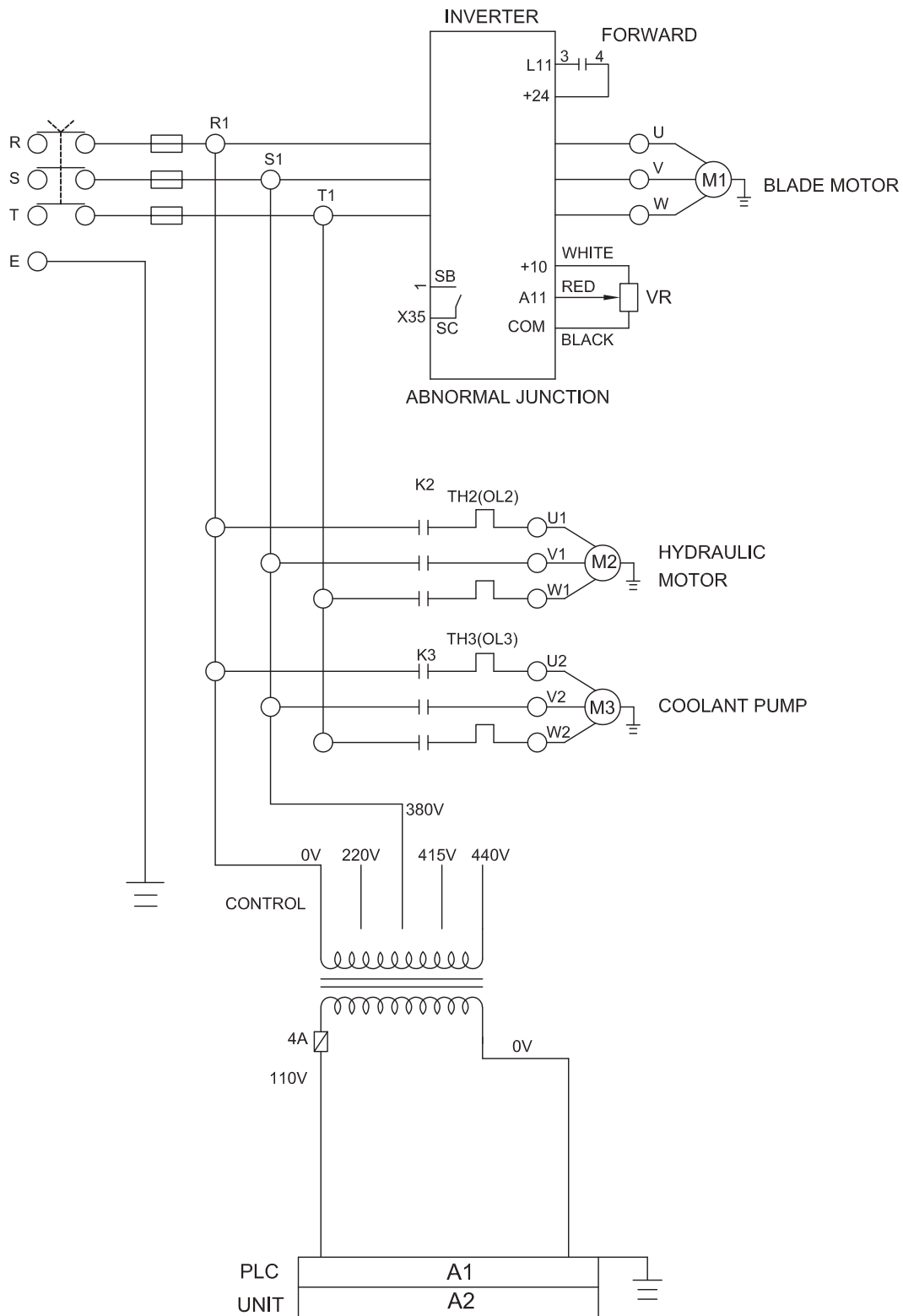
- 5-6 Control panel layout
- 5-7 Circuit board layout
- 5-8 Power supply layout
- 5-9 PLC input/output layout

The following are electrical circuit diagrams of the CE model without optional spray system:

- 5-10 Control panel layout
- 5-11 Circuit board layout
- 5-12 Power supply layout
- 5-13 PLC input/output layout

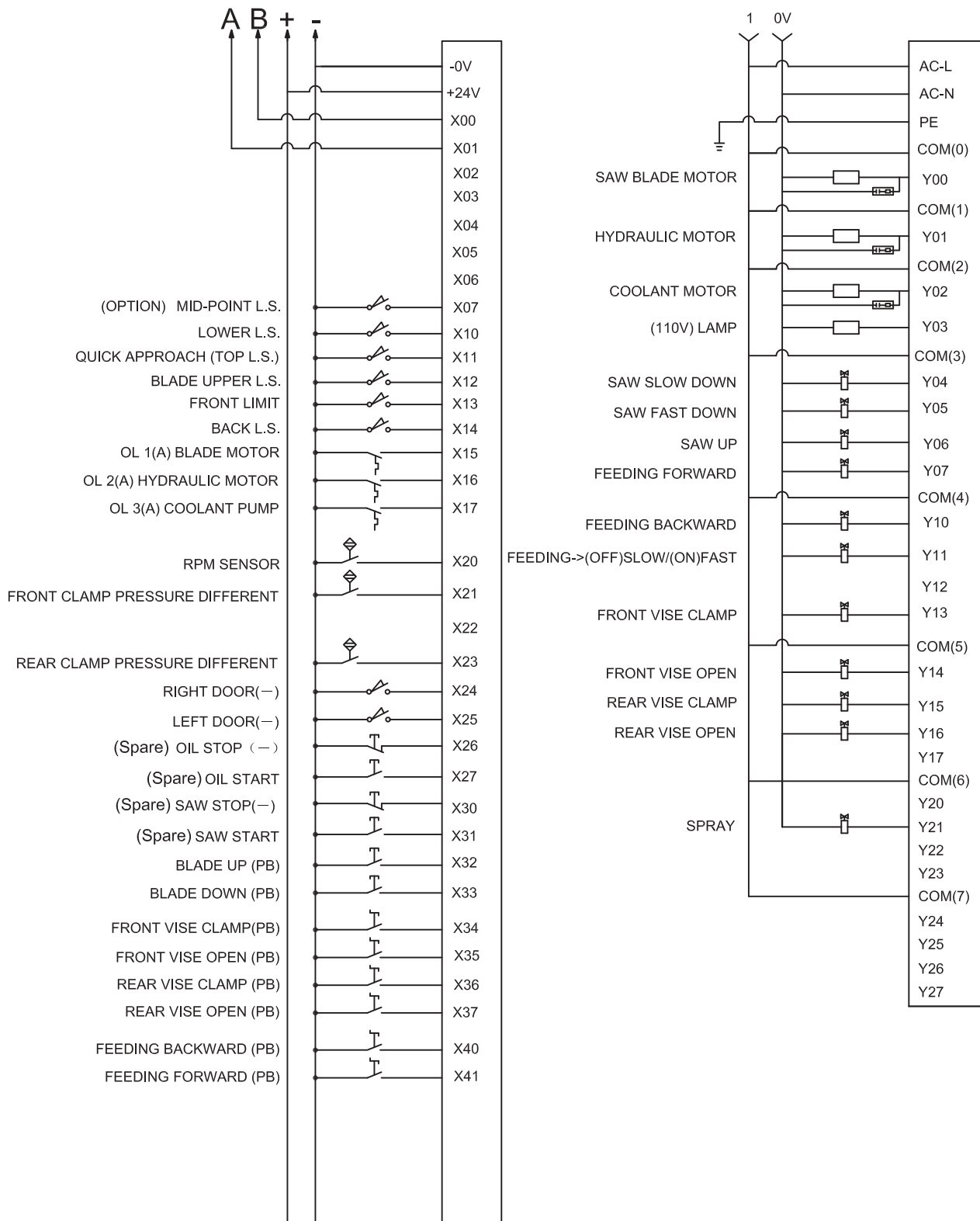


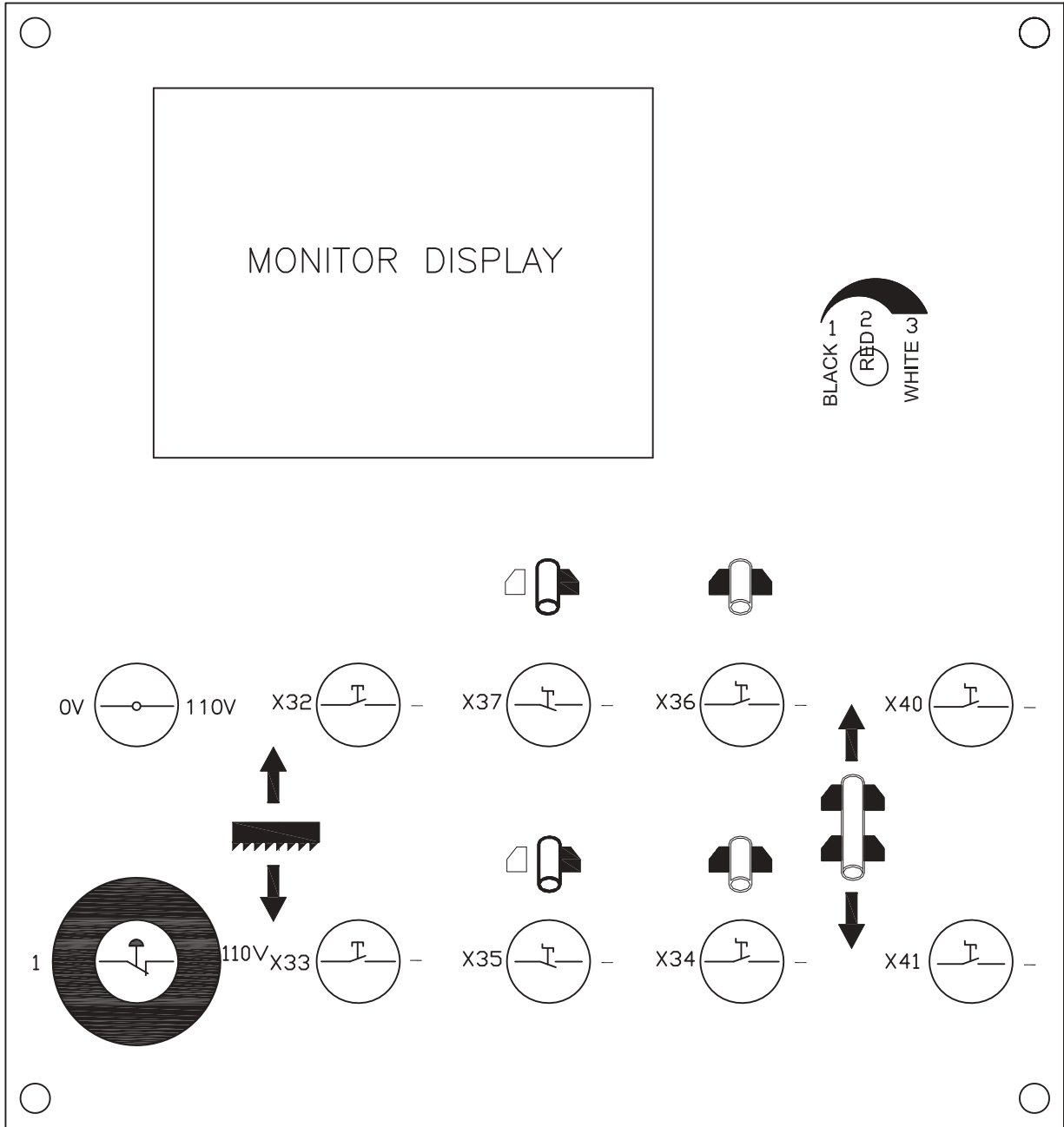






to encoder



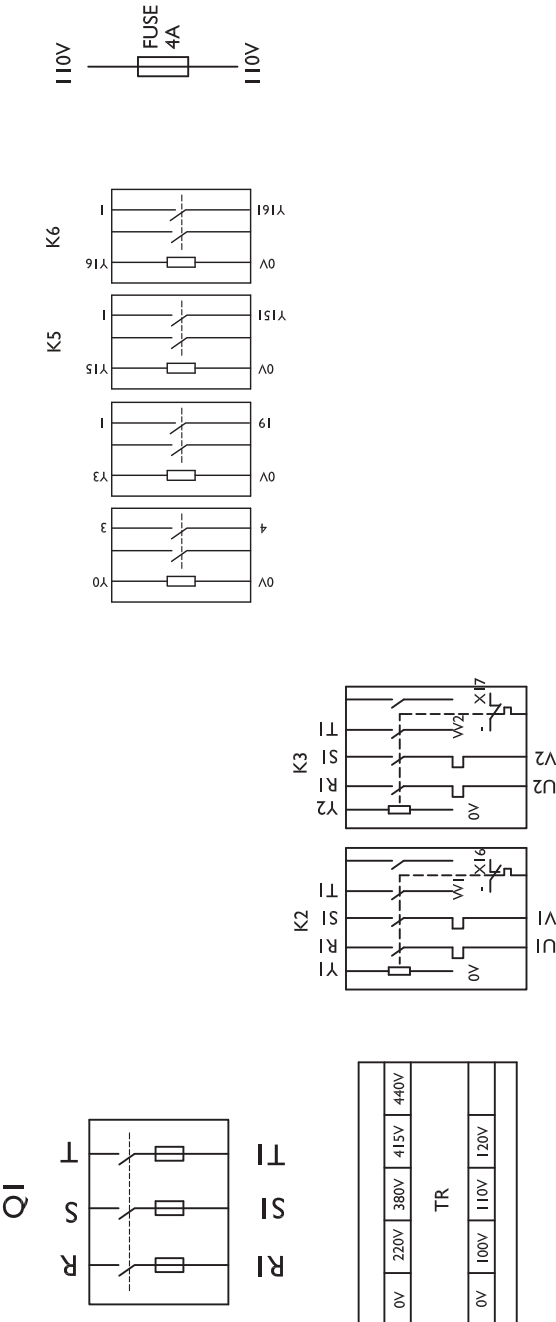


+	X32	X34	X35	X36	X37	X40	X41	0V	110V	—
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	------	---

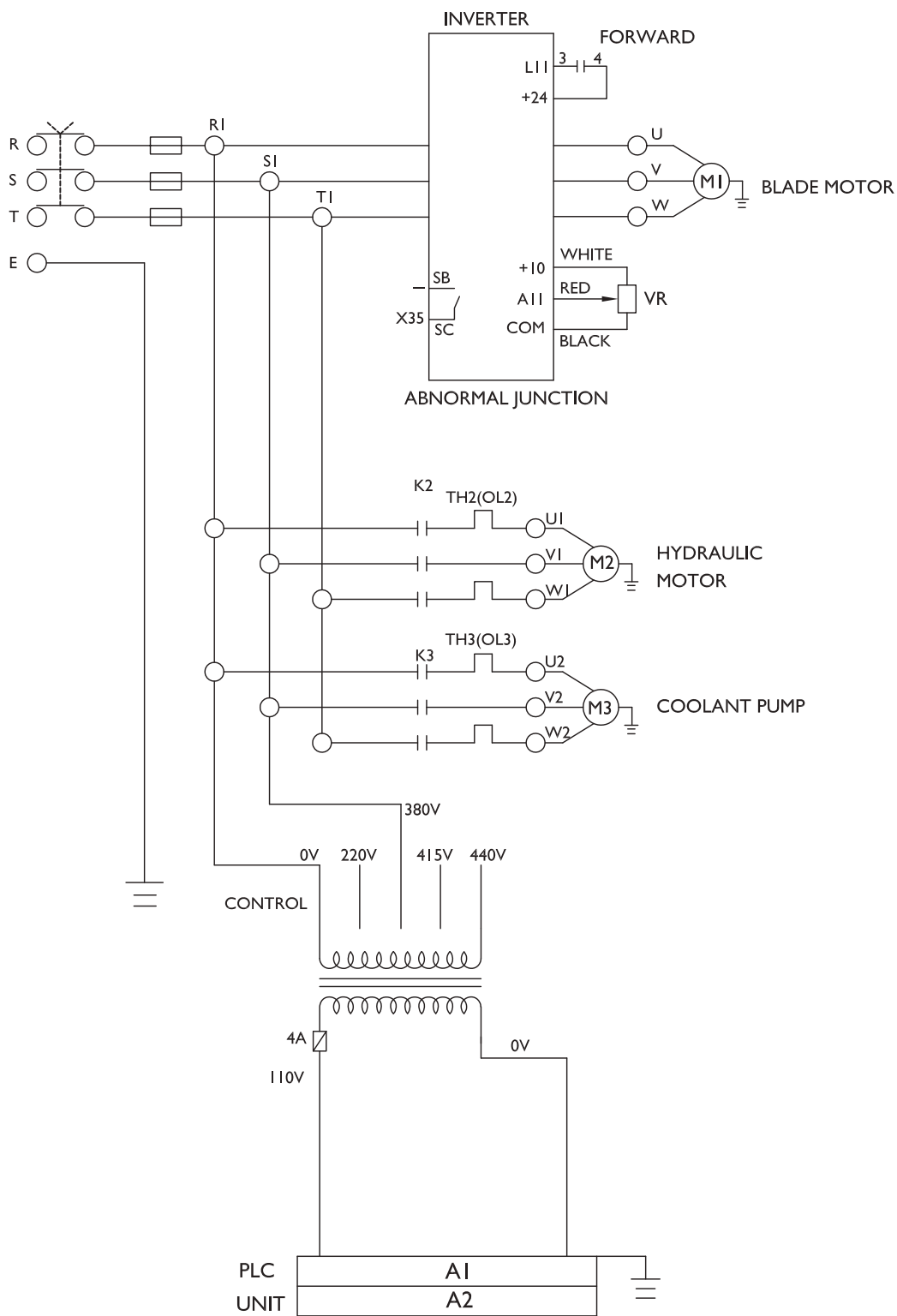
+ A		X7	X11	X13	X15	X17	X21	X23	—	X31	X35	X37	X41						
≡	S/S	X1	X3	X5	X7	X11	X13	X15	X17	X21	X23	X25	X27	X31	X33	X35	X37	X41	X43
L	N	X0	X2	X4	X6	X10	X12	X14	X16	X20	X22	X24	X26	X30	X32	X34	X36	X40	X42
I	0V	B	X10	X12	X16	X20													

### FX3G-60M

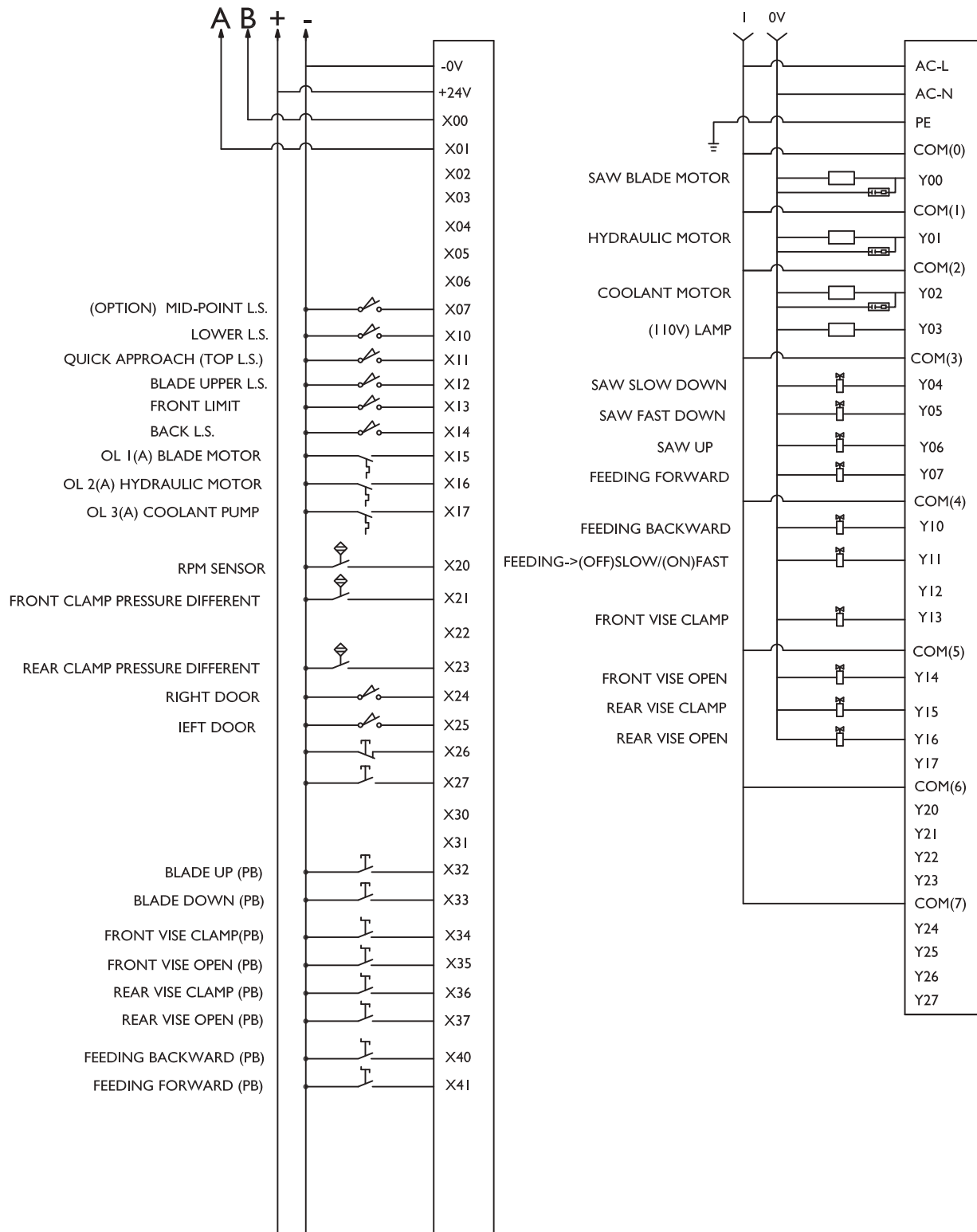
- Y0			Y1	Y2	Y4	Y6	Y10	Y14	Y16										
0V	Y0	Y1	Y2	Y4	Y6	Y10	Y12	Y14	Y16	Y20	Y22	Y24	Y26	·					
24V	COM0	COM1	COM2	Y3	COM3	Y5	Y7	COM4	Y11	Y13	COM5	Y15	Y17	COM6	Y21	Y23	COM7	Y25	Y27
										+ I	I	I	I	I	I	I	I	I	I

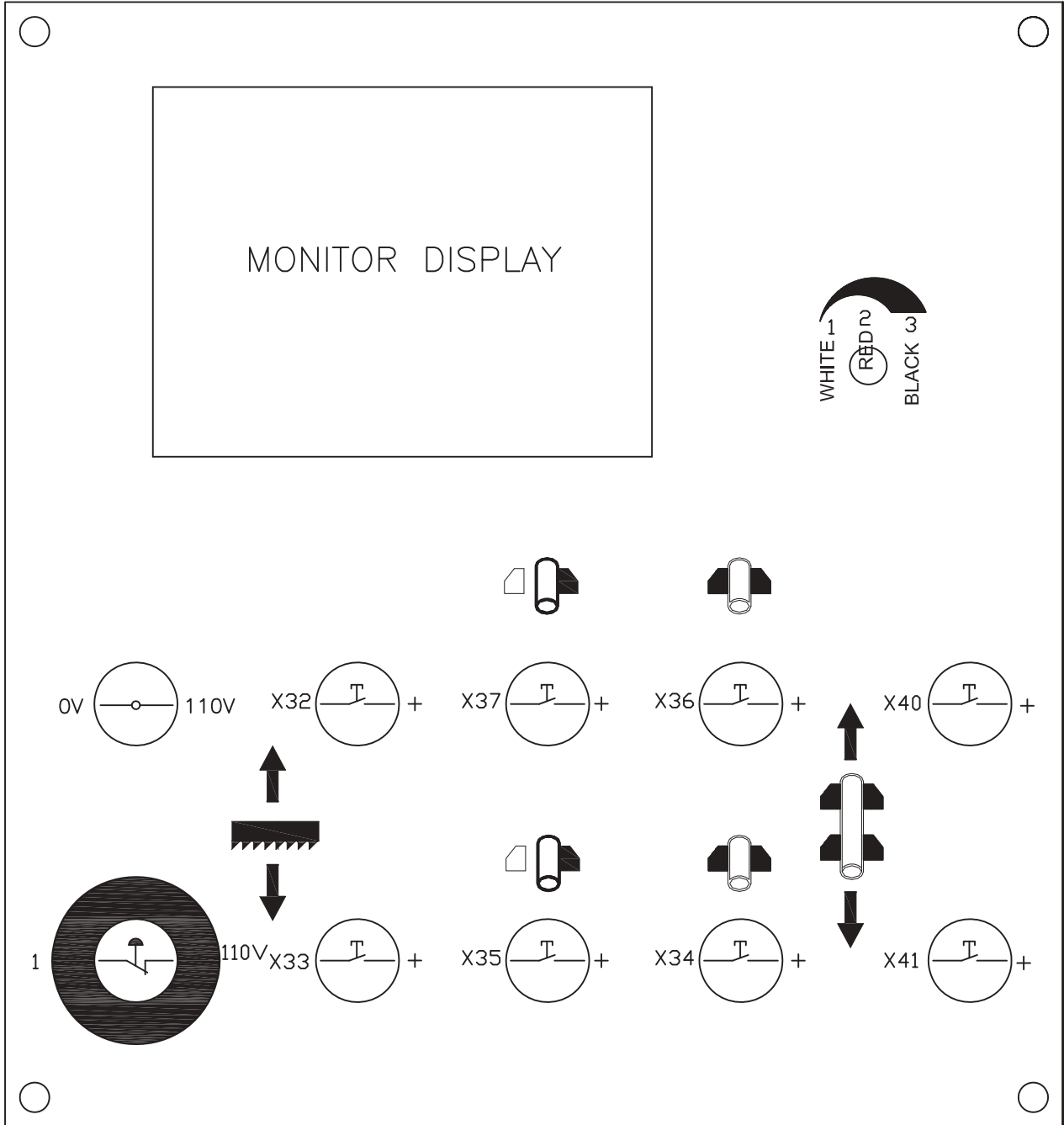


R	S	T	E	R1	S1	T1	E	X7	—	+	X20	X21	X23	Y4	Y5	Y6	Y7	Y10	Y11	Y13	Y14	0V	Y151	Y161	0V	Y151	0V	19	Y151	19	—	X15	3	4
---	---	---	---	----	----	----	---	----	---	---	-----	-----	-----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	----	------	------	----	------	----	----	------	----	---	-----	---	---



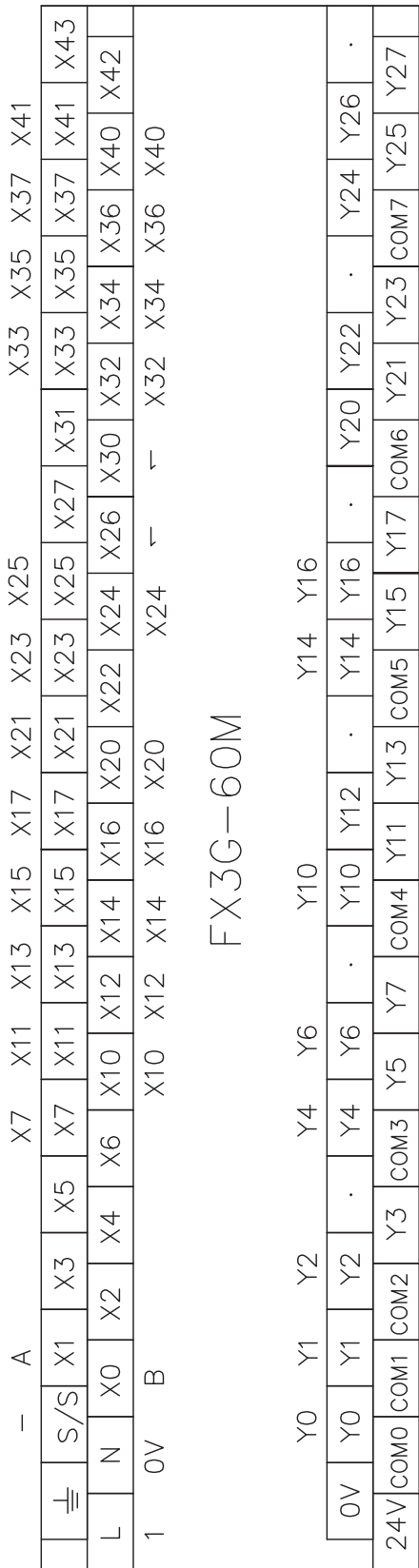
to encoder



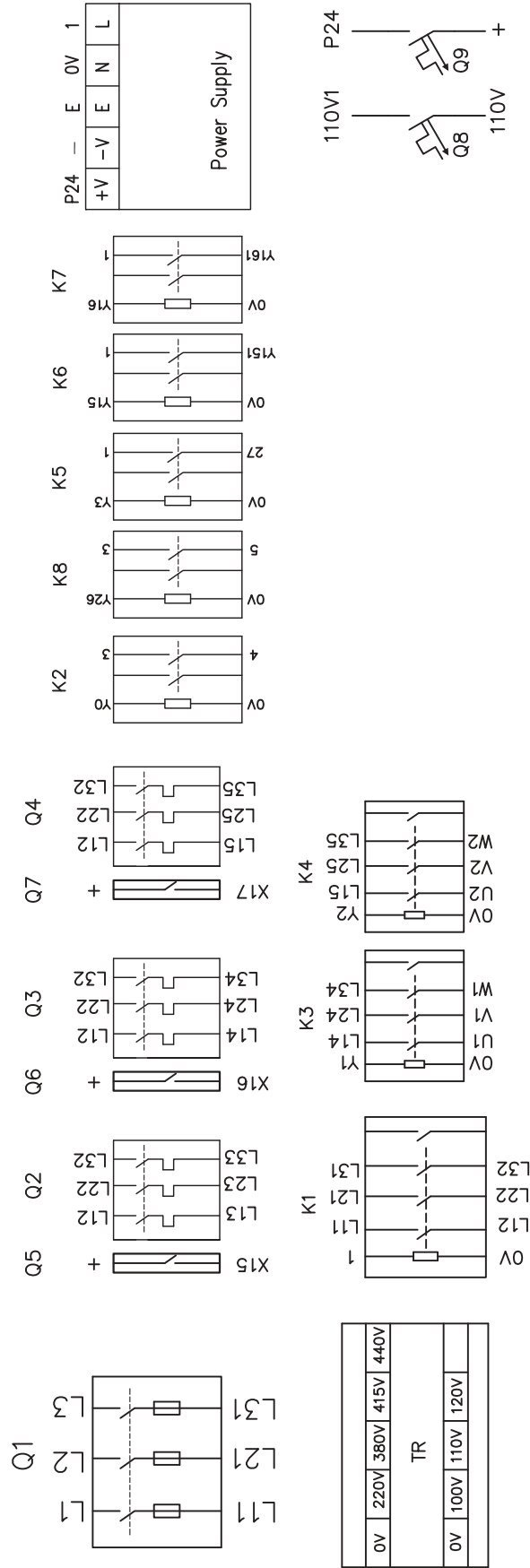


TB-1

+
-
X32
X34
X35
X36
X37
X40
X41
0V
110V
1

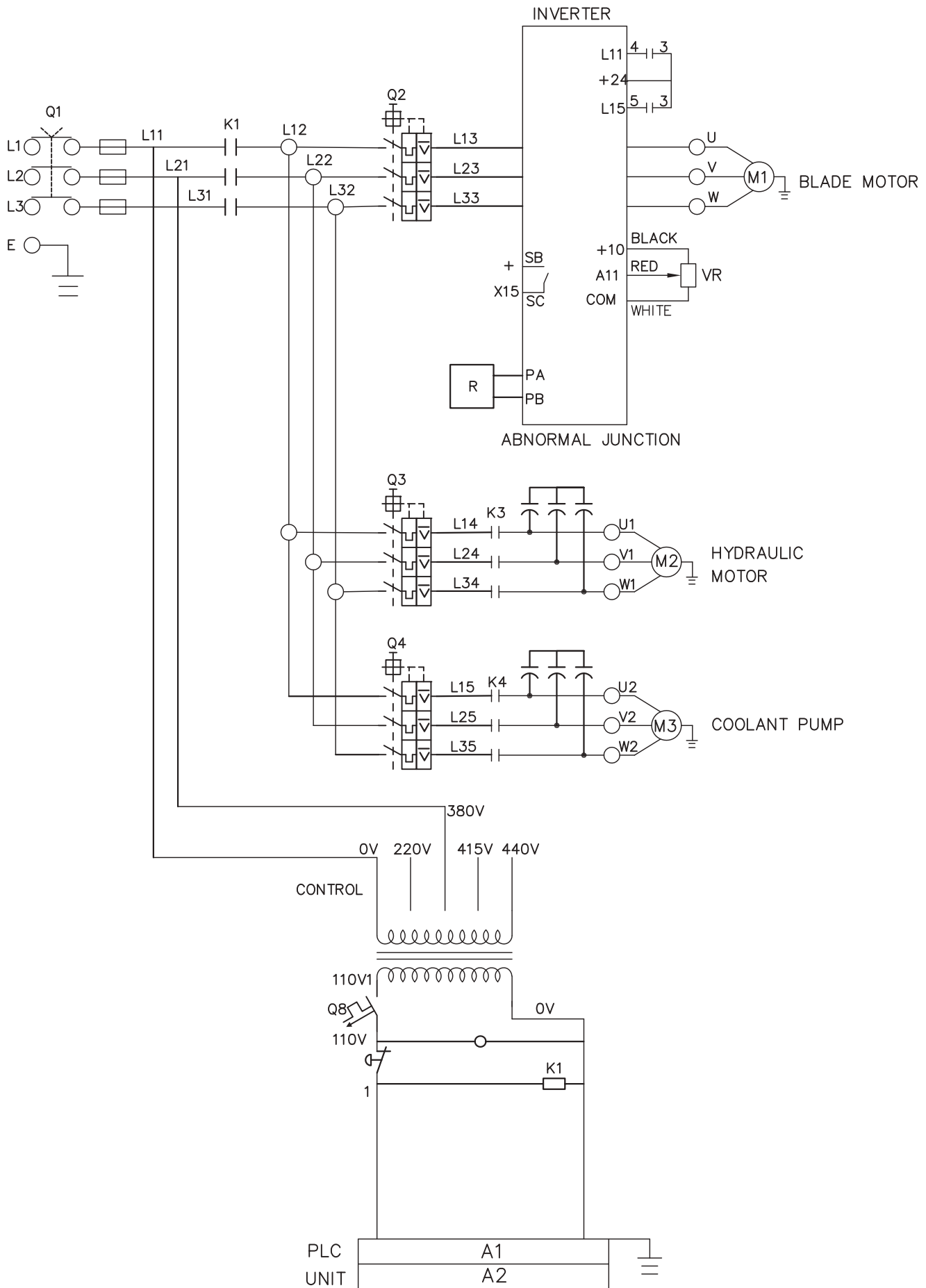


FX3G-60M



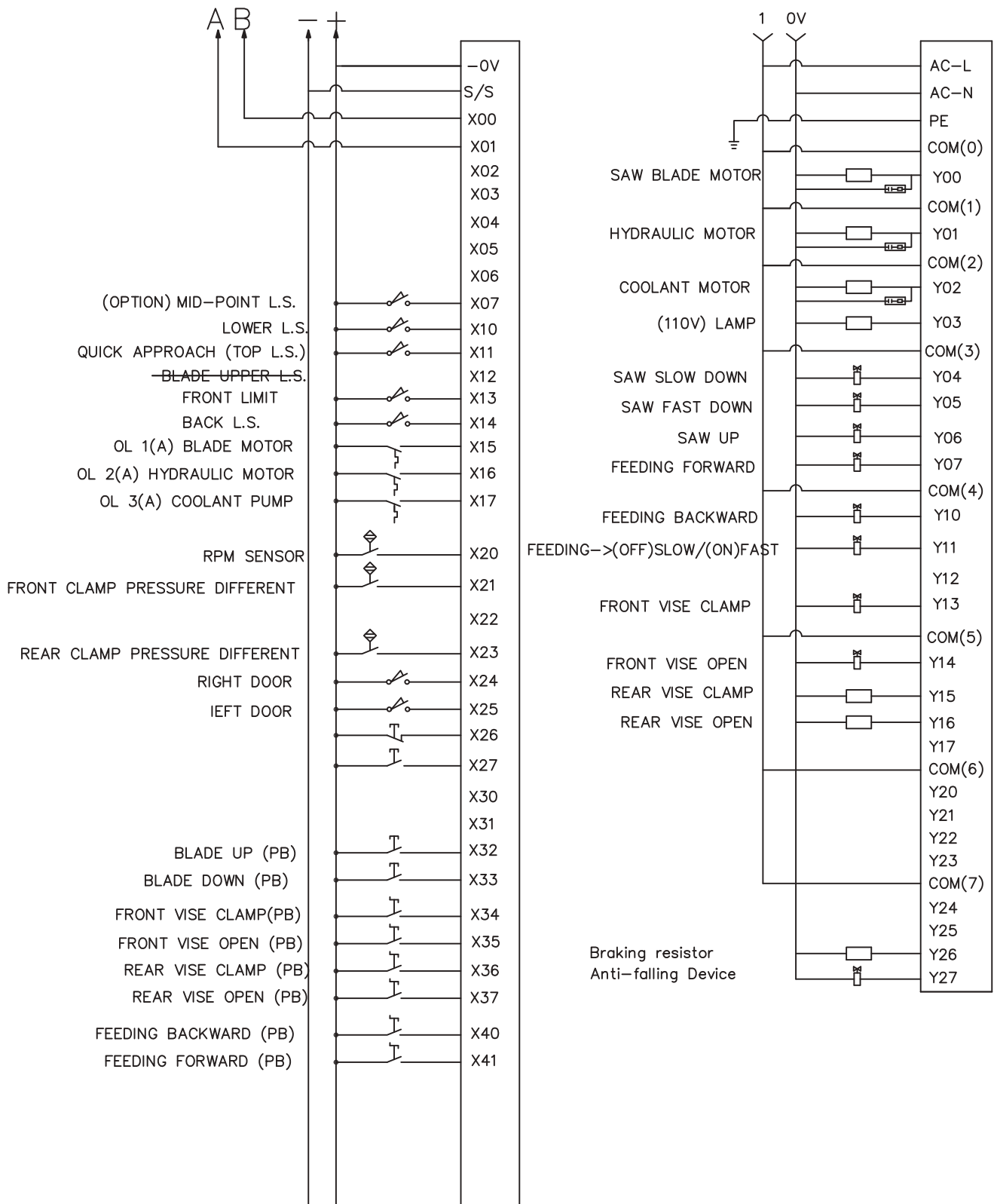
TB-2

L1
L2
L3
L13
L23
L33
0V
X7
+
X10
X11
+
X13
X20
+
X21
X23
+
X25
Y4
0V
Y5
Y6
Y7
Y10
0V
Y11
Y13
Y14
0V
Y151
Y161
0V
27
+
X15
3
4
5
WHITE
RED
BLACK





To encoder



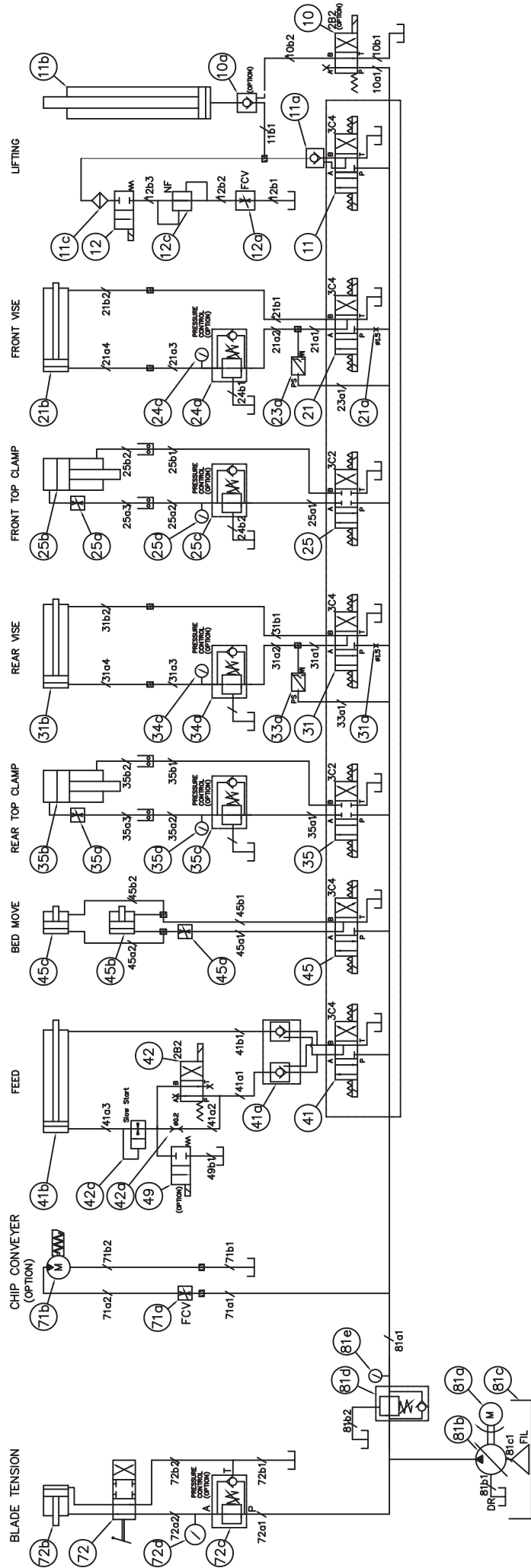


Section 6

# *SYSTÈME HYDRAULIQUE*

SCHÉMA DE CIRCUIT HYDRAULIQUE

C-650MNC HYDRAULIC CIRCUIT



		COSEN MECHATRONICS CO.,LTD.		DRAW	20160718	SHELBY
		C-650MNC HYDRAULIC CIRCUIT		CHECK		
C-650MNC DRAWING PAGE1		VERSION	1-0	APPROVED	DATE	NAME

# *COUPE DU SCIE À RUBAN: GUIDE PRATIQUE*

## **INTRODUCTION**

### **CHOIX D'UNE LAME DE SCIE**

### **QUELQUES RÈGLES POUR LA COUPE**

## **INTRODUCTION**

Cosen scies à ruban sont conçus pour être installés avec une haute qualité en utilisant des lames de scie à grande vitesse pour maximiser la productivité. Pour pouvoir utiliser ce type de haute performance scie lame, la machine doit être de conception robuste, a une haute qualité vu des guides de lame, a suffisamment de puissance de cheval de moteur pour des vitesses de bande haute de scie, et doit être en mesure d'appliquer une tension nécessaire pour les bandes de scie. Votre machine COSEN a toutes ces fonctions pour offrir un meilleur service pour vous.

La lame de scie est guidé à travers la zone de coupe par des guides à rouleaux pour le maintenir droit comme il se détache des roues motrices. Les guides insérés de précision en carbure puis maintenez la lame en toute sécurité et avec précision tout au long du processus de sciage. La tension de la lame de la scie est réglée par le dispositif de tension sur l'arc fort de scie. L'alimentation de coupe et de la pression d'alimentation vers le bas de la lame est régulée automatiquement par régulation hydraulique.

## **CHOIX D'UNE LAME DE SCIE**

Les facteurs qui influent sur les performances de coupe sont:

- type de matériau
- Les dimensions de matériau
- Espacement guide
- Selection de la lame
- La vitesse et l'alimentation de la lame
- Forme des dents et de l'espacement
- Tension de la lame
- Vibrations de la lame
- Liquide de refroidissement

## Matériel et sa relation avec le taux de coupe .



Fig. 5.1 Description de la bande

- En fonction de la dureté du matériau de la vitesse de coupe va augmenter ou diminuer. Par exemple, il faut plus de temps pour couper l'acier inoxydable que pour couper la fonte.
- Les conditions de surface seront également affecter la vitesse de coupe. S'il y a des endroits sur la surface du matériau qui sont difficiles, une faible vitesse de lame sera nécessaire ou les dommages de la lame peut entraîner.
- Il sera plus lente pour couper des tubes que de couper les solides, parce que la lame doit entrer dans le matériau deux fois, et parce que du liquide de refroidissement ne suivra pas la lame aussi bien.
- Matériaux durs ou abrasifs sont beaucoup plus difficiles à couper que leur cote de usinabilité indiquerait.
- L'espace des dents est déterminée par la dureté du matériau et de son épaisseur en section transversale.
- Ensemble des dents empêche la lame de se lier dans la coupe. Il peut être soit un "ensemble régulier" (également appelé un «ensemble de racloir») ou un "ensemble ondulée".
- L'ensemble régulier ou raker est la plus courante et se compose d'un modèle d'une dent à la gauche, une dent à la droite, et qui est droit, ou unset. Ce type de jeu est généralement utilisé lorsque le matériau à découper est de taille uniforme et pour la coupe de contour.
- Wavy ensemble a des groupes de dents fixés alternativement à droite et à gauche, formant un motif en forme d'onde. Cela réduit le stress sur chaque dent, ce qui convient pour la découpe de matériaux minces ou une variété de matériaux où le changement de lame est impraticable. ensemble Wavy est souvent utilisé lorsque la dent de rupture est un problème. Ceci est illustré sur la Fig. 5.2 comme suit:



Fig. 5.2 L'ensemble de scie

### La taille et forme matériel

La largeur optimale du matériau pour une scie à ruban lame est de 1 pouce de large par 0,35 pouce d'épaisseur et est d'environ 5 pouces de long. En dessous de cette largeur des dents de chargement peut devenir excessive et la vitesse de coupe doit être réduite. Au-dessus de cette commande de la lame largeur commence à être perdu, comme discuté ci-dessous. Depuis la lame "voit" seulement que le matériel qu'il coupe, la forme du stock étant coupé sera également affecter les vitesses de coupe, en particulier si la pièce est trop large ou si elle varie selon les dimensions étant coupé.

### Espacement de guidage

La rigidité de la lame est une fonction de l'espacement de guidage, avec une rigidité réduite à la troisième puissance de la distance entre les guides augmente. Par exemple, avec des guides espacés de 2 pouces de distance, lame de déviation pourrait être d'environ 0,2. Dans les mêmes conditions, mais avec les guides espacés de 4 pouces de distance, lame de déviation serait d'environ 0,8.

Ceci est une version très simplifiée de la formule, car elle ne considère pas la tension de la bande ou de la conception de guide. Il est important de reconnaître, par exemple, que les rouleaux sont considérés comme un contact central. Alors que les faces de carbure peuvent être considérés comme supports ancrés. Un écart plus complet, y compris la tension de la bande et la conception de guidage, est inclus dans le manuel, "Formule pour le stress et la fatigue".

### Selection de la lame

Il existe différents types de lames disponibles. S'il vous plaît contacter un fabricant de lame ruban de scie pour obtenir des conseils.

### La vitesse et l'alimentation lame

Vitesse de la lame est généralement limitée par les vibrations et la capacité de garder la lame suffisamment froide pour éviter de ternir les dents. Une lame qui est en cours d'exécution rapide et prendre une coupe très léger endommageront rapidement parce que les pointes des dents surchauffer de l'action de frottement. Si, toutefois, nous forçons les dents de la lame plus profondément dans la matière, la lame sera moins sensible à la chaleur, parce que les dents réduisent de plus en frottant moins.

### Tooth form and spacing

Le choix d'une forme de dent est généralement déterminé par le matériau à découper. Il y a trois facteurs généraux à prendre en considération: la dent forme, le style ou la forme des dents; espacement des dents, le nombre de dents par pouce; et un ensemble de dents, qui fournit un dégagement pour le corps de la lame. Trois styles de dent sont présentés sur la Fig. 5.3 ci-dessous:

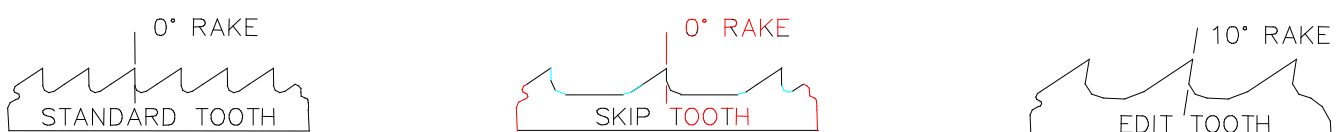


Fig. 5.3 Trois types des dents

## QUELQUES RÈGLES POUR LA COUPE

### Choix de l'espacement des dents

Sciage "Règles de pouce":

1. Le diluant le stock, plus la hauteur de la scie.
2. Le plus épais le stock, le plus grossier de la hauteur de la scie.
3. Le plus difficile le stock, plus la hauteur de la scie.
4. Le plus doux matériau, de la plus grossière de la hauteur de la scie.

Toujours avoir au moins trois dents en contact avec le matériau à couper.

### Dimensions de la pièces et espacement des dents

En tout temps pendant l'opération de coupe, au moins trois dents doivent être en contact avec le matériau à couper. La figure 5.4 montre certaines pratiques de sciage:

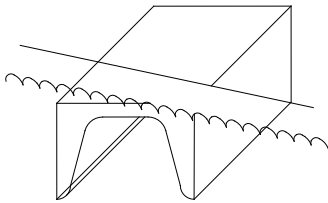
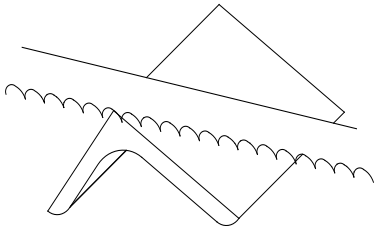
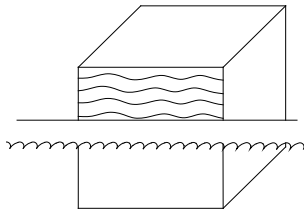
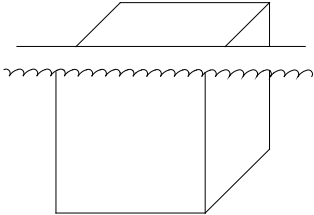
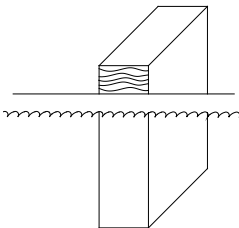
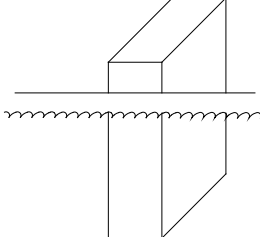

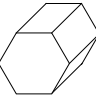

PRATIQUES DE SCIAGE	
CORRECTEMENT	INCORRECTEMENT
	
Plusieurs dents travail de contact	Dents frappent trachant
	
Dents grossières puces claires librement	Les dents trop fines pour les grandes matières solides
	
Trois ou plusieurs dents sur le mur de coupe	Dents grossières rip sur paroi mince

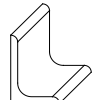

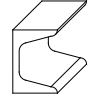
Fig. 5.4 Quelques règles pour la coupe



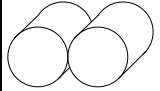
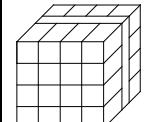
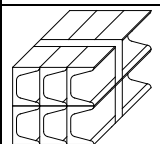
Stock solide:

TYPE	Jusqu'à 25 mm (1")	25-100mm (1-4")	100-250mm (4-10")
	8-10 TPI * (dents par inch)	6-8 TPI	3-4 TPI
			
			

Structurals:

TYPE	Jusqu'à 10 mm (3/8")	10-20mm (3/8-3/4")	Au dessus de 20mm (3/4")
	10-8 TPI	8-10 TPI	6-8 TPI
			
			

Bundle Solide:

TYPE	Jusqu'à 20 mm (3/4")	20-80mm (3/4-3 1/4")	Au dessus de 80mm (3 1/4")
	8 - 10 TPI	2 - 8 TPI	4 - 6 TPI
			
			

\*TPI = Dents par Inch



# *SERVICE & MAINTENANCE*

## **INTRODUCTION**

### **MAINTENANCE BASIQUE**

#### **PLANNING DE MAINTENANCE**

**TOUS LES JOURS AVANT LE TRAVAIL**

**TOUS LES JOURS APRÈS LE TRAVAIL**

**MAINTENANCE MENSUELLE**

**MAINTENANCE TRIMESTRIELLE**

**MAINTENANCE SEMESTRIELLE**

#### **CONDITIONS DE STOCKAGE DE LA MACHINE**

#### **FIN DE LA VIE DE LA MACHINE**

#### **HUILE RECOMMANDES POUR LA MAINTENANCE**

## **INTRODUCTION**

Pour la meilleure performance et une plus longue durée de vie de la scie à ruban machine, un programme d'entretien est nécessaire. Une partie de l'entretien quotidien prend habituellement juste un peu de temps, mais donnera des résultats remarquables pour le fonctionnement efficace et appropriée de coupe.

## **MAINTENANCE BASIQUE**

Il est toujours facile et ne prend que peu d'efforts pour faire l'entretien de base. Mais il se révèle toujours être un processus très essentiel pour assurer la longue durée de vie et le fonctionnement efficace de la machine. La plupart des entretien de base nécessite l'opérateur d'effectuer régulièrement.

## **PLANNING DE MAINTENANCE**

Nous vous suggérons de faire l'entretien sur le calendrier. Le calendrier recommandé comprend trois périodes,

1.Maintenance quotidien. 2.Maintenance mensuel. 3. Maintenance semestrielle.

## Avant une journée de travail

1. S'il vous plaît vérifier le niveau d'huile hydraulique. Si le volume de niveau d'huile est inférieure à 1/2, s'il vous plaît ajouter de l'huile si nécessaire. (Remplissage jusqu'à 2/3 niveau est meilleur pour le fonctionnement du système.)
2. S'il vous plaît vérifier le niveau de fluide de coupe, d'ajouter du liquide si nécessaire. Si le liquide semble contaminé ou détérioré, les égoutter et les remplacer.
3. S'il vous plaît vérifier la lame de scie pour vous assurer qu'il est correctement positionné à la fois sur le disque et roues folles.
4. faire S'il vous plaît assurer que la lame de scie est correctement serré par les inserts gauche et droite.
5. S'il vous plaît vérifier la brosse métallique pour un bon contact avec la lame de scie. Remplacez la brosse métallique si elle est usée.

## Après une journée de travail

S'il vous plaît enlever les copeaux de sciage et de nettoyer la machine à décharger le fluide de coupe lorsque le travail est terminé.



Ne pas rejeter le fluide de coupe pendant que la lame de scie est en marche, car il peut causer des blessures graves sur la main de l'opérateur.



Assurez-vous que la lame de scie est arrêter complètement, elle sera réalisée après l'inspection du travail.

## Maintenance Mensuelle

S'il vous plaît appliquer de la graisse sur les points suivants:

1. Roue libre
2. Roue d'entraînement
3. Dispositif de tension de la lame

### Graisse recommandée:

- Shell Alvania EP Graisse 2
- Mobil Mobilplex 48

## Maintenance Trimestrielle

Remplacez l'huile transmission après oppérer la machine plus de trois mois (ou 600 heures).

### Graisse recommandée:

- Shell Alvania EP Graisse 2
- Mobil Mobilplex 48 (600W l'huile cylindrique)

## Maintenance Semestrielle

1. Nettoyez le filtre du fluide de coupe.
2. Remplacer l'huile de transmission pour chaque moitié d'un an (ou 1200 heures ). Vérifiez la jauge pour déterminer le niveau de transmission
3. Huile de transmission recommandée:
  - L'huile Omala HD220
  - Mobil comp 632 600W l'huile cylindre
4. Remplacer l'huile hydraulique  
Huile hydraulique recommandée:
  - Shell Tellus 32
  - Mobil DTE OIL Hydraulique légère 28

## CONDITIONS DE STOCKAGE DE LA MACHINE

En general, cette machine sera enregistrée dans les conditions suivants à l'avenir :

- (1) Coupez l'alimentation
- (2) Température ambiante : 5°C ~ 40°C
- (3) Humidité relative : 30%~95% (Sans condensation)
- (4) Atmosphère: utiliser une toile en plastique pour ouvrir la machine pour éviter la poussière excessive, des fumées acides, des gaz corrosifs et le sel.
- (5) Évitez d'exposer au soleil ou à la chaleur des rayons directs qui peuvent changer le température ambient.
- (6) Éviter l'exposition à des vibrations anormales.
- (7) Doit être relié à la terre.

## FIN DE LA VIE DE LA MACHINE

Élimination des déchets :

Lorsque votre machine ne peut plus fonctionner, vous devez fuir l'huile du corps de la machine. Please stockage de l'huile dans un endroit sûr avec le fond. Demandez à un spécialiste de l'environnement pour gérer l'huile. Il peut éviter la pollution des sols. La liste de l'huile dans la machine:

- Huile Hydraulique
- Liquide d'refroidissement
- L'huile d'engrenage de la roue d'entraînement

## HUILE RECOMMANDES POUR LA MAINTENANCE

Article		Méthode	Revolution	Huile suggéré
Serrage du ruban		Gardez la graisse couverte. Antirouille.	Tous les jours	Shell R2
Roulement à rouleaux		Balayer propre et l'huile avec du lubrifiant	Tous les jours	SEA #10
Rouleau de lit / surface		Balayer propre et l'huile avec du lubrifiant	Tous les jours	SEA #10
Mamelons de roulement		Utilisez un pistolet à graisse, mais pas en excès	Mensuel	Shell R2
Dispositif de tension lame		Utilisez un pistolet à graisse, mais pas en excès	Mensuel	Shell R2
Réducteur		Inspecter une fois par semaine. Changer l'huile de 600 heures d'utilisation. Changez chaque année	Régulièrement	Omala oil HD220 Mobil Gear 630
Système hydraulique		Inspecter par semestre. Changez chaque année	Régulièrement	Shell Tellus 32 Mobil DTE oil Light Hydraulic 24
Roulement	Inserts	Huile de lubrifiant, mais pas en excès.	Tous les jours	Shell R2
	Roue de bande	Huile de lubrifiant, mais pas en excès.	Chaque semaine	
	Cylindre	Huile de lubrifiant, mais pas en excès.	Semestrielle	
	Brosse métallique	Huile de lubrifiant, mais pas en excès.	Semestrielle	



1. Eteignez l'interrupteur du disjoncteur d'arrêt avant l'entretien de la machine.
2. Puis poster un signe pour informer les gens que la machine est en maintenance.
3. Égoutter la totalité du fluide de coupe et de pétrole au large et soigneusement les traiter pour éviter la pollution.

# ***GUIDE DE DEPANNAGE***

## **INTRODUCTION**

### **PRECAUTIONS**

### **PROBLÈMES GÉNÉRAUX ET SOLUTIONS**

### **GUIDE DE DÉPANNAGE DES PETITS PROBLÈMES**

### **PROBLÈMES MOTEURS ET SOLUTIONS**

### **PROBLÈMES DE LAME ET SOLUTIONS**

### **PROBLÈMES DE COUPE ET SOLUTIONS**

### **AJUSTEMENT DU CONVOYEUR ROULEAUX**

## **INTRODUCTION**

Toutes les machines fabriquées par COSEN passent un test en cours d'exécution 72 heures en continu avant d'embarquer et COSEN est responsable de l'après des problèmes de service de vente au cours de la période de garantie si les machines sont utilisées normalement. Cependant, il existe encore les quelques problèmes imprévisibles qui peuvent désactiver la machine de fonctionner.

D'une manière générale, les problèmes du système dans ce modèle de machine peuvent être classés en trois types, à savoir PROBLÈMES GÉNÉRAUX, problèmes moteurs et PROBLÈME DE LA LAME. Bien que vous pouvez avoir d'autres problèmes qui ne peuvent être reconnus à l'avance, comme les dysfonctionnements dus à la durée de vie limitée de pièces mécaniques, électriques ou hydrauliques de la machine.

COSEN a accumulé suffisamment d'expériences et de données techniques pour gérer l'ensemble des problèmes du système régulier. Pendant ce temps, le département d'ingénierie de COSEN avait été amélioré en permanence les machines pour éviter tous les problèmes possibles.

Nous espérons que vous donnerez COSEN votre expérience de la maintenance et des idées afin que les deux parties peuvent obtenir les meilleures performances.

## PRECAUTIONS

Lorsqu'une anomalie se produit dans la machine pendant le fonctionnement, vous pouvez le faire vous-même en toute sécurité. Si vous devez arrêter immédiatement le mouvement de la machine pour changer les pièces, vous devez le faire selon les procédures suivantes:

- Appuyez sur le bouton MOTEUR HYDRAULIQUE OFF ou sur le bouton d'arrêt d'urgence.
- Ouvrez la porte de l'armoire électrique.
- Éteignez le disjoncteur.



**AVANT TOUTE L'AJUSTEMENT OU LE MAINTENANCE DE LA MACHINE, S'IL VOUS PLAÎT ASSURER POUR COUPER LA MACHINE ET COUPER L'ALIMENTATION.**

## PROBLÈMES GÉNÉREUX ET SOLUTIONS



**DISCONNECT CORDON À MOTEUR AVANT DE TOUT CONTROLE DE RÉPARATION OU.**

PROBLÈME	CAUSSE POSSIBLE	REMEDE PROPOSÉE
Blocage du moteur	Tension de la courroie excessive	Régler la tension de la courroie de telle sorte que la ceinture ne glisse pas sur la poulie d'entraînement pendant la coupe (1/2 ". Déflexion Min de la ceinture sous pression modérée.)
	Pression de tête excessive	Réduire la pression de la tête. Reportez-vous au mode d'emploi "Réglage alimentation".
	Vitesse de lame excessive	Reportez-vous au mode d'emploi "Sélection de vitesse".
	Sélection de lame incorrecte	Reportez-vous au mode d'emploi "Sélection la lame".
Vous ne pouvez pas faire de coupe carrée	Lame non coupant	Remplacez la lame.
	Les rouleaux de guidage pas correctement ajustés	Reportez-vous à Réglages.
	Arrière mâchoire étau mal réglé	Ensemble de mâchoire de l'étau fixe 90° à lame.
	pression de tête excessive	Réduire la pression de la tête. Reportez-vous au mode d'emploi "Réglage alimentation."
temps de coupe accrue	Lame non coupant	Remplacez la lame
	Pression de tête insuffisante	Augmenter la pression de la tête. Reportez-vous au mode d'emploi "Réglage alimentation."
	Réduire la vitesse de la lame	Reportez-vous au mode d'emploi "Sélection de vitesse."
Ne sera pas coupé	Le moteur tourne dans le mauvais sens	La rotation inverse du moteur. (Extrémité de poulie rotation moteur C.C.W.)
	Dents lame pointant dans le mauvais sens	Retirez la lame, tournez la lame à l'envers. Réinstaller la lame. (Les dents doivent pointer en direction de Voyage.)
	Hardened material	Utilisez des lames en alliage spécial. (Consultez votre distributeur industriel de recommandation sur le type de lame requise.)



## GUIDE DE DÉPANNAGE DES PETITS PROBLÈMES

PROBLÈMES	CAUSE POSSIBLE	REMEDE PROPOSÉE
moteur de la lame de scie ne fonctionne pas même si le bouton lame d'entraînement est pressé.	Relais de surcharge activé	Reset
	Lame de scie ne sont pas en position de limite avant.	Appuyez sur bouton SAW CADRE AVANCER

## PROBLÈMES MOTEURS ET SOLUTIONS

PROBLÈMES	CAUSE POSSIBLE	REMEDE PROPOSÉE
Moteur ne fonctionne pas	ouvert du commutateur magnétique, ou le protecteur ouvert.	Réinitialiser protecteur en appuyant sur le bouton rouge (intérieur de la boîte électrique.)
	Basse tension	Vérifiez la ligne d'alimentation pour la bonne tension.
	Circuit ouvert dans le moteur ou les connexions desserrées.	Inspecter toutes les terminaisons de plomb sur le moteur pour les connexions lâches ou ouvertes.
Le moteur ne démarre pas, fusibles ou disjoncteurs "coup".	Court-circuit dans la ligne, le cordon ou la fiche.	Inspecter la ligne, le cordon et branchez pour l'isolation endommagée et le fil court-circuité.
	Court-circuit dans le moteur ou les connexions lâchées	Inspecter toutes les terminaisons de plomb sur le moteur pour les terminaux détachés ou en court-circuit ou d'isolation usée sur les fils.
	fusibles incorrects ou des disjoncteurs dans la ligne d'alimentation.	Installez fusibles ou disjoncteurs.
Moteur ne parviennent pas à pleine puissance. (Puissance de sortie du moteur diminue rapidement avec la diminution de la tension aux bornes du moteur.)	Ligne électrique surchargé avec des lumières, des appareils et d'autres moteurs.	Réduire la charge sur la ligne d'alimentation.
	Fils trop petits ou circuits trop longs.	Augmenter la taille des fils, ou de réduire la longueur du câblage
	surcharge générale des installations de puissance entreprise.	Demander un contrôle de la tension de la compagnie d'électricité
surchauffe du moteur	Moteur surchargé.	Réduire la charge sur le moteur
	La circulation d'air dans le moteur limité.	Nettoyer le moteur pour assurer la circulation de l'air normal à travers le moteur.
Blocage du moteur (Entraînant fusible grillé ou disjoncteurs déclenchés)	Court-circuit dans le moteur ou les connexions desserrées.	Inspecter les bornes à moteur pour les terminaux détachés ou en court-circuit ou d'isolation usés des fils conducteurs.
	Basse tension	Corrigez les conditions de basse tension de la ligne.
	fusibles incorrects ou des disjoncteurs dans la ligne d'alimentation.	Installer les disjoncteurs fusibles du circuit corrects.
	Moteur surchargé.	Réduire la charge sur le moteur
ouverture fréquente	Moteur surchargé.	Réduire la charge sur le moteur

des fusibles ou des disjoncteurs.	fusibles ou disjoncteurs incorrect.	Installez fusibles ou disjoncteurs correctement.
-----------------------------------	-------------------------------------	--

## PROBLÈMES DE LAME ET SOLUTIONS



**COUPER CORDON À MOTEUR AVANT DE TOUTE RÉPARATION OU INSPECTION.**

PROBLÈMES	CAUSE POSSIBLE	REMEDE PROPOSÉE
Dents rupture	Trop peu de dents par pouce	Utilisez la lame des dents trop fin
	Chargement de gosiers	Utilisez la lame de dent grossière pour le lubrifiant de coupe.
	alimentation excessive	Diminuer l'alimentation
	Les travaux ne sont pas fixés dans un étau	Serragez le matériel en toute sécurité
Rupture de lame	dents trop grossières	Utilisez la lame des dents trop fin
	Désalignement des guides	Réglez les guides de scie
	Coupe sec	Utilisez lubrifiant de coupe
	vitesse excessive	Vitesse inférieure. voir mode d'emploi "Sélection vitesse."
	vitesse excessive	Réduire la pression d'alimentation. Reportez-vous au mode d'emploi "Réglage alimentation."
	Tension excessive	Lame de tension pour empêcher le glissement sur la roue d'entraînement pendant la coupe.
	Roues hors de la ligne	Régler les roues
lame ligne Run-out ou Run-in	Guides hors de la ligne	Pour une coupe droite et vrai, réaligner guides, vérifier l'usure des roulements.
	Une pression excessive	pression conservateur assure une longue durée de vie de la lame et les coupes droites propres.
	Soutien de la lame insuffisante	Déplacer la scie guide aussi près que possible de travailler.
	Matériau pas correctement fixé dans un étau	Fixer le matériau dans un étau, le niveau et en toute sécurité.
	tension de lame incorrecte	Desserrer ou serrer la tension sur la lame.
torsion de la lame	Lame pas en ligne avec les roulements de guidage	Vérifiez roulements pour l'usure et de l'alignement.
	pression de la lame excessive	Diminuer la pression et la tension de la lame
	Lame de liaison dans la coupe	pression d'alimentation Diminution
Usure prématurée des dents	Coupe sec	Utilisez un lubrifiant sur tous les matériaux, sauf en fonte
	Lame trop grossière	Utilisez la lame des dents trop fin
	Insuffisante d'alimentation	Augmenter d'alimentation de telle sorte que la lame ne monte pas dans la coupe
	Vitesse excessive	Réduire la vitesse

## PROBLÈMES DE COUPE ET SOLUTIONS

Autre que ce manuel, le fabricant fournit également des documents techniques connexes énumérés comme suit:

### Problèmes de coupe et solutions

					Vibrations pendant la coupe	Défaut de couper	Vie courte de la lame de scie	Coupe incurvée	Lame casée		
✓	✓	✓	✓	✓	Utilisation de la lame avec du brai incorrect					Utiliser la lame avec hauteur correcte adaptée à la largeur de la pièce	
✓	✓	✓	✓	✓	Défaut d'effraction la lame de scie					Exécuter l'opération de rodage	
✓	✓	✓			vitesse de la lame de scie excessive					Réduire la vitesse	
			✓	✓	vitesse de la lame de scie insuffisante					Augmenter la vitesse	
✓		✓	✓	✓	vitesse de descente excessive de la tête de scie					Réduire la vitesse	
✓		✓	✓		vitesse de descente insuffisante de la tête de scie					Augmenter la vitesse	
		✓	✓		la tension de la lame de scie insuffisante					Augmenter la tension	
✓		✓	✓	✓	Brosse métallique mal positionné					transférer	
✓		✓	✓		Lame mal serrée par insert					Vérifier et corriger	
✓	✓	✓	✓	✓	pièce mal serrée					Vérifier et corriger	
	✓	✓	✓		surface du matériau dur Excessivement					Ramollir surface du matériau	
		✓	✓	✓	vitesse de coupe excessive					Réduire le taux de coupe	
	✓	✓			la pièce non recuite					Remplacez la pièce appropriée	
✓		✓	✓	✓	fluide de coupe insuffisante ou pauvre					Ajoutez du liquide ou de remplacer	
✓		✓	✓	✓	Vibration près de la machine					Déplacer la machine	
		✓	✓		fluide de coupe soluble dans l'eau non utilisé					Remplacer	
✓		✓	✓		Air dans le cylindre					air de purge	
✓		✓		✓	un rouleau back-up Cassé					Remplacer	
✓	✓	✓	✓	✓	L'utilisation d'une lame de scie non précisée					Remplacer	
✓	✓	✓	✓	✓	Fluctuation de la tension de la ligne					Stabiliser	
✓		✓	✓		guide de lame réglable trop loin de la pièce					Amener le guide de lame étroite à la pièce	
✓		✓	✓	✓	guide de lame lâche					Serrer	
		✓		✓	copeaux de scie bleu ou violet					Réduire le taux de coupe	
✓		✓		✓	Accumulation de copeaux à inserts					Nettoyer	
	✓				positionnement inverse de la lame sur la machine					Reinstaller	
✓		✓	✓		Les pièces ne sont pas fournis correctement					bundle encore une fois	
✓		✓		✓	bord arrière de la lame flasque de roue de toucher					Ajuster la roue pour obtenir l'autorisation	
✓	✓	✓			La pièce d'un diamètre insuffisant					Utiliser une autre machine,	

						adaptée pour le diamètre de la pièce Remplacer
	✓	✓	✓		Dents de scie des lames usées	Remplacer

## AJUSTEMENT DU CONVOYEUR ROULEAUX

Si la table d'alimentation subit l'énorme accident vasculaire cérébral et l'alignement est affecté, suivez la procédure ci-dessous pour ajuster.

### OUTIL, mesure

Mesure, balance horizontale

### Procédure

1. Visser ou desserrer la vis de réglage pour atteindre l'équilibre horizontal (nivellement) entre la table à rouleaux et le châssis de la machine.
2. Assurez-vous que le châssis de la machine n'a pas été frappé par la matière chargée sur la table d'alimentation.
3. Vérifier la mise à niveau par l'outil de mesure.
4. Après fini le réglage, fixer la table à rouleaux.



**Si la table d'alimentation et le châssis de la machine ne sont pas positionnés sous l'équilibre horizontal, le matériau chargé peut aller progressivement et affecte l'effet de coupe.**

# PIÈCES DE RECHANGE

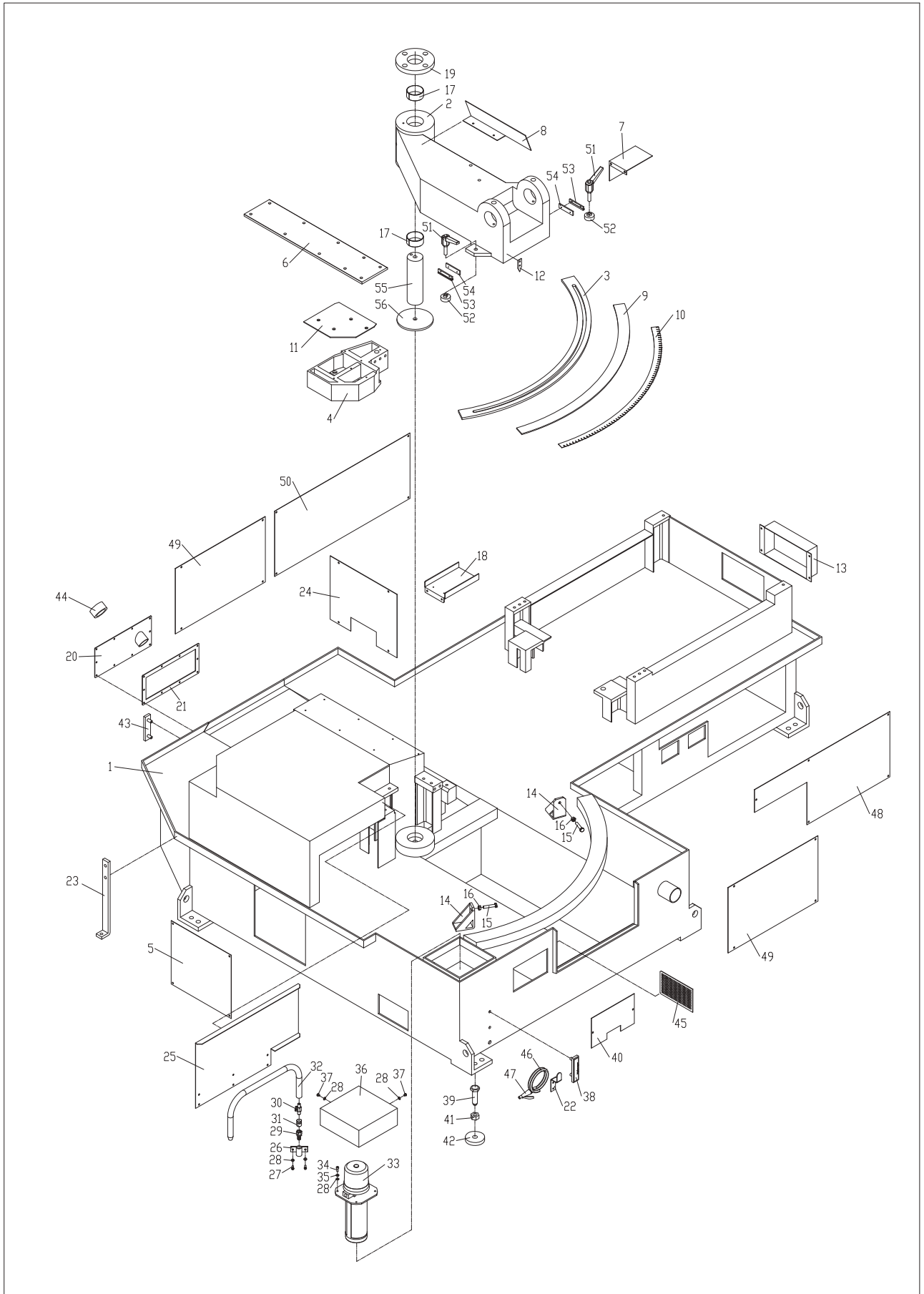
## RECOMMANDATIONS DES PIÈCES DE RECHANGE

### LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

#### Recommandations des pièces de rechange

Le tableau suivant indique les pièces de rechange communes, nous vous suggérons d'acheter à l'avance:

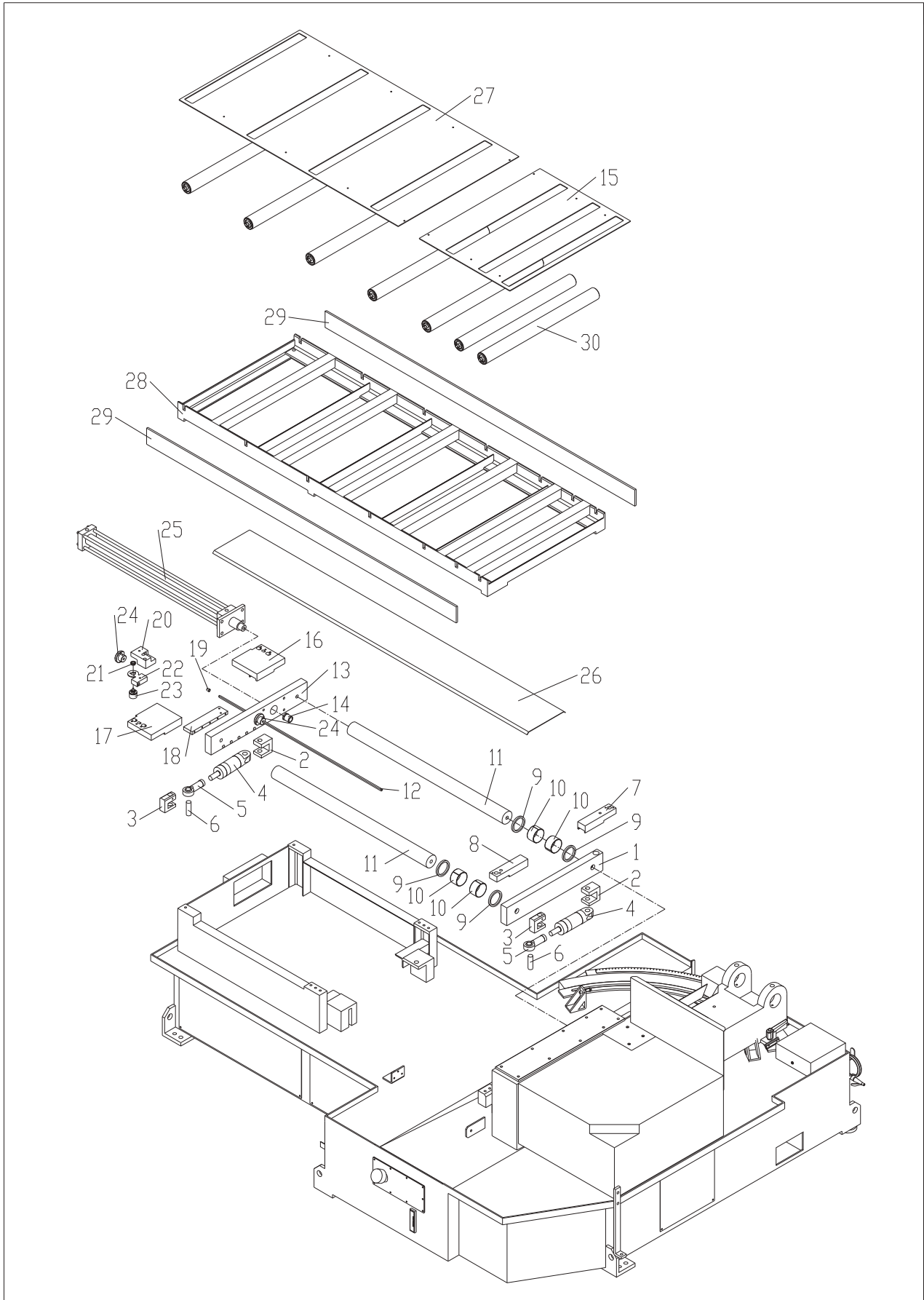
<b>Nom de pièce</b>	<b>Nom de pièce</b>
Bande de scie	Filtre du réservoir de liquide de refroidissement
Brosse métallique	plaques d'acier
Inserts en carbure	Rouleaux
Roulements	courroie
Réservoir hydraulique étanche l'amiante	Duster seal
Une rondelle en caoutchouc	Joint Plumeau
O-ring	Jonc d'arrêt
Roue motrice	Roue de ralenti



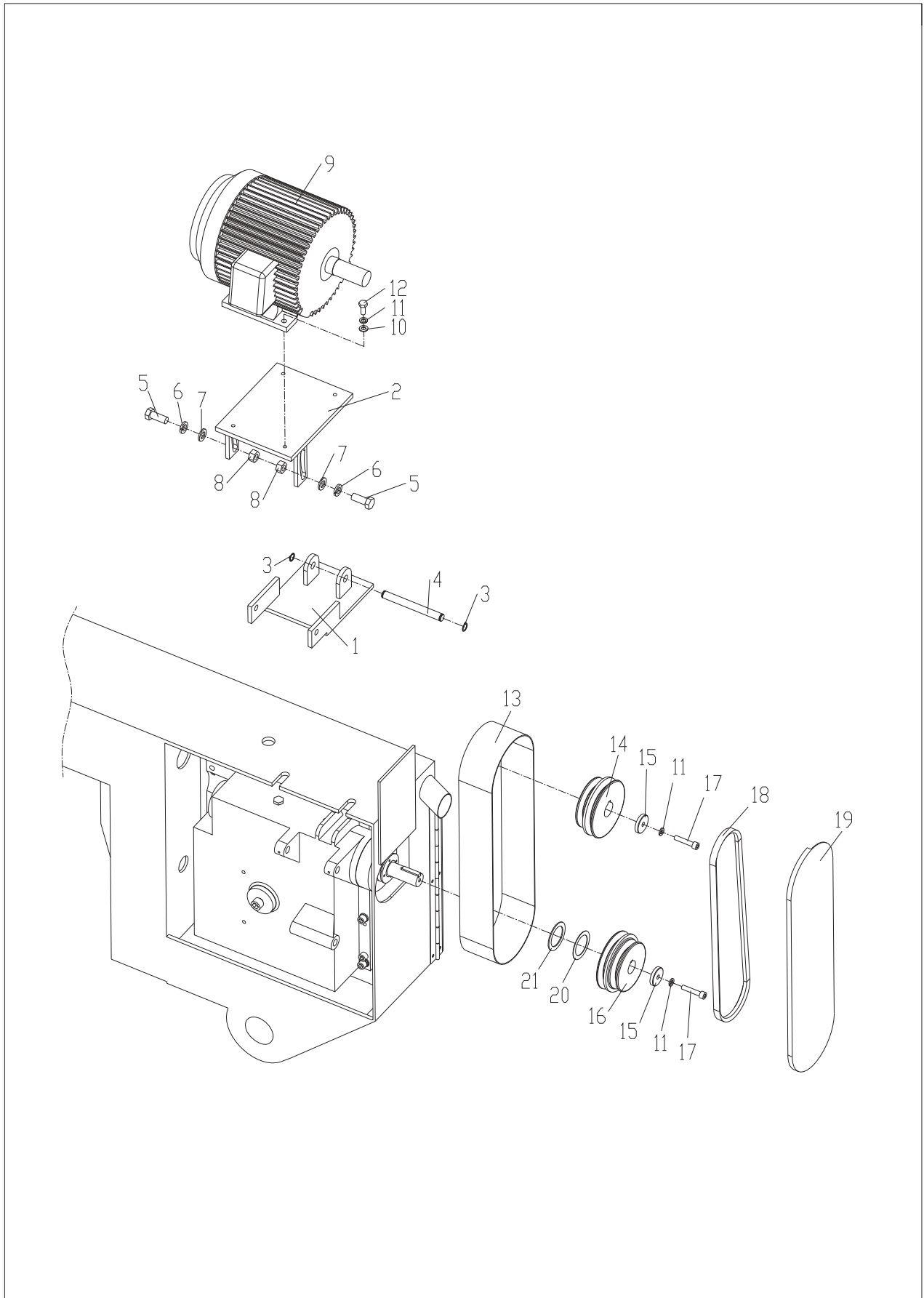
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	AEE-1001A	底座	Base	1	PCS
2	SEE-1020A	關節座	Joint bracket	1	PCS
3	SEE-1016A	旋轉軌道	Swivel track	1	PCS
4	SEE-1021	床面	Bed	1	PCS
5	AEE-1053	底座前蓋	Front cover	1	PCS
6	SEE-1027	床面鋼板	Bed plate	1	PCS
7	SEE-1044A	軌道削擋	Track shield	1	PCS
8	SEE-1045	關節座屑擋	Joint bracket shield	1	PCS
9	SEE-1056	角度銘牌固定板	Fixed plate (angle scale)	1	PCS
10	SEE-1037A	角度銘板	Angle scale	1	PCS
11	SEE-1064	床面蓋板	Bed cover plate	1	PCS
12	SEE-1046	旋轉指針	Angle indicator	1	PCS
13	AEE-2017	送料油缸護蓋	Feeding cylinder cover	1	PCS
14	AEE-1054	角度定位板	Angle position plate	2	PCS
15	PBA-8-50	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	2	PCS
16	POA-10	螺帽	Nut	2	PCS
17	PP-13259	乾式軸承MB6530	DU bushing	2	PCS
18	AHN-1904	拖盤	Bracket	1	PCS
19	S650M-1174	旋轉軸墊塊	Swivel shaft gasket	1	PCS
20	AHA-0102	油箱蓋	Hydraulics tank cover	1	PCS
21	AHA-0108A	油箱蓋防漏石棉	Anti-leaking Asbestos	1	PCS
22	AHA-1309	軟管架	Hose bracket	1	PCS
23	AGB-70373	右出車固定耳	Lifting ring	1	PCS
24	AEE-1021	底座左後蓋	Base rear cover(L)-1	1	PCS
25	SEE-1042	托架側護板	Side cover plate	1	PCS
26	AGB-70220	冷卻水管固定板	Water pipe fixed bracket	1	PCS
27	PFA-6-16	丸頭螺絲(十字)	Oval head screw	2	PCS
28	PPA-6	平面華司(公)	Washer	5	PCS
29	PP-21099	快速接頭	Fast connector	1	PCS
30	PP-43136	開關閥	On/off valve	1	PCS
31	AHA-1932	防塵套	Duster seal	1	PCS
32	PP-57081	噴油管	Tube	1	PCS
33	PP-32121A-CE	浸水幫浦	Coolant pump	1	PCS
34	PBA-6-15	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	1	PCS
35	PQA-6	彈簧華司	Spring washer	1	PCS
36	SEE-1018	水泵護蓋	Pump cover	1	PCS
37	PDA-6-10	丸頭內六角螺絲(公)	Ball bolt	2	PCS
38	PP-21030A	水面計	Water gauge	1	PCS
39	AHC-0153	底座調整螺桿	Base stand adjusting screw	1	PCS
40	AEE-1022	底座右蓋	Base side cover - R1	1	PCS
41	POA-20	螺母	Nut	1	PCS
42	AHR-1055	底座墊塊	Table stand pad	1	PCS
43	PP-21030	油面計	Oil gauge	1	PCS

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
44	PP-90857	油箱蓋螺帽	Hydraulics tank cover nut	1	PCS
45	AHA-0139	水箱通管濾網	Filter	1	PCS
46	PP-57079	出水管	Water pipe	1	PCS
47	PP-58003	水槍	Spray gun	1	PCS
48	AEE-1023	底座後右蓋	Base rear cover ( R)	1	PCS
49	AEE-1024	底座後左右蓋	Base rear cover(L&R)	2	PCS
50	AEE-1052	底座後左蓋	Base rear cover(L)-2	1	PCS
51	PP-52111F	鋸臂把手 M12X45L	Saw arm handle	2	PCS
52	SEE-1053	軌道固定塊	Track fixed block	2	PCS
53	SGB-71144	刮刷片	Way wiper	2	PCS
54	SGB-71145	刮刷片固定塊	Way wiper fixed block	2	PCS
55	SEE-1010	轉軸	Shaft	1	PCS
56	SEE-1015	轉軸墊圈	Shaft washer	1	PCS

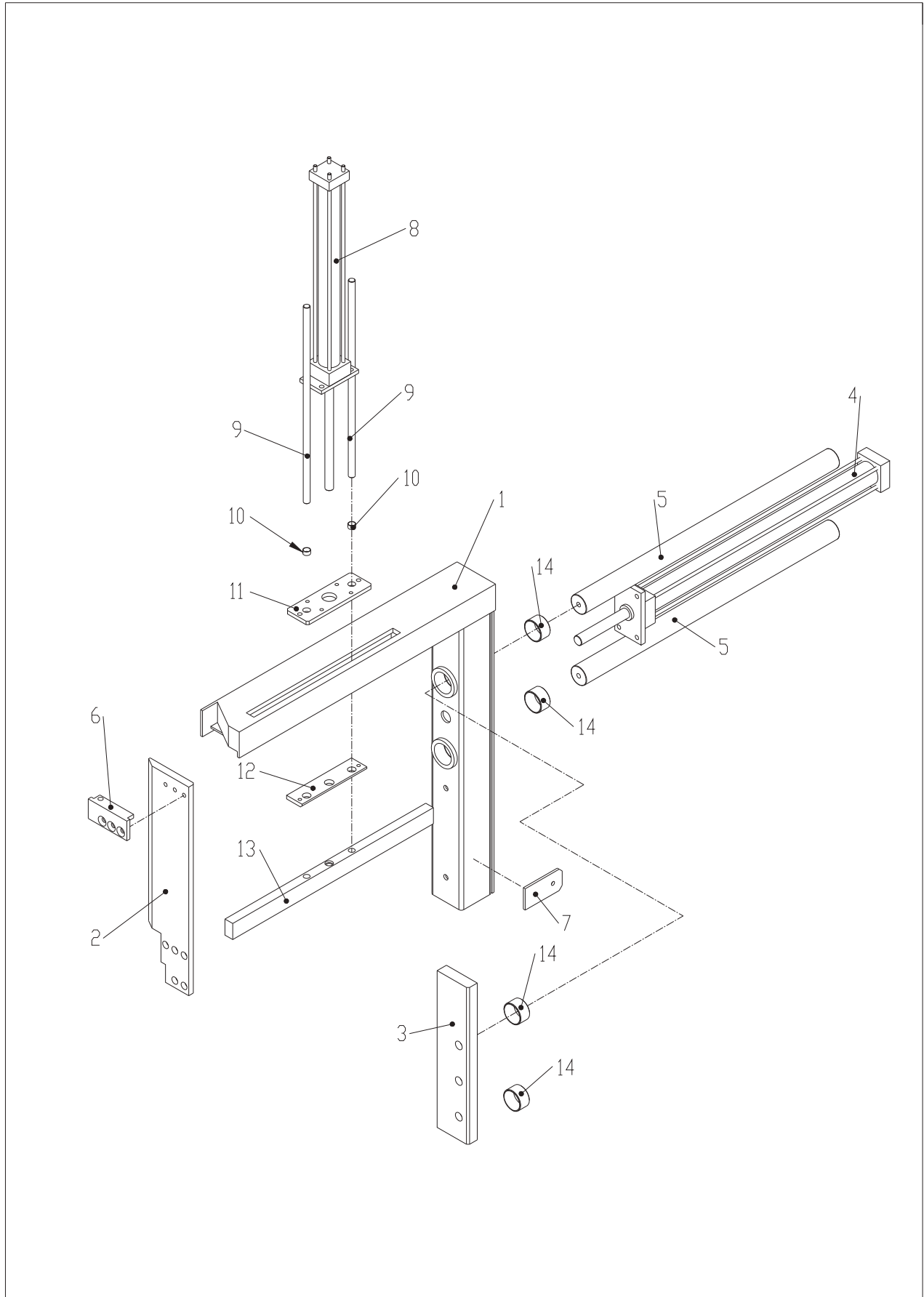




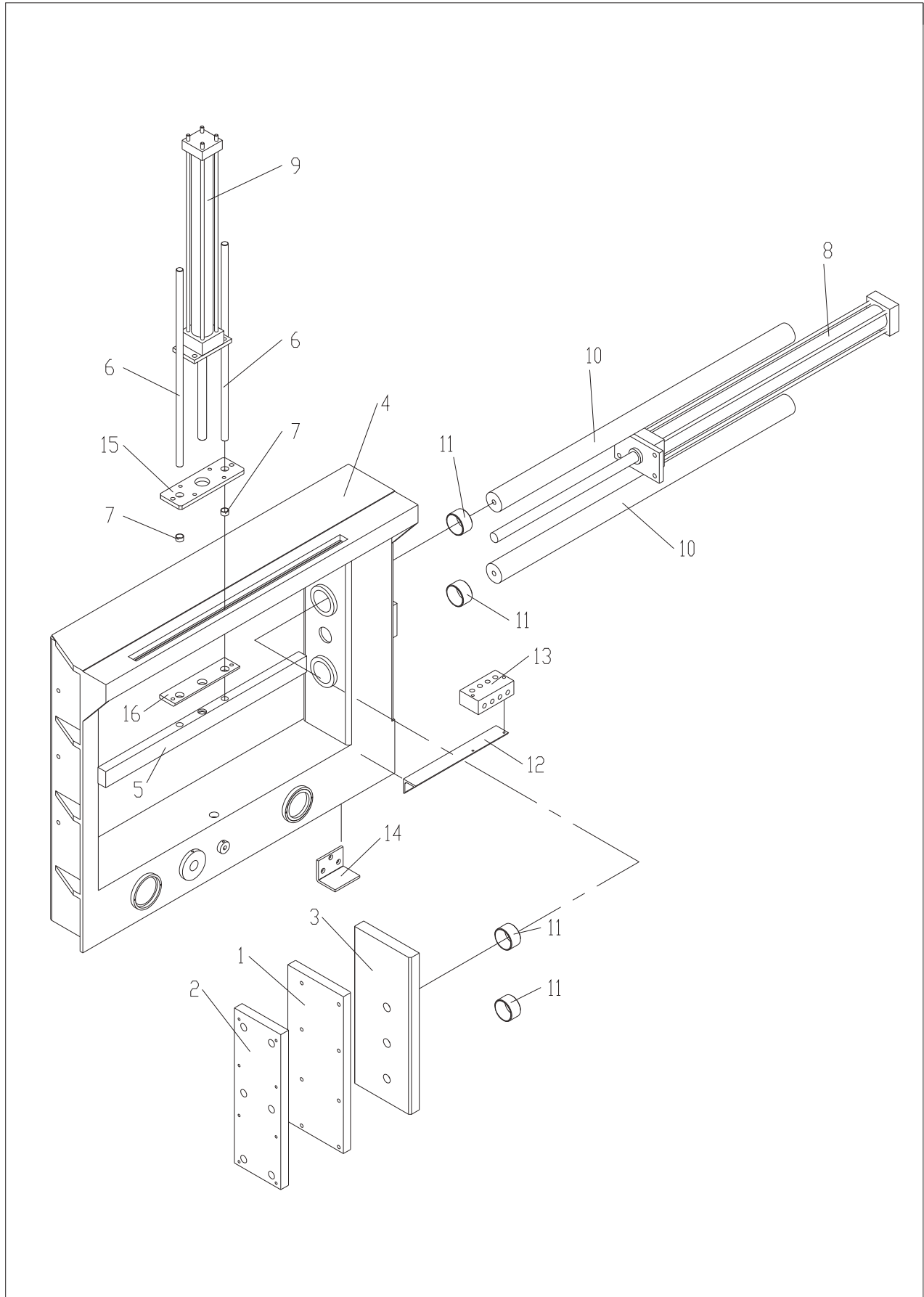
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	AEE-2203	送料前固定板	Feeding shaft fixed plate (front)	1	PCS
2	AEE-2219	油缸固定座(前)	Cylinder fixed seat	2	PCS
3	AEE-2210	推轉前耳	Infeed cylinder front bracket	2	PCS
4	PP-43470A	油壓缸	Cylinder	2	PCS
5	PP-14485	連桿軸承PHS22	Connecting rod bearing PHS22	2	PCS
6	AEE-2209	推轉油缸插銷	Infeed cylinder pin	3	PCS
7	AEE-2215A	前送料壓板(二)	Front infeed press plate-2	1	PCS
8	AEE-2214A	前送料壓板	Front infeed press plate	1	PCS
9	PP-51146	防塵套	Dust seal	4	PCS
10	PP-13260	乾式軸承	Du Bushing	4	PCS
11	AEE-2202	送料軸	Feeding shaft	2	PCS
12	AHA-1561-3	定寸齒條	Tooth bar	1	PCS
13	AEE-2204	送料後固定板	Feeding shaft fixed plate (rear)	1	PCS
14	AHA-1605	襯套螺帽	Bushing cap nut	1	PCS
15	AEE-1017-1	料架遮板	Roller rack top	1	PCS
16	AEE-2212A	右送料壓板	Right infeed press plate	1	PCS
17	AEE-2213A	左送料壓板	Left infeed press plate	1	PCS
18	AEE-2205	譯碼器固定板	Encoder fixed plate	1	PCS
19	PP-13020	乾式軸承	DU bushing	1	PCS
20	AHA-1563	譯碼器固定座	Encoder seat	1	PCS
21	AHA-1560	定寸齒輪	Gear	1	PCS
22	AHA-1562	譯碼器活動板	Movable plate	1	PCS
23	EP-90492	譯碼器	Encoder	1	PCS
24	AHA-1564	齒排固定座(二)	Tooth bar seat	2	PCS
25	PP-43461	油壓缸	Cylinder	1	PCS
26	AEE-2218	齒條護蓋	Tooth bar cover	1	PCS
32	AEE-1017-2	料架遮板	Roller rack top	1	PCS
28	AEE-1003	料架	Infeed roller rack	1	PCS
29	AEE-1003-1	料架附件 90X9TX2000扁鐵	Accessory-iron strip 90X9TX2000	2	PCS
30	AEE-1004	料架滾輪	Infeed roller	7	PCS



ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	AGB-70340B	鋸弓馬達底板(二)	Blade motor seat (2)	1	PCS
2	AGB-70339B	鋸弓馬達底板(一)	Blade motor seat (1)	1	PCS
3	PP-52089	扣環 S17	Ring S17	2	PCS
4	AGB-70340	馬達底板活動軸	Motor seat shaft	1	PCS
5	PLA-16-40	外六角螺絲	Hexagon bolt	2	PCS
6	PQA-16	彈簧華司	Spring washer	2	PCS
7	PPA-16	平面華司	Washer	2	PCS
8	POA-16	螺帽	Nut	2	PCS
9	PP-31153	馬達7.5HP	Motor	1	PCS
10	PPA-10	平面華司	Washer	6	PCS
11	PQA-10	彈簧華司	Spring washer	4	PCS
12	PLA-10-25	外六角螺絲	Hexagon bolt	4	PCS
13	SEE-3035b-1	普利護蓋	Pulley cover	1	PCS
14	SEE-3007A	馬達普利	Motor pulley	1	PCS
15	AHA-0525	墊圈	washer	2	PCS
16	SEE-3006A	減速機普利	Gear reducer pulley	1	PCS
17	PBA-10-50	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	2	PCS
18	PP-56289	皮帶B-50	Belt B-50	1	PCS
19	SEE-3035B	普利護蓋(渦輪減速)	pulley cover	1	PCS
20	AHA-0325	軸承墊圈	Washer	1	PCS
21	AHA-0324	鐵弗龍墊圈	Hard Long washer	1	PCS

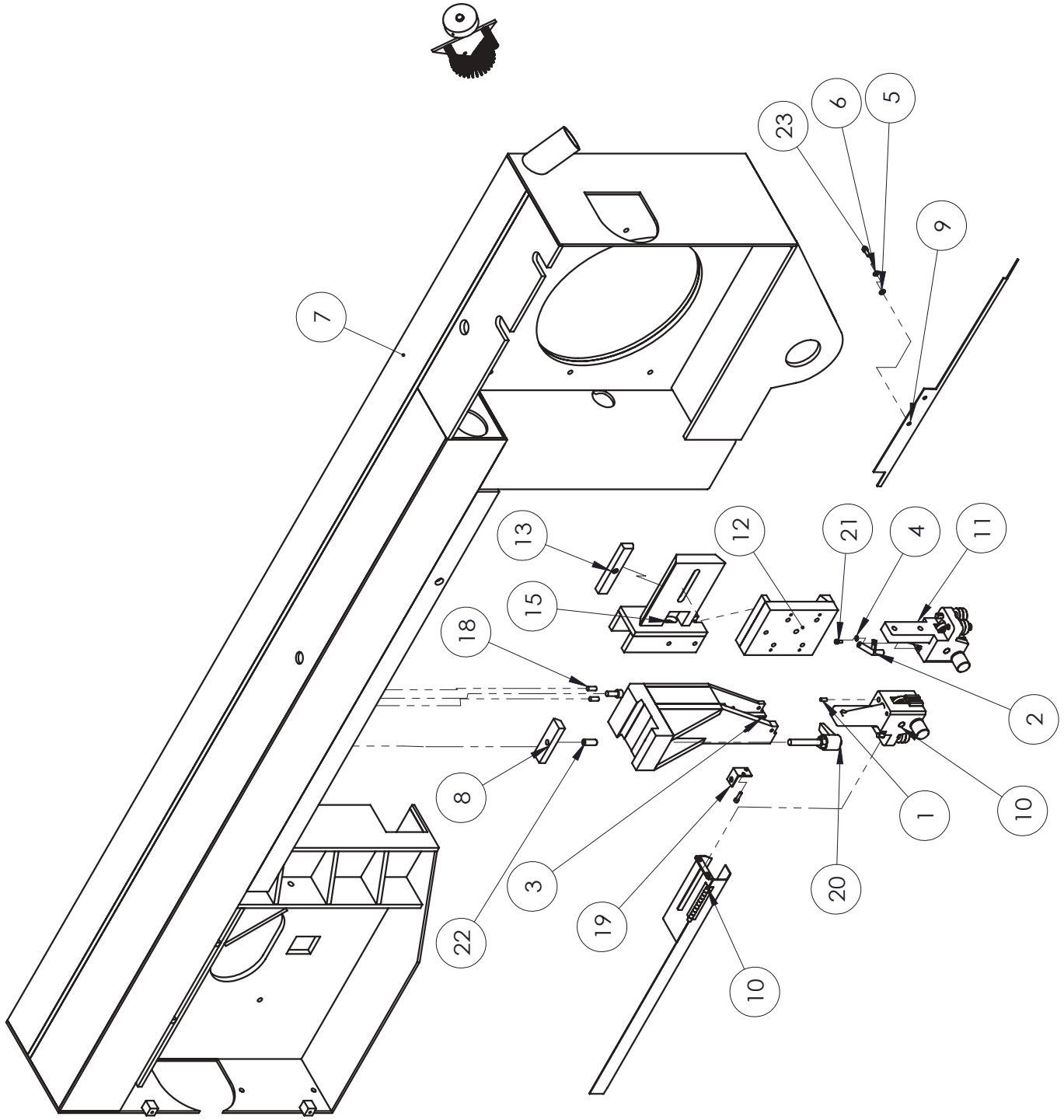


ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	SEE-1022A	虎鉗座	Frame( for vise)	1	PCS
2	SEE-1026B	固定虎鉗鋼板	Fixed vise plate	1	PCS
3	SEE-1023B	活動虎鉗	Movable vise	1	PCS
4	PP-43463	油壓缸	Cylinder	1	PCS
5	SEE-1024	虎鉗滑軸	Vise shaft	2	PCS
6	SEE-1032	虎鉗座固定塊	Vise fixed block	1	PCS
7	AEE-1012	開關擋板(二)	Plate	1	PCS
8	PP-43464	油壓缸	Cylinder	1	PCS
9	SEE-1038	下壓滑軸	Sliding shaft	2	PCS
10	PP-13061	乾式軸承	DU bushing	2	PCS
11	SEE-1061	油壓固定板	Hydrlic fixed plate	1	PCS
12	SEE-1062	油壓反頂固定板	Hydrlic fixed plate	1	PCS
13	SEE-1063	下壓塊	Clamping block	1	PCS
14	PP-13242	乾式軸承5030	DU bushing	4	PCS



ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	AEE-2220B-1	送料固定虎鉗	Feeding fixed vise	1	PCS
2	AEE-2220B-2	送料固定虎鉗	Feeding fixed vise	1	PCS
3	AEE-2221B	送料活動虎鉗鋼板	Feeding movable vise	1	PCS
4	AEE-2201	送料座	Shuttle feed frame	1	PCS
5	SEE-1063	下壓塊	Clamping block	1	PCS
6	SEE-1038	下壓滑軸	Sliding shaft	2	PCS
7	PP-13061	乾式軸承	DU bushing	2	PCS
8	PP-43463B	油壓缸	Cylinder	1	PCS
9	PP-43464	油壓缸	Cylinder	1	PCS
10	AEE-2222	送料虎鉗滑軸	Shuttle vise shaft	2	PCS
11	PP-13242	乾式軸承5030	DU bushing	4	PCS
12	AEE-1015-1	油路板附件	Manifold plate accessory	1	PCS
13	AEE-1015	油路板(二)	Manifold plate(二)	1	PCS
14	AEE-1011	開關擋板(一)	Plate	1	PCS
15	SEE-1061	油壓固定板	Hydrlic fixed plate	1	PCS
16	SEE-1062	油壓反頂固定板	Hydrlic fixed plate	1	PCS

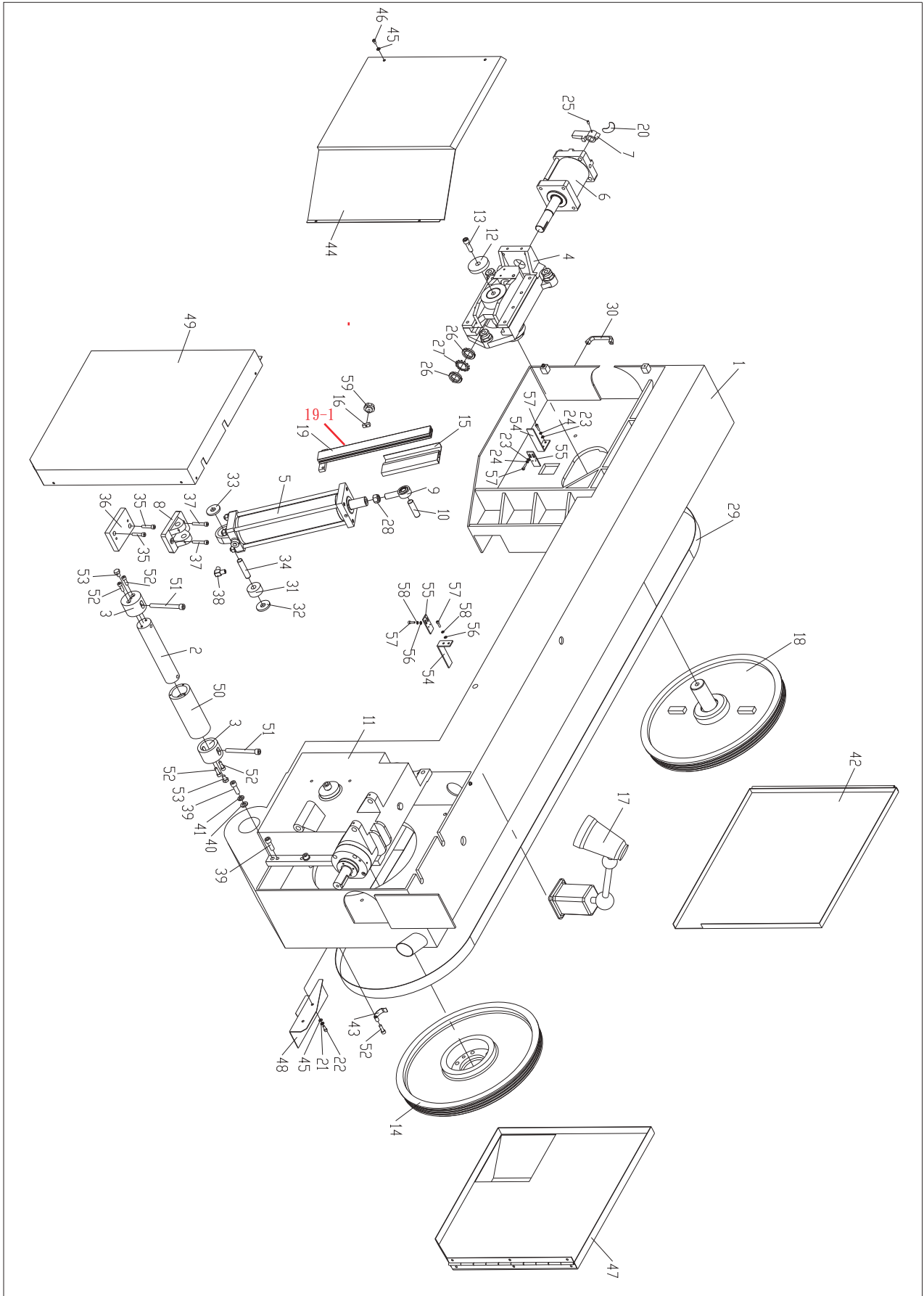




**C-650MNC****SERIES PART LIST**  
**C650M-30000 鋸弓組**  
**SAW BOW ASSEMBLY**

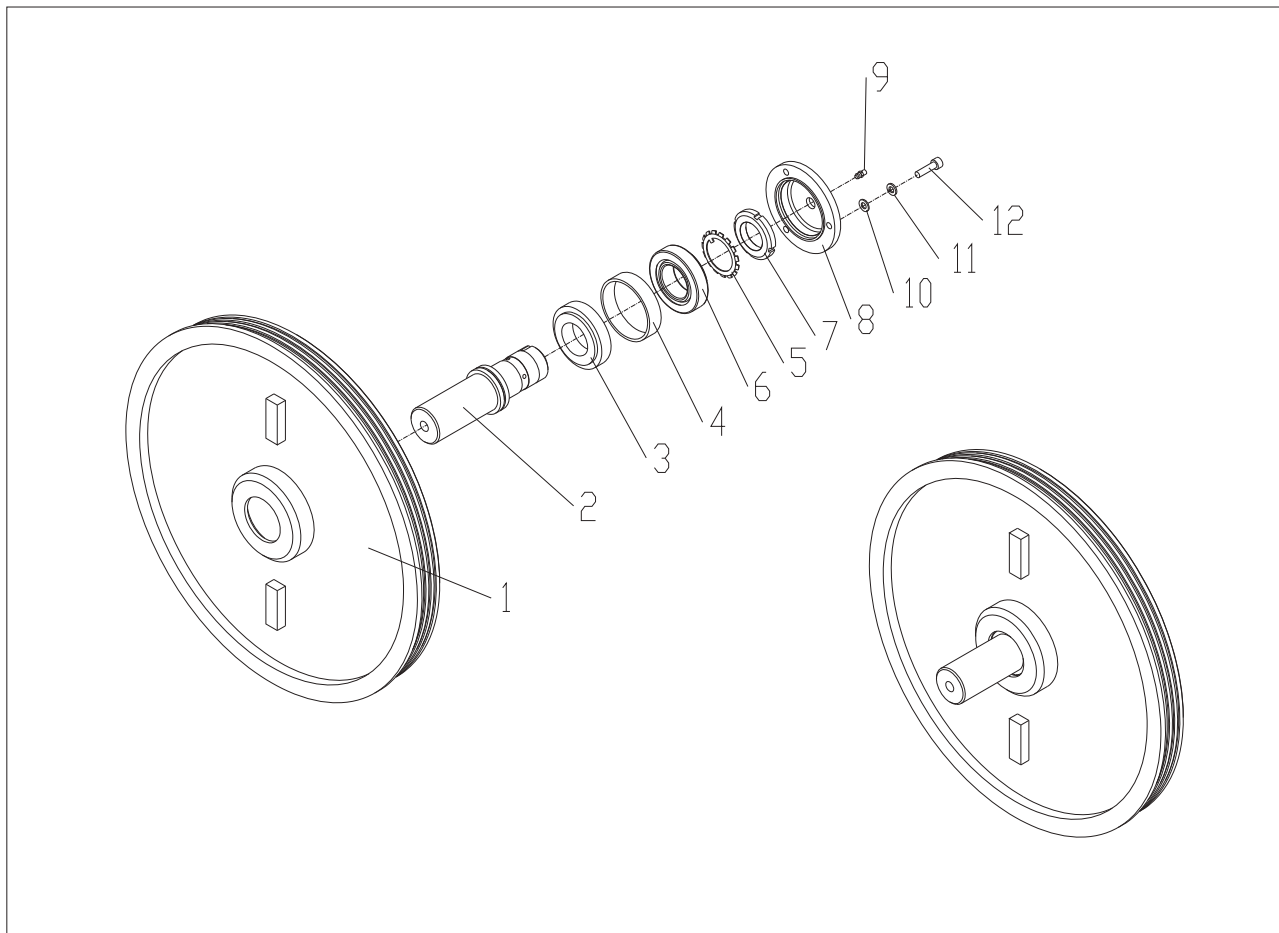
ITEM	PART NO.	PART NAME (CH)	PART NAME	PART SPEC.	COUNT
1	PP-52111E	鋸臂把手 M12X75L	saw arm handle		1
2	AHA-0745	冷卻水噴嘴	spray nozzle		1
3	PBA-5-10	有頭內六角螺絲	hex soc cap screw		1
4	PPA-5	平面華司	washer	M5	1
5	PBA-6-15	有頭內六角螺絲	hex soc cap screw	M6	2
6	PQA-6	彈簧華司	spring washer	M6	2
7	PAA-8-20	止付螺絲	set screw		1
8	MJA-2041	水龍頭座板	faucet base plate		1
9	SEE-3022	下輪屑擋	idle wheel shield		1
10	PAA-8-20	止付螺絲	set screw		1
11	SGB-710801	右導輪座組	right guide roller assembly		1
12	WC650M-0006	固定鋸臂滑座	fixed saw arm sliding seat		1
13	WS650M-0008	鋸臂固定塊	guide arm fixed block		1
15	WC650M-0007	固定鋸臂	fixed guide arm		1

ITEM	PART NO.	PART NAME (CH)	PART NAME	PART SPEC.	COUNT
18	PAA-8-20	止付螺絲	set screw		2
19	MJA-2041	水龍頭座板	faucet base plate		1
20	PP-52111E	鋸臂把手 M12X75L	saw arm handle		1
21	PBA-5-10	有頭內六角螺絲	hex soc cap screw		1
22	PAA-8-20	止付螺絲	set screw		1
23	PBA-6-15	有頭內六角螺絲	hex soc cap screw	M6	1

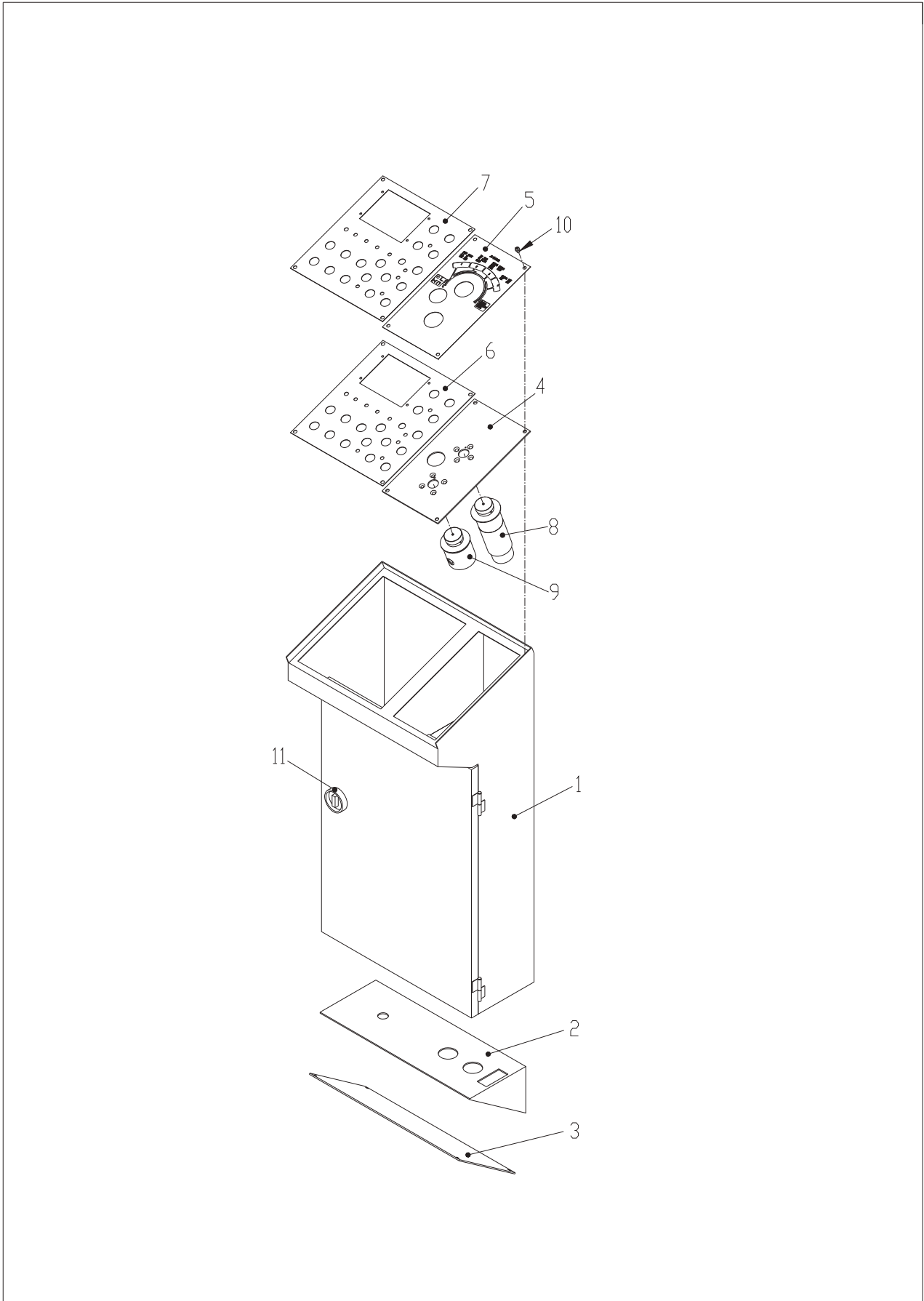


ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	SEE-3001A	鋸弓	Saw bow	1	PCS
2	SEE-1028	關節軸	Joint shaft	1	PCS
3	SEE-1030	關節軸套	Shaft sleeve	2	PCS
4	AGB-703500	張力滑座滑板組	Tensioner sliding plate assembly	1	PCS
5	SEE-100500A	鋸弓油壓缸組	Sawbow cylinder assembly	1	PCS
6	AGB-707209-1	張力油壓缸組	Tensioner cylinder assembly	1	PCS
7	AHB-0653	切換把手	Handle	1	PCS
8	AGB-70735	油壓缸固定座	Cylinder seat	1	PCS
9	PP-14480	連桿軸承	Connecting rod bearing	1	PCS
10	AGB-70304a	上鋸弓油缸插銷	Pin	1	PCS
11	AGB-703109B	減速機	Gear reducer assembly	1	PCS
12	AHB-0613	上輪鎖緊墊圈	Motor pulley lock washer	1	PCS
13	PBA-12-40	有頭內六角螺絲	Hex Soc Cap Screw	1	PCS
14	SEE-3003A	下輪	Drive wheel	1	PCS
15	AEE-1043	上限滑板	Sliding seat	1	PCS
16	SEE-1039	上限滑桿螺母	Upper slider nut	1	PCS
17	PP-91804C	工作燈	Working lamp	1	PCS
18		上輪組	Idle wheel assembly	1	PCS
19	SEE-1035	上限滑座	Sliding seat	1	PCS
19-1	SEE-3032B	高度銘板	Height scale	1	PCS
20	SEE-3039	鋸片鬆緊銘牌	Label	1	PCS
21	PQA-6	彈簧華司	Spring washer	1	PCS
22	PBA-6-15	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	1	PCS
23	PPA-5	平面華司	Washer	2	PCS
24	PQA-5	彈簧華司	Spring washer	2	PCS
25	PAA-6-10	止付螺絲	Set screw	1	PCS
26	PP-14906	固定螺母AN06	Fixed nut AN06	2	PCS
27	PP-14956	止動環AW06	Stop ring AW06	1	PCS
28		螺帽M16	Spiral shaft	1	PCS
29	PP-18308C	鋸帶	Blade	1	PCS
30	PP-52080	輪箱把手	Handle	1	PCS
31	PP-14510	軸承	Bearing 2303	1	PCS
32	AHA-1105	橡膠墊圈	Rubber pad	1	PCS
33	AHA-1105A	活動軸墊圈	Washer	1	PCS
34	AGB-70304B	下插銷	Pin	1	PCS
35	PBA-8-40	有頭內六角螺絲	Bolt	2	PCS
36	SEE-3041DM	鋸弓油缸固定板	Cylinder fixed plate	1	PCS
37	PBA-8-50	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	2	PCS
38	AHC-0618C	張力針孔閥	Tube connector	1	PCS
39	PBA-12-35	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	2	PCS
40	PPA-12	平面華司	Washer	1	PCS
41	PQA-12	彈簧華司	Spring washer	1	PCS
42	SEE-3004	上輪箱蓋	Idle wheel cover	1	PCS

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
43	AHA-0414	鋸片安裝板	Plate(for installing blade)	1	PCS
44	SEE-3008A	張力護蓋	Tension cover	1	PCS
45	PPA-6	平面華司(公)	Washer	3	PCS
46	PFA-6-10	丸頭螺絲(十字)	Oval head screw	2	PCS
47	SEE-3005A	上輪箱蓋	Idle wheel cover	1	PCS
48	SEE-3031	左鋸片護蓋	Blade cover (left)	1	PCS
49	SEE-3025B	減速機護蓋	Gear reducer cover	1	PCS
50	SEE-3015	鋸弓軸套	Saw bow shaft sleeve	1	PCS
51	PBA-12-120	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	2	PCS
52	PBA-8-25	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	5	PCS
53	PLA-10-15	外六角頭螺絲	Hexagon bolt	2	PCS
54	AHA-0670A	感應器底板座	Sensor seat	2	PCS
55	AHA-0672	感應器底板	Sensor base plate	2	PCS
56	PPA-5	平面華司(公)	Washer	2	PCS
57	PBA-5-18	有頭內六角螺絲	Hex soc cap screw	4	PCS
58	PQA-5	彈簧華司	Spring washer	2	PCS
59	PP-53021	梅花螺絲	Screw	1	PCS



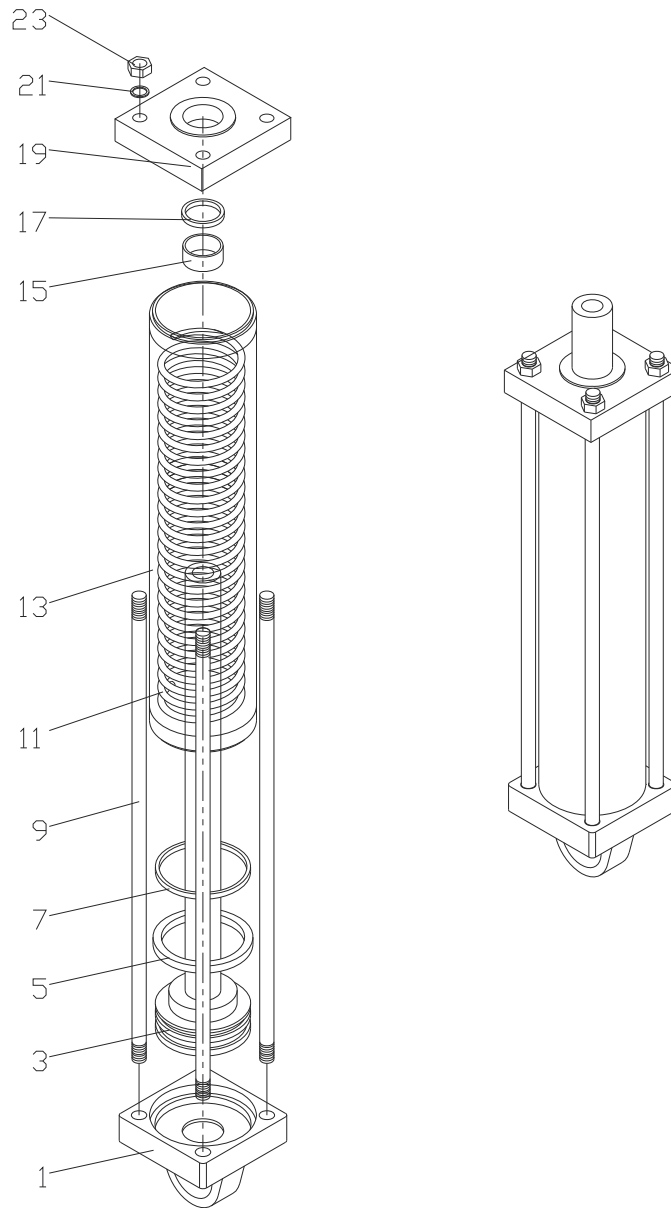
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	SEE-3002A	上輪	idle wheel	1	PCS
2	SEE-3037	上輪軸	wheel shaft	1	PCS
3	PP-14615	滾錐軸承 30209	taper roller bearing	1	PCS
4	SEE-3038	上輪軸承墊圈	bearing collar	1	PCS
5	PP-14959	止動環 AW09	toothed washer	1	PCS
6	PP-14694	軸承 32209V	taper roller bearing	1	PCS
7	PP-14909	固定螺母 AN09	toothed nut	1	PCS
8	AGB-70331	上輪軸蓋	bearing cap	1	PCS
9	PUC-020	油嘴 1/4"-28UNF	grease nipple	1	PCS
10	PPA-8	平面華司	washer	3	PCS
11	PQA-8	彈簧華司	spring washer	3	PCS
12	PBA-8-30	有頭內六角螺絲	bolt	3	PCS



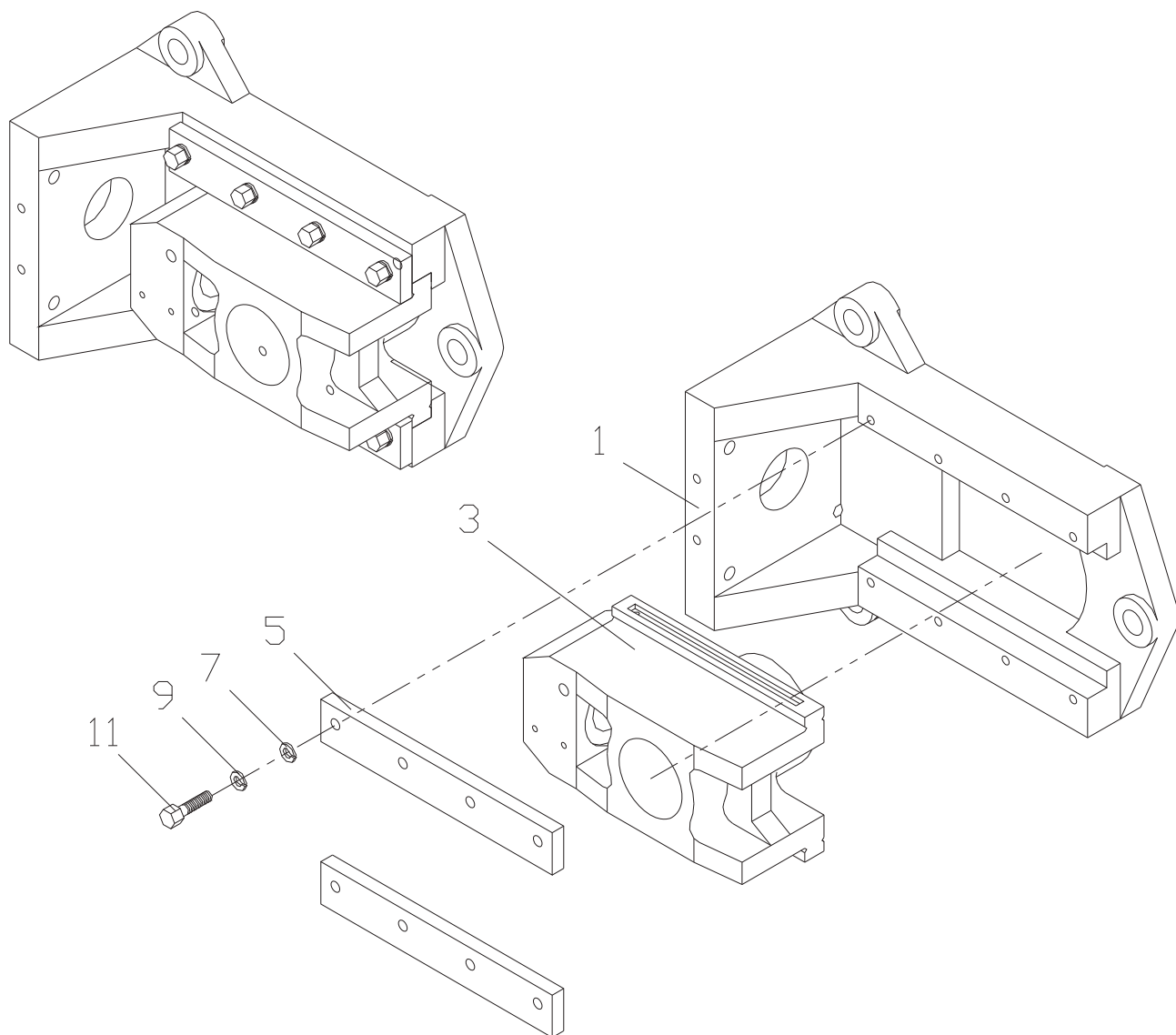
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME	QTY	UNIT
1	AHC-0131-CE	控制箱	Electric control box	1	PCS
2	SEE-1074	控制箱底板	Base plate (electric control box)	1	PCS
3	SEE-1075	蓋板	Cover	1	PCS
4	AHC-0135-CE	控制面板底板	Base plate (Control panel)	1	PCS
5	AHA-1812	流量閥控制面板	Flow valve control panel	1	PCS
6	AGC-1041A	控制面板底板	Base plate (Control panel)	1	PCS
7	AGC-1040A	控制面板	Control panel	1	PCS
8	AHA-10289	調壓閥整組	Adjusting valve assembly	1	PCS
9	AHA-6100	流量閥組	Flow valve assembly	1	PCS
10	PFA-6-8	丸頭螺絲(十字)	Oval head screw	8	PCS
11	PP-90282	門式開關	Main power switch	1	PCS



**PART D1**  
**HOUSING YOKE CYLINDER ASSEMBLY**  
 PART NO : SEE-100500A

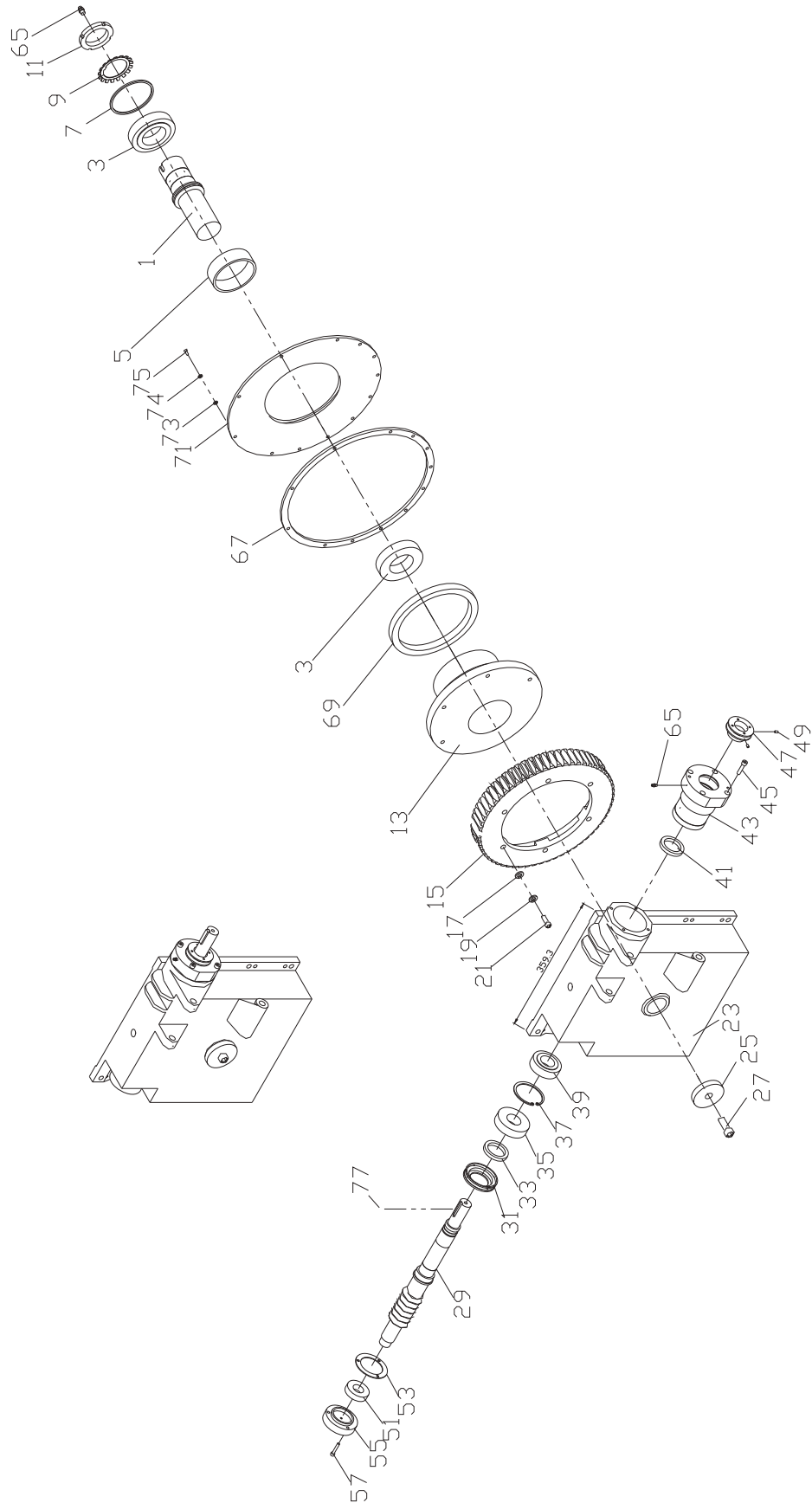


ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	AGC-1024	rear cap	鋸弓油缸後蓋		1	PCS
3	SEE-1005	piston	鋸弓油缸活塞		1	PCS
5	PP-59170	o-ring	O 型環	P-70	1	PCS
7	AHA-1117	washer	鐵弗龍墊圈		1	PCS
9	AGC-1027A	tie rod	鋸弓油缸連桿		4	PCS
11	SEE-1019A	spring	鋸弓油壓缸彈簧		1	PCS
13	AGC-1020A	cylinder	鋸弓油缸管		1	PCS
15	PP-13190	du bushing	乾式軸承	MB3015	1	PCS
17	PP-59110	o-ring	O 型環	P-30	1	PCS
19	AGC-1021	front cap	鋸弓油缸前蓋		1	PCS
21	PQA-12	spring washer	彈簧華司	M12	4	PCS
23	POA-12-175	nut	螺帽	M12	4	PCS

**PART E2**
**TENSION ASSEMBLY**
**PART NO : AGB-703500**


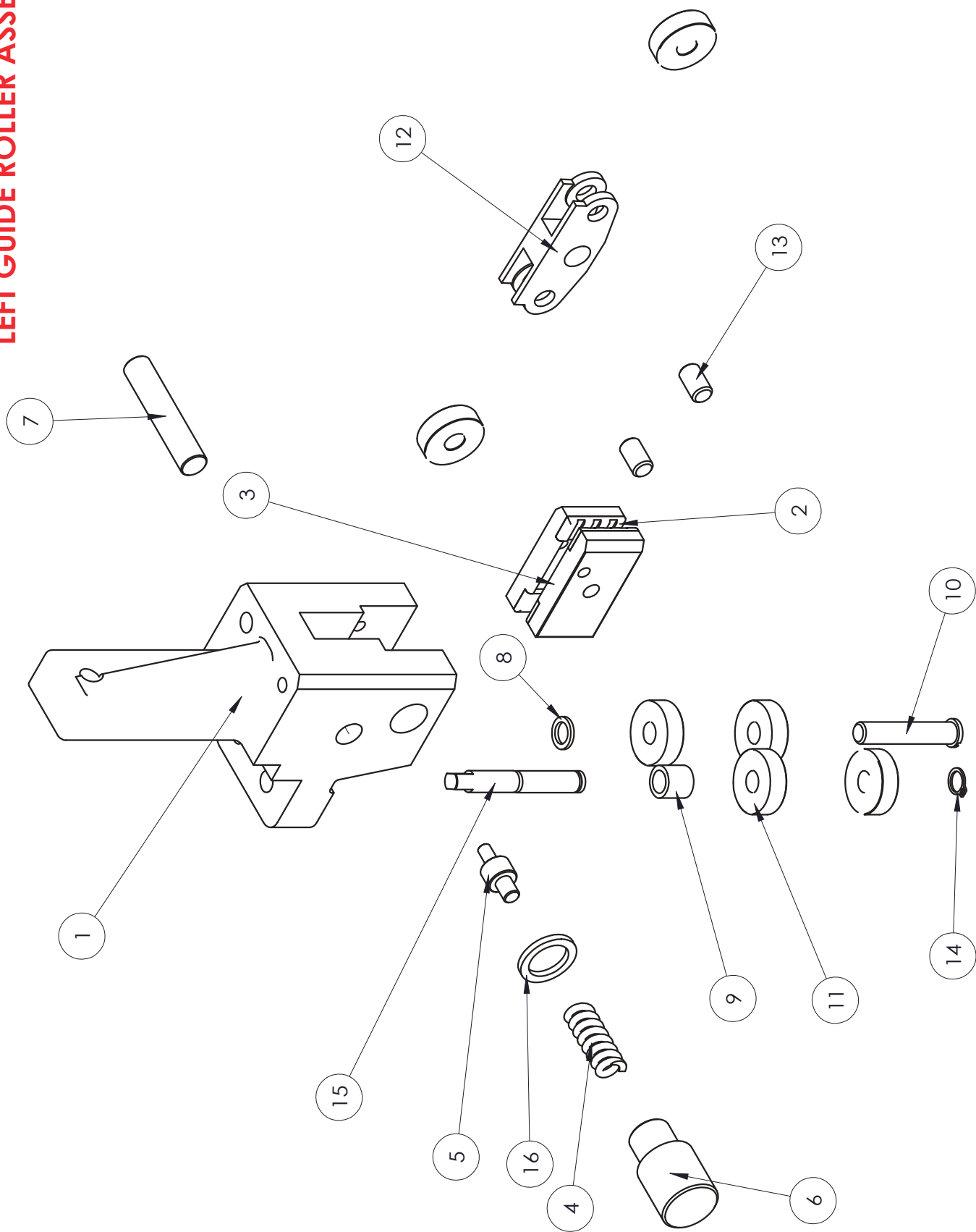
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	AGB-70358	tension body	張力滑座		1	PCS
3	AGB-70359	slide piece	張力滑板		1	PCS
5	AGB-70360	guide plate	壓板		2	PCS
7	PPA-8	washer	平面華司	M8	8	PCS
9	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	8	PCS
11	PLA-8-25	hexagon head bolt	外六角螺絲	M8x25L	8	PCS

**PART E3**  
**GEAR BOX ASSEMBLY**  
 PART NO : AGB-703109B



**PART E3**
**GEAR BOX ASSEMBLY**
**PART NO : AGB-703109B**

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	AGB-70309	wheel shaft	下輪軸		1	PCS
3	PP-14619	taper roller bearing	軸承	30211 NSK	2	PCS
5	AGB-70313	distance collar	下輪軸承墊圈(一)		1	PCS
7	AGB-70314	distance collar	下輪軸承墊圈(二)		1	PCS
9	PP-14961	toothed washer	止動環	AW11	1	PCS
11	PP-14911	toothed nut	固定螺母	AN11	1	PCS
13	AGB-70312	housing	蝸輪固定座		1	PCS
15	AGB-70310	worm gear	蝸輪		1	PCS
17	PPA-10	washer	平面華司	M10	8	PCS
19	PQA-10	spring washer	彈簧華司	M10	6	PCS
21	PBA-10-40	bolt	有頭內六角螺絲	M10x40L	6	PCS
23	SGA-2054B	reducer frame	減速機本體		1	PCS
25	AHB-0613	washer	上輪鎖緊墊圈		1	PCS
27	PBA-16-45	bolt	有頭內六角螺絲	M16x45L	1	PCS
29	AGB-70311	worm	蝸桿		1	PCS
31	SGA-2060	bearing support	油封座		1	PCS
33	PP-51105	oil seal	油封	50.67.9	1	PCS
35	PP-14654	taper roller bearing	軸承	30308 SKF	1	PCS
37	PP-58116	snap ring	扣環	R80	1	PCS
39	PP-14693	taper roller bearing	滾錐軸承	32208 NSK	1	PCS
41	PP-51101	oil seal	油封	48.65.9	1	PCS
43	AGB-70338	bearing case	軸承座		1	PCS
45	PBA-8-35	bolt	有頭內六角螺絲	M8x35L	4	PCS
47	SGA-2061	wire brush pulley	鋼刷普利		1	PCS
49	PAA-5-8	set screw	止付螺絲	M5x8L	2	PCS
51	PP-14612	bearing	軸承	30206	1	PCS
53	SGA-2059	packing	蝸桿蓋迫緊石棉		1	PCS
55	SGA-2058A	worm cap	蝸桿蓋(厚)		1	PCS
57	PBA-6-35	bolt	有頭內六角螺絲	M6x35L	3	PCS
59	PED-025	soc. hexagon plug	外六角塞頭(英)	PT 1/2"	1	PCS
61	AHA-0307	plug	透氣塞頭		1	PCS
63	PAA-8-25	set screw	止付螺絲	M8x25L	1	PCS
65	PUC-020	grease nipple	油嘴	1/4"-28UNF	1	PCS
67	SGA-2069	packing	迫緊石棉		1	PCS
69	PP-51125A	oil seal	油封	ø170x ø200x16T(NOK)	1	PCS
71	SGA-2067	fixed ring	油封固定盤		1	PCS
73	PPA-8	washer	平面華司	M8	8	PCS
74	PQA-5	spring washer	彈簧華司	M5	12	PCS
75	PBA-5-20	bolt	有頭內六角螺絲	M5x20L	12	PCS
77	PS-10-8-45	key	方鍵	10x8x45L	1	PCS





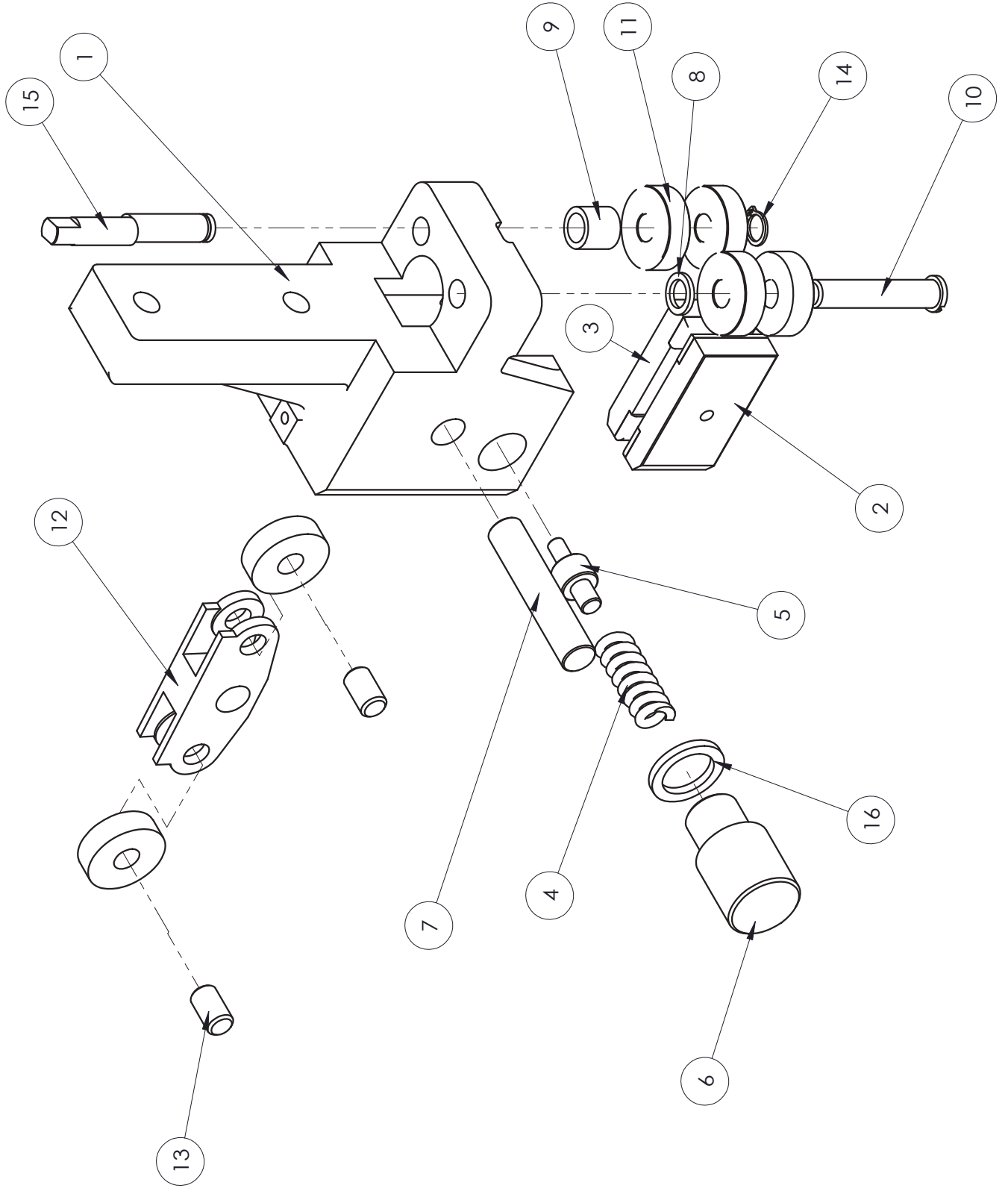
C-650MNC

SERIES PART LIST

C650M 31300 左導輪座組  
LEFT GUIDE ROLLER ASSEMBLY

ITEM	PART NO.	PART NAME (CH)	PART NAME	PART SPEC.	COUNT
1	SGB-71085	左導輪座	left guide roller seat		1
2	SGB-71088	左固定錫鋼片	left Fixed Insert		1
3	SGB-71089	左活動錫鋼片	left movable insert		1
4	SGB-71090	錫鋼片彈簧	carbide insert spring		1
5	SGB-71091	簧塞	left fitting		1
6	SGB-71092	錫鋼片鎖緊螺絲	carbide insert bolt		1
7	AGB-70410A	下壓軸承座鎖	pin		1
8	AGB-70412	下壓軸承墊圈	washer		1
9	AGB-70418	導輪墊圈	washer		1
10	AHA-0707C	導輪軸(三)	guide roller shaft (3)		1

ITEM	PART NO.	PART NAME (CH)	PART NAME	PART SPEC.	COUNT
11	PP-14270B	軸承 半密雙塑膠膠(NS K)	bearing	6200UU	6
12	AHA-0704	下壓軸承座	bearing holder		1
13	AHA-0706B	下壓軸承鎖	pin		2
14	PP-52087	扣環	snap ring	S10	1
15	WC650M-0003	偏心導輪軸(長)	eccentric guide roller shaft (long)		1
16	WC650M-0009	錫鋼片鎖緊螺絲 限制圈	limit piece		1





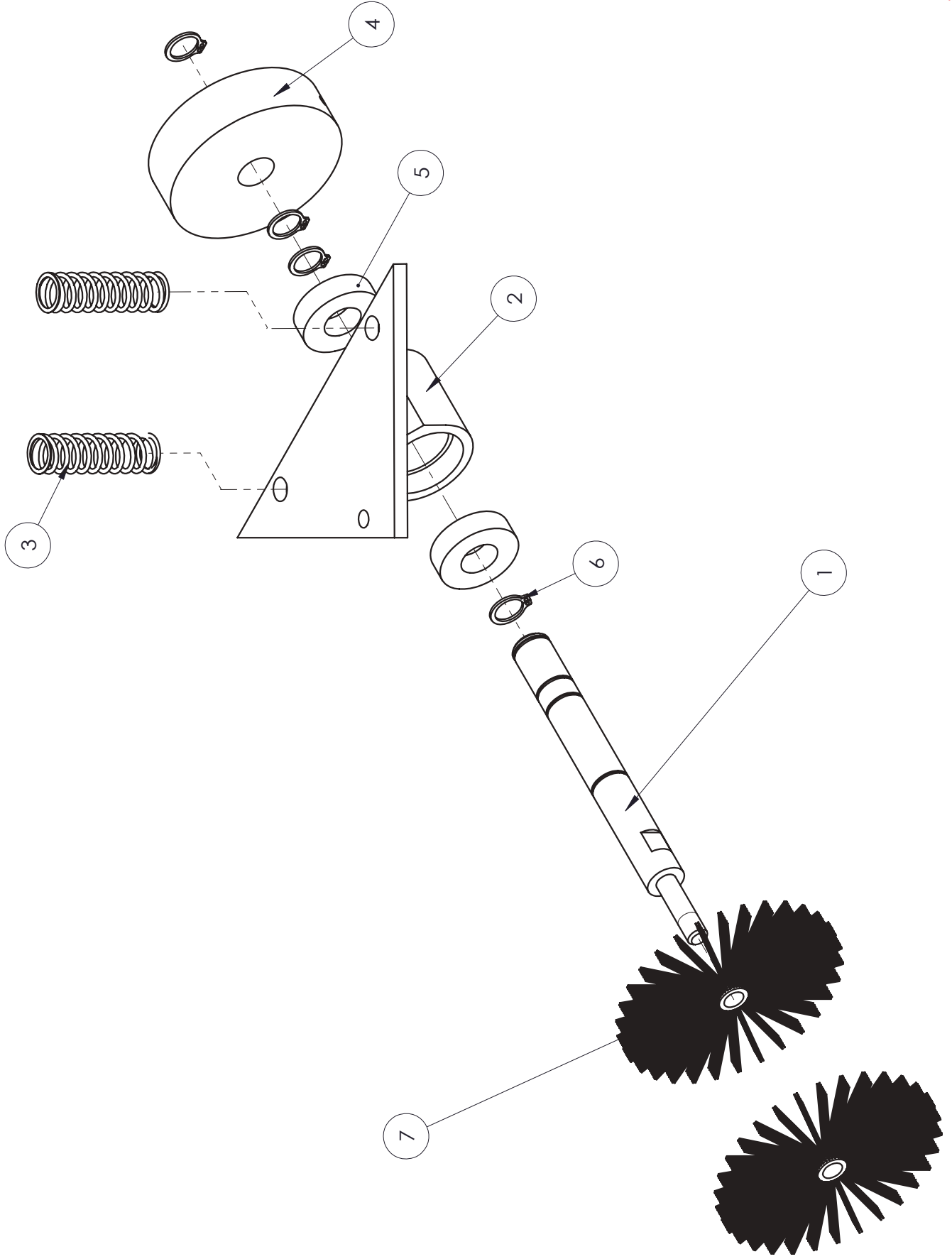
C-650MNC

SERIES PART LIST C650M-31600 右導輪座組  
RIGHT GUIDE ROLLER ASSEMBLY

ITEM	PART NO.	PART NAME (CH)	PART NAME	PART SPEC.	COUNT
1	SGB-71084	右導輪座	right guide roller seat		1
2	SGB-71086	右固定錫鋼片	right Fixed Insert		1
3	SGB-71087	右活動錫鋼片	right Movable Insert		1
4	SGB-71090	錫鋼片彈簧	carbide insert spring		1
5	SGB-71091	簧塞	spring plug		1
6	SGB-71092	錫鋼片鎖緊螺絲	carbide insert bolt		1
7	AGB-70410A	下壓軸承座銷	pin		1
8	AGB-70412	下壓軸承墊圈	washer		1
9	AGB-70418	導輪墊圈	washer		1
10	AHA-0707C	導輪軸(三)	guide roller shaft (3)		1

ITEM	PART NO.	PART NAME (CH)	PART NAME	PART SPEC.	COUNT
11	PP-14270B	軸承 半密雙塑膠(NS K)	bearing	6200UU	6
12	AHA-0704	下壓軸承座	bearing holder		1
13	AHA-0706B	下壓軸承銷	pin		2
14	PP-52087	扣環	snap ring	S10	1
15	WC650M-0003	偏心導輪軸(長)	eccentric guide roller shaft (long)		1
16	WC650M-0009	錫鋼片鎖緊螺絲 限制圈	limit piece		1







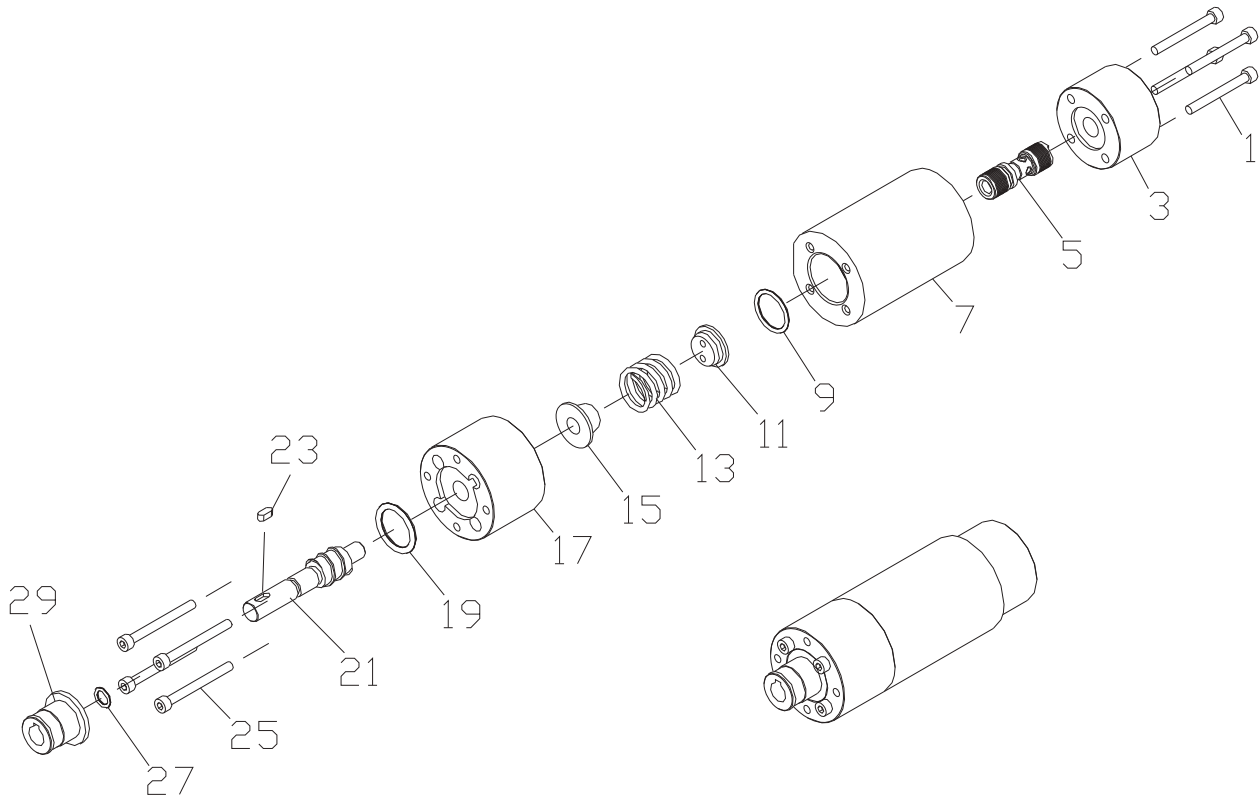
C-650MNC

SERIES PART LIST

S650M-32200 鋼刷組  
WIRE BRUSH ASSEMBLY

ITEM	PART NO.	PART NAME (CH)	PART NAME	PART SPEC.	COUNT
1	MBR-9129	鋼刷軸	wire brush shaft		1
2	PP-52097	扣環	snap ring	S15	1
3	MER-3109	鋼刷壓縮彈簧	compression g spring		2
4	SEE-3029	鋼刷傳動輪	brush drive wheel		1
5	PP-14250	軸承	bearing	6002ZZ	2
6	PP-52085	扣環	buckle	S12	4
7	PP-58002	鋼刷	wire Brush		2

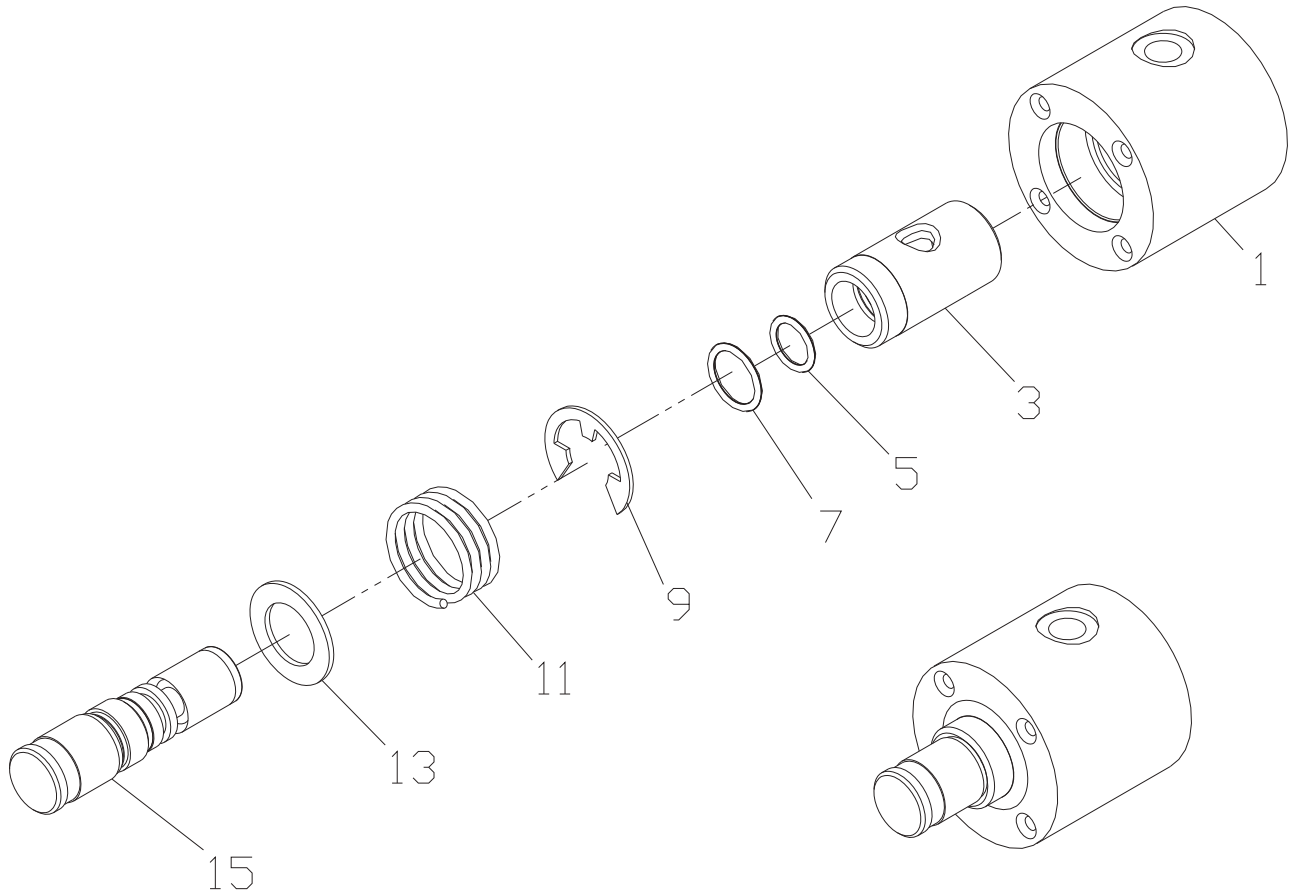
**PART H1**  
**REGULATOR SET ASSEMBLY**  
 PART NO : AHA-10289



ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	PBA-5-45	bolt	有頭內六角螺絲	M5x45L	4	PCS
3	AHA-1036	rear cap	後蓋		1	PCS
5	AHA-1030	valve	針閥		1	PCS
7	AHA-1029	valve seat	閥座		1	PCS
9	PP-59082	o-ring	O形環	P-22	1	PCS
11	AHA-1031	spring seat	彈簧定位套(一)		1	PCS
13	AHA-1032	spring	彈簧		1	PCS
15	AHA-1033	spring seat	彈簧定位套(二)		1	PCS
17	AHA-1035	front cap	前蓋		1	PCS
19	PP-59090	o-ring	O形環	P-24	1	PCS
21	AHA-1034	adjusting bolt	調整螺栓		1	PCS
23	PS-4-4-10	key	方鍵	4x4x10L	1	PCS
25	PBA-5-50	bolt	有頭內六角螺絲	M5x50L	4	PCS
27	PP-59030	o-ring	O形環	P-9	1	PCS
29	AHA-1037	dial seat	旋鈕座		1	PCS

**PART H2**
**FLOW CONTROL VALVE ASSEMBLY**

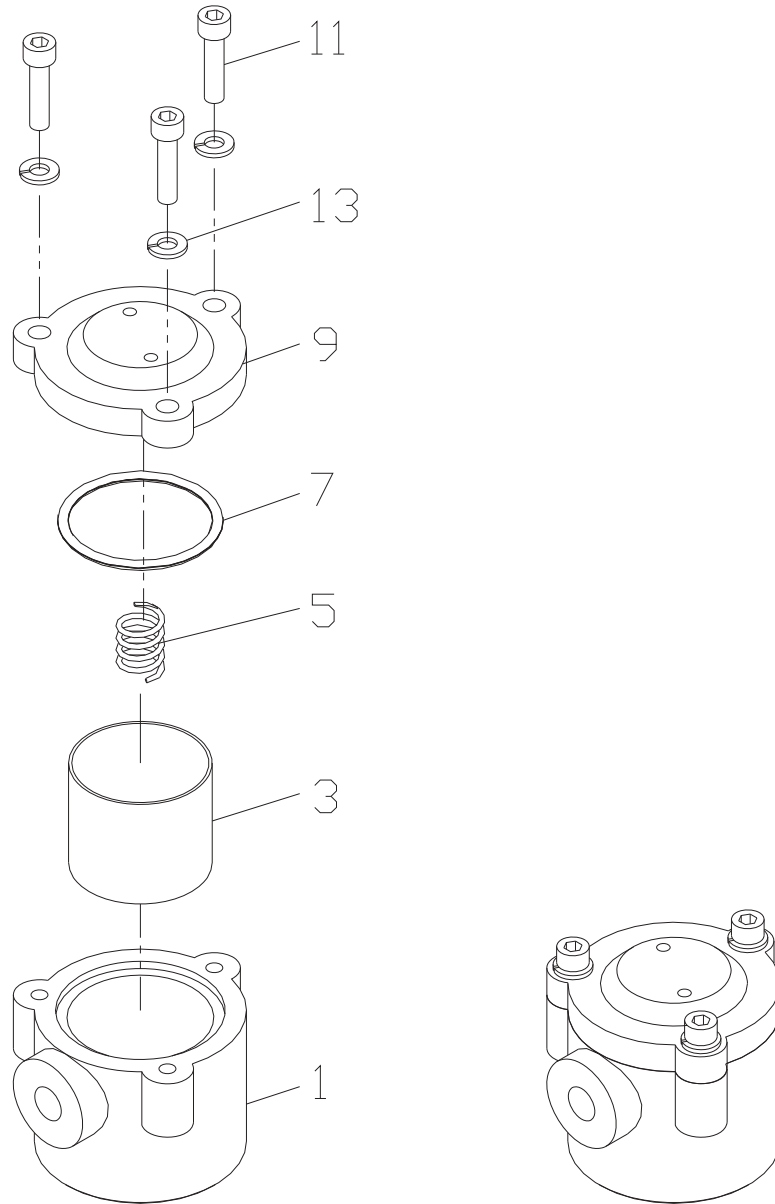
PART NO : AHA-6100



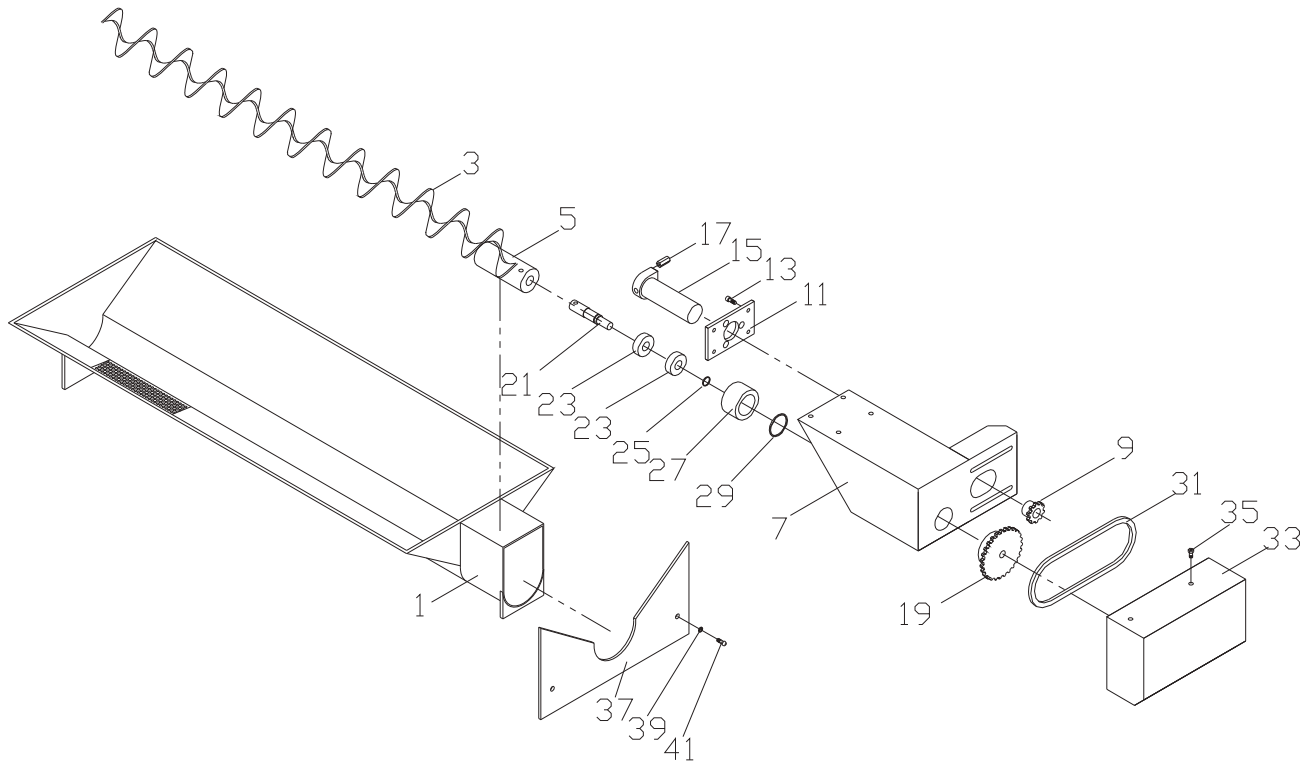
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	AHA-1039	valve seat	閥座		1	PCS
3	AHA-1043	valve sleeve	針閥套筒		1	PCS
5	PP-59071	o-ring	O形環	P-15	1	PCS
7	PP-59075	o-ring	O形環	P-19	1	PCS
9	PP-58152	snap ring	E扣環	E-19	1	PCS
11	AHA-1042	spring	彈簧		1	PCS
13	AHA-1041	washer	彈簧墊圈		1	PCS
15	AHA-1040	valve	針閥		1	PCS

**PART I**
**OIL FILTER ASSEMBLY**

PART NO : AGB-707270



ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	AGB-70727	filter frame	濾油器本體		1	PCS
3	AGB-70730	filter	濾油器芯		1	PCS
5	AGB-70729	spring	濾油器彈簧		1	PCS
7	PP-59531	o-ring	O形環	G-45	1	PCS
9	AGB-70728	cap	濾油器蓋		1	PCS
11	PBA-6-25	bolt	有頭內六角螺絲	M6x25L	3	PCS
13	PQA-6	spring washer	彈簧華司	M6	3	PCS

**PART L**
**CHIP CONVEYOR ASSEMBLY (OPTIONAL)**
**PART NO : AEE-C001**


ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	AEE-1008	basket	除屑機本體		1	PCS
3	AHA-2014C	rod	除屑螺旋		1	PCS
5	AHA-2022B	shaft	除屑螺旋軸		1	PCS
7	AGC-1060	motor bracket	除屑馬達座		1	PCS
9	AHB-2019B	wheel	傳動鍊輪(小)		1	PCS
11	AHB-2026	plate	泵浦連接板		1	PCS
13	PBA-6-20	hexagon socket head bolt	內六角螺絲	M6 x 20L	4	PCS
15	PP-31640-1	motor	油壓馬達	OMM-20-128-0020	1	PCS
17	PP-43117	flow control valve	流量閥		1	PCS
19	AHB-2019A	wheel	傳動鍊輪(大)		1	PCS
21	AHB-2023A	wheel shaft	鏈輪軸		1	PCS
23	PP-14003	bearing	軸承	6202 VV	2	PCS
25	PP-52097	snap ring	扣環	S15	1	PCS
27	AHB-2020B	bearing holder	軸承座		1	PCS
29	PP-58106	snap ring	扣環	R35	1	PCS
31	PP-19061	chain	鏈條	RS35	1	PCS
33	AGC-1061	motor cover	除屑馬達蓋		1	PCS
35	PLA-6-12	hexagon head bolt	外六角螺絲	M6 x 12L	2	PCS
37	SEE-1058	fixed plate	除屑機架		1	PCS
39	PPA-6	washer	平面華司	∅ 6	2	PCS
41	PFA-6-15	Cross pan head screw	丸頭螺絲(十字)	M6 XP1.0x15L	2	PCS

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

(DIRECTIF 2006/42/CE, ANNEX II, PART A)

Le fabricant:

COSEN MECHATRONICS CO., LTD.  
110 CHING-FU ST.  
HSINCHU 300  
TAIWAN

Personne autorisée à constituer le dossier technique en Europe:

Cosen Europe B.V.  
Willem Barentszweg 20  
5928 LM, Venlo  
Les Pays-Bas  
Tel: +31 77 760 0280

Déclarons sous sa propre responsabilité que le produit.

Nom: SCIE À RUBAN MÉTALLIQUE  
MODÈLE: C-650MNC

Conforme aux dispositions de la directive sur les machines, la directive 2006/42 / CE avec l'amendement et intégrations suivantes; est conforme à la directive EMC 2004/108 / CE avec l'amendement et intégrations suivantes;

Et est également conforme aux dispositions suivantes:

- EN ISO 12100:2010
- EN ISO 4413:2010
- EN ISO 13849-1:2008
- EN ISO 13857: 2008
- EN 60204-1: 2006+A1: 2009
- EN 13898:2003+A1:2009

La documentation technique de l'équipement mentionné ci-dessus est disponible.



# **COSEN SAWS**

Scies à plaque verticales  
Scies à billettes horizontales  
Scies à ruban NC / CNC  
Scies à coupe en onglet structurelles  
Scies à ruban automatiques  
Industrie 4.0 Cosen Predictive Computing

Visitez notre site web  
[www.cosen.com](http://www.cosen.com)

---

**COSEN MECHATRONICS CO., LTD.**