

MH-500M

Scie à ruban manuelle pour coupe d'onglet

SH-500M

Scie à ruban semi-automatique pour coupe
d'onglet



(Modèle CE)

Manuel d'instruction

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 SH-350DM



- 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 l'europe:
email: europe@cosensaws.com
phone: +31-77-7600280
fax: +31-77-7600288

Pour les États-Unis, le Mexique
et le Canada:
email: info@cosensaws.com.
phone: +1-704-943-1030
toll free: +1-877-SAWING1

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

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

fax: +1-704-943-1031

Manuel d'instruction: SH-500M / MH-500M
Scie à Ruban Semi-Automatique/Manuel de Coupe en Angle (Modele CE)

Ver.1 2020/10/20

© 2020 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

Section 1 – REGLES DE SECURITE	1-1
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
Section 2 – INFORMATIONS GENERALES	2-1
Spécification	2-2
Identification des pièces de la machine.....	2-3
Espace requis.....	2-4
Section 3 – DÉPLACEMENT & INSTALLATION	3-1
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
Section 4 – INSTRUCTIONS D'UTILISATION	4-1
Mesures de sécurité.....	4-2
Preparation a l'utilisation.....	4-3
Panneau de contrôle	4-4

Table Des Matieres

Panneau de contrôle.....	4-4
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
Òperation de coupe	4-16
Procedure pour arreter un travail en cours.....	4-16
Section 5 – GUIDE PRATIQUE D'UTILISATION	5-1
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
Section 6 – SERVICE & MAINTENANCE	6-1
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
Section 7 – GUIDE DE DEPANNAGE	7-1
Introduction	7-1
Precautions	7-2
Problèmes généraux et solutions.....	7-2

Table Des Matieres

Guide de dépannage des petits problemes.....	7-3
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
Section 8 – PIECES DE RECHANGE	8-1
Recommandations des pièces de rechange.....	8-1
Liste des pièces de rechange.....	8-2
Section 9 – GARANTIE	9-1
Garantie.	9-1
Appendix	
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.



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



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



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.

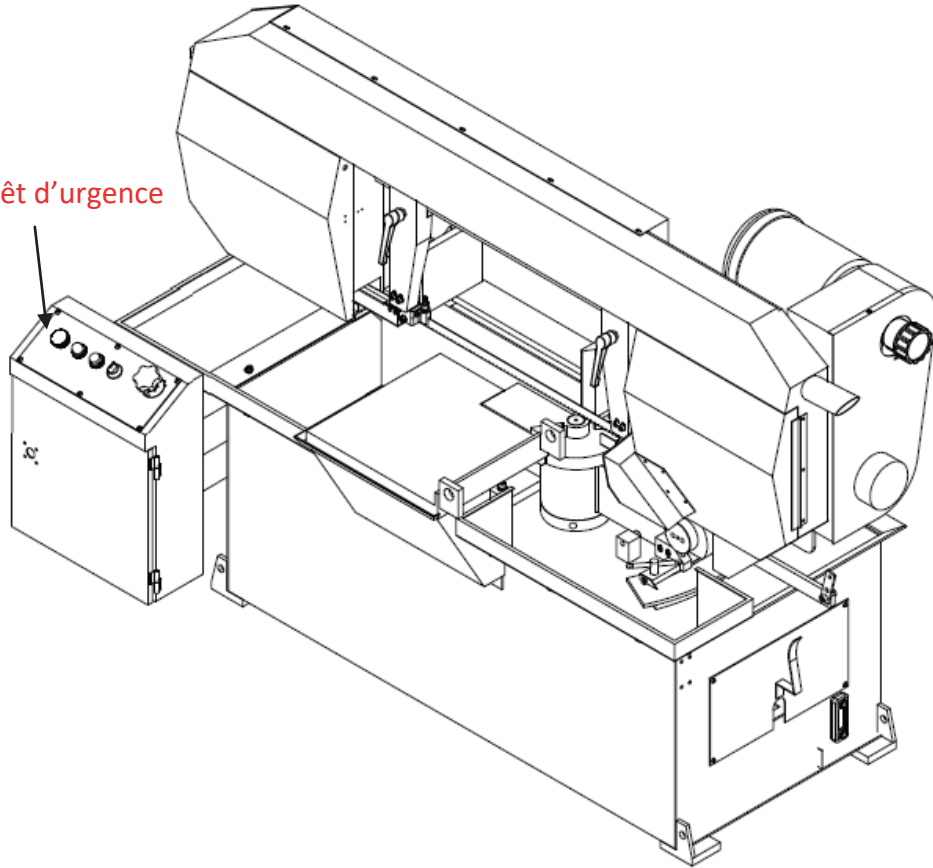
Vous devez appuyer immédiatement sans aucune hésitation lors de l'observation:

- 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

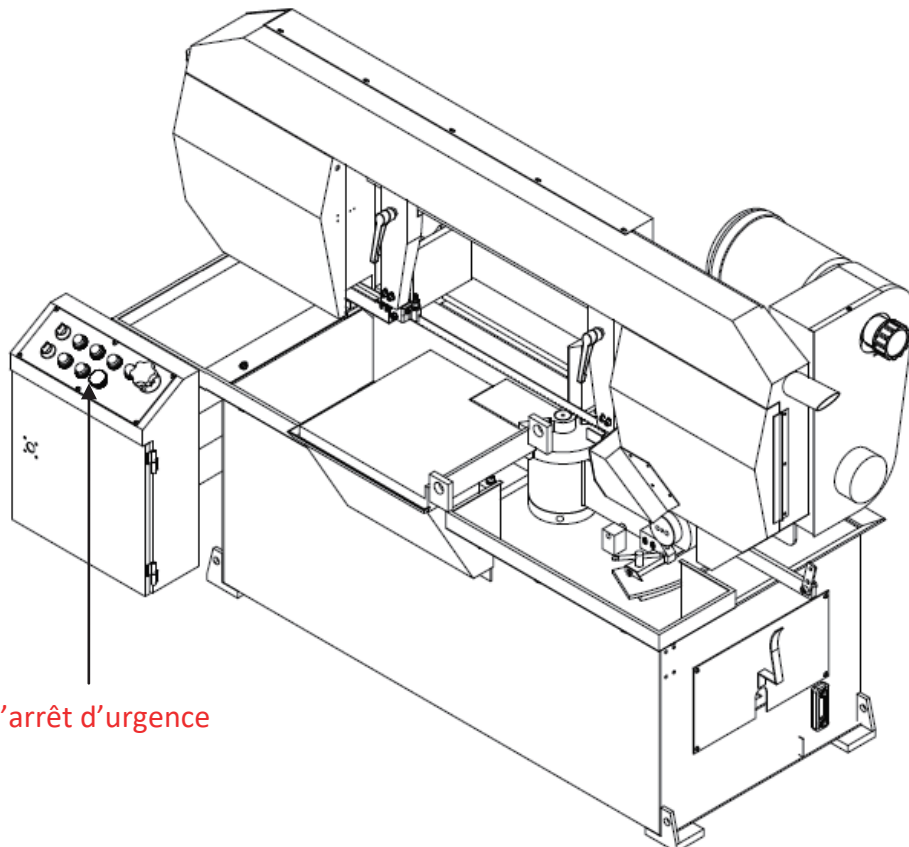
MH-500M

Bouton d'arrêt d'urgence



SH-500M

Bouton d'arrêt d'urgence

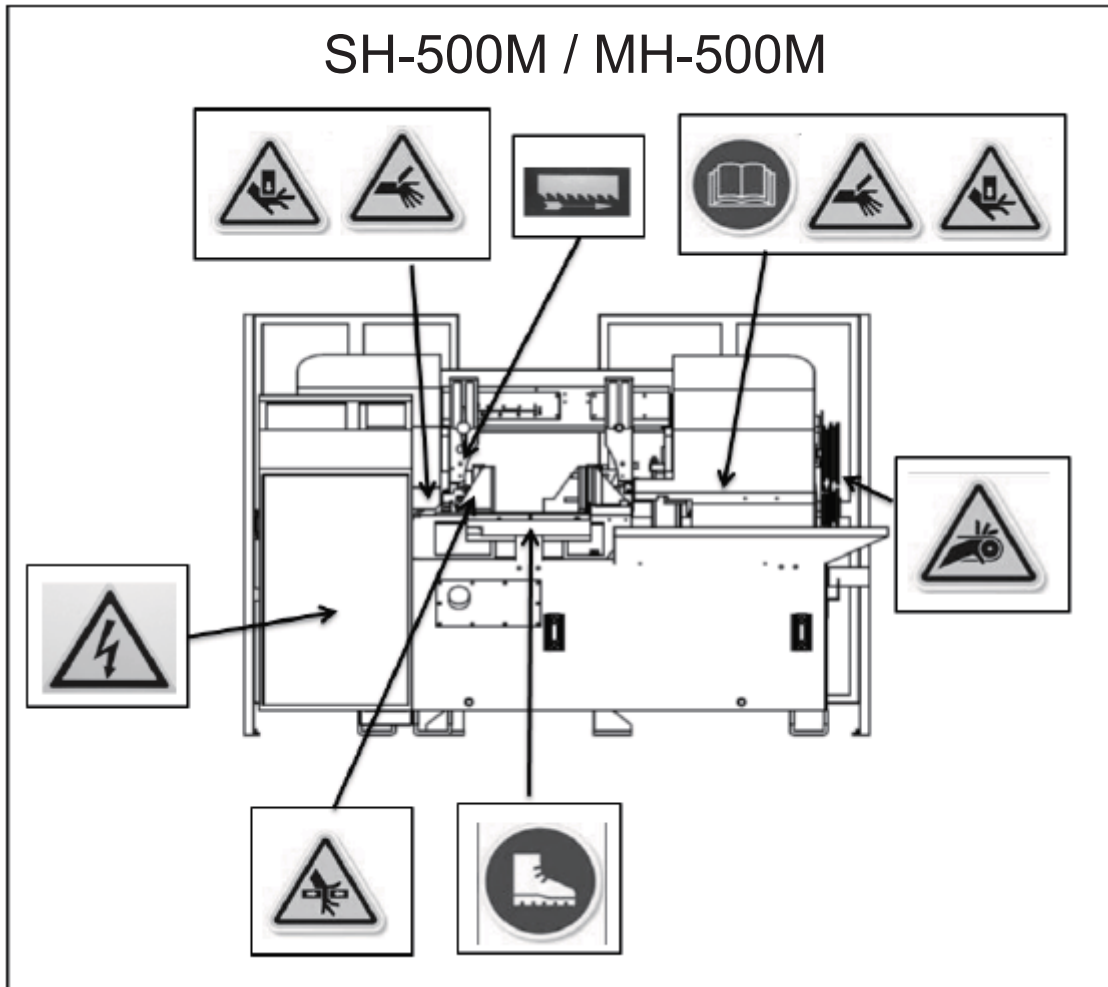


ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ

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

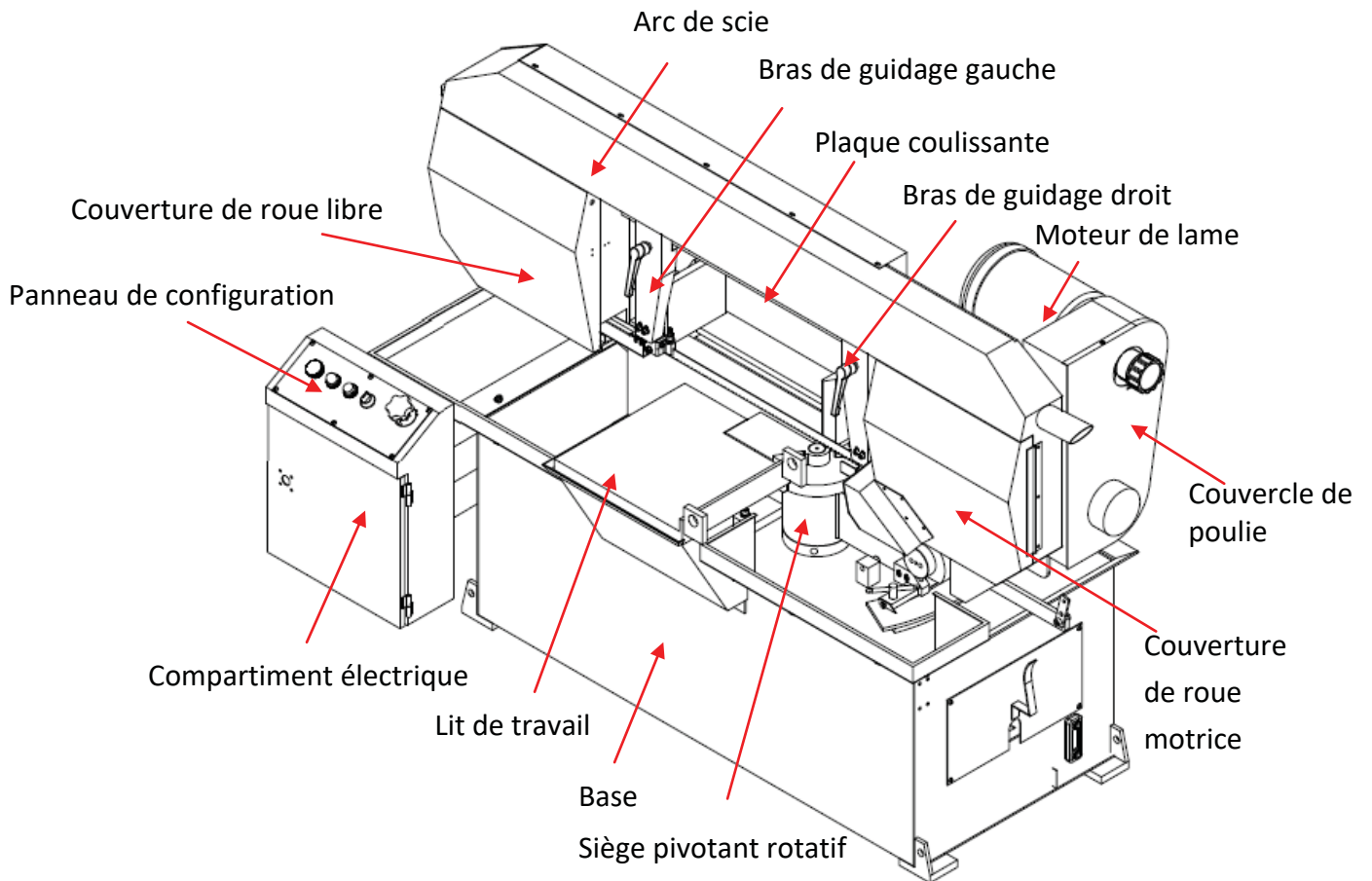
SPÉCIFICATION

Modele		MH-500M/SH-500M Scie à Ruban manuel / Semi-Automatique de Coupe en Angle		
Capacité	Angel	0 °	-45 °	-60 °
	Ronde	330 mm (13 in)	300 mm (11.8 in)	220 mm (8.6 in)
	Carré	280 mm (11 in)	240 mm (9.4 in)	220 mm (8.6 in)
	Rectangulaire (H x L)	280 x 440 mm (11 x 17.3 in.) OR 140 x 500 mm (5.5 x 19.7 in.)	280 x 240 mm (11" x 9.4")	280 x 220mm (11 x 8.6 in.)
Saw Blade	Vitesse	Step 50Hz: 23, 35, 50, 75 m/min (75, 114, 164, 246 fpm) Stepless: 30~100 m/min (98~328 fpm)		
	Taille (Lo x La x E)	4,140 x 27 x 0.9 mm (163" x 1.06" x 0.035")		
	Pression	19~20kgs / cm2 (Tolerance: +1~+2 kgs / cm ²)		
	Tension	Manuel 1900~2000kgs / cm2 (Tolerance: +100~+150 kgs / cm ²)		
	Guides	Carbure de tungstène interchangeable		
	Nettoyage	Brosse en fil d'acier		
Production d'électricité principale	Lame	3 HP (2.25 kW)		
	Hydraulique (SH-500M)	1/2 HP (0.375 kW)		
	Arrosage	1/8 HP (0.09 kW)		
Capacité réservoir	Hydraulique	8 L (2.1 gal)		
	Arrosage	30 L (7.9 gal)		
Serrage d'étai	Methode de controle	-----		
	Min. Capacité de serrage	0 mm		
Alimentation	Methode de controle	-----		
	Vitesse	-----		
	Longueur	Seul coup	-----	
		Coup multiple	-----	
Hauteur banc de travail		830 mm (32.6")		
Weight	Net	MH-500M: 745 kg (1,642 lb) SH-500M: 790 kg (1,742 lb)		
	Gross	MH-500M: 945 kg (2,082 lb) SH-500M: 990 kg (2,182 lb)		
Poids (L x W x H)	MH-500M	1079 x 2177 x 1458 mm (42.5" x 85.7" x 57.4")		
	SH-500M	1066 x 2065 x 1482 mm (42" x 81.3" x 58.3")		
Environment d'exploitation	Température (C)	5~40 ° C (41~104 ° F)		
	Humidité (%)	30~85% (sans condensation)		

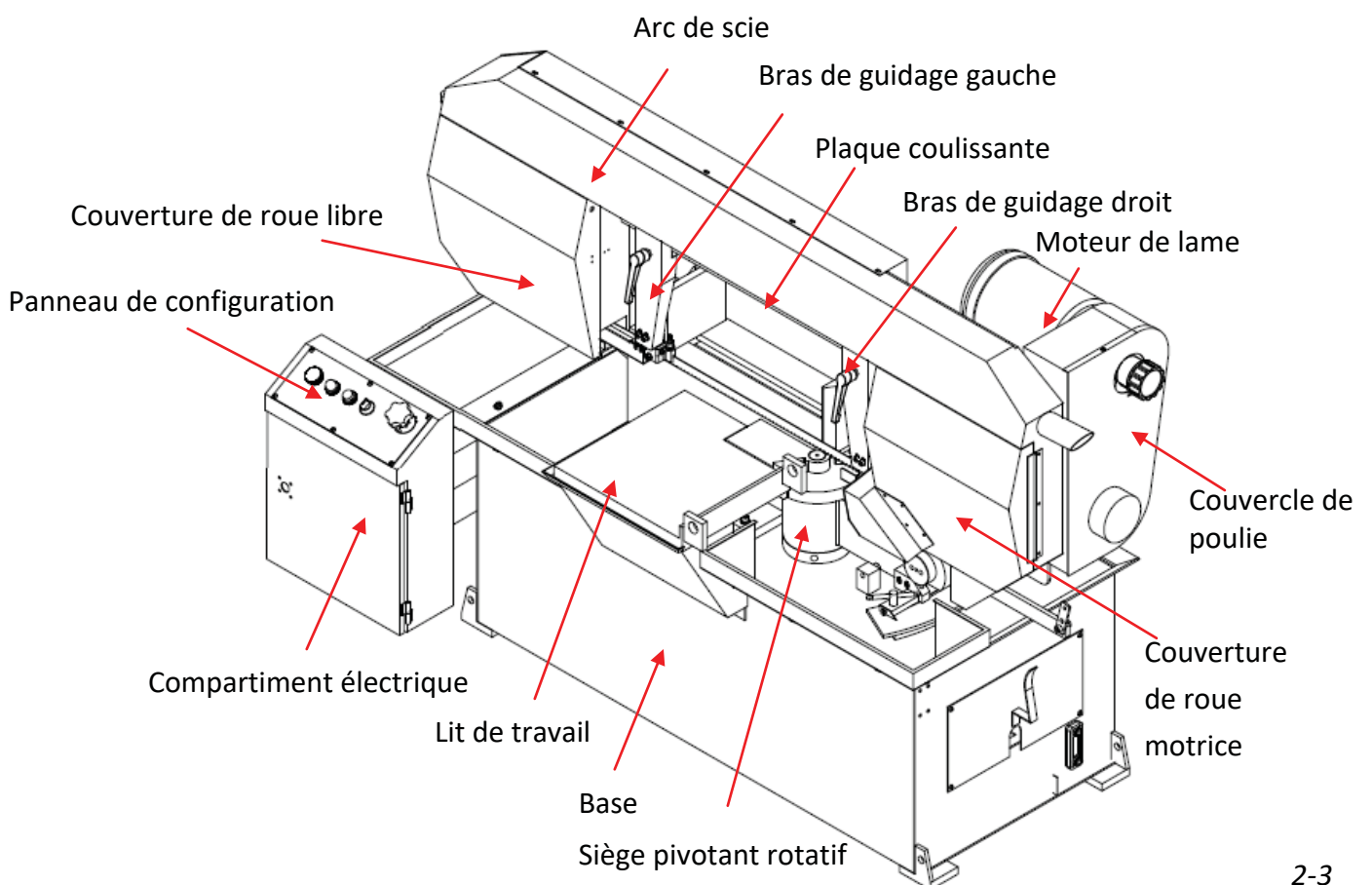
*Veuillez vous référer à la formule "Watt / Tension = Ampérage" avec les informations ci-dessus.

*La conception et les spécifications peuvent être modifiées sans préavis.

IDENTIFICATION DES PIÈCES DE LA MACHINE

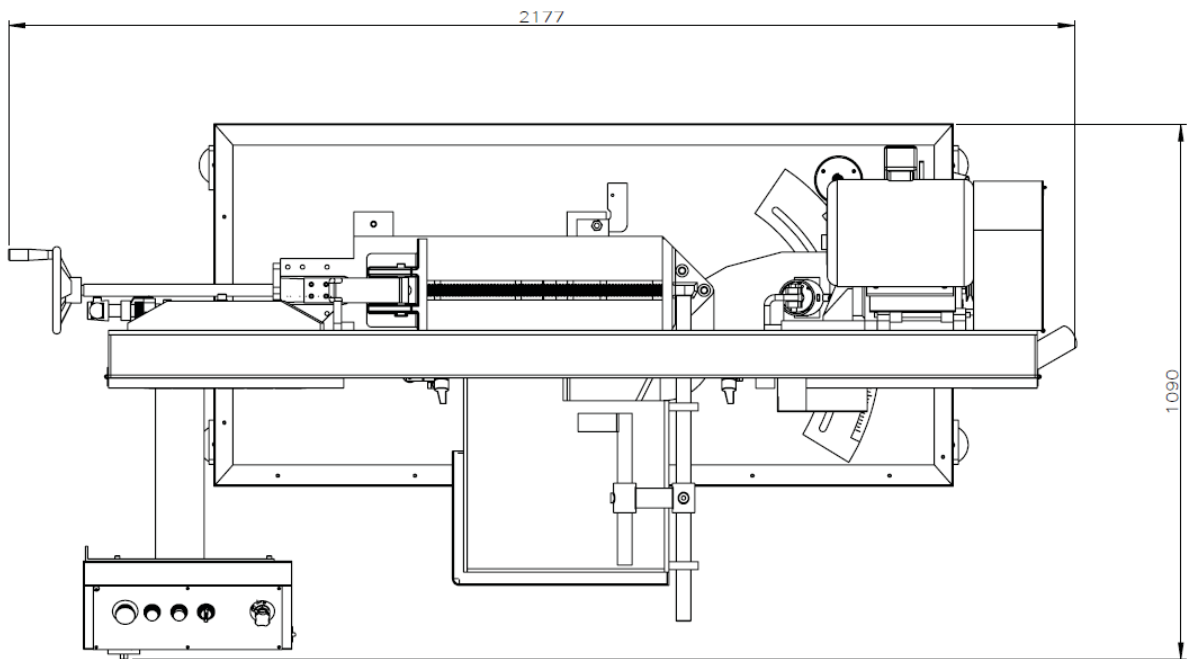


SH-500M

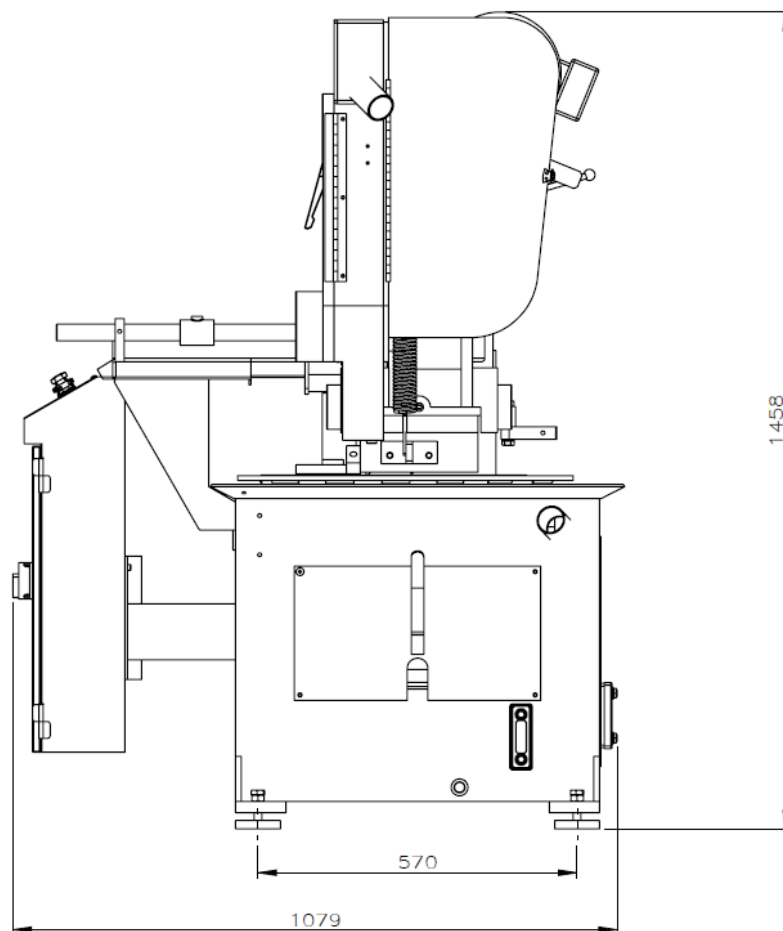


ESPACE REQUIS

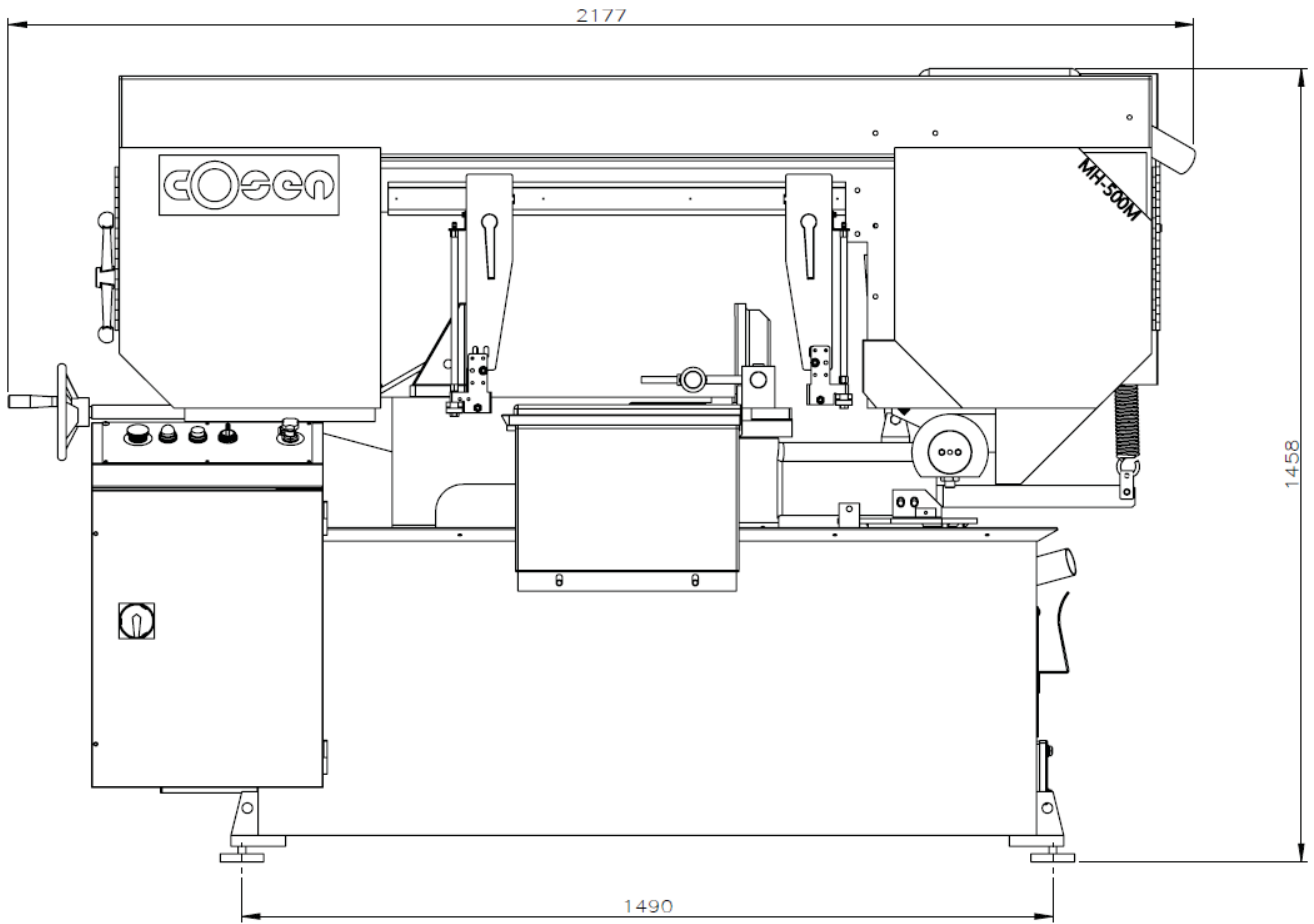
MH-500M



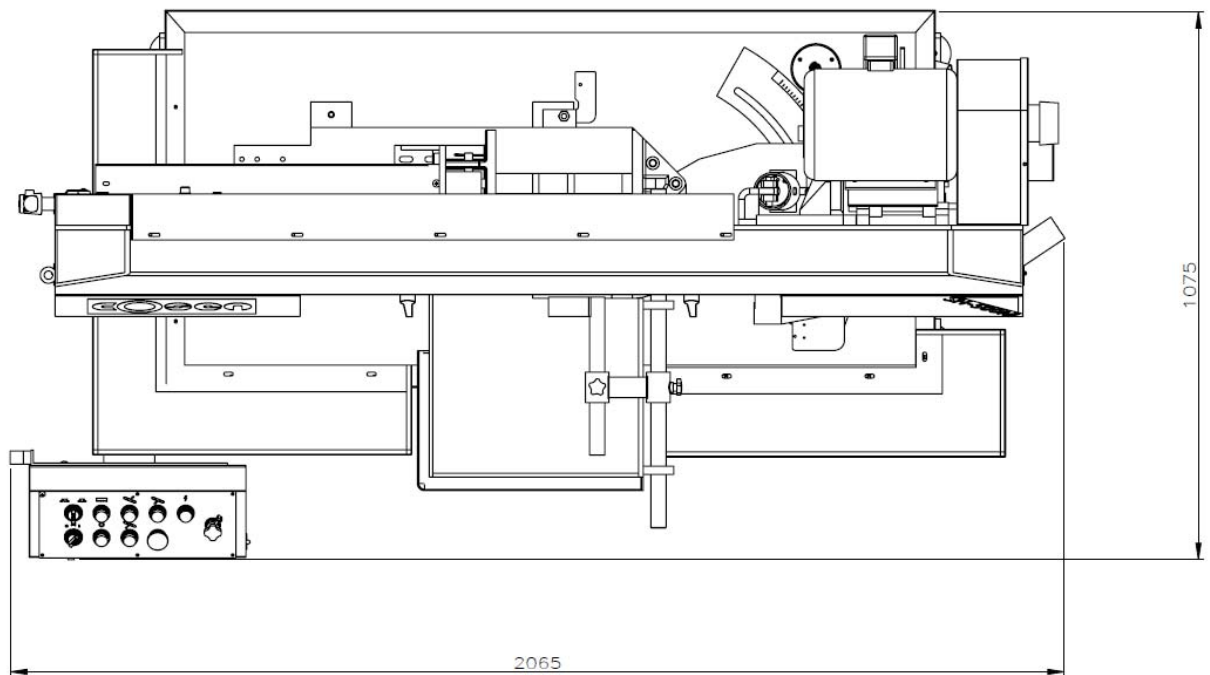
Machine vue de dessus



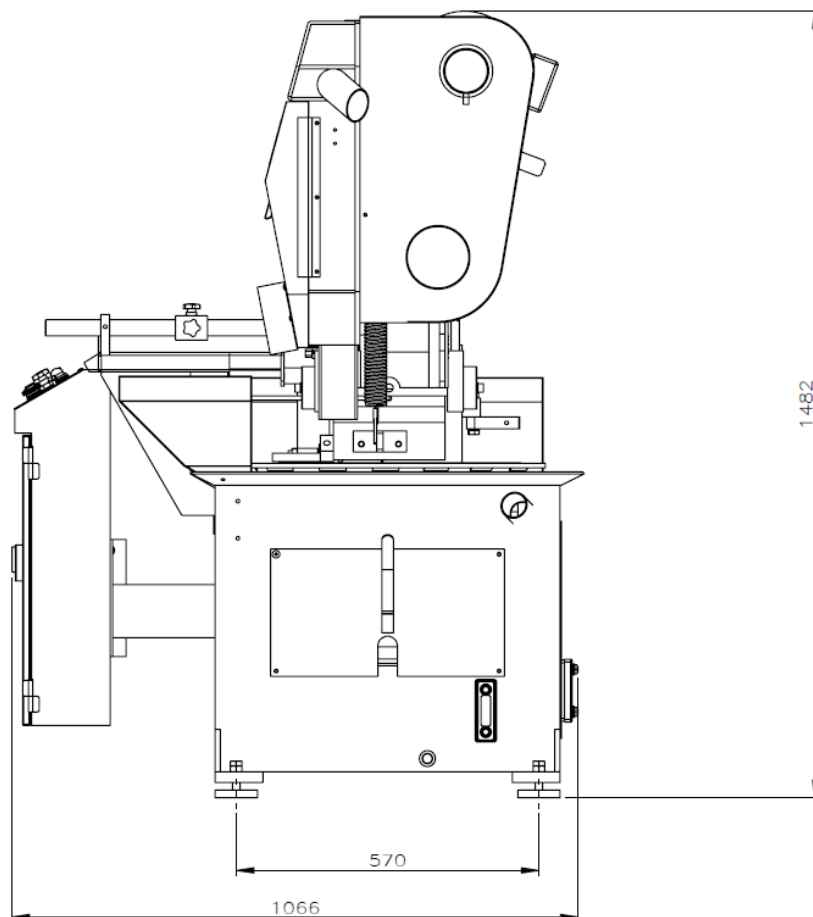
vue latérale de la machine



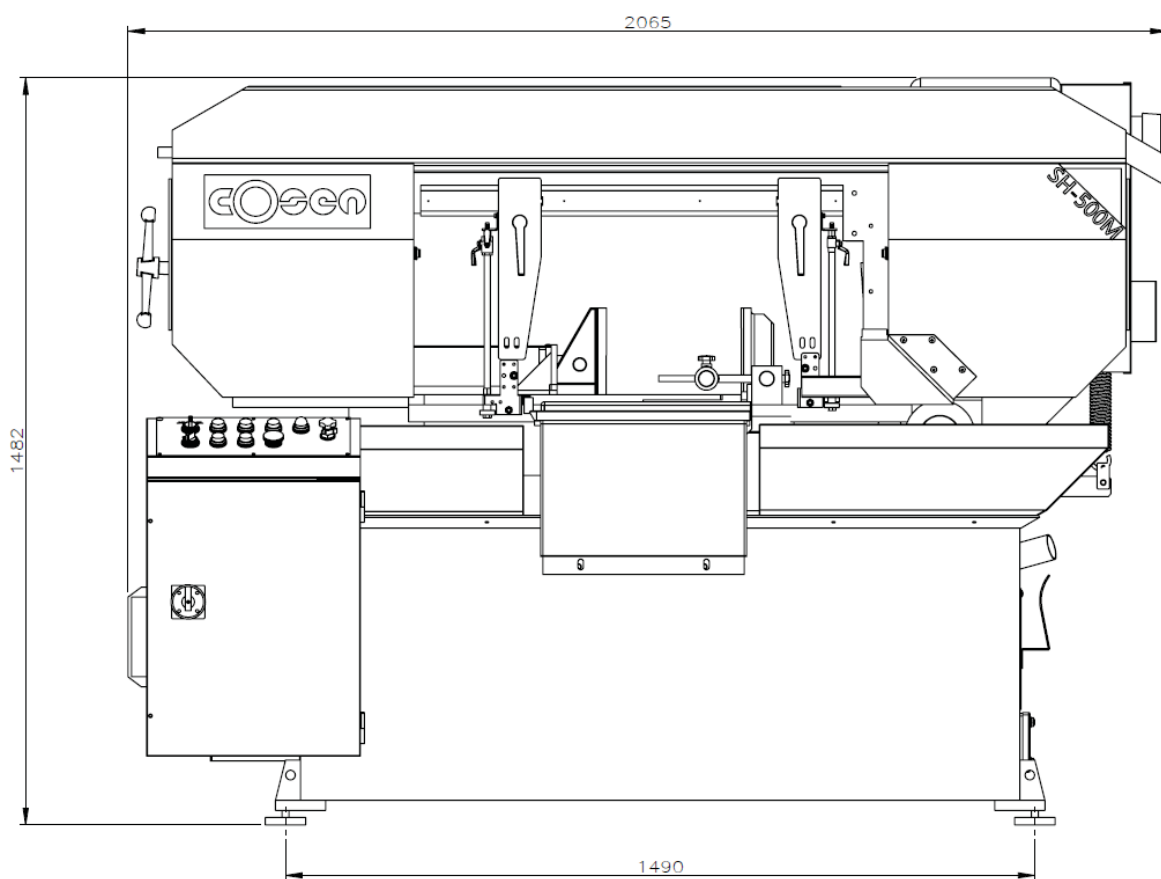
Vue avant de la machine



Machine vue de dessus



vue latérale de la machine



Vue avant de la machine

DÉPLACEMENT & INSTALLATION

EMPLACEMENT & ENVIRONNEMENT

INSPECTION INITIALE

LEVAGE DE LA MACHINE

DÉBALLAGE

NETTOYAGE

INSTALLATION

PROCEDURE DE REEXPEDITION

EMPLACEMENT & ENVIRONNEMENT

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.)

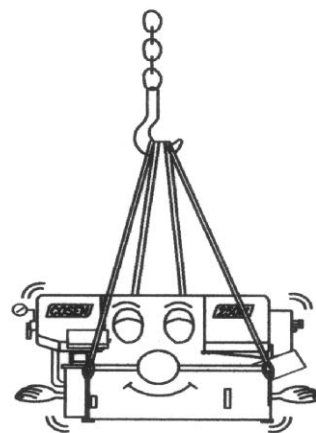
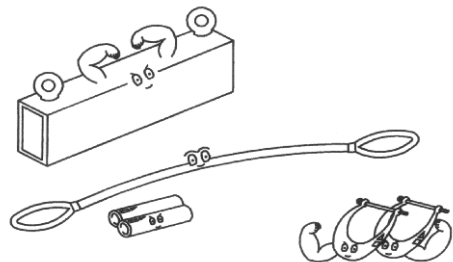
Porter la machine à son emplacement indiqué en utilisant une grue et un câble métallique qui peuvent parfaitement résister au poids de la machine. (reportez-vous à la spécification de la machine conformément à section 2 Informations générales).

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

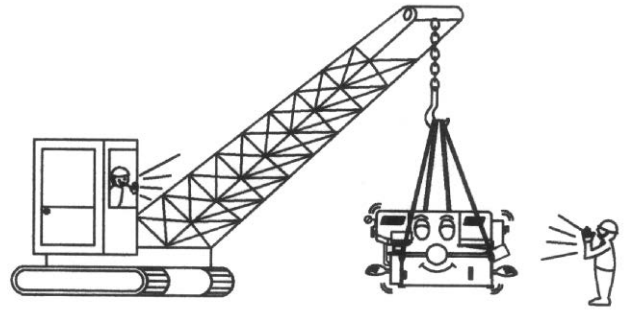


pour déplacer votre machine avec une grue, vous devez avoir un permis de qualification de grue.

- 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.



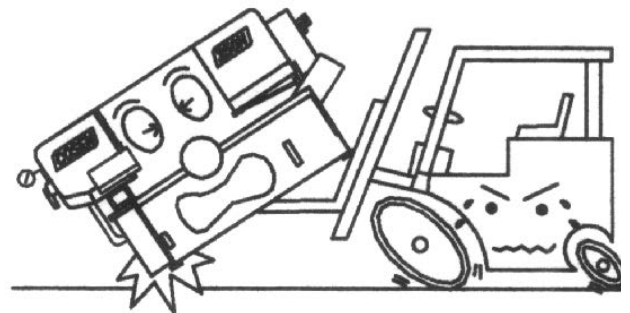
Vous devez avoir un permis de cartiste pour pouvoir déplacer la machine.



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



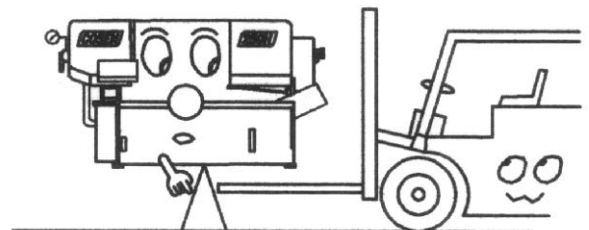
Assurez-vous que les fourches sont en mesure d'atteindre au moins 2/3 de la profondeur de la machine.



- 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.

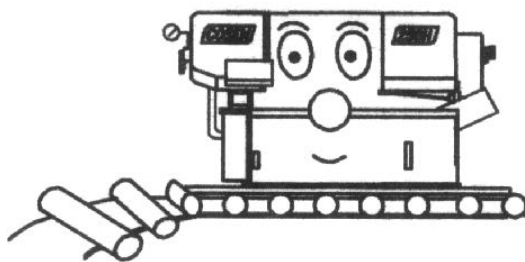
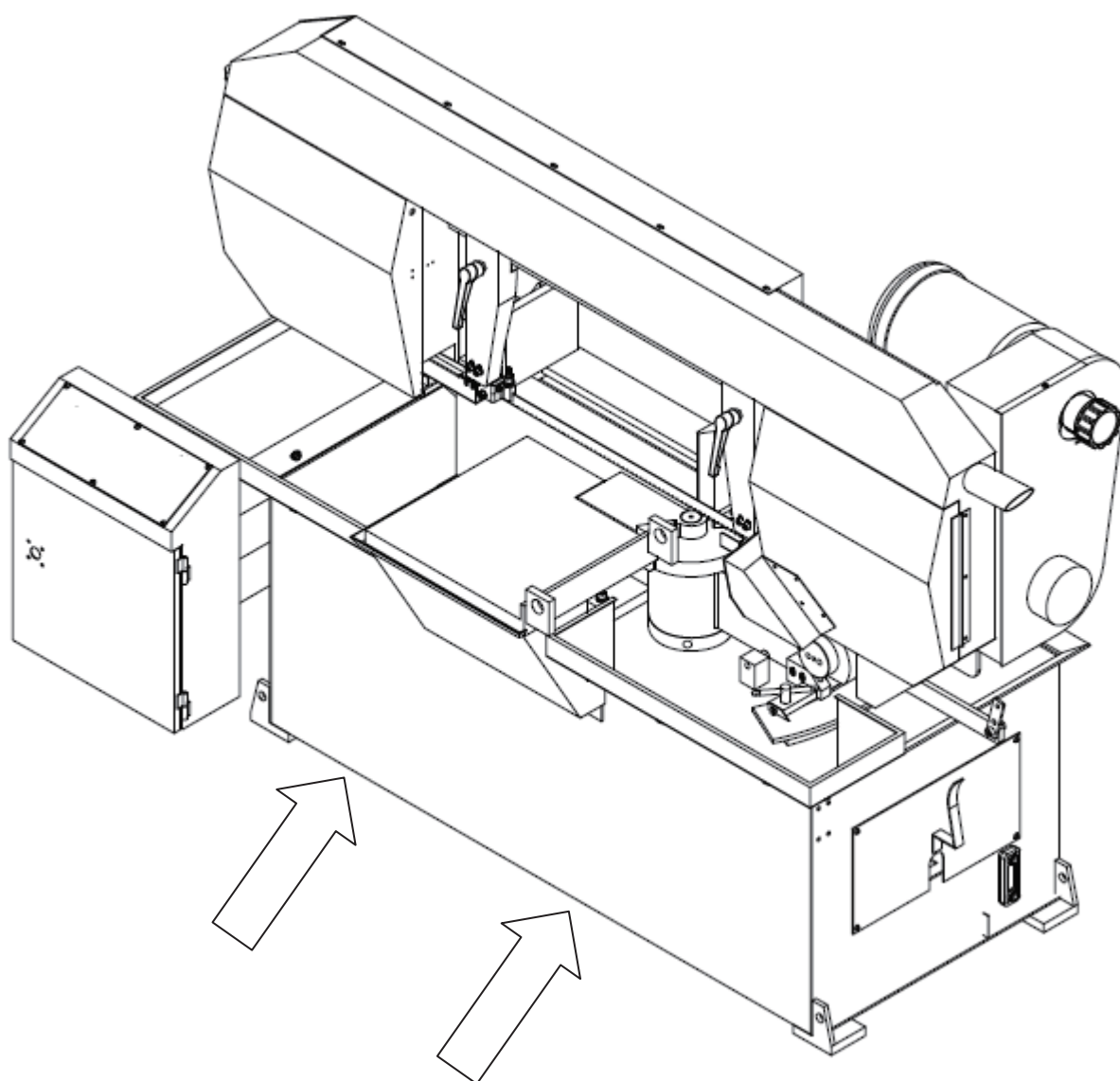


Illustration: Points de levage



Capacité de poids minimum pour chaque bande / chaîne / câble de bande: 2.5 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

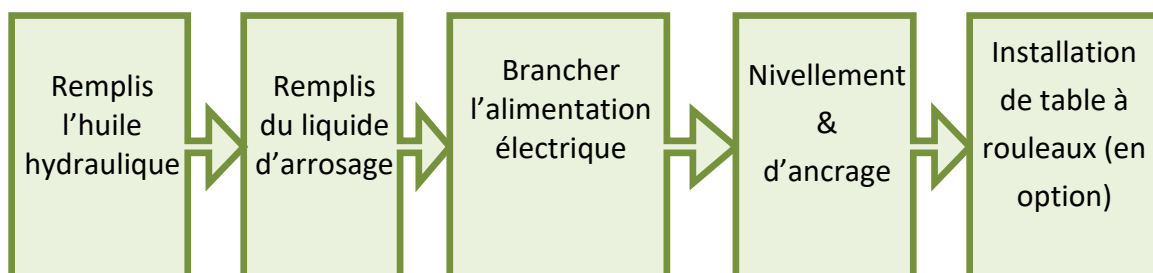
Après que la machine ait été mise en position, enlevez la graisse antirouille avec un chiffon humecté de pétrole ou de kérosène. Appliquez de l'huile machine sur les surfaces qui sont susceptibles de rouiller.



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 (SH-500M uniquement)

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.



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

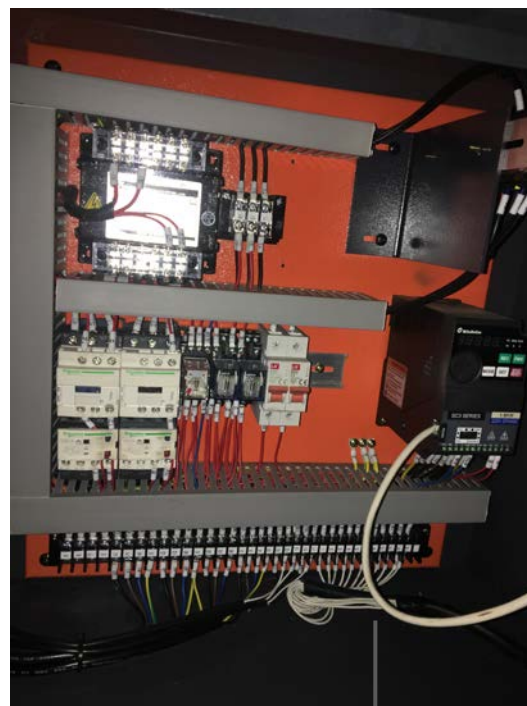


Fréquence de la source: 99% - 101 % hors fréquence nominale.



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

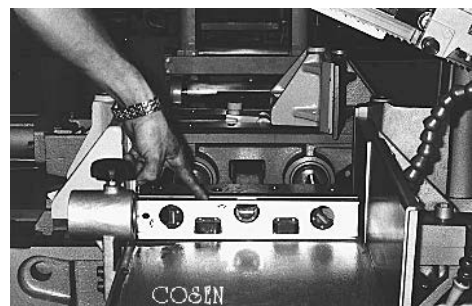
Mise à niveau et ancrage

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



Ne jamais travailler à l'eau pure.



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



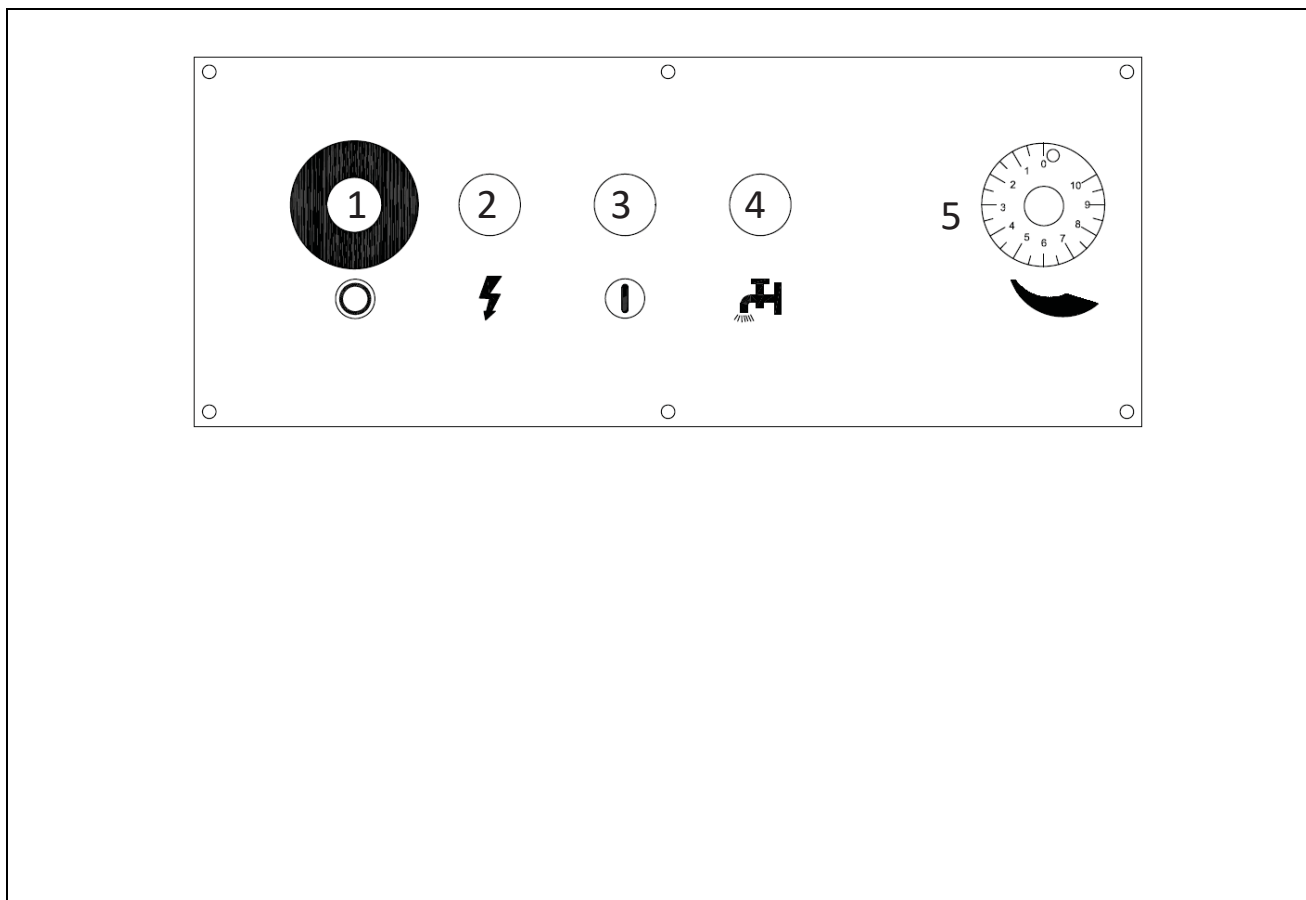
Consultez votre fournisseur de liquide de refroidissement pour scie à ruban utilisé en ce qui concerne le type de liquide de refroidissement et le ratio mix.



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 (MH-500M)

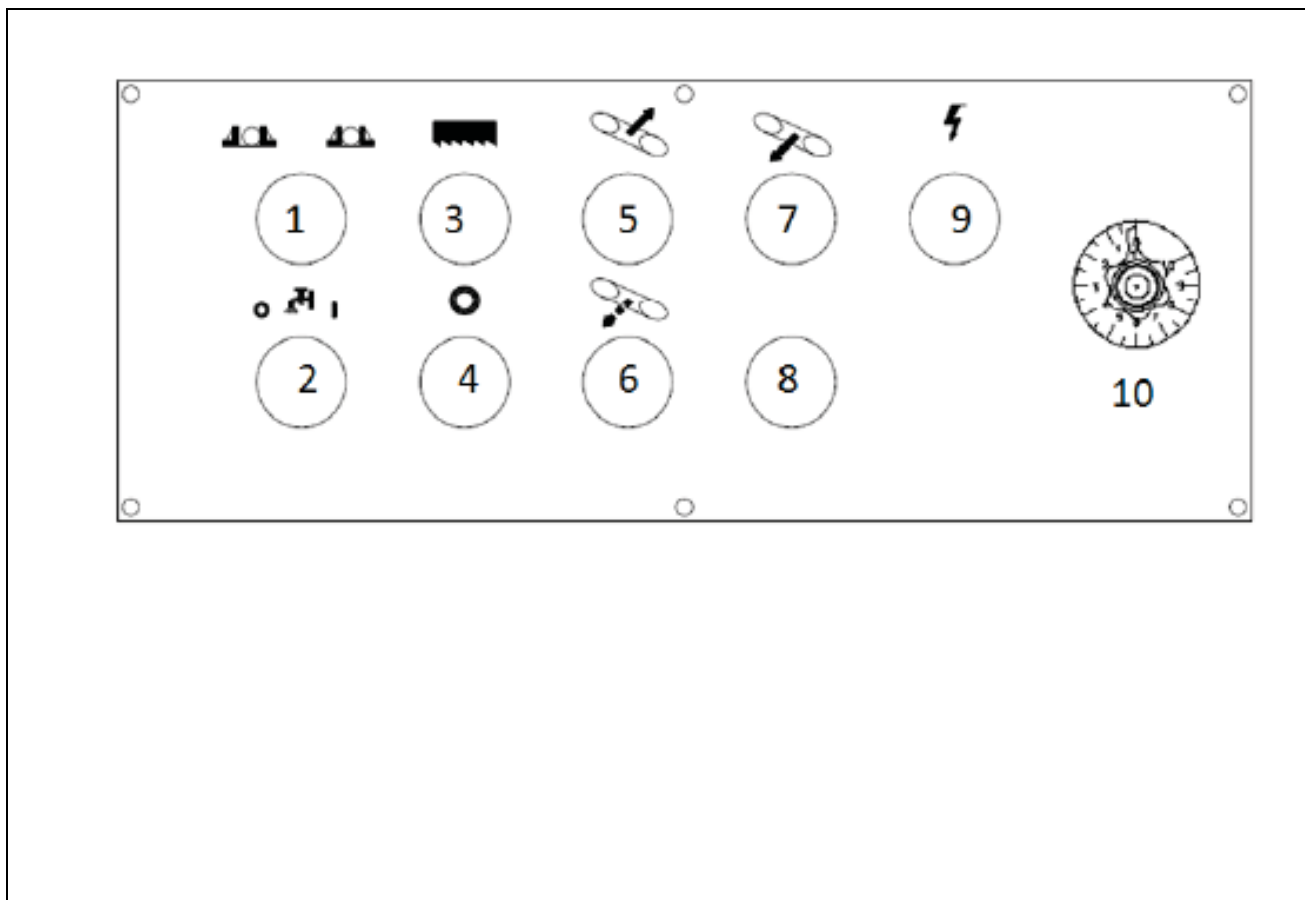
Le panneau de commande est situé sur le boîtier électrique. Il inclut : le système électrique, le système de pression hydraulique, le système de refroidissement, la minuterie, et le système d'éclairage. Par conséquent l'opérateur doit comprendre la fonction de chaque commande/bouton avant d'utiliser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



No.	Nom	No.	Nom
1	Bouton arrêt d'urgence	5	Bouton de commande de vitesse de descente de la lame
2	Signal Lumineux de puissance		
3	Bouton marche / arrêt de la lame de scie		
4	Interrupteur marche / arrêt du liquide de refroidissement		

PANNEAU DE CONTRÔLE (SH-500M)

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	6	Bouton descente de lame (lentement)
2	Pince / ouvert d'étai	7	Bouton descente de lame (rapide)
3	Bouton marche de la lame de scie	8	Bouton arrêt d'urgence
4	Bouton arrêt de la lame de scie	9	Signal Lumineux de puissance
5	Bouton ascende de lame	10	Bouton de commande de vitesse de descente de la lame

ACCESSOIRES STANDARDS

Dispositif de tension de lame



- Ce dispositif de tension de lame fournit une tension appropriée à la lame de scie.
- Tournez la poignée dans le sens horaire ou antihoraire pour resserrer ou relâcher la tension de la lame.
- Veuillez vérifier la tension de la lame avec le tensiomètre.
- La ligne doit s'aligner avec le pointeur après avoir ajusté la tension.



Ne réglez jamais la tension de la lame lorsque la lame est en marche.

Brosse métallique



La brosse métallique élimine les copeaux métalliques sur les dents de la lame de scie pour prolonger la durée de vie de la lame.



Gardez les mains éloignées de la brosse pendant que la brosse métallique fonctionne.



Éteignez le moteur hydraulique ou l'interrupteur d'alimentation principal avant d'effectuer l'entretien ou le nettoyage du système d'entraînement de la brosse métallique.

Motorréducteur



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



Référez-vous à la section 8 au sujet de l'entretien du réducteur de vitesse.

Poignée de verrouillage pivotante de l'arc de scie



Cette poignée de verrouillage est utilisée pour verrouiller l'arc de la scie lorsqu'il est réglé à l'angle désigné avant la coupe d'onglet.



N'ajustez pas l'angle pendant la coupe.

Bloc de limite supérieure d'arc de scie



L'opérateur doit ajuster la position du bloc de limite supérieure pour ajuster le temps de levage de l'arc de la scie.

Étau manuel (MH-500M)



Pawl



Handwheel

Étapes pour serrer l'étau manuel:
Étape 1 - Soulevez le cliquet et rapprochez l'étau mobile du matériau.
Étape 2 - Posez le cliquet.
Étape 3 - Tournez le volant pour serrer l'étau fermement.

Étau hydraulique (SH-500M)



Utilisez le commutateur de serrage / ouverture de l'étau pour contrôler l'étau hydraulique.

OPTIONNELLE

0.5M, 1M ou 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.

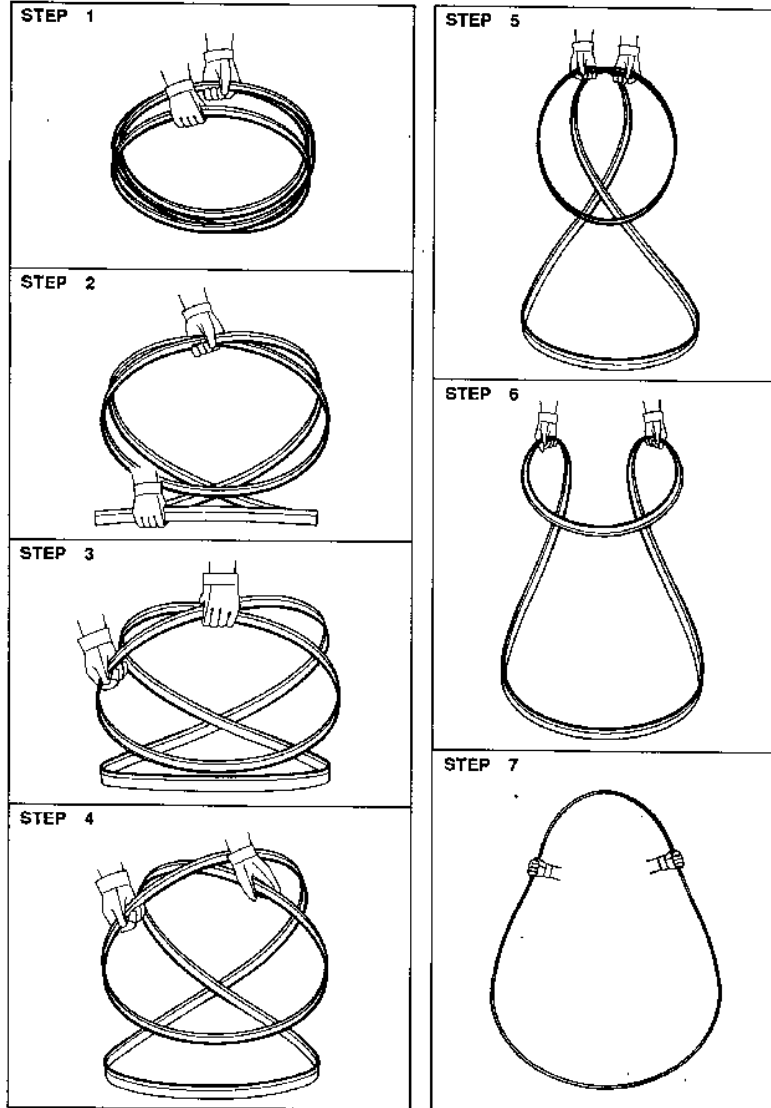
DEROULER ET ROULER LA LAME



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.



Installer une nouvelle lame

Étape 1 - Sélectionnez la lame de scie la plus adaptée à votre pièce en tenant compte de la taille, de la forme et matériel.

Étape 2 - Mettez la machine sous tension.

Étape 3 - Appuyez sur le bouton de montée de l'arc de la scie et élevez l'arc de la scie à la position la plus élevée.

Étape 4 - Relâchez la tension de la lame en tournant la poignée de tension de la lame dans le sens antihoraire. La roue libre se déplacera alors légèrement vers la direction de la roue motrice.



Étape 5 - Ouvrez les couvercles de roue libre et d'entraînement.

Étape 6 - Desserrez le boulon de réglage et éloignez la brosse métallique de la lame.



Étape 7 - Retirez l'ancienne lame. Si nécessaire, nettoyez les inserts en carbure avant d'installer une nouvelle scie lame.

Étape 8 - Placez la nouvelle lame autour de la roue libre et de la roue motrice.

Étape 9 - Insérez la lame dans les inserts en carbure de tungstène gauche et droit. Le dos et les côtés du la lame doit toucher les inserts ainsi que les rouleaux adjacents.

Étape 10 - Placez la lame sur la roue motrice et appuyez sur l'arrière de la lame contre le rebord du roue motrice.

Étape 11 - Assurez-vous que l'arrière de la lame est également pressé contre la bride de la roue folle.

Étape 12 - Appliquer la tension en tournant la poignée de tension de la lame dans le sens des aiguilles d'une montre. Assurez-vous que la tension de la lame est correcte. Une tension adéquate existe lorsque la lame ne glisse pas sur la roue motrice lors de la coupe. Étape 13 - Assurez-vous que les côtés de la lame sont en contact étroit avec les inserts en carbure.

Étape 14 - Fermez doucement les couvercles de roue libre et d'entraînement.

Étape 15 - Appuyez sur le bouton de démarrage de la lame de scie pour démarrer la lame. Laissez la lame tourner pendant quelques rotations, puis appuyez sur le bouton de montée de l'arc de la scie pour élevez l'arc de la scie. Ouvrez les enjoliveurs de roue et assurez-vous que la lame n'est pas tombée des roues motrices et folles. Si la lame s'est décalée, suivez la même procédure pour réinstaller la lame.

Étape 16 - Ajustez la brosse métallique à une position appropriée. Reportez-vous à la section Réglage de la brosse métallique dans cette section.

RÉGLAGE DU BRAS DE SCIE

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



Lors du réglage du bras de guidage, veillez à ne pas heurter l'étai.

Étape 1 - Desserrez la poignée de verrouillage du guide-lame. Réglez ensuite le bras de guidage dans une position adaptée

la taille de votre pièce. Déplacez le guide-lame droit selon l'étiquette pour la coupe d'onglet. Étape 2 - Une fois le réglage effectué, serrez la poignée de verrouillage du guide-lame.



RÉGLAGE DE LA VITESSE DE LA LAME

Selon les besoins de l'opérateur, deux types de poulies peuvent être choisis pour ajuster la vitesse de la lame

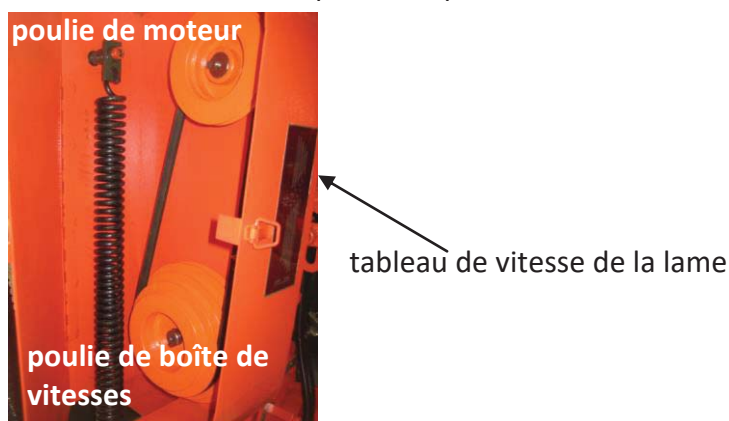
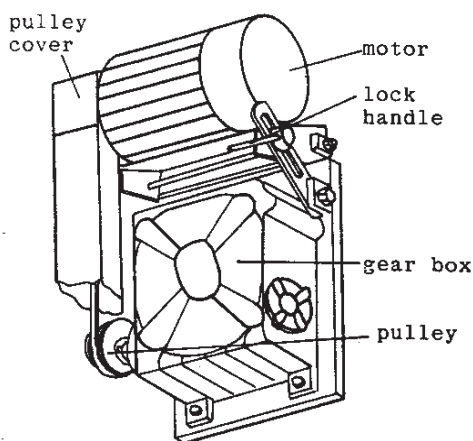
Poulie de marche

Étape 1 - Retirez le couvercle de la poulie.

Étape 2 - Desserrez la poignée de verrouillage entre le moteur et la boîte de vitesses.

Étape 3 - Positionnez la courroie dans les rainures appropriées selon le tableau de vitesse de la lame.

Étape 4 - Assurez-vous que la courroie est correctement positionnée dans la rainure et serrez la poignée de verrouillage. Étape 5 - Remettez le couvercle de la poulie en place.



Poulie variable en continu (en option)

Étape 1 - Réglez le bouton de commande de la vitesse de la lame sur la position «0».

Étape 2 - Appuyez sur le bouton de démarrage de la lame de scie pour démarrer la lame.

Étape 3 - Reportez-vous au tableau de référence de vitesse de lame et tournez le bouton de commande de vitesse de lame pour régler la vitesse de la lame. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la vitesse et dans le sens inverse pour l'augmenter.



Bouton de commande de vitesse de lame

Tableau de vitesse de la lame



RÉGLAGE DU DÉBIT DE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

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

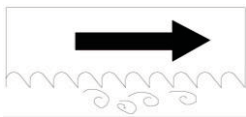
Étape 2 - Pour SH-500M uniquement, appuyez sur le bouton d'abaissement de l'arc de la scie ou sur le bouton d'approche rapide de l'arc de la scie. Étape 3 - Utilisez la vanne de régulation de débit (illustrée ci-dessous) pour régler la quantité de fluide s'écoulant vers la zone de coupe



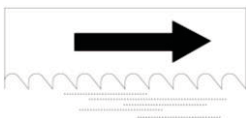
Valve de contrôle de débit



Ajustez le débit si vous observez les changements suivants dans les copeaux générés par la découpe.



Si les copeaux sont tranchants et incurvés, augmentez la quantité de liquide de refroidissement.



Si les copeaux sont granulés, diminuez la quantité de liquide de refroidissement.

RÉGLAGE DE LA BROSSE À FIL

Suivez ces étapes pour ajuster la brosse métallique à la position appropriée:

Étape 1 - Ouvrez le couvercle de la roue motrice. Desserrez le boulon de réglage.

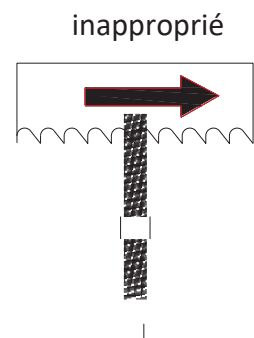
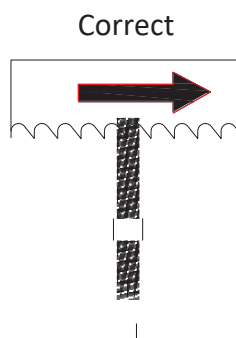
Étape 2 - Ajustez la brosse pour la faire monter / descendre jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la lame de scie

(voir l'illustration ci-dessous).

Étape 3 - Serrez le boulon de réglage. Fermez le couvercle de la roue motrice.



boulon



INSTALLATION DU SUPPORT D'ARRÊT DE MATÉRIEL

Cet appareil est facile à couper la même longueur à plusieurs reprises et économise du temps de réglage.

Étape 1 - Installez la barre de profondeur et serrez la vis de réglage. La barre de profondeur est retirée de la base de la machine pendant le transport pour des raisons de sécurité.

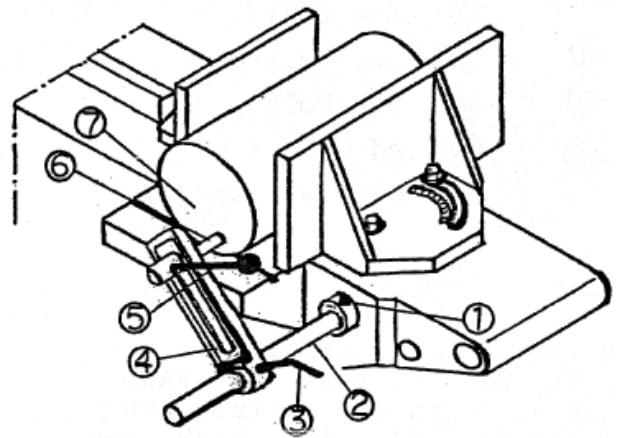
Étape 2 - Soulevez l'arc de la scie et le matériau de serrage fermement avec un étau.

Étape 3 - Abaissez l'arc de la scie pour laisser un jeu d'environ 1 mm entre le bord des dents de la lame de scie et le haut du matériau. Ensuite, mesurez la longueur de coupure souhaitée.

Étape 4 - Desserrez le boulon de fixation.

Étape 5 - Faites glisser et positionnez la butée de manière à ce que l'extrémité de la butée soit orientée vers l'extrémité avant du matériau. Serrez ensuite la poignée de la butée pour fixer la butée dans le support.

Étape 6 - Déplacez le support de butée vers la pièce à travailler de sorte que l'extrémité de la butée touche juste l'avant du matériau, puis serrez le boulon de fixation.



- ① Set screw
- ② Depth bar
- ③ Fastening bolt
- ④ Stopper bracket
- ⑤ Stopper handle
- ⑥ Stopper
- ⑦ Front end of material

RODER LA LAME DE SCIE

Lorsqu'une nouvelle lame de scie est utilisée, assurez-vous d'abord de casser la lame avant de l'utiliser pour un fonctionnement réel et prolongé. Le fait de ne pas casser la lame entraînera une efficacité moins qu'optimale.

Pour effectuer cette opération de rodage, les instructions suivantes doivent être suivies:

Étape 1 - Réduisez la vitesse de la lame à la moitié de son réglage normal.

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

Étape 3 - Une fois l'opération de rodage terminée, redéfinissez tous les paramètres sur les 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 :

Mettez sous tension et exécutez un test de performances de base une fois l'installation de la machine terminée. Suivez ces étapes pour tester les performances de la machine:

Étape 1 - Démontez les supports et les boulons d'expédition.

Étape 2 - Activez le commutateur de relais dans le boîtier de commande.

Étape 3 - Déplacez l'arc de la scie vers l'arrière. (Si votre pompe à liquide de refroidissement est en marche arrière et que la machine ne peut pas fonctionner, veuillez changer la phase électrique.)

Étape 4 - Retirez la graisse antirouille avec de l'huile de nettoyage ou du kérosène.

Étape 5 - Démarrez la pompe de refroidissement.

Étape 6 - Test de l'arc de scie ascendant / descendant

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 la pièce du travail.

Étape 4 – Serrez la 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 la 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.



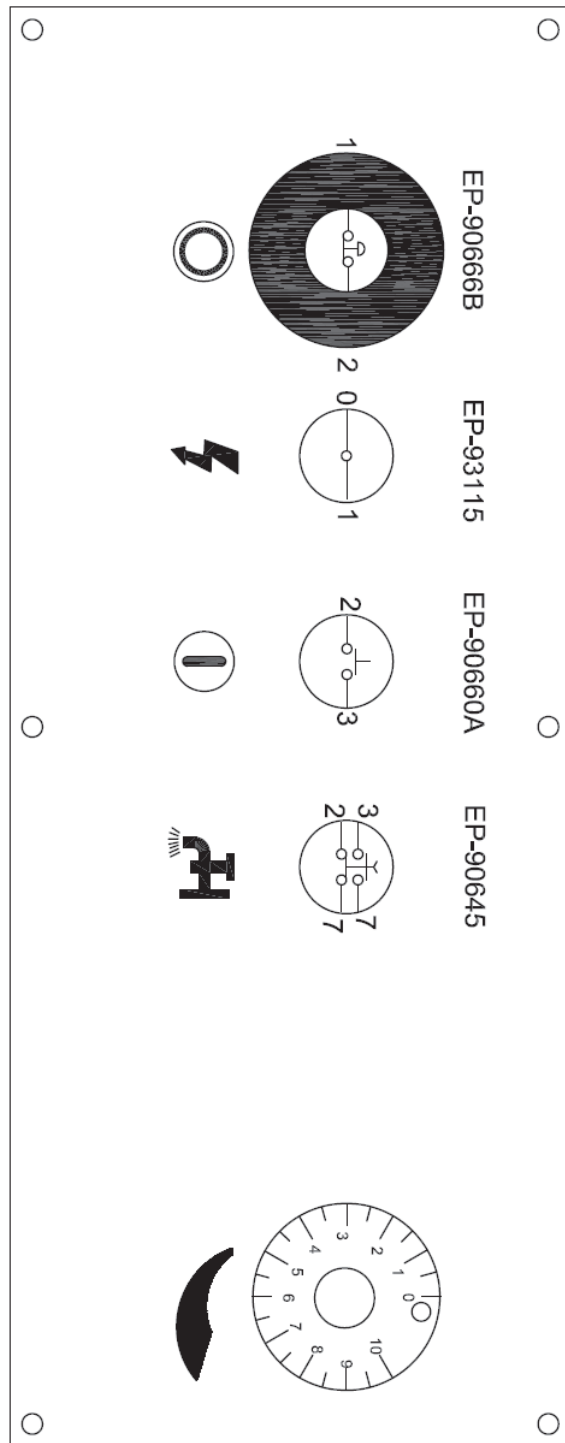
PROCEDURE POUR ARRETER UN TRAVAIL EN COURS

- 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..

Section 5

SYSTÈME ÉLECTRIQUE

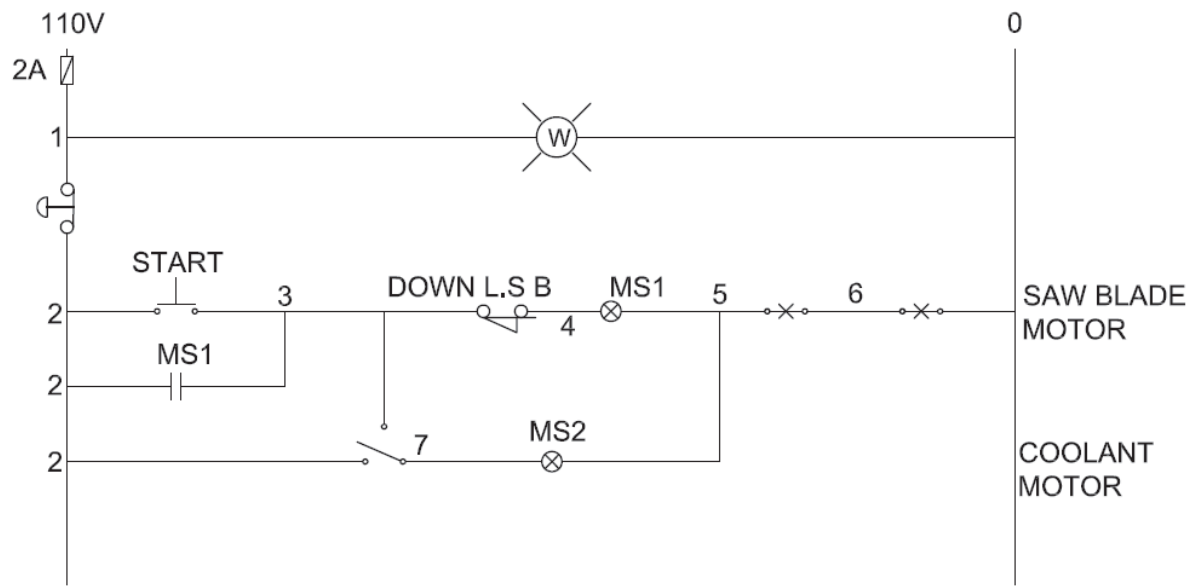
SCHÉMAS DE CIRCUIT ÉLECTRIQUE



FOR MH-500M/MH-330ER

高聖精密機電股份有限公司 COSEN MECHATRONICS CO., LTD.	圖名 Control Panel Layout 面板配置圖	圖號 EL-MH500M-000S0-A	繪圖	官韋劭	日期	1031009	版本
			審核	詹凱賀	日期	1031009	S0

Fig 5-1 Control Panel Layout



FOR MH-500M/MH-330ER


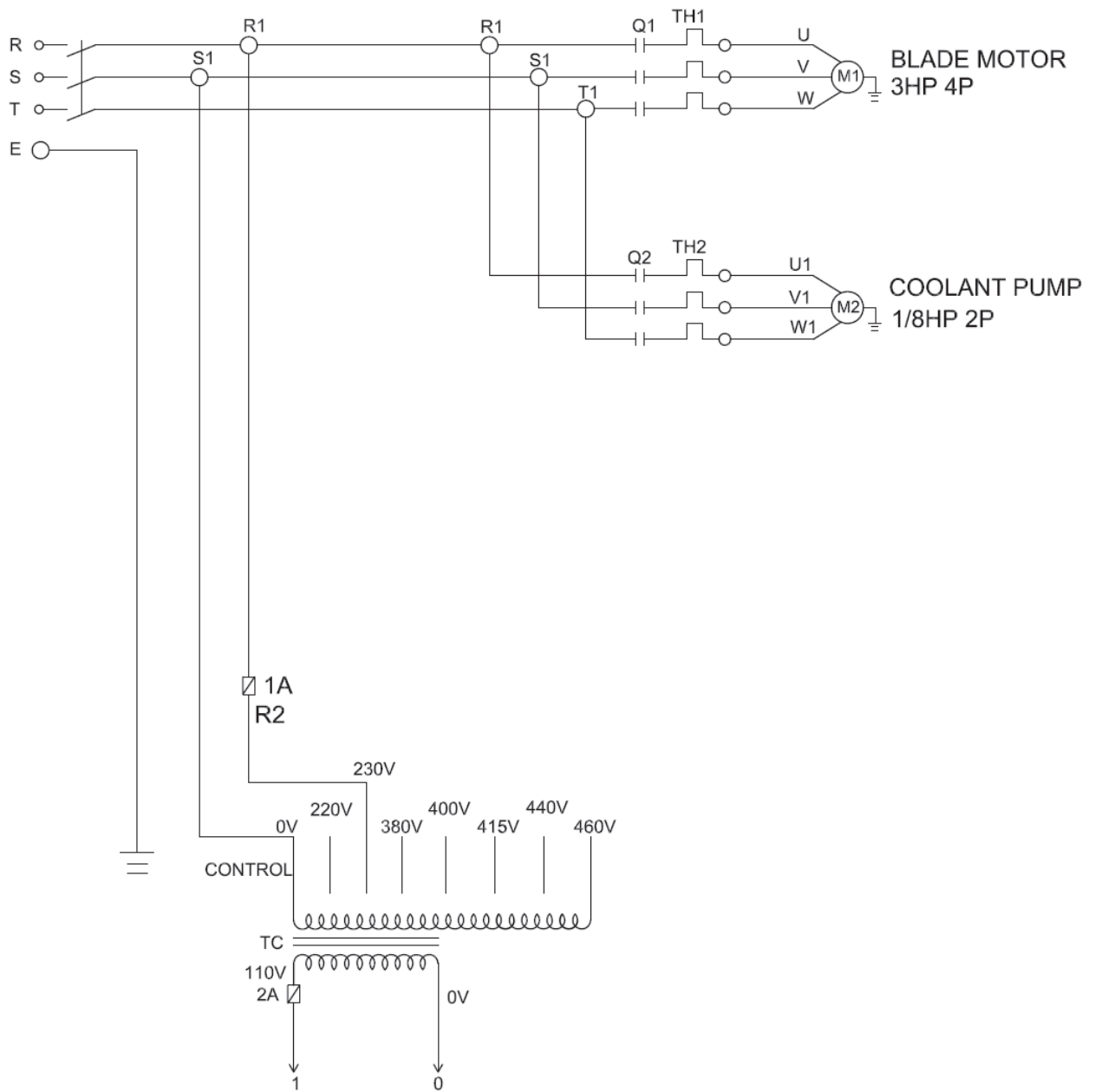
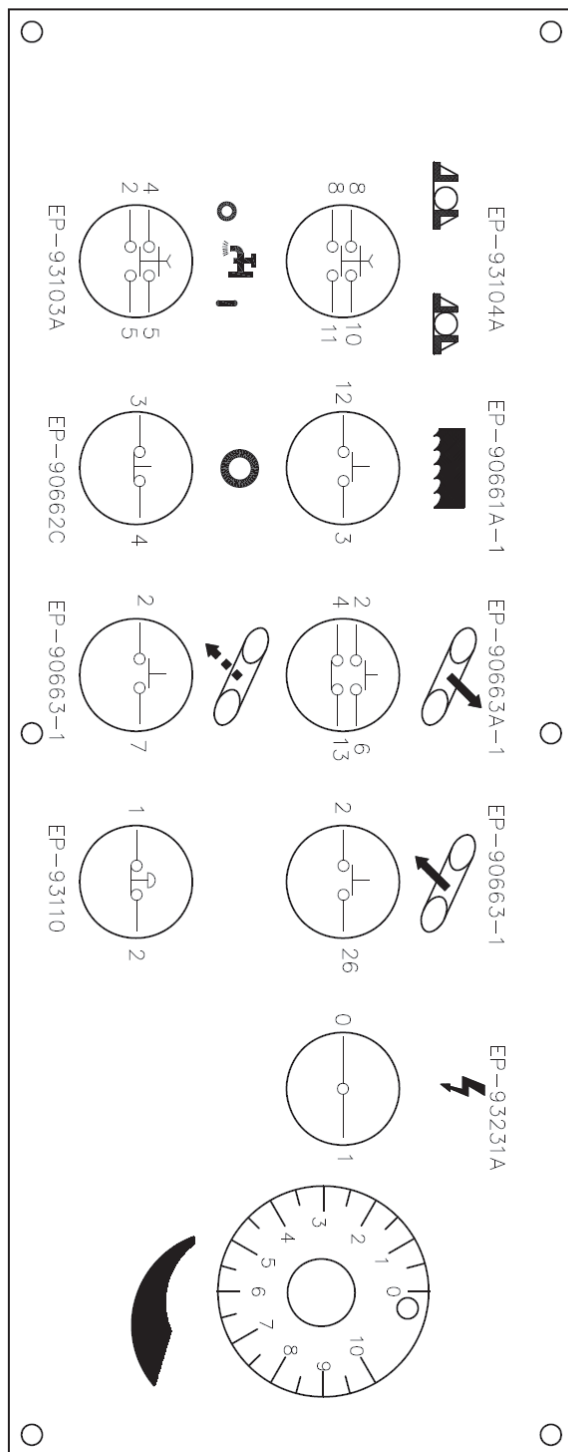
 高聖精密機電股份有限公司 COSEN MECHATRONICS CO., LTD.	圖名	110V 電路系統 AC 110V circuitry	圖號	EL-MH500M-000S0-B	繪圖	官韋劭	日期	1031009	版本
					審核	詹凱賀	日期	1031009	S0

Fig 5-2 AC 110V Circuitry



FOR MH-500M/MH-330ER

Fig 5-3 Power Supply Layout



FOR SH-500M/SH-330ER

 高聖精密機電股份有限公司 Cosen Mechatronics Co., Ltd.	圖名	Control Panel Layout 面板配置圖	圖號	EL-SH500M-000S0-A	繪圖	林真如	日期	20150810	版本
					審核	詹凱賀	日期	20150810	S0

Fig 5-4 Control Panel Layout (non-CE)

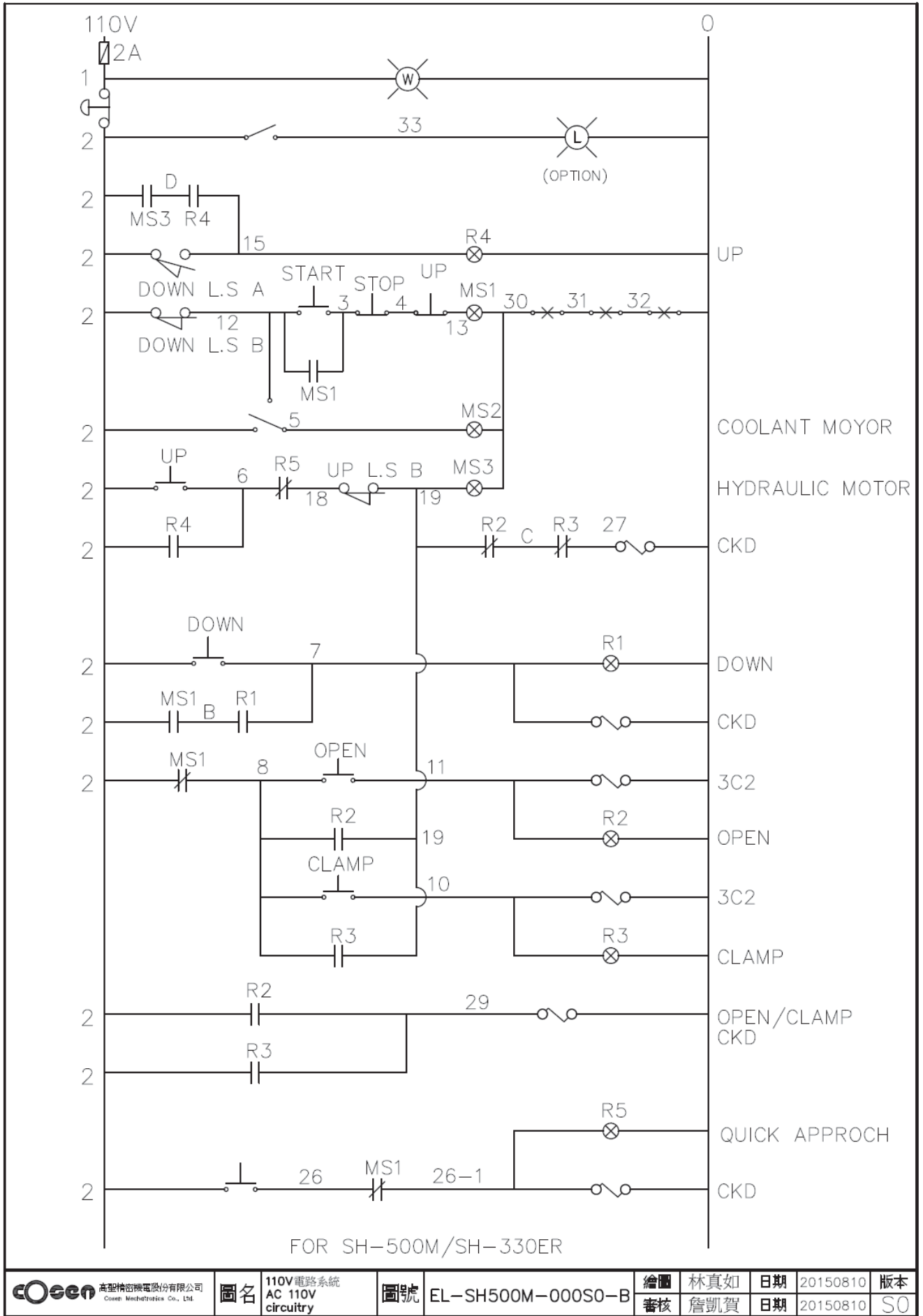
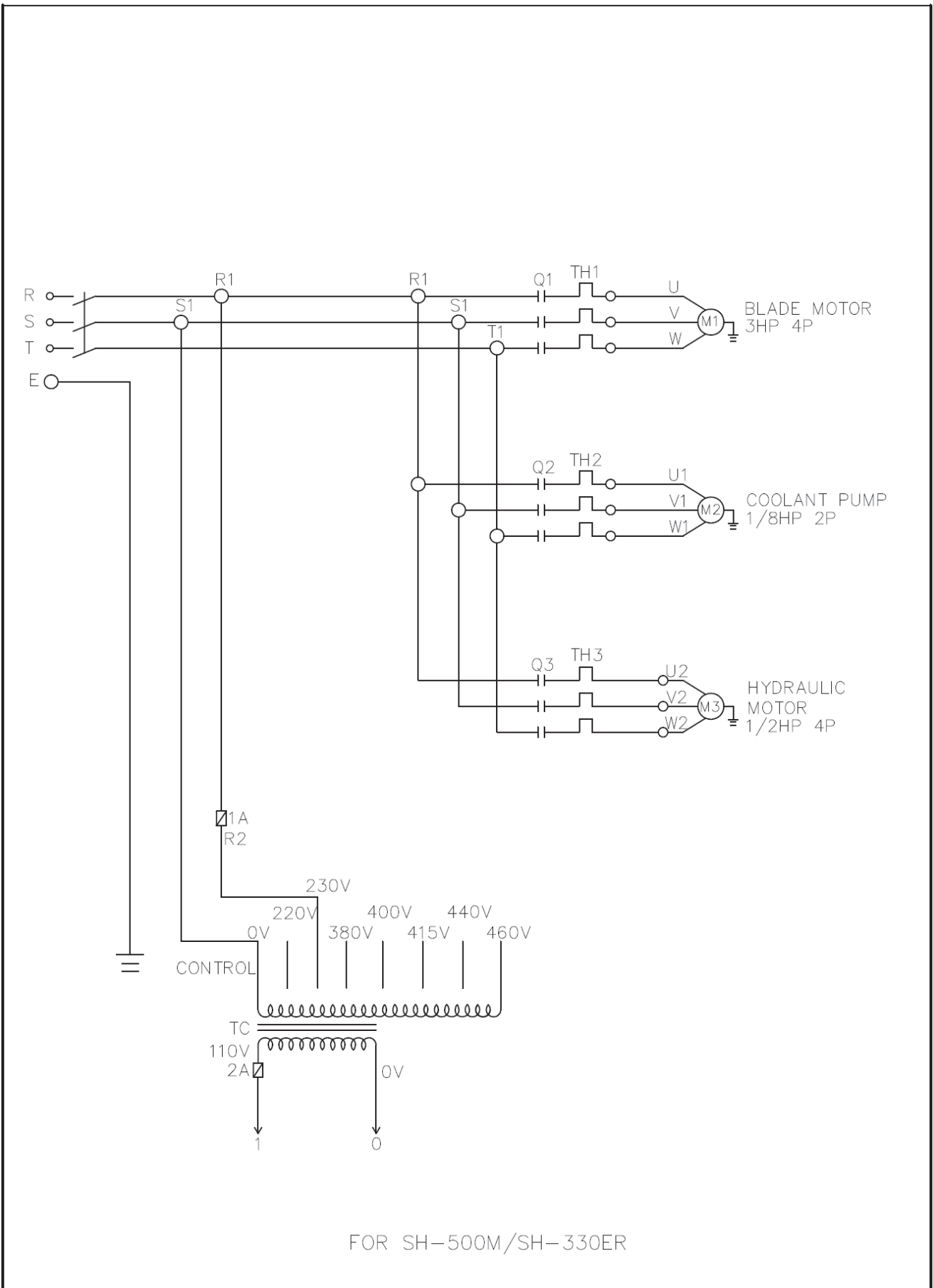
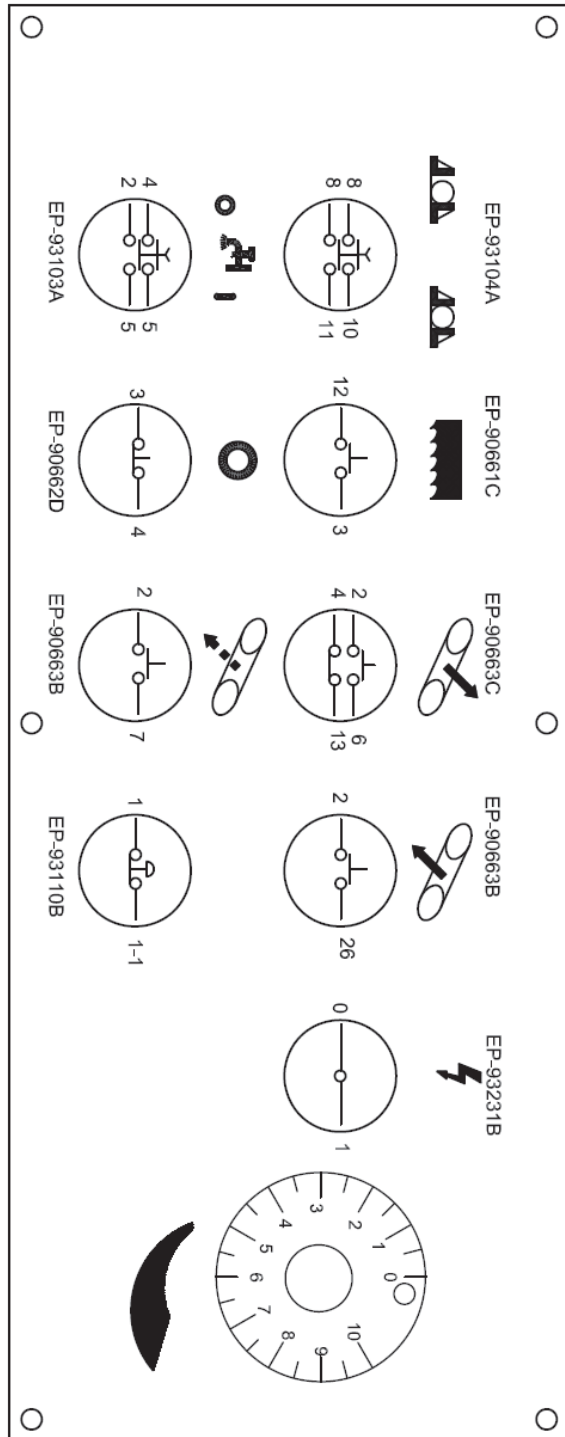


Fig 5-5 AC 110V Circuitry (non-CE)



 高聖精密機電股份有限公司 Cosen Mechatronica Co., Ltd.	圖名	Power Supply Layout 動力配置圖	圖號	EL-SH500M-000S0-C	繪圖	林真如	日期	20150810	版本
					審核	詹凱賀	日期	20150810	S0

Fig 5-6 Power Supply Layout (non-CE)




 高聖精密機電股份有限公司 COSSEN MECHATRONICS CO., LTD.	圖名	Control Panel	圖號	EL-SH500M-000S1-A	繪圖	林真如	日期	20150811	版本
		Layout			審核	詹凱賀	日期	20150811	S1
		面板配置圖							

Fig 5-7 Control Panel Layout (CE)

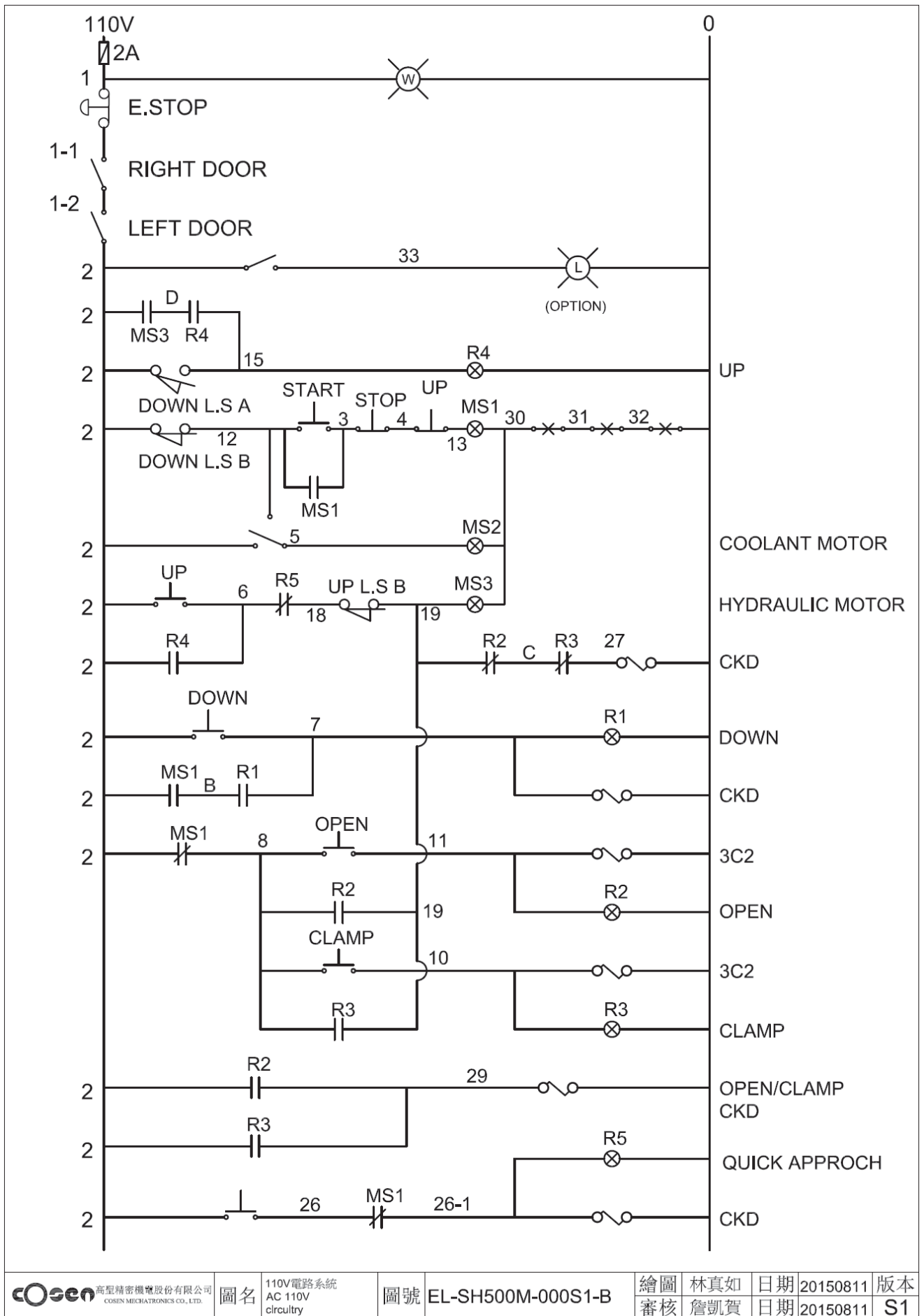
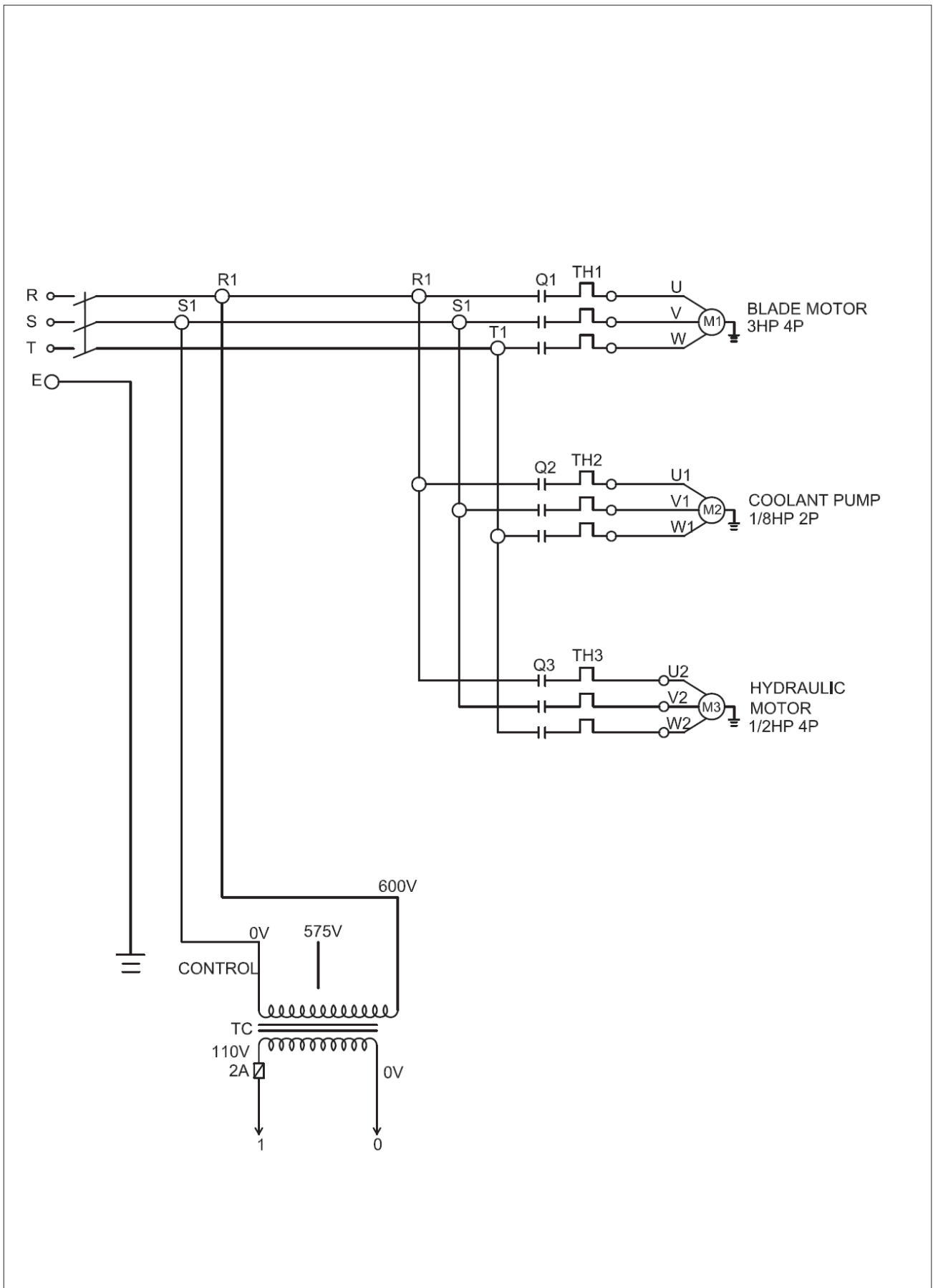


Fig 5-8 AC 110V Circuitry (CE)



 高聖精密機電股份有限公司 COSEN MECHATRONICS CO., LTD.	圖名	Power Supply Layout 動力配置圖	圖號	EL-SH500M-000S1-C	繪圖	林真如	日期	20150811	版本
					審核	詹凱賀	日期	20150811	S1

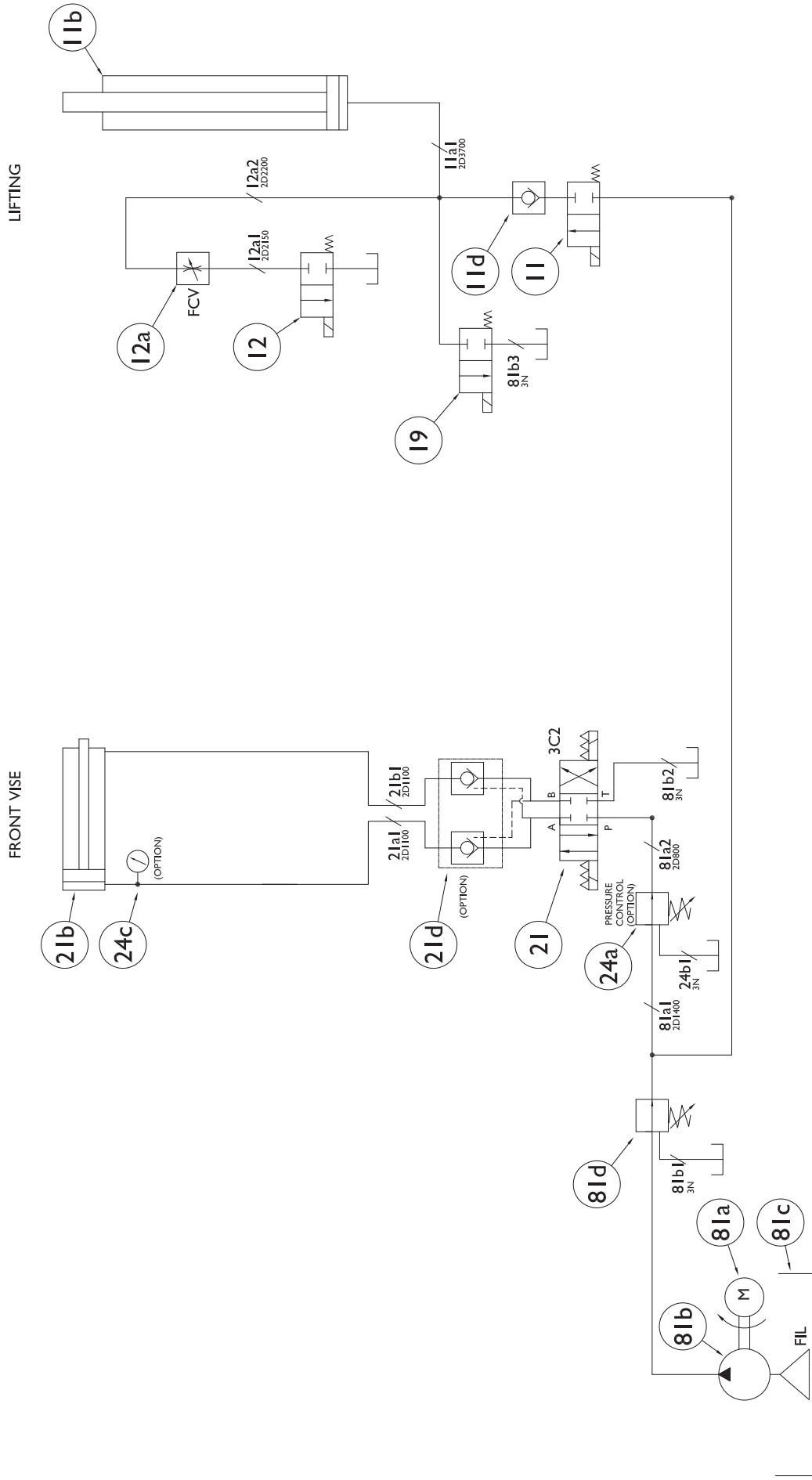
Fig 5-9 Power Supply Layout (CE)

Section 6

SYSTÈME HYDRAULIQUE

SCHÉMA DE CIRCUIT HYDRAULIQUE

SH-500M HYDRAULIC CIRCUIT



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:

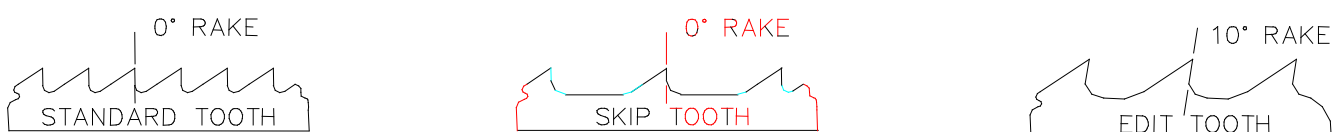


Fig. 5.3 Trois types des dents

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:

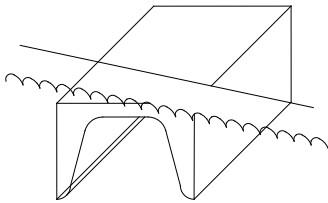
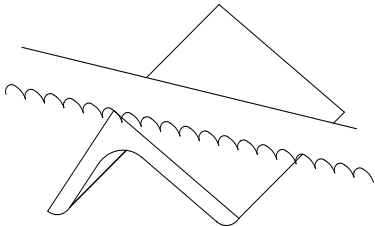
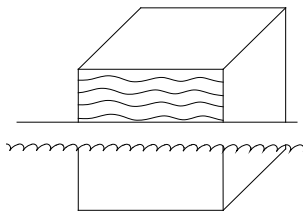
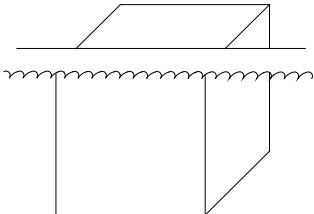
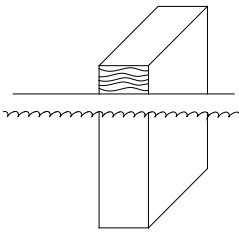
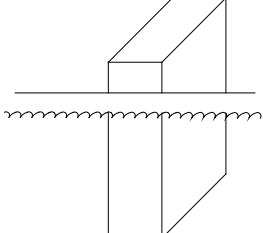

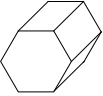



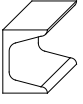
PRATIQUES DE SCIAGE	
CORRECTEMENT	INCORRECTEMENT
	
Plusieurs dents travail de contact	Dents frappent trachant
	
Dents grossières puces claires librement	Les dents trop fines pour les grandes matières solides
	
Trois ou plusieurs dents sur le mur de coupe	Dents grossières rip sur paroi mince

Fig. 5.4 Quelques règles pour la coupe

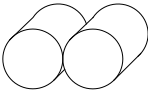
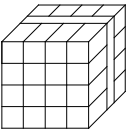
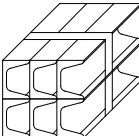
Stock solide:

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

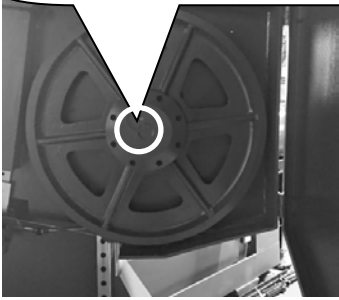

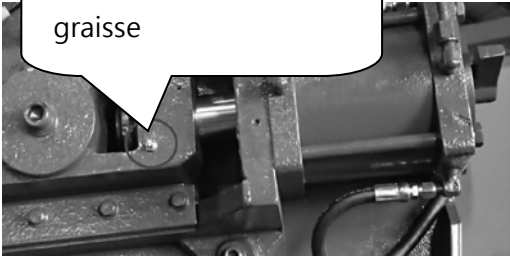

Maintenance Trimestrielle

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)

Trou d'injection de graisse:

 <p>Buse d'injection de graisse</p>	<ol style="list-style-type: none">1. Gicleurs d'injection de graisse au milieu de la roue motrice et de la roue libre; (Vous devez faire tourner la roue jusqu'à ce que vous voyez la buse d'injection de graisse.)  <p>: La position de l'injection indique.</p> <ol style="list-style-type: none">2. Veuillez injecter la graisse dans la buse.
 <p>Buse d'injection de graisse</p>	<ol style="list-style-type: none">1. Gicleur d'injection de graisse sur le dispositif de tension de la lame.  <p>: La position de l'injection indique.</p> <ol style="list-style-type: none">3. Veuillez injecter la graisse dans la buse.

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%~85% (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
	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 GÉNÉREAUX 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.
lame ligne Run-out ou Run-in	Roues hors de la ligne	Régler les roues
	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.
torsion de la lame	tension de lame incorrecte	Desserrer ou serrer la tension sur 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
Usure prématurée des dents	Lame de liaison dans la coupe	pression d'alimentation Diminution
	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.

LES PIÈCES

RECOMMANDATIONS SUR LES PIÈCES DE RECHANGE

LISTE DES PIÈCES

RECOMMANDATIONS SUR LES PIÈCES DE RECHANGE

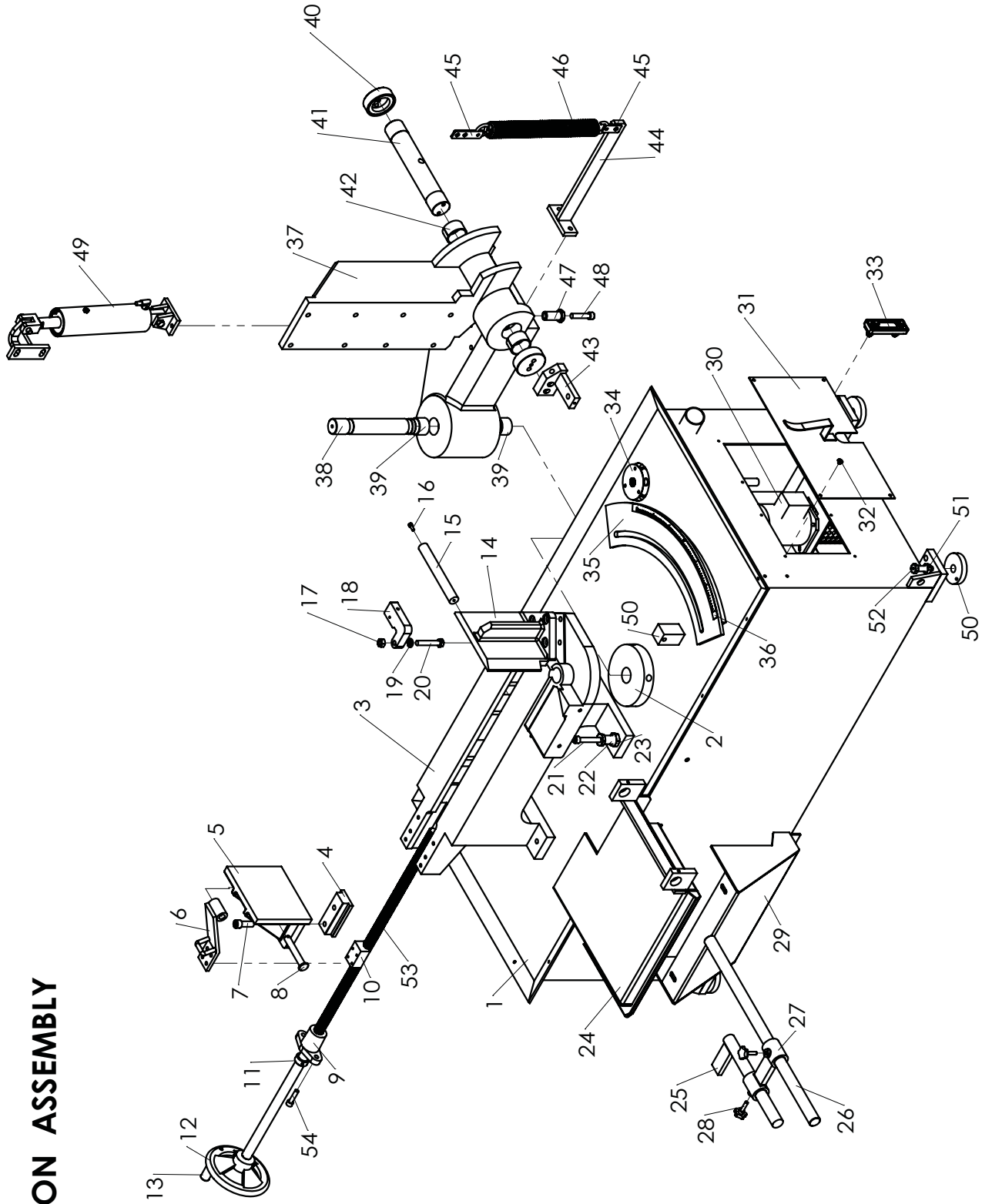
Le tableau suivant répertorie les pièces de rechange courantes que nous vous suggérons d'acheter à l'avance:

Nom de la pièce	Nom de la pièce
Lame de Scie	Filtre du réservoir de liquide de refroidissement
Brosse métallique	Plaques d'acier
Inserts en carbure	Patin à roulettes
Roulements	Pompe de liquide de refroidissement
Joint étanche de réservoir hydraulique	courroie d'entraînement
Une rondelle en caoutchouc	Joint plumeau
Réducteur de vitesse	Joint Huile
Joint torique	Anneau élastique
Roue motrice	Roue de ralenti



05MH-500M SERIES PART LIST

PART A
MACHINE FOUNDATION ASSEMBLY
PART NO:M500M-10000





05MH-500M SERIES PART LIST

PART A MACHINE FOUNDATION ASSEMBLY PART NO:M500M-10000

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME(CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	S500M-1001	base	底座	500M	1	PCS
2	MER-2104	turning base	旋轉座		1	PCS
3	MER-2001T	bed	床面		1	PCS
4	MBR-9028	sliding bracket	虎鉗滑塊	500M用	1	PCS
5	MBR-9031	movable vise	活動虎鉗		1	PCS
6	MER-2013A	force plate	施力板	500M半牙用	1	PCS
7	PBA-14-40	bolt	有頭內六角螺絲	M14x40L	1	PCS
8	MBR-9027	pin	帶頭銷		1	PCS
9	MJA-1012	guide screw holder	導螺桿座		1	PCS
10	MJA-1054	nut	螺桿螺母		1	PCS
11	MJA-1013	fixed holder	導螺桿固定圈		1	PCS
12	PP-52020	handwheels	手輪	KRN160 ψ20.5/16*1孔.6" 20φ	1	PCS
13	PP-52030	conical knobs	手輪柄	FN 80 3/8	1	PCS
14	S500M-2201	fixed vise jaw	固定虎鉗		1	PCS
15	MER-2018	shaft	螺桿支撐桿		1	PCS
16	PBA-6-15	bolt	有頭內六角螺絲	M6x15L	2	PCS
17	POA-12-175	nut	螺母	M12	1	PCS
18	SER-2011	stopper block	角度擋塊		1	PCS
19	PQA-12	spring washer	彈簧華司	Φ 12	1	PCS
20	PLA-12-70	hexagon head bolt	外六角螺絲	M12x70L	1	PCS
21	PBA-12-70	bolt	有頭內六角螺絲	M12x70L	4	PCS
22	AHA-0610	adjusting bolt	調整螺絲	M22x54L	4	PCS
23	AHA-0611	adjusting nut	調整螺母	M22	4	PCS
24	SER-9033	pallet	托盤		1	PCS
25	MBR-9037	stopper	定寸桿		1	PCS
26	MBR-9039	depth bar	定寸滑桿		1	PCS
27	MBR-9036	stopper bracket	定寸滑座		1	PCS
28	PP-53009	screw	梅花螺絲	M10x22L	2	PCS
29	S500M-1203	bracket	托盤支架		1	PCS
30	PP-32051-CE-AM55	coolant pump	浸水泵補	1/8HP 3ψ 200-240V/380-440V 0.43/0.32A 180L (你好)	1	PCS
31	MER-1002	cover	泵門板		1	PCS
32	PFA-6-5	screw	丸頭螺絲	M6x5L	4	PCS
33	PP-21030A	fluid level	水面計		1	PCS
34	M3L-8-09B	filter plate	漏水網		1	PCS
35	MER-1006B	turning slide	旋轉軌道		1	PCS
36	MER-2002D	angle scale	角度銘板		1	PCS
37	BRMER-2107W	joint base	關節座		1	PCS



05MH-500M SERIES PART LIST

**PART A
MACHINE FOUNDATION ASSEMBLY
PART NO:M500M-10000**

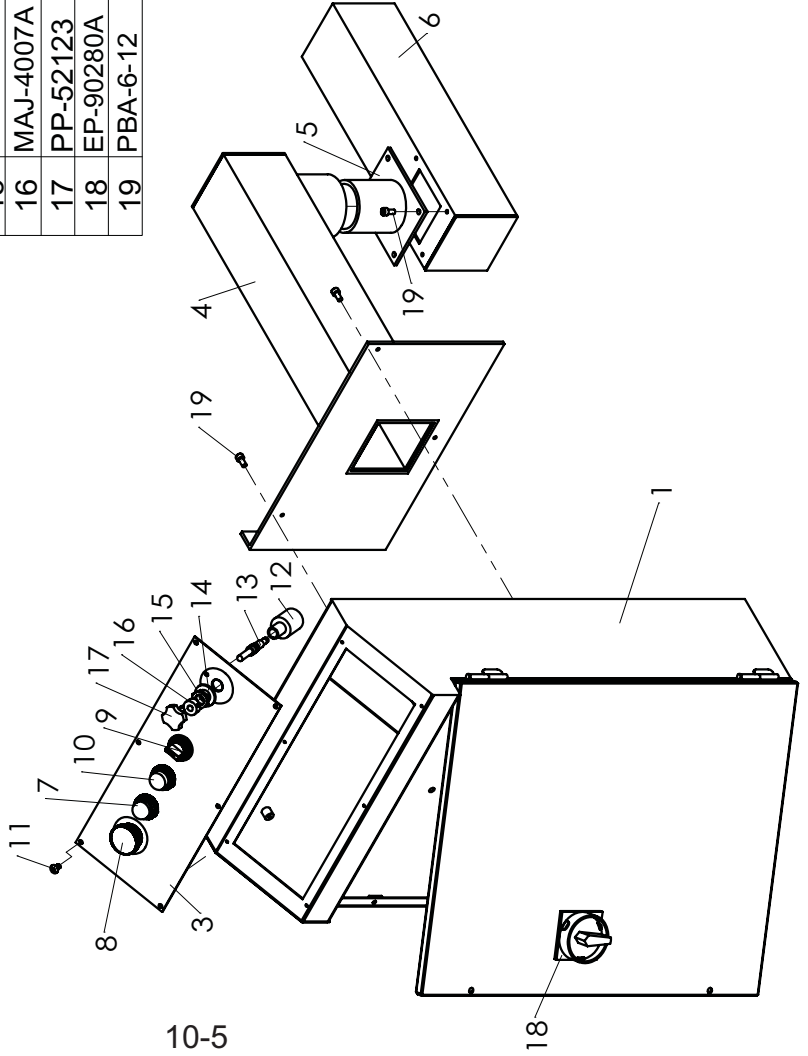
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME(CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
38	MER-2103	turning axis	旋轉軸		1	PCS
39	PP-13230	du-bushing	乾式軸承	4030	2	PCS
40	MER-2106	joint axis cover	關節軸蓋		2	PCS
41	S500M-1155	joint axis	關節軸		1	PCS
42	PP-13002	du-bushing	乾式軸承	BM5030 F65 (NDC)	2	PCS
43	S500M-3019	sawhead stopper	鋸弓停擋		1	PCS
44	MER-2004	spring hanging bracket	彈簧掛桿		1	PCS
45	MER-2006	spring hanging plate	回程彈簧勾片	長短各一	1	PCS
46	MAE-1039C	spring	彈簧	彈簧 (直)330ER	1	PCS
47	AHA-0610	adjusting bolt	調整螺絲		2	PCS
48	PBA-12-55	screw	有頭內六角螺絲	M12x55L	2	PCS
49	MBR-91600	cylinder module	鋸弓油壓缸組		1	PCS
50	BAAHR-1055	base support	底座墊塊	ψ80*15	4	PCS
51	POA-14-20	nut	螺母	M14	4	PCS
52	PLA-14-45	hexagon head bolt	外六角螺絲	M14x45L	4	PCS
53	S500M-2031	guide screw shaft	導螺桿		1	PCS
54	PBA-10-40	bolt	有頭內六角螺絲	M10x40L	2	PCS



05MH-500M SERIES PART LIST

PART E
ELECTRIC BOX ASSEMBLY
PART NO: M500M-13000

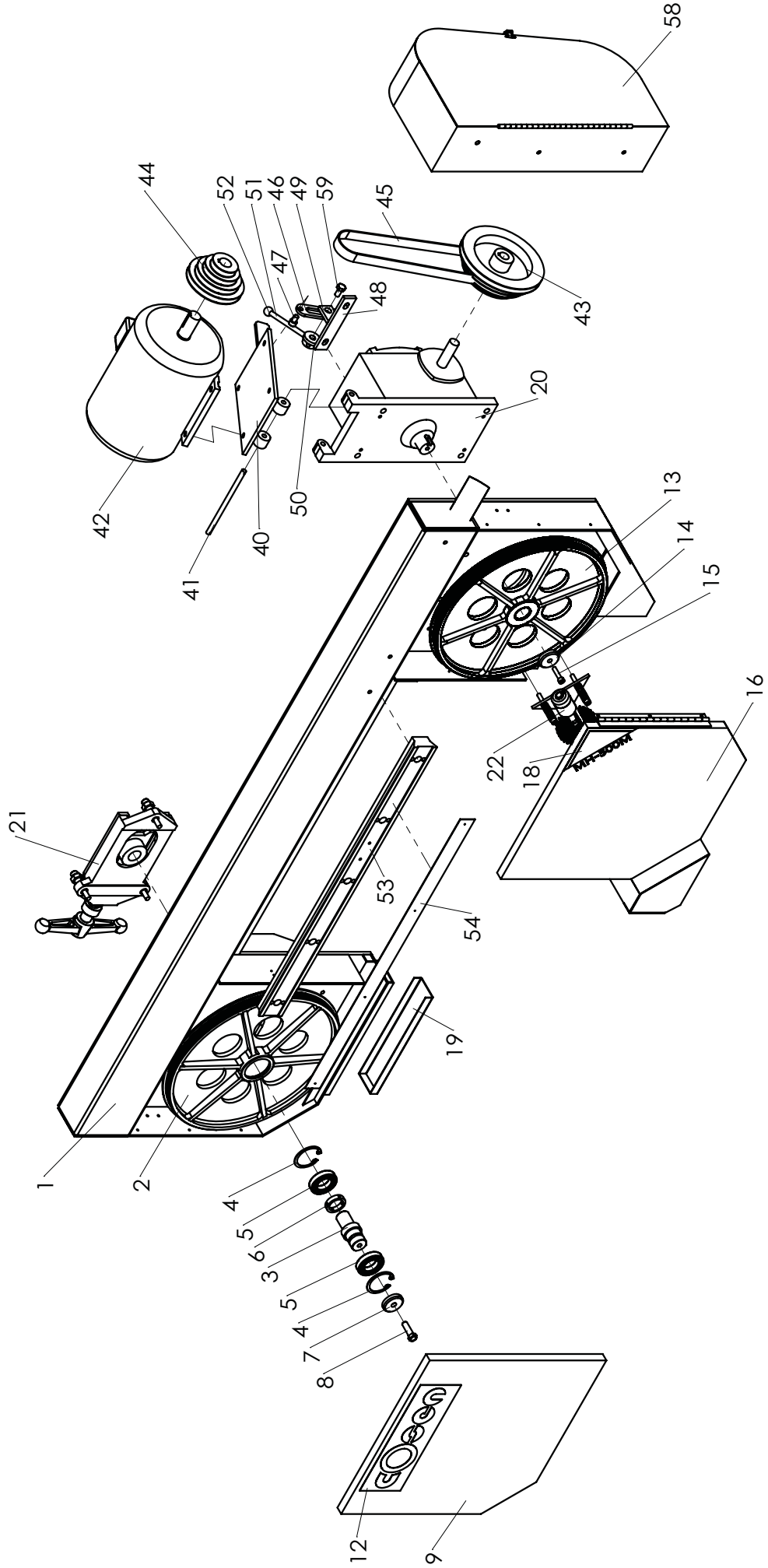
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	S500M-1301	control box	控制箱		1	PCS
3	MER-5008	data plate	控制面板	MH-500M用	1	PCS
4	MER-5006	rotate bracket	控制箱旋轉座		1	PCS
5	MER-5007-1	rotate base-1	控制箱旋轉固定座-1		1	PCS
6	MER-5007-2	rotate base-2	控制箱旋轉固定座-2		1	PCS
7	EP-93115	indicating lamp	指示燈	25φ 黃色 AC110V	1	PCS
8	EP-90666B	push button	連鎖式按鈕開關	25φ1B	1	PCS
9	EP-93111	select switch button	選擇開關	25φ二段2A	1	PCS
10	EP-90660A	push button(green)	綠色平頭按鈕	25φ1A	1	PCS
11	PFA-5-8	screw	有頭內六角螺絲	M5x8L	6	PCS
12	S500M-1741	flow control valve	流量控制閥本體		1	PCS
13	S500M-1743	adjusting rod	流量調整桿		1	PCS
14	PPA-16	washer	平面華司	M16	1	PCS
15	MAJ-4010	nut	六角螺帽	M16x1.5	1	PCS
16	MAJ-4007A	pointer&bracket	指針及座		1	PCS
17	PP-52123	knob	梅花調整把手	ENF63 ψ7.8 不要牙	1	PCS
18	EP-90280A	interlock switch	門式開關		1	PCS
19	PBA-6-12	screw	丸頭螺絲(十字)	M6x12L	7	PCS





05MH-500M SERIES PART LIST

PART B
SAW BOW ASSEMBLY
PART NO:M500M-30000





05MH-500M SERIES PART LIST

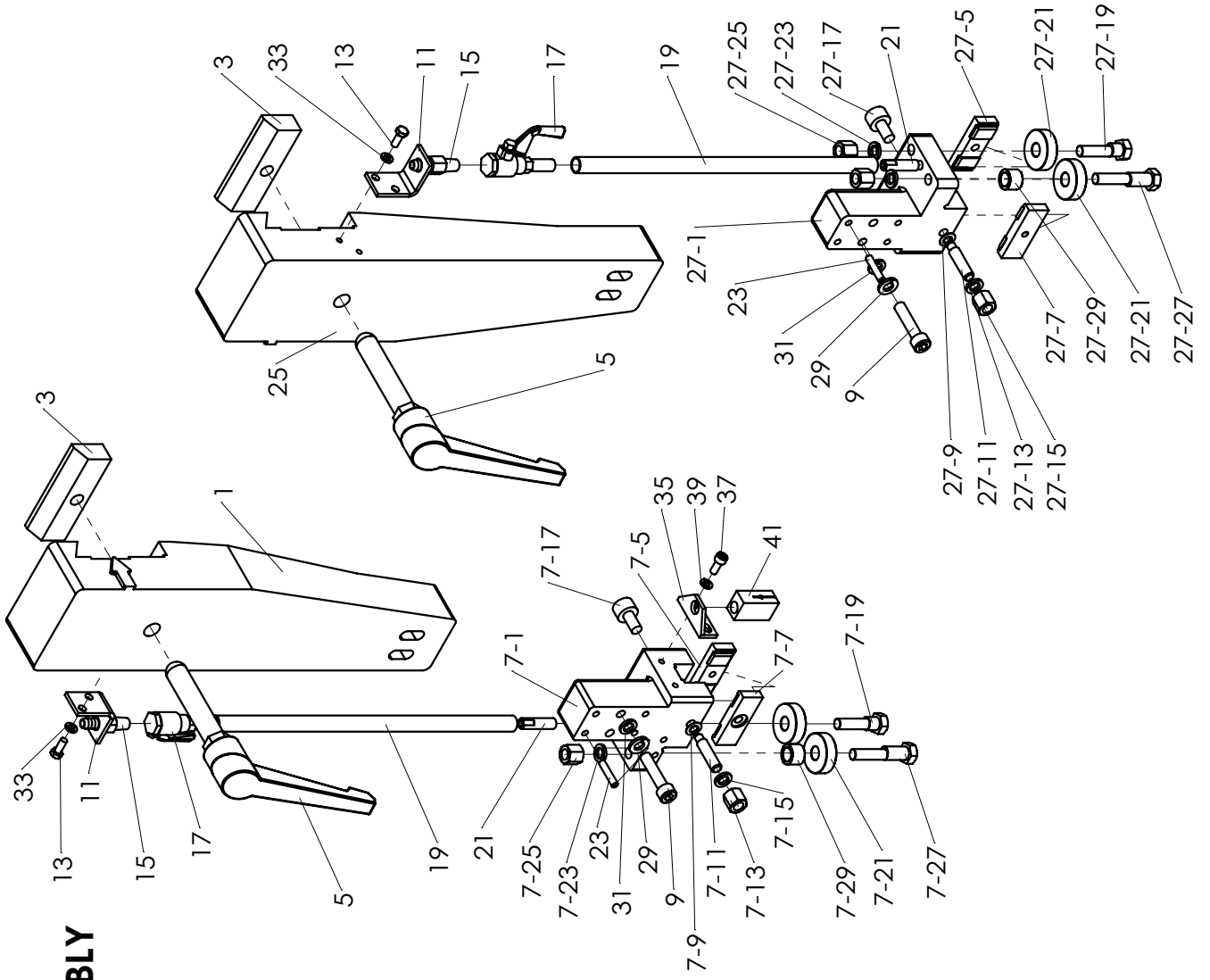
PART B SAW BOW ASSEMBLY PART NO:M500M-30000

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	MER-3001C	saw bow	鋸弓		1	PCS
2	MER-3101	idle wheel	上輪	25W	1	PCS
3	MER-3102	idle wheel shaft	上輪軸		1	PCS
4	PP-58103	snap ring	扣環	R62	2	PCS
5	PP-14255	bearing	軸承	6007Z	2	PCS
6	MER-3103	bearing washer	上軸承墊圈		1	PCS
7	MBR-9127	washer	上軸鎖緊墊圈		1	PCS
8	MER-3112A	screw	油嘴螺絲	M12xP1.75x25	1	PCS
9	MER-3104	cover	上輪箱蓋		1	PCS
12	AHA-0666	cosen plate	COSEN銘牌	CS-224 1t	1	PCS
13	MER-3105	drive wheel	下輪		1	PCS
14	MER-3107	washer	下輪鎖緊墊圈		1	PCS
15	PBA-8-35	screw	有頭內六角螺絲	M8x35L	1	PCS
16	MER-3106	cover	下輪箱蓋		1	PCS
18	M500M-3097B	serial plate	機型銘牌	MH-500M CS255	1	PCS
19	MBR-9104A	U slot	U型槽		1	PCS
20	PP-16045B	reducer	減速機	80# 1/30 軸長29 (出軸徑φ35) D080ZD03B30B(工機)	1	PCS
21	MBR-91819	tension module	張力調整組	PART B1	1	PCS
22	M500M-32200	wire brush assembly	鋼刷座組	PART D	1	PCS
40	AER-3015A	motor base plate	馬達底板		1	PCS
41	MER-3011	set pipe	馬達底板關節軸		1	PCS
42	PBH3-D418-C	motor	馬達	3HP 3φ 60HZ 230/460V 8.3/4.2A 4P(位移)(群策)	1	PCS
43	MJA-2011C	reducer pulley	減速機皮帶輪(有段)		1	PCS
44	SJY-1119C	motor pulley	馬達皮帶輪(有段)		1	PCS
45	PP-56131	belt	皮帶	1030VA 23-22	1	PCS
46	MJA-2068	adjusting plate	馬達調整滑板		1	PCS
47	PBA-10-15	screw	有頭內六角螺絲	M10x15L	2	PCS
48	MER-3009A	bracket	長調整固定塊		1	PCS
49	MER-3009B	bracket	短調整固定塊		1	PCS
50	SJY-1127	fixed nut	固定螺母		1	PCS
51	SJY-1126	fixed handle lever	馬達調整固定把手		1	PCS
52	PP-52040	black ball	塑膠球	3/8"	1	PCS
53	S500M-3101	slide plate	鋸臂滑板		1	PCS
54	S500M-3111	ruler plate	鋸臂銘板	CS-247	1	PCS
58	MER-3014	pulley cover	普利護蓋(有段)		1	PCS
59	PLA-10-20	screw	外六角螺絲	M10x20L	1	PCS



05MH-500M SERIES PART LIST

PART C
GUIDE BRACKET ASSEMBLY
PART NO: M500M-31000





05MH-500M SERIES PART LIST

PART C

GUIDE BRACKET ASSEMBLY

PART NO: M500M-31000

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME(CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	S500M-3103	left guide arm	活動鋸臂		1	PCS
3	MJA-2032	clamp block	鋸臂固定塊		2	PCS
5	PP-5211J	guide arm handle set	鋸臂把手組		2	PCS
7-1	S500M-3131	left insert holder	左導輪座		1	PCS
7-5	MBR-9106	fixed insert	固定鑄鋼片		1	PCS
7-7	MBR-9107	movable insert	活動鑄鋼片		1	PCS
7-9	PP-57300	spring	蝶型彈簧	6.2x12.5x0.5	1	PCS
7-11	MER-3207	adjusting bolt	鑄鋼片調整螺栓		1	PCS
7-13	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	1	PCS
7-15	POA-8-125	nut	螺母	M8	1	PCS
7-17	PBA-8-16	bolt	有頭內六角螺絲	M8x16L	1	PCS
7-19	MER-3209	fixed bolt	軸承固定軸(短)		1	PCS
7-21	PP-14270	bearing	軸承	6200VV	2	PCS
7-23	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	2	PCS
7-25	POA-8-125	nut	螺母	M8	2	PCS
7-27	MER-3208	fixed bolt	軸承固定螺絲(長)		1	PCS
7-29	AHA-0708A	washer	導輪墊圈		1	PCS
9	PBA-8-35	bolt	有頭內六角螺絲	M8x35L	4	PCS
11	MJA-2041	bracket	水龍頭基板		2	PCS
13	PLA-5-12	hexagon head bolt	外六角螺絲	M5x12L	4	PCS
15	MJA-2043	coolant nozzle	水管接頭		2	PCS
17	PP-43132A	switch button valve	開關閘	1/8"	2	PCS
19		hose	水管	1/4x1500L	2	PCS
21	MAB-6014	fixed coolant nozzle	固定塊水管接頭		2	PCS
23	PAA-5-25	set screw	止付螺絲		8	PCS
25	S500M-3105	right guide arm	固定鋸臂	M5x25L	1	PCS
27-1	S500M-3161	right insert holder	右導輪座		1	PCS
27-3	MJS-9008	insert	下壓鑄鋼片		1	PCS
27-5	MBR-9106	fixed insert	固定鑄鋼片		1	PCS
27-7	MBR-9107	movable insert	活動鑄鋼片		1	PCS
27-9	PP-57300	spring	蝶型彈簧	6.2x12.5x0.5	1	PCS
27-11	MER-3207	adjusting bolt	鑄鋼片調整彈簧		1	PCS
27-13	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	1	PCS
27-15	POA-8-125	nut	螺母	M8	1	PCS
27-17	PBA-8-16	screw	有頭內六角螺絲	M8x16L	1	PCS
27-19	MER-3209	fixed bolt	軸承固定軸(短)		1	PCS



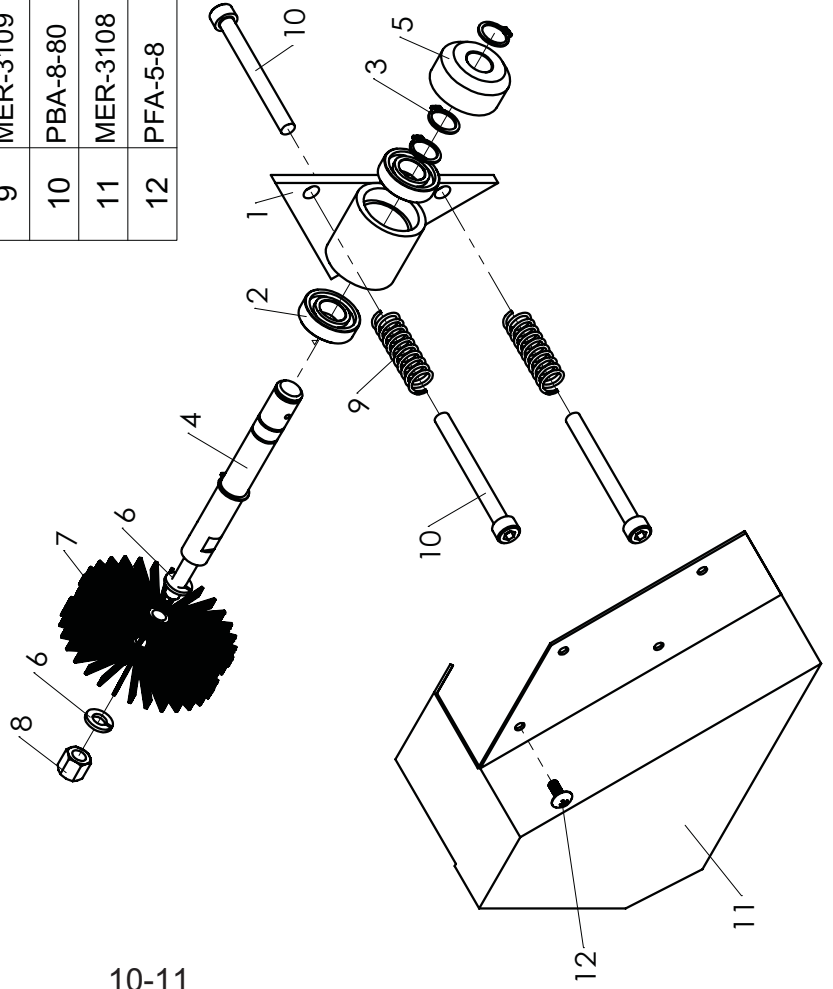
05MH-500M SERIES PART LIST

PART C GUIDE BRACKET ASSEMBLY PART NO: M500M-31000

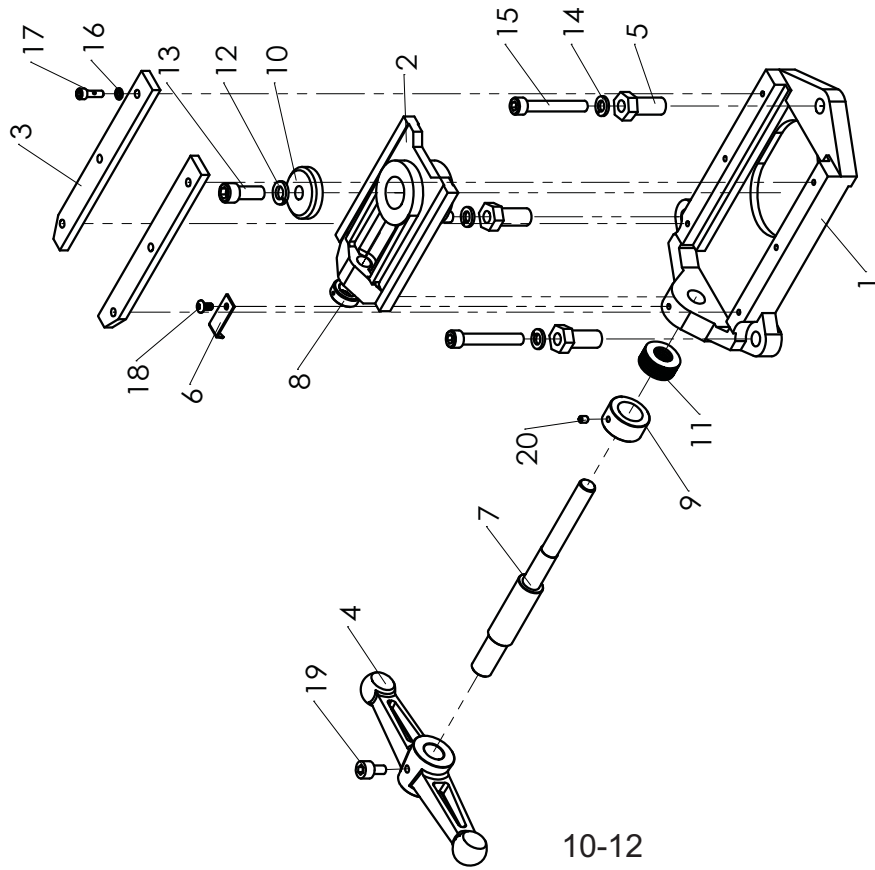
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME(CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
27-21	PP-14270	bearing	軸承	6200VV	1	PCS
27-23	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	2	PCS
27-25	POA-8-125	nut	螺母	M8	2	PCS
27-27	MER-3208	fixed bolt	軸承固定軸(短)		2	PCS
27-29	AHA-0708A	washer	導輪墊圈		1	PCS
29	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	4	PCS
31	PPA-8	washer	平面華司	M8	4	PCS
33	PQA-5	spring washer	彈簧華司	M5	4	PCS
35	SJY-1134A	bracket	水龍頭固定座		1	PCS
37	PBA-5-10	screw	有頭內六角螺絲	M5x10L	2	PCS
39	PQA-5	spring washer	彈簧華司	M5	2	PCS
41	SJY-1152	coolant block	鋸帶冷卻頭		1	PCS

**PART D
WIRE BRUSH ASSEMBLY
PART NO:M500M-32200**

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	MBR-9132-B	bearing holder	鋼刷軸承座		1	PCS
2	PP-14250	bushing	軸承	6002ZZ	2	PCS
3	PP-52097	C-ring	扣環	S15	4	PCS
4	MBR-9129	brush shaft	鋼刷軸		1	PCS
5	MBR-9131	brush drive wheel	鋼刷傳動輪		1	PCS
6	PPA-8	washer	平面華司	Φ 8	2	PCS
7	PP-58002	wire brush	鋼刷		2	PCS
8	POA-8-125	nut	螺母	M8	1	PCS
9	MER-3109	spring	鋼刷壓縮彈簧		2	PCS
10	PBA-8-80	screw	有頭內六角螺絲	M8x80L	3	PCS
11	MER-3108	cover	鋼刷護蓋		1	PCS
12	PFA-5-8	screw	丸頭螺絲(十字)	M5x8L	1	PCS



**PART B1
TENSION MODULE ASSEMBLY
PART NO: MBR-91819**

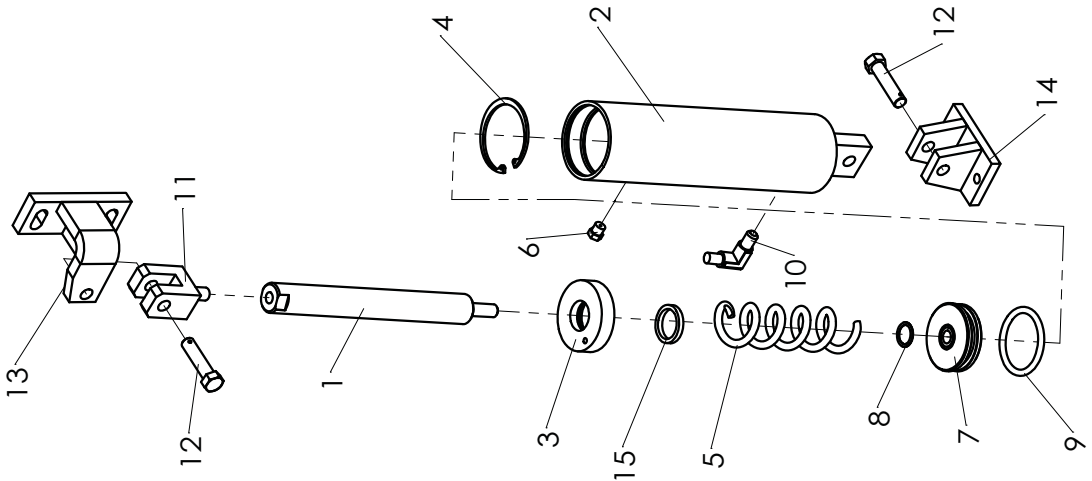


ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	MBR-9181	tension body	張力滑座		1	PCS
2	MBR-9182	slide piece	張力滑板		1	PCS
3	MBR-9184	guide plate	壓板		2	PCS
4	MER-3002	handle bar	張力把手		1	PCS
5	SJY-1104	adjusting bolt	張力調整螺絲		3	PCS
6	AHR-2056	pointer	張力指針		1	PCS
7	MBR-9128A	blade tension screw	張力螺桿		1	PCS
8	MBR-9185	collar	張力定位圈		1	PCS
9	AER-3105	ring	張力指示環		1	PCS
10	MBR-9127	washer	下軸鎖緊墊圈		1	PCS
11	PP-57200	spring	蝶型彈簧		6	PCS
12	PQA-12	spring washer	彈簧華司	M12	1	PCS
13	PBA-12-30	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M12x30L	1	PCS
14	PQA-10	spring washer	彈簧華司	M10	3	PCS
15	PBA-10-70	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M10x70L	3	PCS
16	PQA-6	spring washer	彈簧華司	M6	1	PCS
17	PLA-6-20	Hexagon head bolt	外六角螺絲	M6x20L	1	PCS
18	PFA-5-8	screw	丸頭螺絲	M5x8L	1	PCS
19	PBA-8-16	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M8x16L	1	PCS
20	PAA-6-8	set screw	止付螺絲(公)	M6x8L	1	PCS

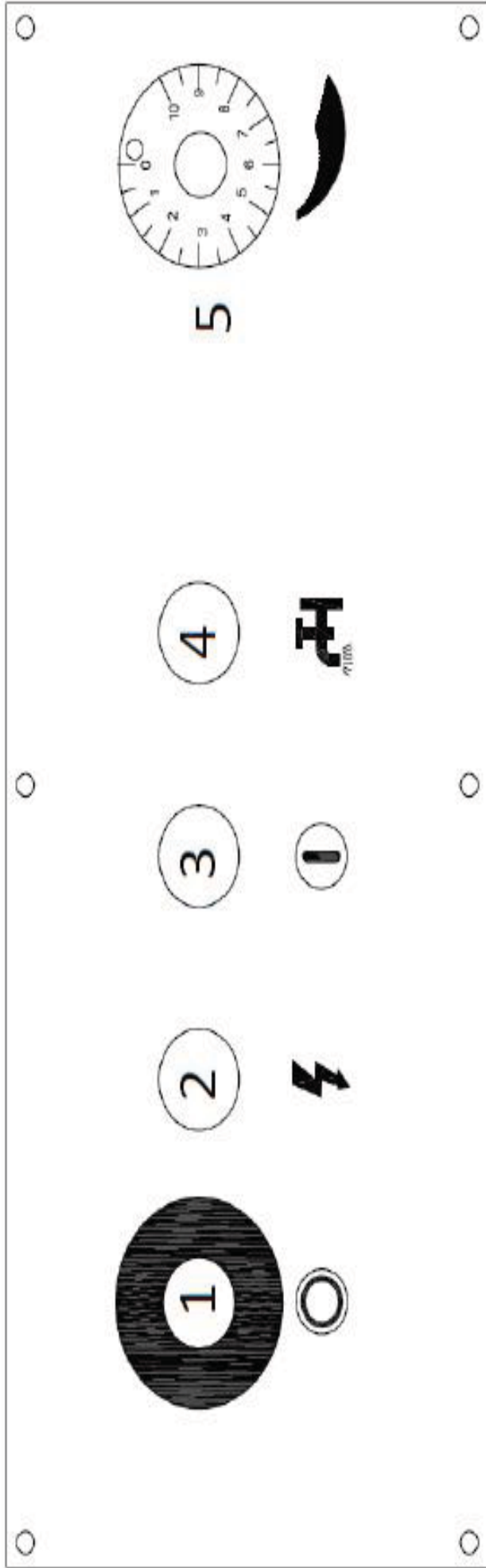


05MH-500M SERIES PART LIST

PART A2 CYLINDER MODULE ASSEMBLY PART NO: SBR-91600



ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	MBR-9163	piston rod	活塞桿		1	PCS
2	MBR-9164	cylinder	缸管		1	PCS
3	MBR-9159	cylinder front cap	油缸前蓋		1	PCS
4	PTR-65	snap ring	扣環	R65	1	PCS
5	PP-57402	spring	彈簧	7x35x150	1	PCS
6	C320G-1721		透氣螺絲		1	PCS
7	SBR-9168	piston	活塞(鋸弓)		1	PCS
8	PP-59074	o-ring	O型環	NOK P-18	1	PCS
9	PP-59150	oil seal	O型環	P-53	1	PCS
10	PP-20250	elbow joint	彎接頭		1	PCS
11	MER-2302	cylinder join bracket	油缸連接座		1	PCS
12	MAE-1031A	pin	油壓缸長插銷		1	PCS
13	MER-2303	cylinder bracket	油缸上固定座		1	PCS
14	S500M-3271	cylinder bracket	油缸下固定座		1	PCS
15	PP-51150	oil seal	U型油封	UHS 28x35.5x5	1	PCS

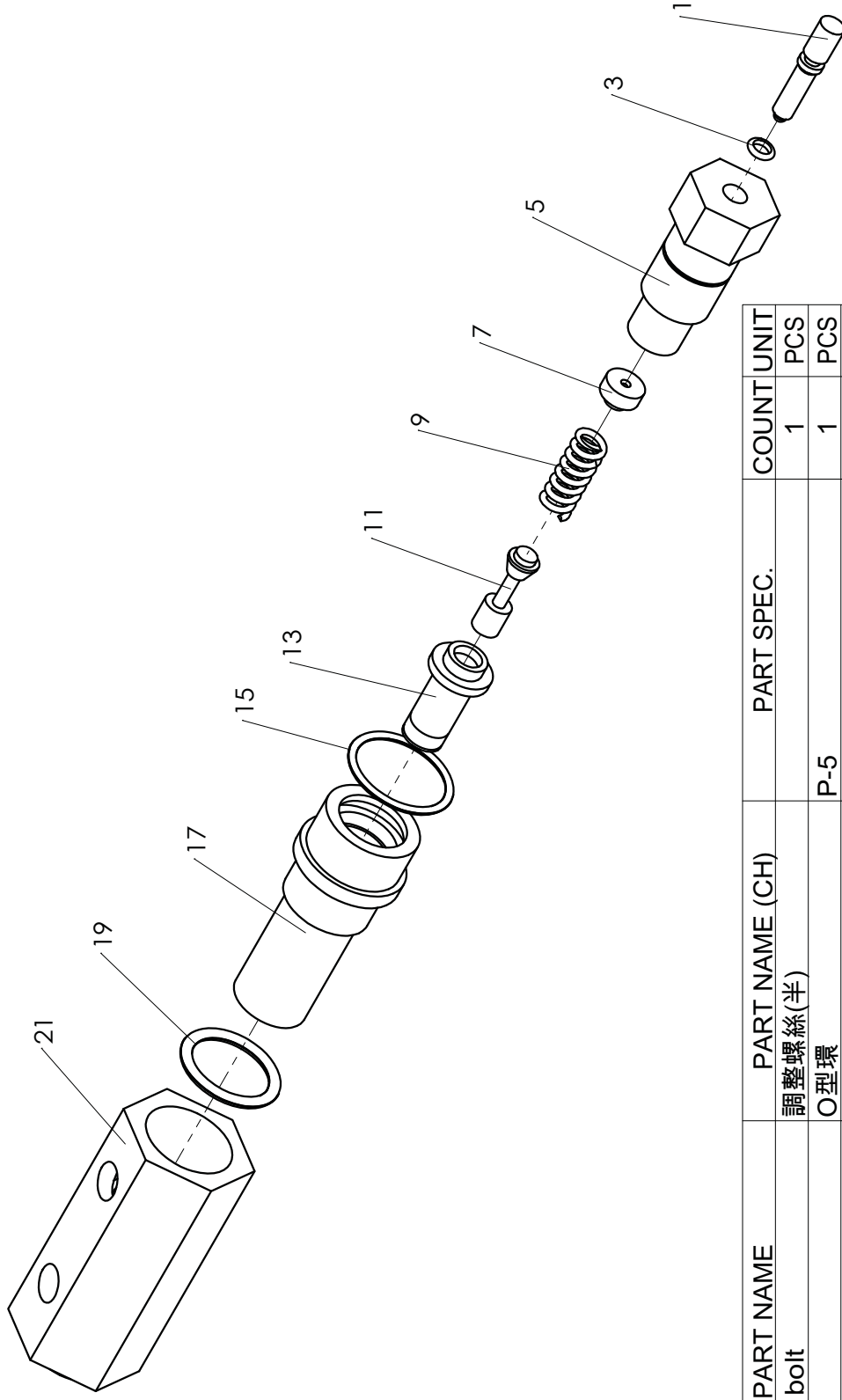


No.	PART NUMBER	PART Name IN ENG.	PART Name IN CHI.	Q'TY
1	EP-90666A	Emergency stop button	緊急停止按鈕	1
2	EP-90615	Power indicator lamp	電源指示燈	1
3	EP-90660A	Saw blade start button	鋸刀啟動按鈕	1
4	EP-90645A	Coolant pump selector	冷卻泵選擇	1
5	EP-90769	Blade descend speed control knob	鋸刀下降速度控制旋鈕	1



05SH-500M SERIES PART LIST

PART A1
RELIEF VALVE ASSEMBLY
 PART NO: ACA-10100



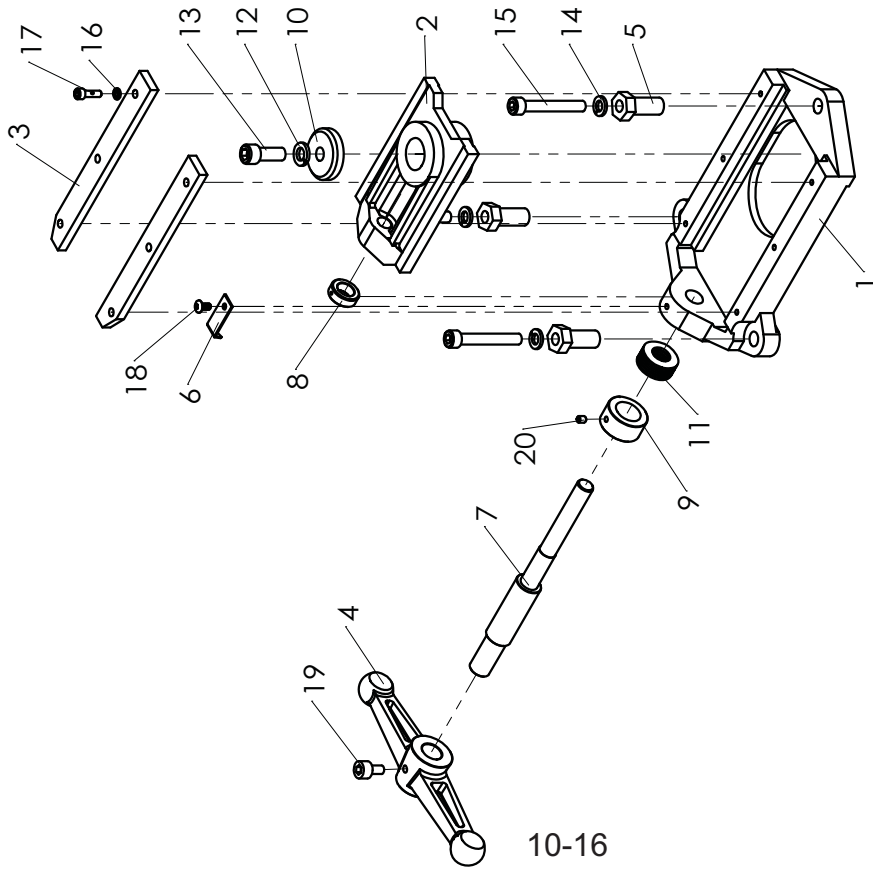
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	ACA-1010B	adjusting bolt	調整螺絲(半)		1	PCS
3	PP-59010	o-ring	O型環	P-5	1	PCS
5	ACA-1010A	valve sleeve	螺柱套(半)		1	PCS
7	ACA-1010C	spring seat	彈簧底座(半)		1	PCS
9	ACA-1010D	spring	彈簧(半)		1	PCS
11	ACA-1010E	valve plunger	閥塞(半)		1	PCS
13	ACA-1010F	valve port	閥口(半)		1	PCS
15	PP-59085	o-ring	O型環	P-22.4	1	PCS
17	ACA-1010	valve frame	洩壓閥本體		1	PCS
19	PP-59101	o-ring	O型環	P-26	1	PCS
21	SKM-1040	valve seat	減壓閥固定座		1	PCS



05SH-500M SERIES PART LIST

PART B1 TENSION ASSEMBLY PART NO: MBR-91819

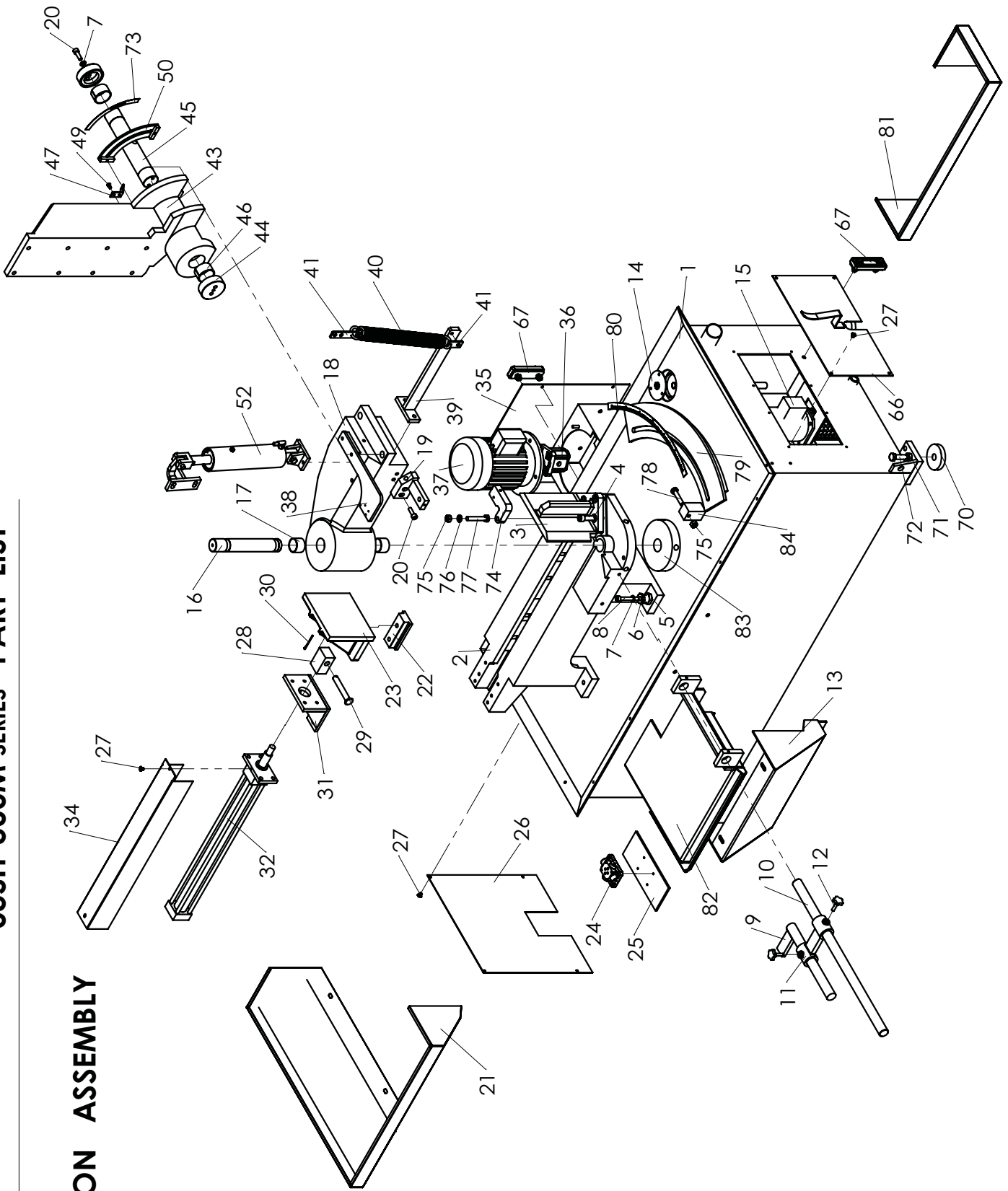
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	MBR-9181	tension body	張力滑座		1	PCS
2	MBR-9182	slide piece	張力滑板		1	PCS
3	MBR-9184	guide plate	壓板		2	PCS
4	MER-3002	handle bar	張力把手		1	PCS
5	SJY-1104	adjusting bolt	張力調整螺絲		3	PCS
6	AHR-2056	pointer	張力指針		1	PCS
7	MBR-9128A	blade tension screw	張力螺桿		1	PCS
8	MBR-9185	collar	張力定位圈		1	PCS
9	AER-3105	ring	張力指示環		1	PCS
10	MBR-9127	washer	下軸鎖緊墊圈		1	PCS
11	PP-57200	spring	蝶型彈簧		6	PCS
12	PQA-12	spring washer	彈簧華司	M12	1	PCS
13	PBA-12-30	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M12x30L	1	PCS
14	PQA-10	spring washer	彈簧華司	M10	3	PCS
15	PBA-10-70	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M10x70L	3	PCS
16	PQA-6	spring washer	彈簧華司	M6	1	PCS
17	PLA-6-20	Hexagon head bolt	外六角螺絲	M6x20L	1	PCS
18	PFA-5-8	screw	丸頭螺絲	M5x8L	1	PCS
19	PBA-8-16	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M8x16L	1	PCS
20	PAA-6-8	set screw	止付螺絲(公)	M6x8L	1	PCS





05SH-500M SERIES PART LIST

**PART A
MACHINE FOUNDATION ASSEMBLY
PART NO: S500M-10000**





05SH-500M SERIES PART LIST

PART A MACHINE FOUNDATION ASSEMBLY PART NO: S500M-10000

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	S500M-1001	base	底座		1	PCS
2	S500M-2001	bed	床面		1	PCS
3	S500M-2201	Fixed vise	固定虎鉗		1	PCS
4	PBA-14-40	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M14x40L	3	PCS
5	AHA-0611	Adjusting nut	調整螺母		1	PCS
6	AHA-0610	Adjusting bolt	調整螺絲		1	PCS
7	PQA-10	Spring washer	彈簧華司(公)	M10	4	PCS
8	PBA-10-70	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M10x70L	4	PCS
9	MBR-9037	stopper	定寸桿		1	PCS
10	MBR-9039	depth bar	定寸滑桿		1	PCS
11	MBR-9036	stopper bracket	定寸滑座		1	PCS
12	PP-53009	screw	梅花螺絲	10x22L	2	PCS
13	S500M-1203	bracket	托架支撐塊		1	PCS
14	M3L-8-09B	fliter plate	漏水網		1	PCS
15	PP-32051-CE-AM55	coolant pump	浸水幫浦	1/8HP 3ψ 200-240V/380-440V 0.43/0.32A 180L (你好)	1	PCS
16	S500M-1155	joint axis	旋轉軸		1	PCS
17	PP-13230	du-bushing	乾式軸承	4030	2	PCS
18	S500M-1171	turning joint base	旋轉關節座		1	PCS
19	S500M-3019	Saw bow positioning plate	鋸弓定位板		1	PCS
20	PBA-10-30	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M10x30L	2	PCS
21	MER-1008	water collecting plate	左集水板		1	PCS
22	MBR-9028	sling bracket	虎鉗滑塊		1	PCS
23	MBR-9031	movable vise	活動虎鉗		1	PCS
24	SJM-4043	oil circuit block	油路板		1	PCS
25	SER-2006	plate	油路板底板		1	PCS
26	MER-1010	cover	左邊蓋		1	PCS
27	PFA-6-10	screw	止付螺絲	M6x10L	8	PCS
28	SER-2002	rapid draw lever link plate	虎鉗快速拉桿連接塊		1	PCS
29	MBR-9027	pin	帶頭銷B		1	PCS
30	PUA-010-120	spilt pin	開口銷	1/8 1/1/4"	1	PCS
31	SER-2001A	cylinder fixture	活動虎鉗油缸固定座		1	PCS
32	HFA40L510E50	cylinder	油壓缸	FAφ40x510L,外牙M18x1.5 E:50	1	PCS
34	SER-2003C	cover	虎鉗油壓缸護蓋		1	PCS
35	SJY-2105C	hydraulic box	油壓箱		1	PCS
36	PP-32202	hydraulic pump	油壓幫浦	RSP 205A	1	PCS
37	PHH05D-D417-J	motor	油壓馬達	1/2HP 4P 60HZ 230/460V 1.8/0.9A,須加裝PP-70700-1*4	1	PCS



05SH-500M SERIES PART LIST

PART A MACHINE FOUNDATION ASSEMBLY PART NO: S500M-10000

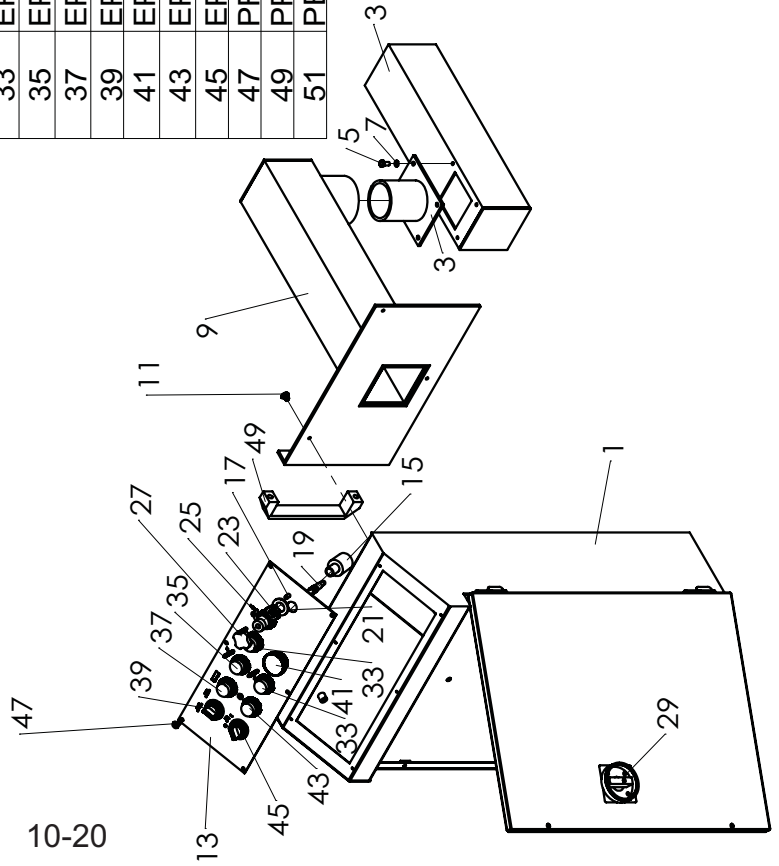
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
38	S500M-3209	limit switch bracket	限動開關座		1	PCS
39	MER-2004	spring hanging bracket	彈簧掛桿		1	PCS
40	MAE-1039C	spring	彈簧		1	PCS
41	MER-2006A	spring hanging plate	回程彈簧勾片(長、短各一)		2	PCS
43	BAMER-2107W	joint base	關節座		1	PCS
44	MER-2106	joint axis cover	關節軸蓋		1	PCS
45	S500M-1155	joint axis	關節軸		1	PCS
46	PP-13002	du-bushing	乾式軸承	BM5030 F65 (NDC)	1	PCS
47	MER-3215	lower limit stopper	下限擋板		1	PCS
49	PBA-6-10	bolt	有頭內六角螺絲	M6x10L	1	PCS
50	SER-3210A	upper limit slide bracket	上限滑板		1	PCS
52	SBR-91600	cylinder module	鋸弓油壓缸組		1	PCS
53	PP-21030A	water level gauge	水面計	3"	1	PCS
66	MER-1002	cover	泵門板		1	PCS
67	PP-21030	oil level gauge	油面計	3"	1	PCS
70	BAAHR-1055	base support	底座墊塊		4	PCS
71	POA-14-20	nut	螺母(公)	M14	4	PCS
72	PLA-14-45	hexagon head bolt	外六角頭螺絲(公)	M14x45L	4	PCS
73	SER-3216A	plate	銘牌(上限滑板高度)		1	PCS
74	SER-2011	stopper block	角度擋塊		1	PCS
75	POA-12-175	nut	螺母(公)	M12	1	PCS
76	PQA-12	spring washer	彈簧華司	M12	1	PCS
77	PLA-12-70	hexagon head bolt	外六角頭螺絲(公)	M12x70L	1	PCS
78	PLA-12-55	hexagon head bolt	外六角頭螺絲(公)	M12x55L	1	PCS
79	MER-1006B	turning slide	旋轉軌道		1	PCS
80	MER-2002D	angle scale	角度銘板		1	PCS
81	MER-1009	water collecting plate	右集水板		1	PCS
82	SER-9033	pallet	托盤		1	PCS
83	MER-2104	turning base	旋轉座		1	PCS
84	MER-2007A	block	角度定位板		1	PCS



05SH-500M SERIES PART LIST

PART E
ELECTRIC BOX ASSEMBLY
 PART NO: S500M-13000

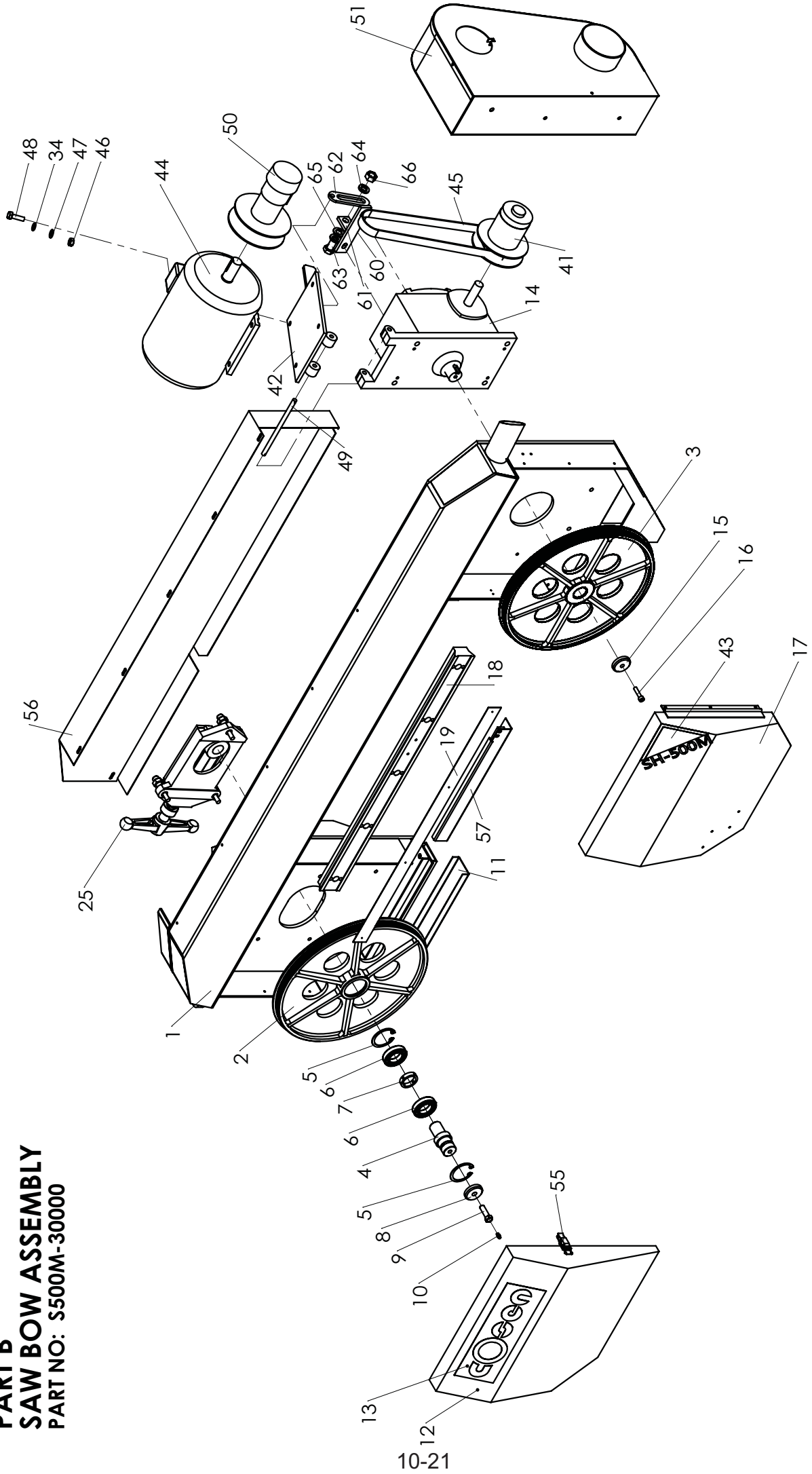
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	S500M-1301	control box	控制箱(含線路板)		1	PCS
3	MER-5007	rotate base	控制箱旋轉固定座		1	PCS
5	PLA-6-12	hexagon head bolt	外六角螺絲	M6x12L	4	PCS
7	PQA-6	spring washer	彈簧華司	M6	4	PCS
9	MER-5006	rotate bracket	控制箱旋轉座		1	PCS
11	PFA-6-10	screw	丸頭螺絲(十字)	M6x10L	3	PCS
13	SER-2007-CE	data plate	控制面板	CS-358	1	PCS
15	S500M-1741	flow control valve	流量控制閥本體		1	PCS
17	SJY-2108	pointer rid	指針擋桿		1	PCS
19	S500M-1743	adjusting rod	流量調整桿		1	PCS
21	PPA-16	washer	平面華司	M16	1	PCS
23	MAJ-4010	nut	六角螺帽	M16x1.5	1	PCS
25	MAJ-4007A	pointer&bracket	指針及座		1	PCS
27	PP-52123	knob	梅華調整把手	ENF63 ψ7.8 不要牙	1	PCS
29	EP-90280A	power switch	分離式電源開關		1	PCS
31	EP-90755-1	indicating lamp(White)	指示燈(白)	FNLD22-WE	1	PCS
33	EP-90662C-3	push button(Black)	按鈕開關(黑)	NHD-NPB22-E10B	2	PCS
35	EP-90662C-4	push button(Yellow)	按鈕開關(黃)	NHD-NPB22-E11Y	1	PCS
37	EP-90663D-1	push button(Green)	按鈕開關(綠)	NHD-NPB22-E10G	1	PCS
39	EP-90757B-1	select switch button	選擇開關(自動復歸)	FNSS22-S020B	1	PCS
41	EP-90666-2	interlocking switch	連鎖式開關	FNPB22-R01R	1	PCS
43	EP-90662C-2	push button(Red)	按鈕開關(紅)	FNPB22-F01R	1	PCS
45	EP-90757A-1	select switch button	選擇開關(手動復歸)	FNSS22-S320B	1	PCS
47	PFA-5-8	screw	丸頭螺絲(十字)	M5x8L	6	PCS
49	PP-52081	screw	握手	M.443 140L BLACK	1	PCS
51	PBA-8-12	bolt	有頭內六角螺絲	M8x12L	2	PCS





05SH-500M SERIES PART LIST

PART B
SAW BOW ASSEMBLY
PART NO: S500M-30000





05SH-500M SERIES PART LIST

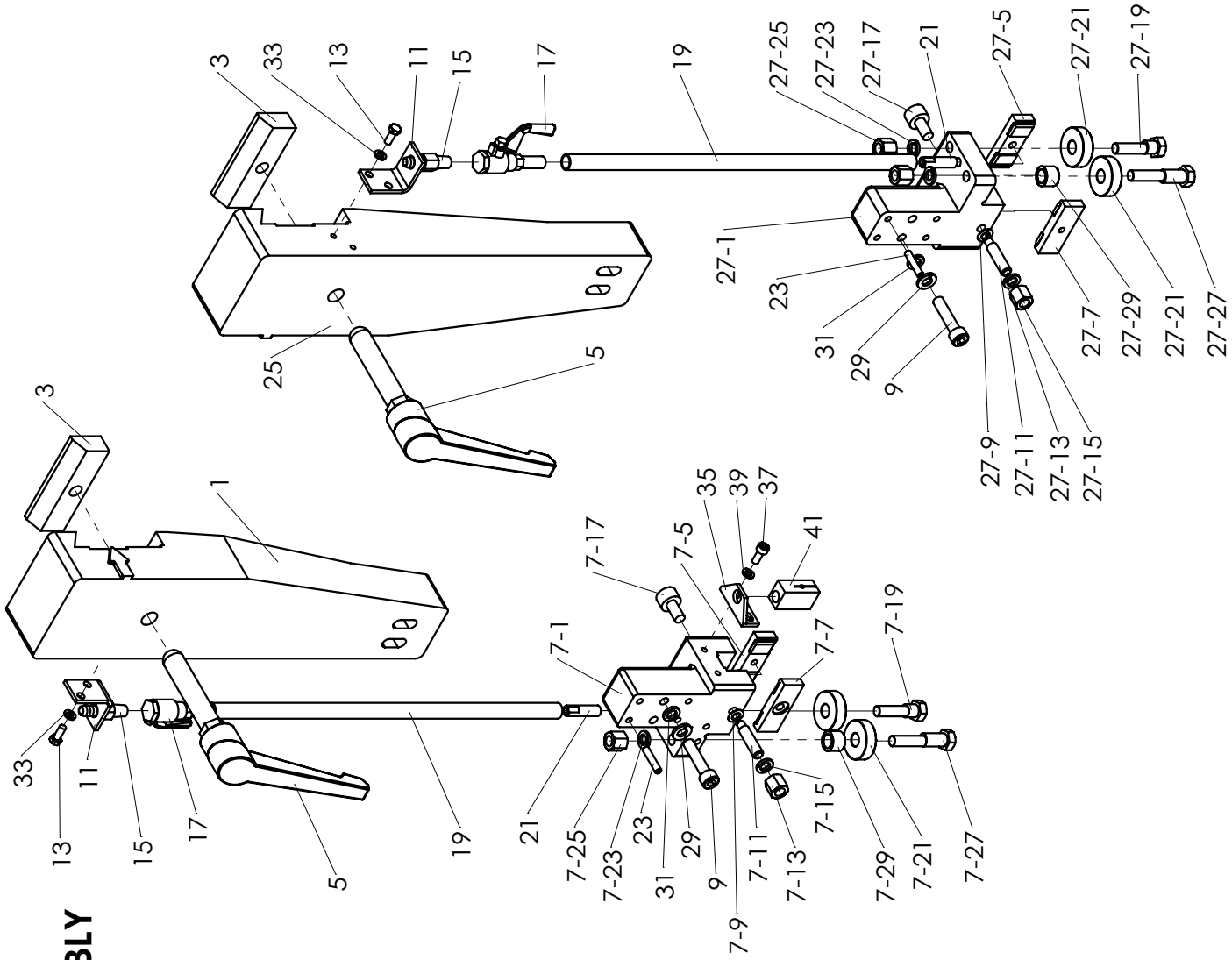
PART B SAW BOW ASSEMBLY PART NO: S500M-30000

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME(CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	S500M-3001	saw bow	鋸弓		1	PCS
2	MER-3101	idle wheel	上輪		1	PCS
3	MER-3105	drive wheel	下輪		1	PCS
4	MER-3102	idle wheel shaft	上輪軸		1	PCS
5	PP-58103	snap ring	扣環	R62	2	PCS
6	PP-14255	bearing	軸承	6007Z (KOYO)	2	PCS
7	MER-3103	washer	上輪軸承墊圈		1	PCS
8	MBR-9127	washer	下輪鎖緊墊圈		2	PCS
9	MER-3112A	screw	油嘴螺絲		1	PCS
10	PUC-020	grease nipple	油嘴	1/4-28UNF	1	PCS
11	MBR-9104A	u slot	U型槽		1	PCS
12	S500M-3003	cover	上輪箱蓋		1	PCS
13	C320G-3099A	cosen plate	COSEN銘牌	CS-224	1	PCS
14	PP-16045B	reducer	減速機	80#1/30軸長29 (出軸徑φ35) D080ZD03B30B(工機)	1	PCS
15	MER-3107	washer	下輪鎖緊墊圈		1	PCS
16	PBA-8-35	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M8x35L	1	PCS
17	S500M-3005	cover	下輪箱蓋		1	PCS
18	S500M-3101	slide plate	鋸臂滑板		1	PCS
19	S500M-3111	ruler plate	鋸臂銘板	CS-247	1	PCS
25	MBR-91819	tension assembly	張力調整座		1	PCS
34	PQA-10	spring washer	彈簧華司	M10	4	PCS
41	PP-16210-2	reducer pulley	減速機皮帶輪		1	PCS
42	AER-3015A	motor base plate	馬達底板		1	PCS
43	S500M-3097B	serial plate	機型銘牌	SH-500M	1	PCS
44	PBH3-D417-N	motor	馬達	3HP 3φ 4P 60HZ 230/460V 8.1 / 4.1A(九益) / 全位	1	PCS
50	PP-16210	motor pulley	馬達皮帶輪		1	PCS
45	PP-56030	belt	皮帶	1030VA 23-22	1	PCS
46	POA-10-15	nut	螺母	M10	4	PCS
47	PPA-10	washer	平面華司	M10	4	PCS
48	PLA-10-35	hexagon head bolt	外六角螺絲	M10x35L	4	PCS
49	MER-3011	set pipe	馬達底板關節軸		1	PCS
51	AER-1030-CE	pulley cover	普利護蓋(無段)		1	PCS
55	PP-52090	snap fastener	蓋扣	彈簧雙扣42# 4m/m孔位	2	PCS
56	S500M-3018	plate	鋸弓後蓋		1	PCS
57	MBR-9105	cover	鋸帶護蓋		1	PCS
60	MER-3009A	bracket	長調整固定塊		1	PCS
61	MER-3009B	bracket	短調整固定塊		1	PCS
62	MJA-2068	adjusting plate	馬達調整滑板(-)		1	PCS
63	PLA-16-30	screw	外六角螺絲(公)	M16x30L	1	PCS
64	PQA-16	spring washer	彈簧華司(公)	M16	2	PCS
65	PPA-16	washer	平面華司(公)	M16	1	PCS
66	POA-16-15	nut	螺母	M16	1	PCS



05SH-500M SERIES PART LIST

PART C GUIDE BRACKET ASSEMBLY PART NO: S500M-31000





05SH-500M SERIES PART LIST

PART C GUIDE BRACKET ASSEMBLY PART NO: S500M-31000

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME(CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	S500M-3103	left guide arm	活動鋸臂		1	PCS
3	MJA-2032	clamp block	鋸臂固定塊		2	PCS
5	PP-52111J	guide arm handle set	鋸臂把手組		2	PCS
7-1	S500M-3131	left insert holder	左導輪座		1	PCS
7-5	MBR-9106	fixed insert	固定鑄鋼片		1	PCS
7-7	MBR-9107	movable insert	活動鑄鋼片		1	PCS
7-9	PP-57300	spring	蝶型彈簧	6.2x12.5x0.5	1	PCS
7-11	MER-3207	adjusting bolt	鑄鋼片調整螺栓		1	PCS
7-13	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	1	PCS
7-15	POA-8-125	nut	螺母	M8	1	PCS
7-17	PBA-8-16	bolt	有頭內六角螺絲	M8x16L	1	PCS
7-19	MER-3209	fixed bolt	軸承固定軸(短)		1	PCS
7-21	PP-14270	bearing	軸承	6200VV	2	PCS
7-23	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	2	PCS
7-25	POA-8-125	nut	螺母	M8	2	PCS
7-27	MER-3208	fixed bolt	軸承固定螺絲(長)		1	PCS
7-29	AHA-0708A	washer	導輪墊圈		1	PCS
9	PBA-8-35	bolt	有頭內六角螺絲	M8x35L	4	PCS
11	MJA-2041	bracket	水龍頭座板		2	PCS
13	PLA-5-12	hexagon head bolt	外六角螺絲	M5x12L	4	PCS
15	MJA-2043	coolant nozzle	水管接頭		2	PCS
17	PP-43132A	switch button valve	開關閥	1/8"	2	PCS
19		hose	水管	1/4x1500L	2	PCS
21	MAB-6014	fixed coolant nozzle	固定塊水管接頭		2	PCS
23	PAA-5-25	set screw	止付螺絲	M5x25L	8	PCS
25	S500M-3105	right guide arm	固定鋸臂		1	PCS
27-1	S500M-3161	right insert holder	右導輪座		1	PCS
27-3	MJS-9008	insert	下壓鑄鋼片		1	PCS
27-5	MBR-9106	fixed insert	固定鑄鋼片		1	PCS
27-7	MBR-9107	movable insert	活動鑄鋼片		1	PCS
27-9	PP-57300	spring	蝶型彈簧	6.2x12.5x0.5	1	PCS
27-11	MER-3207	adjusting bolt	鑄鋼片調整彈簧		1	PCS
27-13	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	1	PCS
27-15	POA-8-125	nut	螺母	M8	1	PCS
27-17	PBA-8-16	screw	有頭內六角螺絲	M8x16L	1	PCS
27-19	MER-3209	fixed bolt	軸承固定軸(短)		1	PCS



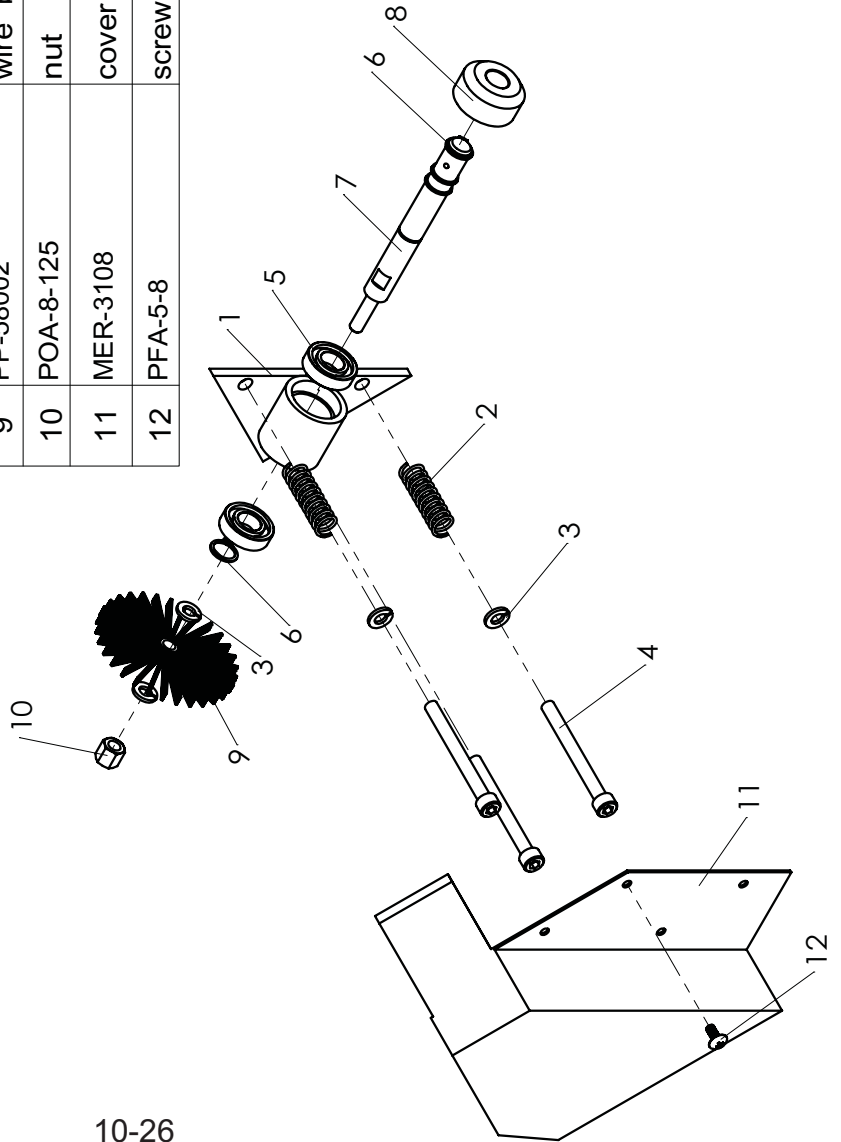
05SH-500M SERIES PART LIST

PART C GUIDE BRACKET ASSEMBLY PART NO: S500M-31000

ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME(CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
27-21	PP-14270	bearing	軸承	6200VV	1	PCS
27-23	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	2	PCS
27-25	POA-8-125	nut	螺母	M8	2	PCS
27-27	MER-3208	fixed bolt	軸承固定軸(短)		2	PCS
27-29	AHA-0708A	washer	導輪墊圈		1	PCS
29	PQA-8	spring washer	彈簧華司	M8	4	PCS
31	PPA-8	washer	平面華司	M8	4	PCS
33	PQA-5	spring washer	彈簧華司	M5	4	PCS
35	SJY-1134A	bracket	水龍頭固定座		1	PCS
37	PBA-5-10	screw	有頭內六角螺絲	M5x10L	2	PCS
39	PQA-5	spring washer	彈簧華司	M5	2	PCS
41	SJY-1152	coolant block	鋸帶冷卻頭		1	PCS

PART D
WIRE BRUSH ASSEMBLY
 PART NO: S500M-32200

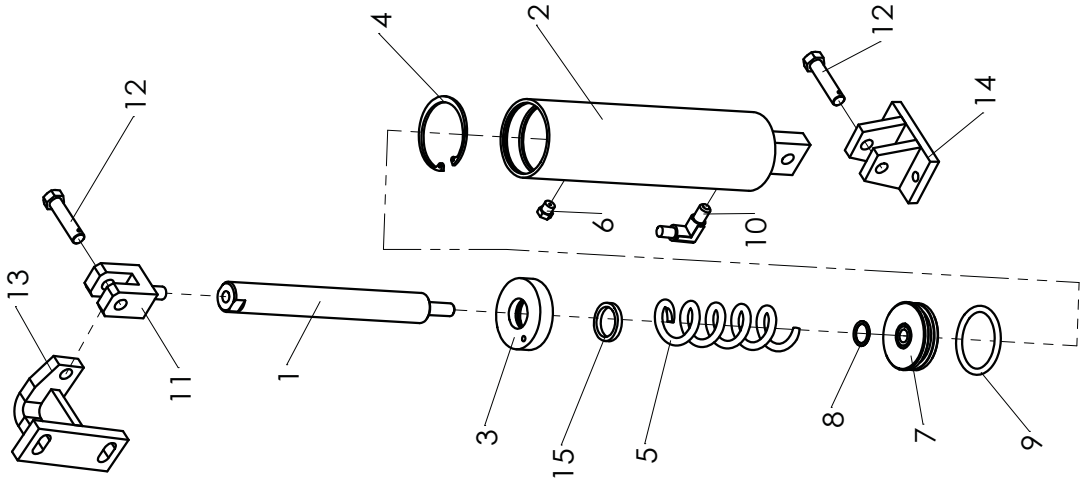
ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	MBR-9132-B	bearing-holder	鋼刷軸承座		1	PCS
2	MER-3109	spring	鋼刷壓縮彈簧		2	PCS
3	PPA-8	washer	平面華司	M8	4	PCS
4	PBA-8-80	bolt	有頭內六角螺絲(公)	M8x80L	3	PCS
5	PP-14250	bearing	軸承	6002ZZ	2	PCS
6	PP-52097	snap ring	扣環	S15	4	PCS
7	MBR-9129	brush shaft	鋼刷軸		1	PCS
8	MBR-9131	brush drive wheel	鋼刷傳動輪		1	PCS
9	PP-58002	wire brush	鋼刷	90m/m*8m/m*16T #0.3	1	PCS
10	POA-8-125	nut	螺母	M8	1	PCS
11	MER-3108	cover	鋼刷護蓋		1	PCS
12	PFA-5-8	screw	丸頭螺絲(十字)	M5x8L	1	PCS



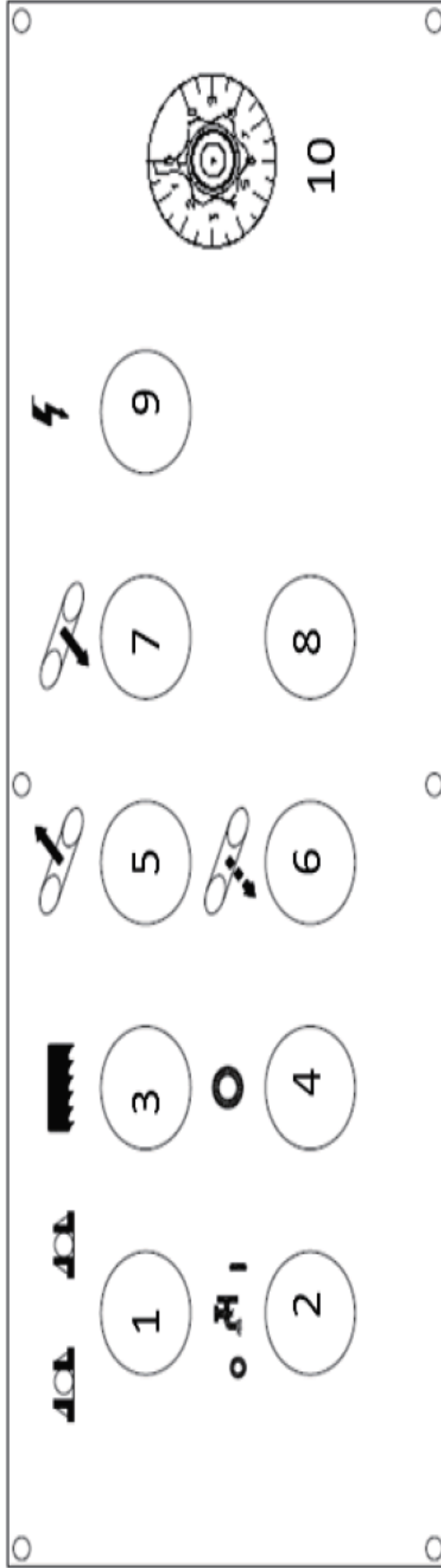


05SH-500M SERIES PART LIST

PART A2 CYLINDER MODULE ASSEMBLY PART NO: SBR-91600



ITEM	PART NO.	PART NAME	PART NAME (CH)	PART SPEC.	COUNT	UNIT
1	MBR-9163	piston rod	活塞桿		1	PCS
2	MBR-9164	cylinder	缸管		1	PCS
3	MBR-9159	cylinder front cap	油缸前蓋		1	PCS
4	PTR-65	snap ring	扣環	R65	1	PCS
5	PP-57402	spring	彈簧	7x35x150	1	PCS
6	C320G-1721		透氣螺絲		1	PCS
7	SBR-9168	piston	活塞(鋸弓)		1	PCS
8	PP-59074	o-ring	O型環	NOK P-18	1	PCS
9	PP-59150	oil seal	O型環	P-53	1	PCS
10	PP-20250	elbow joint	彎接頭		1	PCS
11	MER-2302	cylinder join bracket	油缸連接座		1	PCS
12	MAE-1031A	pin	油壓缸長插銷		1	PCS
13	MER-2303	cylinder bracket	油缸上固定座		1	PCS
14	S500M-3271	cylinder bracket	油缸下固定座		1	PCS
15	PP-51150	oil seal	U型油封	UHS 28x35.5x5	1	PCS





SH-500M

SERIES PART LIST

CONTROL PANEL BUTTONS

No.	PART NUMBER	PART Name IN ENG.	PART Name IN CHI.	Q'TY
1	EP-90757B-1*T	Vise open/clamp switch	虎鉗釋放/夾持按鈕	1
2	EP-90757A-1*T	Coolant on/off switch	冷卻泵浦 ON/OFF 開關	1
3	EP-90663D-1*T	Saw Blade start button	鋸刀啟動按鈕	1
4	EP-90662C-1*T	Saw Blade stop button	鋸刀停止按鈕	1
5	EP-90662C-4*T	Saw bow UP button	鋸弓上升按鈕	1
6	EP-90662C-3*T	Saw bow slowly down button	鋸弓下降按鈕(慢速)	1
7	EP-90662C-3*T	Saw bow DOWN button	鋸弓下降按鈕	1
8	EP-90666-2*T	Emergency stop button	緊急停止按鈕	1
9	EP-90755-1*T	Power indicator lamp	電源指示燈	1
10	PP-52123	Blade descend speed control knob	鋸刀下降速度控制旋鈕	1

Instruction d'origine

**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
Pays-Bas
Tel. +31 77 760 0280

Déclarons sous sa propre responsabilité que le produit,

Nom : SCIE À RUBAN MÉTALLIQUE
Modèle : SH-500DM
Matricule : S/N
Année de fabrication : <<Année>>

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

Mike Huang, President
COSEN MECHATRONICS CO., LTD.Bruno de Bock, Managing Director
Cosen Europe B.V.

Place / Date Of Issue:

Hsin-Chu, Taiwan Jul 1, 2017

Place / Date Of Issue:

Venlo, Nederland / Jul 1, 2017



Machines à scier à ruban automatiques
Machines à scier à ruban semi-automatiques
Machines à scier à ruban à onglets
Machines pour l'atelier
Scies à ruban verticales
Projets sur la mesure
Tables à rouleaux
Systèmes de mesure et de positionnement
Lames de scie à ruban et lames circulaires
Lubrifiants pour scier
Produits de nettoyage

Veillez visiter notre site Web
www.cosenedc.com