EUROPEAN DISTRIBUTION CENTRE

MT-105

MT-125

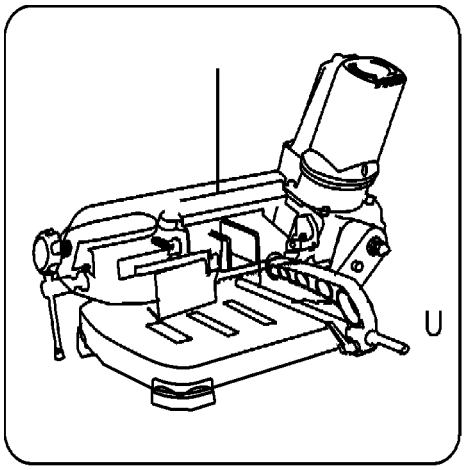
MT-150

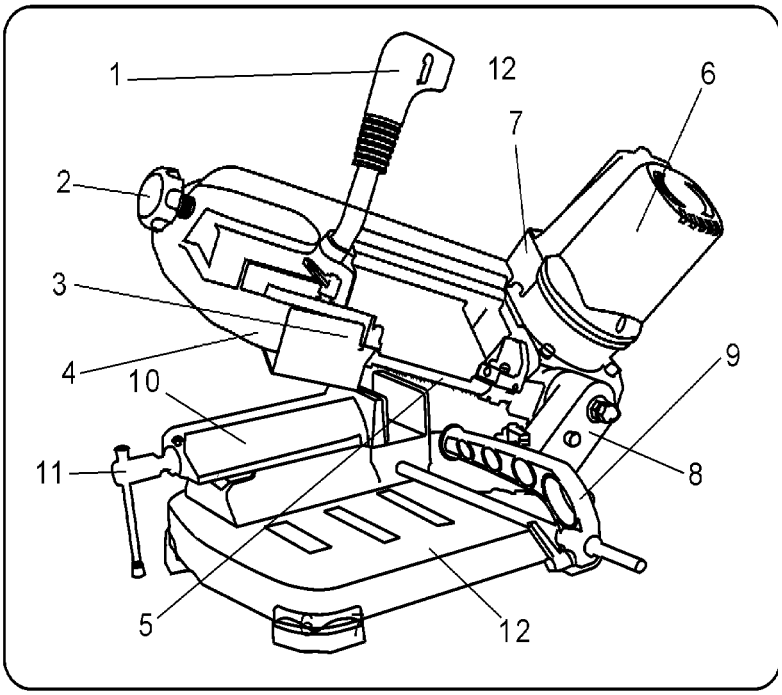
Tragbare Bandsägen

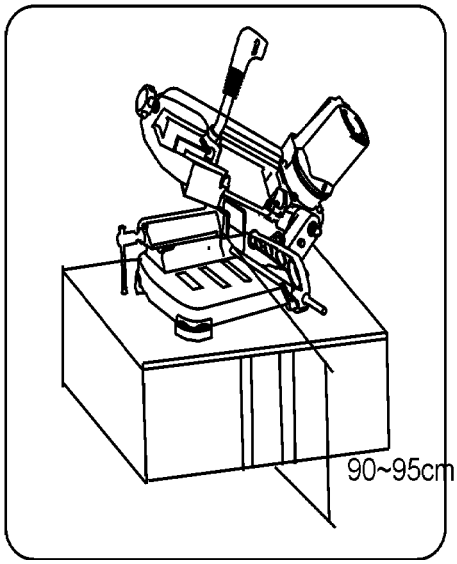
Bedienungsanleitung

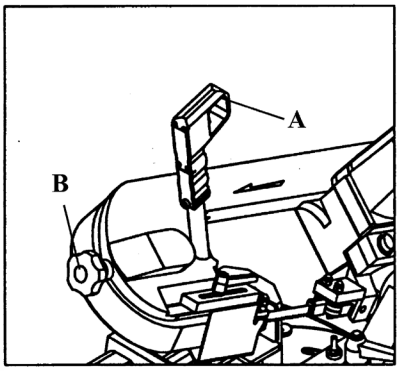
!!! We saw the future !!!

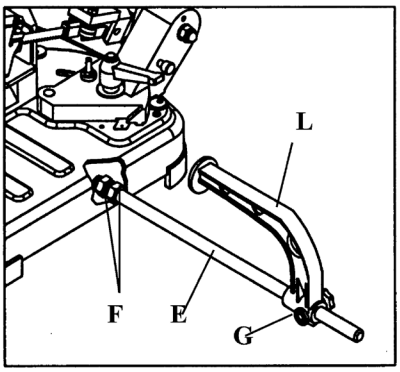
Saw-Tech b.v.

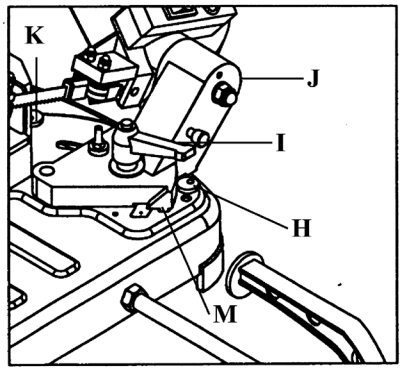

U

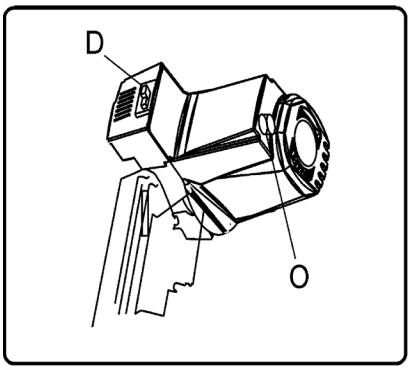

1
12
6
7
2
3
4
10
9
11
8
5
12

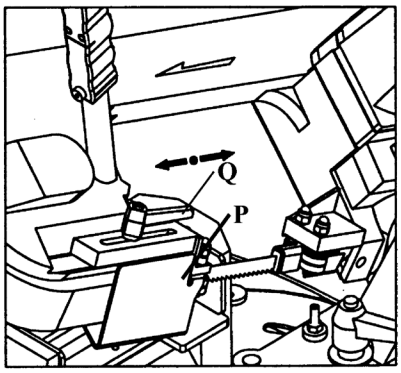

90~95cm

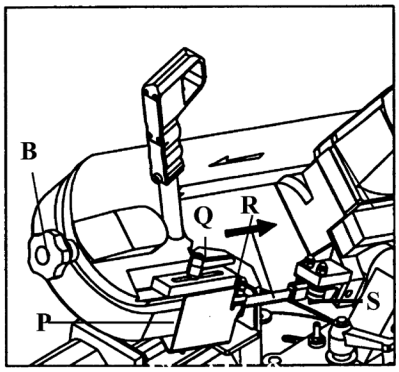

A
B

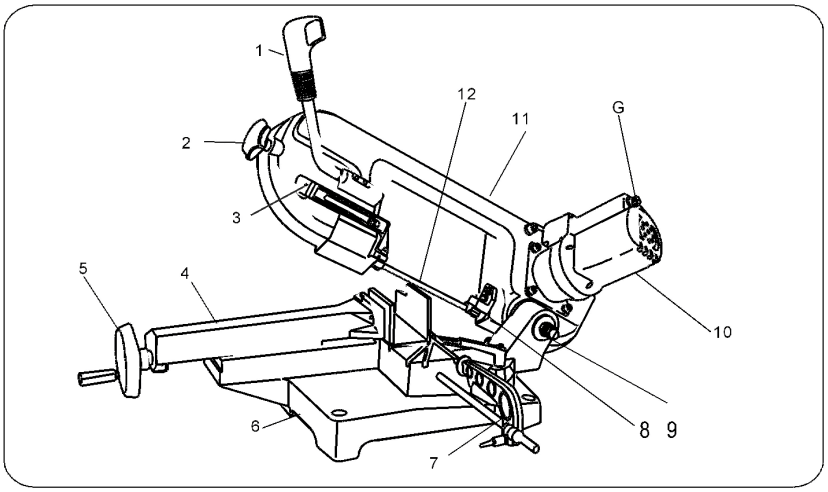

L
F
E
G


K
J
I
H
M

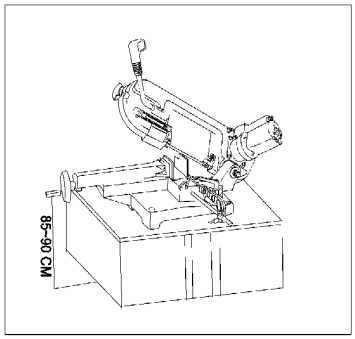

D
O


Q
P

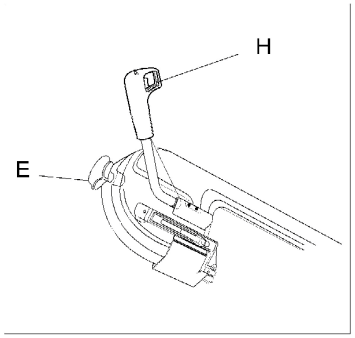

B
Q
R
S
P



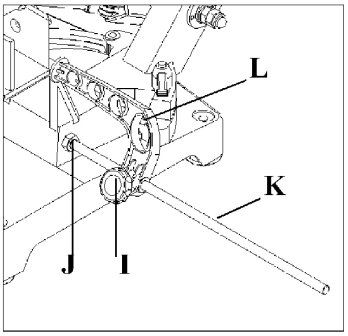
Fi g. / Abb. 1



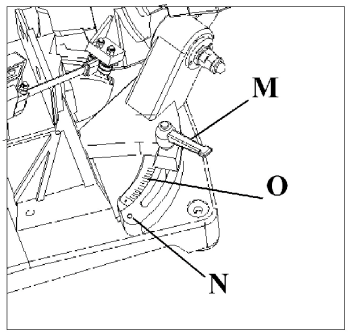
Fi g. / Abb. 3



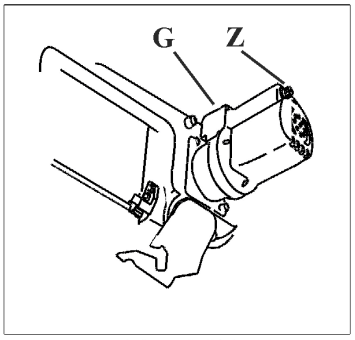
Fi g. / Abb. 4



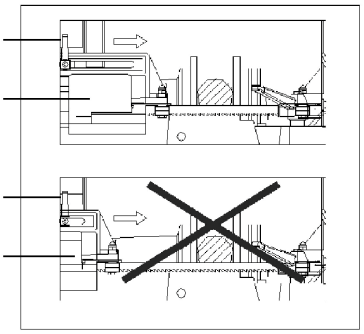
Fi g. / Abb. 5



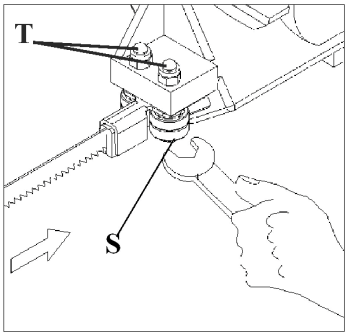
Fi g. / Abb. 6



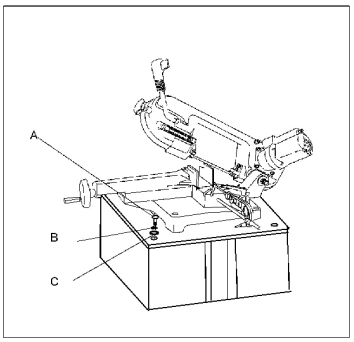
Fi g. / Abb. 7



Fi g. / Abb. 8



Fi g. / Abb. 9



Fi g. / Abb. 13

ACHTUNG:

Vor dem Einschalten der Maschine sich vergewissern, dass das Sägeblatt sowie die Schutzvorrichtungen und das Gehäuse korrekt eingebaut sind. Das Sägeblatt mit der geeigneten Spannung einstellen, um Gefahren zu vermeiden.

Inhaltsverzeichnis

1.0 EINFÜHRUNG ZUM GEBRAUCH 8

1.1 AUFSTELLUNG IN BEZUG AUF DIE GEBRAUCHSPUNKTE 8

1.2 SICHERHEIT UND RICHTLINIE 8

1.3 EINSATZ UND NICHT GEEIGNETE ANWENDUNGSBEREICHE 8

1.4 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN 8

1.5 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR RESTRISIKEN 9

1.6 INFORMATIONEN ÜBER LÄRM 9

1.7 INFORMATIONEN ÜBER ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT 9

1.8 BESCHREIBUNG DER MASCHINE (Abb.1) 9

2.0 INSTALLATION 10

2.1 ENTFERNEN DER VERPACKUNG 10

2.2 HANTIERUNG 10

2.3 TRANSPORT 10

2.4 AUFSTELLUNG / ARBEITSPLATZ 10

2.5 STROMVERBINDUNG 10

3.0 EINSTELLUNGEN (Abb.4-5-6-7-8) 11

3.1 SPANNUNG DES SÄGEBLATTS (Abb.4) 11

3.2 ANSCHLAGSCHIENE (Abb.5) 11

3.3 SCHNITTWINKEL (Abb.6) 11

3.4 SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (Abb.7) 11

3.5 VERSCHIEBBARE FÜHRUNGSSCHIENE SÄGEBLATT (Abb.8) 11

3.6 LAGER FÜHRUNGSSCHIENE (Abb.9) 11

4.0 VERWENDUNG 12

4.1 EINARBEITUNG DES SÄGEBLATTS 12

4.2 BETRIEB (Abb.7) 12

4.3 SÄGEBLATTERSETZUNG 12

4.4 SCHNITTKAPAZITÄT (mm) 13

4.5 RICHTIGE AUFSTELLUNG DES WERKSTÜCKS IN DER KLEMME (ABB.11) 13

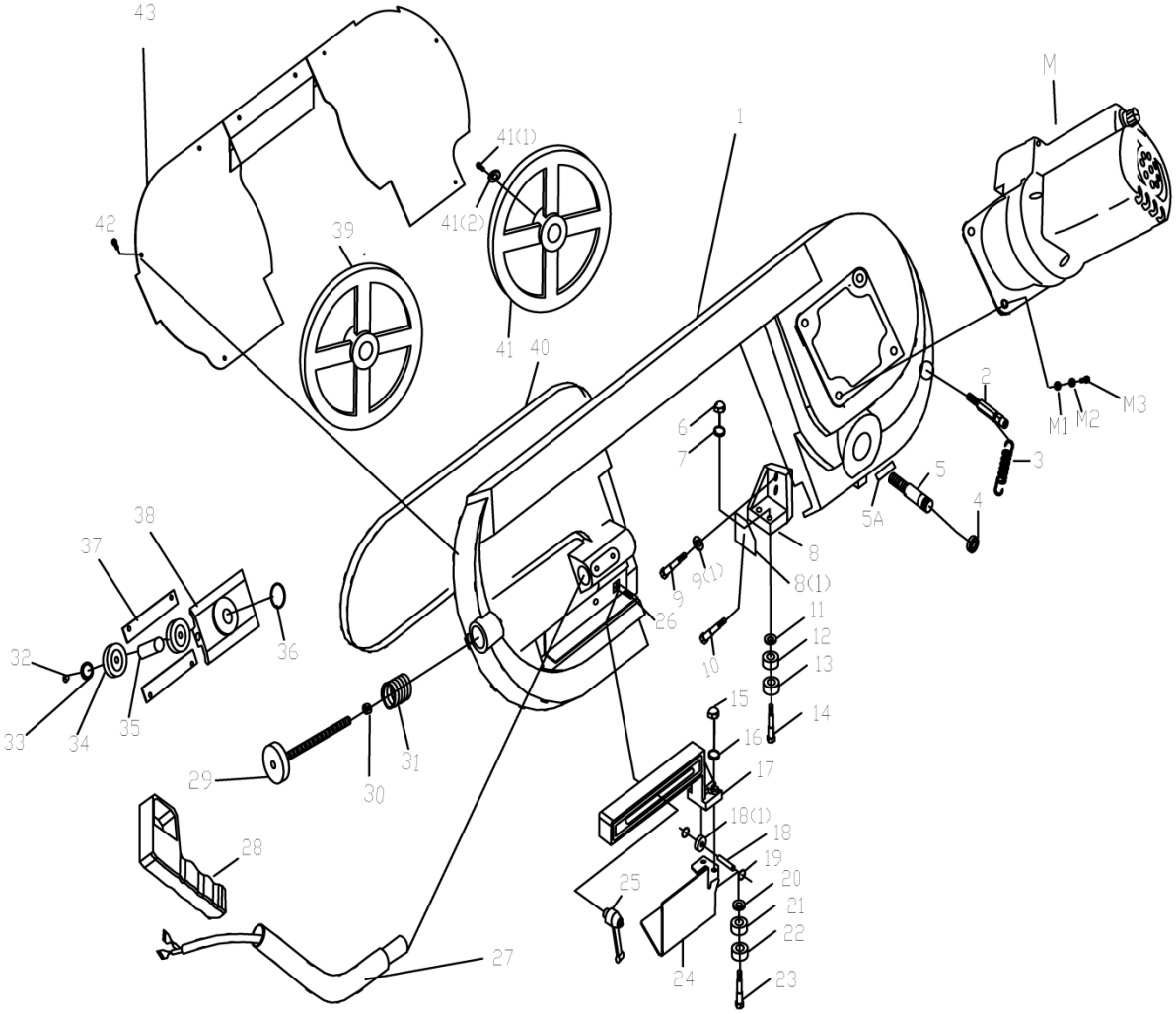
4.6 SCHNITTTABELLE 13

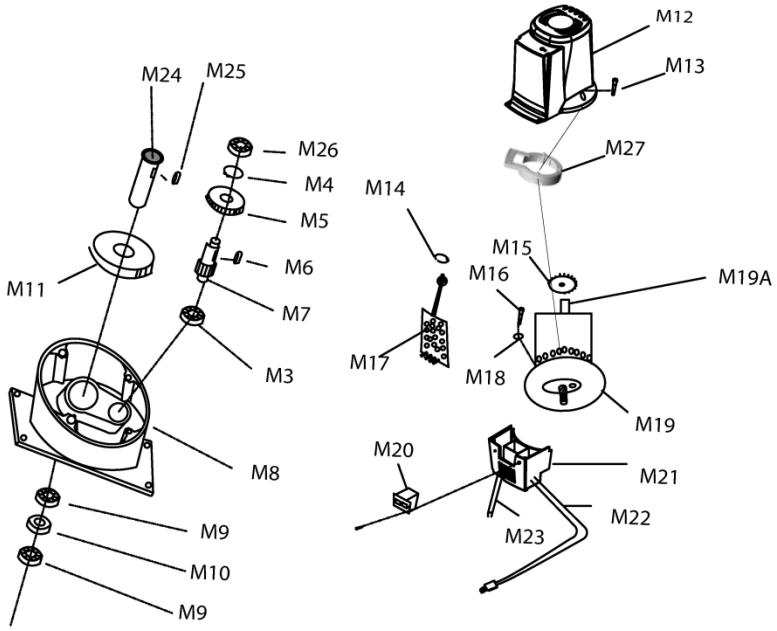
5.0 ZUBEHÖR 14

5.1 WAHL DES SÄGEBLATTS 14

6.0 WARTUNG 14
6.1 GEWÖHNLICHE WARTUNG 14
6.2 KUNDENDIENST 14
6.3 ENTSORGUNG DER MASCHINE 14
7.0 LEITFADEN ZUR FEHLERSUCHE 15
8.0 ELEKTROSCHEMA 16
CE-KONFORMITÄTSERKLÄRU NG 17
9.0 EXPLOSIONSZEICHNUNGEN 18
MT-105 18
MT-125 19
MT-105 / MT-125 Motor und Getriebeschacht 20

MT-150


43
42
39
41(1)
41(2)
41
40
1
M
M1
M2
M3
2
3
4
5
5A
6
7
8
8(1)
9
9(1)
10
11
12
13
14
15
16
17
18(1)
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38


M12
M13
M24
M25
M26
M4
M5
M27
M14
M15
M16
M19A
M11
M6
M7
M3
M17
M18
M19
M8
M20
M21
M22
M23
M9
M10
M9

MT-105 / MT-125 Motor und Getriebeschacht 22
..... 22

1.0 EINFÜHRUNG ZUM GEBRAUCH

Bevor Sie die Arbeiten mit Ihrer Sägemaschine beginnen, dieses Handbuch genau lesen, um die Maschine und ihre Anwendungsbereiche sowie eventuelle nicht geeignete Verwendungen kennenzulernen.

Dieses Handbuch ist sorgfältig aufzubewahren: Er ist Bestandteil der Maschine, und er muss stets hinzugezogen werden, um die in dem Handbuch beschriebenen Maßnahmen bestens und bei höchster Sicherheit durchzuführen.

Die Maschine nur und ausschließlich für die im Folgenden beschriebenen Anwendungsbereiche verwenden und sie wie in diesem Handbuch beschrieben verwenden, ohne sie auf jegliche Weise zu beschädigen oder Kraft anzuwenden, oder sie für nicht angegebene Zwecke zu benutzen.

1.1 AUFSTELLUNG IN BEZUG AUF DIE GEBRAUCHSPUNKTE

Die in diesem Handbuch enthaltenen Hinweise "ACHTUNG - VORSICHT" sind nicht zu unterschätzen.
Um die Aufmerksamkeit zu erwecken und Sicherheitshinweise zu liefern stehen vor gefährlichen Anwendungen Symbole und Anmerkungen, welche die Gefährlichkeit hervorheben und das Verhalten beschreiben, um Gefahren zu vermeiden.
Diese Symbole und Anmerkungen entsprechen drei Kategorien, auf die durch die folgenden Worte hingewiesen wird:

⚠ ACHTUNG: gefährliche Handlungen, welche schwere Schädigungen verursachen können.

VORSICHT: Handlungen, welche nicht schwere Schädigungen oder Sachschäden verursachen können.

ANMERKUNGEN: die auf dieses Symbol folgenden Anmerkungen sind technischen Inhalts und erleichtern die Arbeiten.

1.2 SICHERHEIT UND RICHTLINIE

Die Maschine wurde gemäß den Vorschriften aus den gültigen EG-Richtlinien entwickelt und gebaut: 2006/42/EU - 2014/30/EU - 2014/35/EU.
Die EG-Konformitätserklärung zusammen mit dem EG-Zeichen am Produkt stellt einen wichtigen Hauptmerkmal und Bestandteil der Maschine dar: die Konformität der Maschine mit den oben genannten Sicherheitsrichtlinien wird garantiert.

1.3 EINSATZ UND NICHT GEEIGNETE ANWENDUNGSBEREICHE

Die Bandsägemaschine wurde nach dem neuesten Stand der Technik entwickelt und gebaut und kann alle typischen Metallschnittanforderungen in Industrie und Handwerk erfüllen.

Sie kann schneiden:
ÜBLICHER STAHL (Fe37)
BESONDERER STAHL (C40, 18NiCrMo5)
ALUMINIUM UND DESSEN LEGIERUNGEN
MESSING
BRONZE
STAHLROHRE (FE35, Fe52)
BLECH- UND ALUMINIUMPROFILE

Sie ist nicht geeignet für das Schneiden von:
HOLZ UND GLEICHARTIGE WERKSTOFFE
KNOCHEN UND GLEICHARTIGE WERKSTOFFE

Die Bandsägemaschine wurde für das Trockenscheiden oder mit Verwendung von Kühlmittel-Schmier-Spray entwickelt und gebaut.

Um die Schnittleistung, die anzuwendende Geschwindigkeit und die geeigneten Werkzeugarten je nach zu schneidendes Material und Abschnitt kennenzulernen, die entsprechenden Kapitel lesen (siehe Inhaltsverzeichnis).

1.4 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Maschine nicht in zu feuchten Räumen oder in Räumen, wo brennbare Flüssigkeiten oder Gas vorhanden sind, verwenden.
Nicht im Freien verwenden, wenn die Wetter- und Umweltbedingungen es nicht erlauben (z.B. bei explosionsfähigen Atmosphären, während eines Gewitters oder bei Regen).
Auf geeignete Kleidung achten: Keine Kleidung mit zu weiten Ärmeln oder Accessoires wie Schals,

Ketten oder Armbänder benutzen, welche durch die bewegenden Teile mitgerissen werden könnten.
Stets persönliche Schutzausrüstung tragen: Schutzbrille gemäß den Vorschriften, passende Schutzhandschuhe, Gehörschutz oder Ohrstöpsel und falls erforderlich Haarnetze tragen.
Die in diesem Handbuch empfohlenen Werkzeuge benutzen, um die besten Leistungen der Sägemaschine zu erhalten.
Eventuelle Verlängerungskabel des Versorgungskabels müssen zugelassen sein und den Sicherheitsvorschriften entsprechen.
Die Benutzung der Maschine ist zu vermeiden, wenn der Bediener in mangelhaftem oder schlechtem gesundheitlichen Zustand ist.

1.5 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR RESTRISIKEN

Den Schnittbereich stets sauber und frei von Arbeitsabfall halten.
Stets die Klemme verwenden: Die zu schneidenden Teile müssen immer in der Klemme fest gehalten werden.
Stets die Hände weit entfernt von dem Arbeitsbereich halten, wenn die Maschine in Bewegung ist: Vor jedem Be- oder Entladen des Teils den Anlasstaster am Griff lösen.
Die Maschine nicht unnötig belasten: ein zu hoher Schnittdruck kann einen schnellen Verschleiß des Sägeblatts und eine Verschlechterung der Leistungseigenschaften der Maschine in Bezug auf Feinarbeiten und Schnittgenauigkeit bewirken.

1.6 INFORMATIONEN ÜBER LÄRM

Bei ordnungsgemäßem Gebrauch wie in dem vorliegenden Handbuch beschrieben; erzeugt die Sägemaschine einen äquivalenten Schalldruckpegel:
Leq= 79,0 dB(A) bei Leerlauf-Betrieb.
Leq= 81,2 dB(A) während der Arbeiten (z.B. Schneiden eines Stahlrohrs Fe52, D.80mm Stärke 5 mm) bei Höchstgeschwindigkeit von 80 M/Min, mit einem bewerteten Betriebszyklus von 2 Minuten.

Die Erfassungen wurden gemäß den Richtlinien UNI7712, ISO3740, ISO3746 und CEE 89/392 durchgeführt.

⚠ **Die Benutzung von persönlichen Gehörschutzvorrichtungen wie Gehörschutzbügel oder Ohrstöpsel wird empfohlen.**

Vibrationsfüllstand m/sec2 < 2.5 (2.25)
Messungen gemäß den Vorschriften: ISO 5349

1.7 INFORMATIONEN ÜBER ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Die gültigen europäischen Sicherheitsrechtsvorschriften, insbesondere die EG-Richtlinie 89/336 CEE, schreiben vor, dass alle Geräte mit Schutzvorrichtungen gegen Funkstörungen sowohl in als auch aus der Umwelt beschaffen sein müssen.
Diese Maschine ist mit Filter sowohl am Motor als auch an der Versorgung ausgestattet, so dass sie sicher ist und den Vorschriften entspricht.
Die Messungen wurden gemäß den Richtlinien EN55014, EN61000.3.2, EN61000.3.3 durchgeführt.

1.8 BESCHREIBUNG DER MASCHINE (Abb.1)

Die Bandsägemaschine besteht aus zwei wesentlichen Teilen: Den Maschinenkorpus (4) mit Übertragungsmotor (6), der fest mit dem Unterteil, welches aus Gestell (12) und Klemme (10) besteht, durch Schwenkhalter (8) verbunden ist.
Im Folgenden finden Sie eine Auflistung der Hauptteile, die der Ziffer in der Abbildung entsprechen.

MT-105 – MT-125 (S.2)
1 - Bediengriff
2 - Handrad Spannung Sägeblatt
3 - Verschiebbare Führungsschiene Sägeblatt
4- Maschinenkorpus
5 - Sägeblatt
6 - Motor
7 - Gehäuse Bedienelemente
8 - Schwenkhalter
9 - Sicherung Stange
10 - Klemme
11 - Klemmenauslöser
12 - Gestell

MT-150 (S.3)
1 - Bediengriff
2 - Handrad Spannung Sägeblatt
3 - Verschiebbare Führungsschiene Sägeblatt
4 - Klemme
5 -Hebel/Handrad Klemme
6 - Gestell
G - Gehäuse Bedienelemente
8 - Führungsschiene Sägeblatt fixiert
9 - Schwenkhalter
10 - Motor

11- Maschinenkorpus
12 - Sägeblatt

Gewicht:
- MT-105 - 21,5 Kg
- MT-125 - 22.0 Kg
- MT-150 – 32,0 Kg

Abmessungen Verpackung:
- MT-105 = 73x38x45h
- MT-125 = 73x38x45h
- MT-150 = 97x46x70h

2.0 INSTALLATION

2.1 ENTFERNEN DER VERPACKUNG

Die als Transportschutz dienende Verpackung entfernen, indem versucht wird, die Verpackung im Ganzen zu behalten, falls die Sägemaschine bei langen Wegen verschoben oder für längere Zeit eingelagert werden muss.

2.2 HANTIERUNG

Aufgrund des geringen Gewichts genügt eine Person für Hantierung und Transport. Vor dem Transport muss der Bügel nach unten geneigt werden.

2.3 TRANSPORT

Um die Sägemaschine von einem Arbeitsplatz zu einem anderen zu transportieren, muss der Maschinenkorpus nach unten bis zum Anschlag geneigt und in dieser Stellung gesichert werden.
Bei einem Transport muss die Maschine in die Originalverpackung gesetzt werden, indem darauf geachtet wird, sie in die richtige Stellung zu setzen.
Es ist sinnvoll, die Ladung mit Spann- oder Sicherheitsgurten zu befestigen, um ein Versetzen oder Umfallen während des Transports zu vermeiden.

2.4 AUFSTELLUNG / ARBEITSPLATZ

Die Maschine auf einen ausreichend ebenen Tisch aufstellen, so dass sie die bestmögliche Stabilität erreicht.
Um die Arbeiten unter Berücksichtigung der ergonomischen Gesichtspunkte auszuführen, muss die ideale Tischhöhe die Aufstellung der Klemmplatte bei 90 bis 95 Zentimeter ab Bodenhöhe (siehe Abb.3) ermöglichen.

Darauf achten, die Maschine in einem sowohl unter Umgebungs- als auch unter Lichtbedingungen geeigneten Arbeitsbereich aufzustellen: daran denken, dass die allgemeinen Umgebungsbedingungen des Arbeitsbereichs maßgebend für die Vorbeugung von Arbeitsunfällen sind.

2.5 STROMVERBINDUNG

Sicherstellen, dass die Stromversorgung, woran die Maschine angeschlossen wird, mit der Erde nach den gültigen Sicherheitsrichtlinien verbunden ist und dass sich die Stromspeisung in gutem Zustand befindet.
Der Bediener wird daran erinnert, dass bei der vorgelagerten Stromversorgung eine magnetothermische Schutzvorrichtung vorhanden sein muss, um sämtliche Leitungen vor Kurzschluss und Überladung zu schützen.
Diese Schutzvorrichtung muss anhand der im Folgenden beschriebenen elektrischen Eigenschaften der Maschine gewählt werden:

MT-105 / MT-125
Nennspannung.....230 Volt ~
Nennfrequenz.....50/60 Hz
Max Wert Prog. Stromaufnahme 2.5A
Nennleistung.....1010 Watt
Leistungsfaktor.....0.96
Nenngeschwindigkeit Motor .....2000-4200 Umdr./Min
Isolierung.....Klasse B
Betriebsart.....Aussetzbetrieb S4-60%

MT-150
Nennspannung.....230 Volt
Nennfrequenz.....50/60 Hz
Max Wert Prog. Stromaufnahme .....4 A
Nennleistung.....2000 Watt
Leistungsfaktor.....0.96
Nenngeschwindigkeit Motor .....1300-3450 Umdr./Min
Isolierung.....Klasse B
Betriebsart.....Aussetzbetrieb S4-60%

Falls ein Spannungsausfall in der Stromversorgung festgestellt wird, warten, bis die Verbindung wiederhergestellt ist. Der elektronische Regler und der Hauptschalter beinhalten nämlich eine Reset-Funktion zur Vermeidung eines automatischen Neustarts der Maschine. Den Hauptschalter

ausschalten und wieder betriebsbereit machen, ebenfalls bei Überladung des Motors.
Der Motor der Sägemaschine verfügt auch über einen thermischen Trennschalter, der die Versorgung trennt, wenn die Temperatur der Wicklung zu hoch ist.
Bei Unterbrechung wegen zu hoher Temperatur die normale Wiederherstellung abwarten (ca.10 Min.).

3.0 EINSTELLUNGEN (Abb.4-5-6-7-8)

3.1 SPANNUNG DES SÄGEBLATTS (Abb.4)

Handrad (2) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (bis zum vollständigen Einpacken der Federn) ohne dabei zu fest anzuziehen drehen. Danach Handrad eine halbe Umdrehung lockern.

Wenn die Spannung zu hoch ist, neigt das Sägeblatt dazu, aus den Führungen zu gleiten; in diesem Fall durch Drehen des Handrads B eine Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn die Spannung leicht lösen.

3.2 ANSCHLAGSCHIENE (Abb.5)

Wenn mehrere Schnitte von Teilen gleicher Länge ausgeführt werden müssen, die mitgelieferte Anschlagschiene verwenden, damit nicht jedes Mal dieselbe Länge eingestellt werden muss.
Die Stange (E-S.2 / K-S.3) in dem Loch in der Grundplatte anschrauben und mit der Mutter (F-S.2 / J-S.3) blockieren; das Handrad (G-S.2 / I-S.3) lösen und die Sicherung (L) an der benötigten Entfernung zum Sägeblatt positionieren; das Handrad (G-S.2 / I-S.3) erneut blockieren.

3.3 SCHNITTWINKEL (Abb.6)

Die Sägemaschine ermöglicht das Schneiden mit veränderbarem Winkel zwischen:
MT-105 – 0° und 45°
MT-125 – 0° und 60°
MT-150 – 0 und 60°
es genügt, den Drehknopf (I-S.2 / M-S.3) zu lockern und den Schwenkhalter bis zu den entsprechenden Sicherungen zu drehen.
Für alle anderen Zwischenwinkel den Schwenkhalter drehen, bis die dort befindliche Angabe (M-S.2 / O-S.3) mit der entsprechenden Stellung auf dem Schild übereinstimmt.
Den Schwenkhalter erneut verriegeln.

3.4 SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (Abb.7)

Ihre Sägemaschine verfügt über eine elektronische Steuereinheit, welche die stufenweise und ununterbrochene Änderung der Schnittgeschwindigkeit ermöglicht, indem sie der Abmessung des zu sägenden Materials angepasst wird (siehe SCHNITTTABELLE).

Um die geeignetste Geschwindigkeit auszuwählen; den Versteller (O-S.2 / Z-S.3) betätigen und dabei die Geschwindigkeit nach Bedarf erhöhen oder reduzieren.

Beispiel:
Edelstahl: 30 M/Min Stellung 1
Stahl: 40-60 M/Min Stellung 2-3-4
Leichtmetalllegierungen: 80 M/Min Stellung 6
Rohre und Profile: 70-80 M/Min Stellung 5-6

3.5 VERSCHIEBBARE FÜHRUNGSSCHIENE SÄGEBLATT (Abb.8)

Die verschiebbare Führungsschiene (3) mit eingebauter Schutzvorrichtung, über die Ihre Sägemaschine verfügt, ermöglicht das Sägen und dabei immer die Führung über das benötigte Sägeblattteil zu behalten, wobei das nicht benötigte Sägeblattteil vollständig während der Arbeit verdeckt wird.
Den Griff Q lockern und die Führungsschiene 3 so führen, dass sie vom zu sägenden Teil heran- oder weggezogen wird, wie in der Abbildung dargestellt.

Wenn dieser Schritt nicht ausgeführt wird, bleibt ein Teil Sägeblatt, das nicht für die Arbeitsausführung notwendig ist, unbedeckt und kann ein Restrisiko bei Kontakt mit demselben darstellen, außer dass die Sägequalität beeinträchtigt wird.

3.6 LAGER FÜHRUNGSSCHIENE (Abb.9)

Um das Sägeblatt stets bestmöglich zu führen, sind die außen angebrachten Führungsschienen exzentrisch und einstellbar.
Sie müssen stets bei geringem Kontakt mit dem Sägeblatt positioniert, jedoch nicht vollständig gesperrt werden.
Um die exzentrischen Führungsschienen heran- oder wegzuziehen ist es ausreichend, mit einem

10mm-Schlüssel den Kopf der Schrauben S zu drehen.

Achtung! Wenn dieser Schritt nicht ordnungsgemäß durchgeführt wird, kann die Qualität, die Schnittgenauigkeit und die Lebensdauer des Sägeblatts beeinträchtigt werden.

4.0 VERWENDUNG

4.1 EINARBEITUNG DES SÄGEBLATTS

Die ordnungsgemäße Einarbeitung des Sägeblatts nicht durchzuführen bedeutet eine unvermeidbare Beeinträchtigung der Schnittgenauigkeit des Sägeblatts und seiner Lebensdauer.

Um die besten Leistungen zu erzielen, müssen die Zweimetallsägeblätter, die mit der Sägemaschine mitgeliefert werden, einer kurzen Einarbeitung unterzogen werden.
Daher ist es erforderlich, die ersten drei/vier Schnitte möglichst mit einem massiven Teil D40-50mm durchzuführen, indem auf das Teil ein sehr leichter Druck ausgeübt wird, der langsam bei den nachfolgenden Schnitten erhöht wird.
Um festzustellen, welcher Druck bei normaler Verwendung wie in diesem Handbuch beschrieben geeignet ist (siehe SCHNITTTABELLE), ist zu beachten, dass zum Beispiel der erste Schnitt auf Stahl (z.B. C40) massiv D.5mm in etwa 4 Minuten auszuführen ist; bei erfolgter Einarbeitung kann dasselbe Stück ohne weiteres in etwa 2 Minuten gesägt werden. Eine gut ausgeführte Einarbeitung ermöglicht eine bessere Sägequalität sowohl in Bezug auf Feinarbeit als auch auf Genauigkeit sowie eine längere Lebensdauer des Sägeblatts.

4.2 BETRIEB (Abb.7)

Den Hauptschalter auf Position D umschalten - auf diese Weise ist die Maschine betriebsbereit.

Vor jeder Sägetätigkeit muss durch Sichtkontrolle sichergestellt werden, dass sämtliche Schutzvorrichtungen unbeschädigt und in die richtige Stellung angebracht sind.

Wenn alle hier beschriebenen Vorgänge und Maßnahmen durchgeführt worden sind, kann die Bearbeitung beginnen.

Um das Sägen auszuführen muss der Bediener sich gegenüber der Maschine hinstellen und mit der rechten Hand den Bediengriff (1) fassen.
Die linke Hand stets fern aus dem Sägebereich halten, der während des Sägens nicht berührt werden darf.
Mit dem Zeigefinger der rechten Hand den Anlassknopf (A-S.2 / H-S.3) betätigen und den Maschinenkorpus schrittweise herablassen, bis das Sägeblatt sanft das zu sägende Werkstück berührt.
Nun wird begonnen, steigernden Druck auf das Werkstück auszuüben und das Sägen wird vollzogen.
Zwischen den Schnitten, wenn das Werkstück positioniert wird, muss stets der Knopf gelöst werden, er darf nicht blockiert oder auf irgendeine Weise in seiner Funktion verändert werden.
Wenn nach zahlreichen aufeinanderfolgenden Schnitten die Maschine plötzlich zum Stillstand kommt, ist dies kein Grund zur Beunruhigung: Der Motor-Thermoschutz hat sich eingeschaltet, der die Stromversorgung ausschaltet, wenn die Temperatur der Wicklungen den durch die Isolierungsklasse vorgegebenen Grenzwert erreicht, um Motorschäden zu verhindern.
In diesem Fall den Knopf A lösen und die automatische Wiederherstellung abwarten, die in der Regel nach einigen Minuten erfolgt.
Der elektronische Geschwindigkeitsregler, der Bestandteil der Sägemaschine ist, beinhaltet den Motorschutz durch einen Strombegrenzer, der nicht zulässt, höheren Strom als den eigestellten aufzunehmen, welcher den Maximalwert der programmierten Stromaufnahme darstellt (siehe 2.5).

Wenn während der Arbeiten der Strombegrenzer zum Einsatz kommt, muss der Sägedruck geringer werden: das ermöglicht zusätzlich die Lebensdauer und die Leistung des Sägeblatts zu schützen und stets eine genaues und sauberes Schnittergebnis zu erzielen.

4.3 SÄGEBLATTERSETZUNG

Beim Durchführen dieser Maßnahme stets Schutzhandschuhe benutzen, um die Berührung mit den Sägeblattzähnen zu vermeiden. Den Stecker der Maschine stets von der Stromversorgung ziehen.

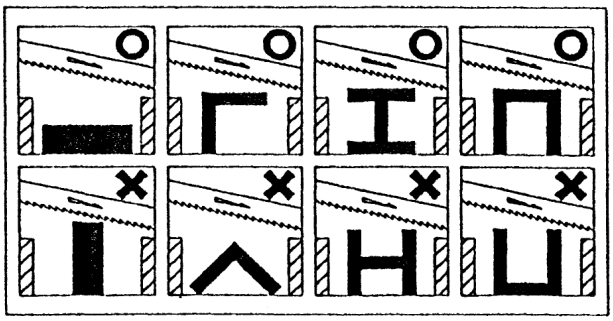
- sicherstellen, dass der Hauptschalter sich auf Position **0** befindet.

- Den Griff lockern und die Führungsschiene 3 bis zum Anschlag in die durch Pfeil (Abb.8) angegebene Richtung führen.
- Schutzgehäuse durch Lösen der entsprechenden Schrauben entfernen.
- Die Sägeblattspannung durch Drehen des Handrads (2) gegen den Uhrzeigersinn lösen.
- Das Sägeblatt erst aus den Zahnriemenscheiben und dann aus den Führungen entfernen.
- Das neue Sägeblatt erst zwischen den Führungen und dann auf den Zahnriemenscheiben einsetzen.
- Das Sägeblatt wie unter Punkt 3.1 beschrieben erneut unter Spannung stellen.
- Schutzgehäuse erneut einsetzen.
- Die verschiebbare Führungsschiene P in die richtige Stellung für den nächsten Schnitt bringen.
- Stromstecker mit Stromversorgung verbinden.

Nun den Knopf mit kurzen Impulsen betätigen, bis das Sägeblatt richtig in die vorgesehene Aufnahme positioniert ist.

Die zu schneidenden Werkstücke müssen direkt zwischen den Greiferbacken eingesetzt werden, ohne andere Gegenstände dazwischen zu legen.

Die zu schneidenden Werkstücke niemals in der Hand halten.



Wenn das Sägen Profile, flache Teller oder besondere Figuren betrifft, die in der Abbildung dargestellten Beispiele hinzuziehen.
Falls die Stärke des Profils sehr klein ist, empfiehlt sich, um ein Quetschen zwischen den Greiferbacken zu vermeiden, innerhalb des Profils eine Form mit gleicher Kontur einzusetzen.

4.4 SCHNITTKAPAZITÄT (mm)

QUERSCHNITT	WINKEL	MT-105	MT-125	MT-150
⌀	0°	105	125	150
▭		100	120	140
▭		100x100	125x120	150x140
⌀	45°	70	85	90
▭		70	80	90
▭		70x70	80x110	100x90
⌀	60°	-	50	65
▭		-	50	65
▭		-	50x90	65x70

4.5 RICHTIGE AUFSTELLUNG DES WERKSTÜCKS IN DER KLEMME (ABB.11)

4.6 SCHNITTTABELLE

QUERSCHNITT	MATERIAL	S (mm)	Schritt	M/Min	Stellung Griff
S	Besondere Stahlsorten und Stahl	<50 >50	8/12 6/10	50 40	3 2
S	Aluminium und Bronze	<50 >50	6/10 6	80 80	6 6
S	Edelstahl	<50 >50	8/12 6/10	30 30	1 1
S	Rohre	<5 >5<20 >20	14 6/10 8/12	70 60 50	5 4 3
S	Profile	<5 >5<20 >20	14 6/10 8/12	70 60 50	5 4 3

5.0 ZUBEHÖR

5.1 WAHL DES SÄGEBLATTS

Die Sägemaschine ist mit einer Sägeklinge mit variabler Verzahnung 8/12 Zähne / Zoll ausgestattet, was einen Großteil der möglichen Schnitte mit dieser Maschine abdeckt.
Für besondere Erfordernisse (siehe Schnitttabelle 4.6), zum Beispiel für das Schneiden großer massiver Abschnitte bzw. Profil- oder Winkelzuschnitte mit geringer Stärke sind auch Sägeblätter mit Verzahnung 6/10 oder 14 Zähne / Zoll verfügbar.

MATERIAL: M42 (Federstahl + Schnellarbeitsstahl)
ENTWICKLUNG: MT-105= 1335
MT-125= 1440
MT-150= 1735
HÖHE: 13 mm
DICKE: MT-105= 0.65
MT-125= 0.65
MT-150= 0.9
ZAHNUNG: 8/12

6.0 WARTUNG

6.1 GEWÖHNLICHE WARTUNG

Die üblichen Vorgänge der gewöhnlichen Wartung können auch durch nicht ausgebildetes Personal durchgeführt werden und sind in den vorhergehenden und in diesem Kapitel beschrieben.
1. Vor jeglicher Wartungsmaßnahme Maschinenstecker von der Steckdose ziehen.
2. Während der Wartungsarbeiten stets wenn möglich die persönlichen Schutzvorrichtungen tragen (Schutzbrille und passende Schutzhandschuhe).
3. Arbeitsspäne und Abschnitte jedes Mal, wenn es erforderlich ist, aus Schnittbereich und Führungsschiene entfernen.
Es wird empfohlen, einen Pinsel oder Sauger zu verwenden.
KEIN DRUCKLUFTSTRAHL VERWENDEN
4. Wenn die Sägemaschine für lange Zeit nicht benutzt wird, muss sie gesäubert und in einem möglichst nicht feuchten Raum aufbewahrt werden.
Es ist sinnvoll in diesen Fällen das Sägeblatt zu lockern, um es nicht unnötig unter Spannung zu belassen.

6.2 KUNDENDIENST

Falls das Eingreifen durch Fachpersonal bei der außergewöhnlichen Wartung oder bei eventuellen Reparaturen während oder nach Ablauf der Garantie erforderlich ist, muss stets ein autorisierter Kundendienst bzw. der Hersteller direkt; falls in Ihrem Gebiet kein Kundendienst vorhanden ist, kontaktiert werden.

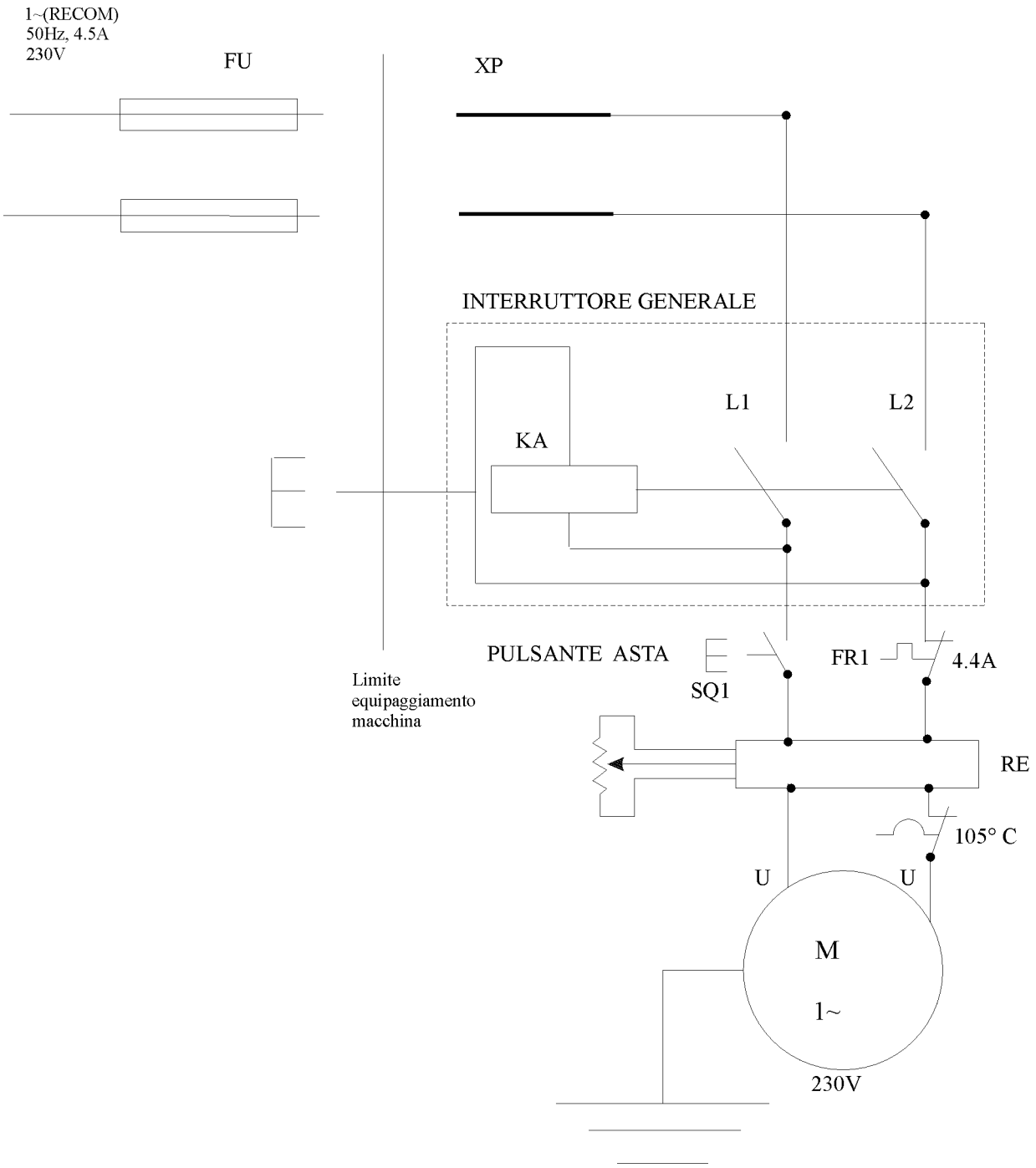
6.3 ENTSORGUNG DER MASCHINE

Wenn es am Ende des üblichen Betriebszyklus erforderlich ist, die Maschine zu entsorgen, muss sie bei einem autorisierten Abfallentsorger nach den Bestimmungen der Gesetze abgegeben werden, um die Vorschriften für Hygiene und Umweltschutz einzuhalten.

7.0 LEITFADEN ZUR FEHLERSUCHE

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	VORGESCHLAGENE BEHEBUNG
Der Motor funktioniert nicht.	Motor, Netzkabel oder Stecker defekt.	Die Maschine durch Fachpersonal überprüfen lassen, nicht versuchen, den Motor selber zu reparieren.
	Schmelzsicherungen Schaltschrank durchgebrannt.	Die Unversehrtheit der Schmelzsicherungen überprüfen und gegebenenfalls diese ersetzen.
	Fehlende Spannung in der Stromversorgung.	Das Vorhandensein von Spannung in der Stromversorgung überprüfen.
	Der Thermoschutz hat sich eingeschaltet.	Die normale Wiederherstellung des Thermoschutzes (einige Minuten) abwarten, indem der Startknopf losgelassen wird.
	Der Strombegrenzer hat sich eingeschaltet.	Den roten Hauptschalter ausschalten und mit Grün neu starten. Mit weniger Druck schneiden.
Einschaltung Thermoschutz	Motorüberhitzung.	Überprüfen, dass die Motorlüftüngsklappen frei von Hindernissen sind.
	Motorüberladung durch zu viel Druck beim Schneiden verursacht	Das Schneiden mit dem richtigen Schnittdruck ausführen.
	Motorschaden.	Die Maschine durch Fachpersonal überprüfen lassen, nicht versuchen, den Motor selber zu reparieren.
Ungenauigkeit Schneidewinkel bei 0° - 45° - 60°	Die Justierung der Anschläge H (Punkt 3.3.) ist nicht korrekt.	Justierung durch Fachpersonal durchführen lassen, indem die Befestigungsschrauben gelockert und die Anschläge neu positioniert werden.
Ungenauigkeit in der Schnitteinstellung.	Übermäßiger Schnittdruck (auf Rohre und Profile).	Schnittdruck reduzieren.
	Verzahnung des Sägeblatts nicht korrekt in Bezug auf das zu schneidende Stück.	Schnittparameter (Verzahnung des Sägeblatts, Schnittgeschwindigkeit) in der Schnitttabelle kontrollieren (Punkt 4.6).
	Schneidegeschwindigkeit nicht korrekt in Bezug auf das zu schneidende Stück.	Schnittparameter (Verzahnung des Sägeblatts, Schnittgeschwindigkeit) in der Schnitttabelle kontrollieren (Punkt 4.6).
	Nicht korrekte Einstellung der exzentrischen und verschiebbaren Führungsschienen.	Die Einstellung der Führungsschiene überprüfen (Punkte 3.5 und 3.6).
	Fehlerhafte Positionierung der Stücks in der Klemme.	Positionierung und Einspannung des Stücks in der Klemme überprüfen (Punkt 4.5).
	Zu niedrige Spannung der Sägeklinge.	Spannung des Sägeblatts überprüfen (Punkt 3.1)
Die Schnittoberfläche ist grob und gewellt.	Das Sägeblatt ist verbraucht oder hat nicht die geeignete Verzahnung für die Dicke des zu schneidenden Stücks.	Schnittparameter (Verzahnung des Sägeblatts, Schnittgeschwindigkeit) in der Schnitttabelle kontrollieren (Punkt 4.6).
	Übermäßiger Schnittdruck.	Schnittdruck reduzieren.
Das Sägeblatt neigt dazu, aus den Führungen zu gleiten.	Übermäßige Spannung des Sägeblatts.	Spannung des Sägeblatts überprüfen (Punkt 3.1).
	Nicht korrekte Einstellung der exzentrischen Führungsschienen.	Die Einstellung der exzentrischen Führungsschiene überprüfen (Punkt 3.6)

8.0 ELEKTROSCHEMA



KA	**Spule geringste Spannung**
SB1	**Aus-Schalter**
SB2	**Ein-Schalter**
XP	**Versorgungskabel**
SQ1	**Druckknopf Betrieb**
M	**Motor**
FR1	**Magnetothermische Schutzvorrichtung**
RE	**Inverter-Datenblatt**

CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

gemäß Anhang II Teil 1 Abschnitt A der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Hersteller: Cosen EDC
Adresse des Herstellers: Willem Barentszweg 20, 5928LM Venlo, Niederlande
Name und Adresse des Bevollmächtigten für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Giannino Besutti

Erklärung in Bezug auf die folgende Lieferung der Maschine

BESCHREIBUNG UND IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE: Metallbandsägemaschine

MT-105
MT-125
MT-150

BAUJAHR: ☐ 2018 / ☐ 2019 / ☐ 2020

MATRIKEL: _____

Es wird erklärt, dass bei der Maschine alle grundlegenden Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie

2006/42/EG
erfüllt sind.

Es wird erklärt, dass bei der Maschine alle grundlegenden Anforderungen der folgenden EG-Maschinenrichtlinien

2014/30/EG
2014/35/EG
2011/65/EG
erfüllt sind.

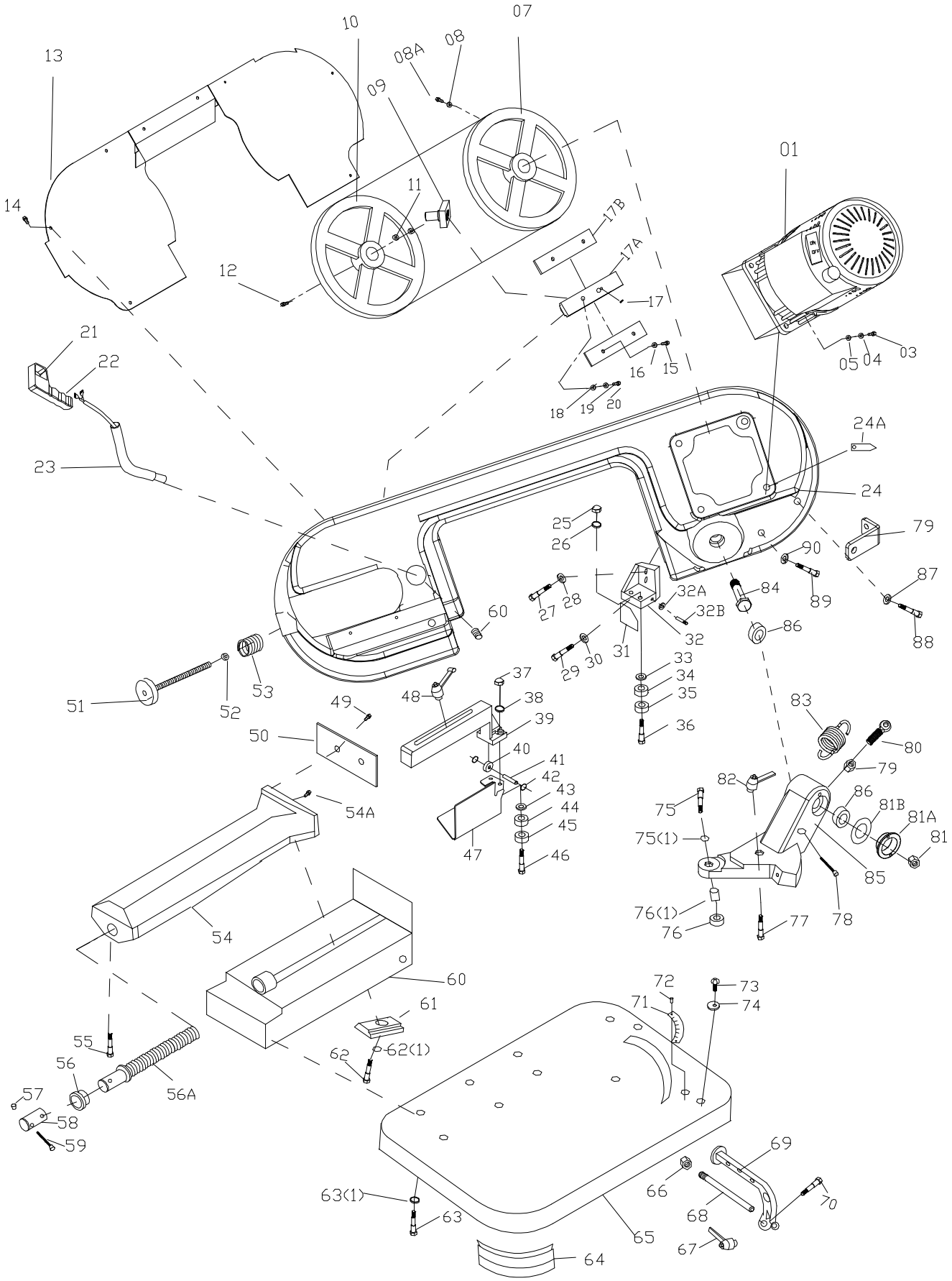
In Übereinstimmung mit Anhang II Teil 1 Abschnitt A der Richtlinie 2006/42/EG weist der Hersteller darauf hin, dass sich diese Erklärung ausschließlich auf die oben beschriebene Maschine in dem Zustand und dem Verwendungszweck bezieht, für den sie in Verkehr gebracht wurde, ohne Einbeziehung der vom Endverbraucher ohne Genehmigung des Herstellers hinzugefügten und/oder entfernten Bestandteile und/oder der vom Endverbraucher nachträglich durchgeführten Arbeiten.

Ort und Datum der Erklärung
05.03.2018

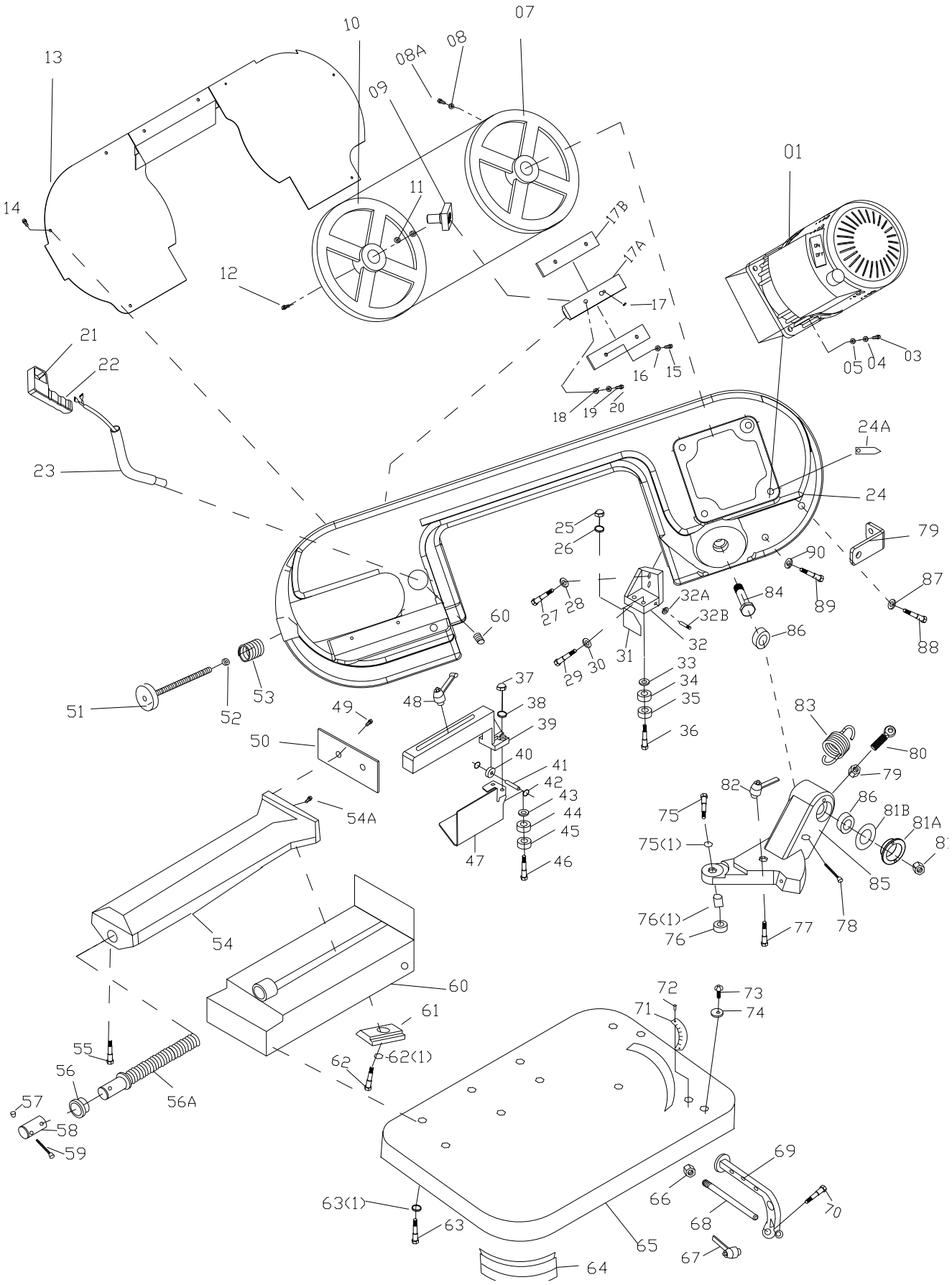
Giannino Besutti
Geschäftsführer

9.0 EXPLOSIONSZEICHNUNGEN

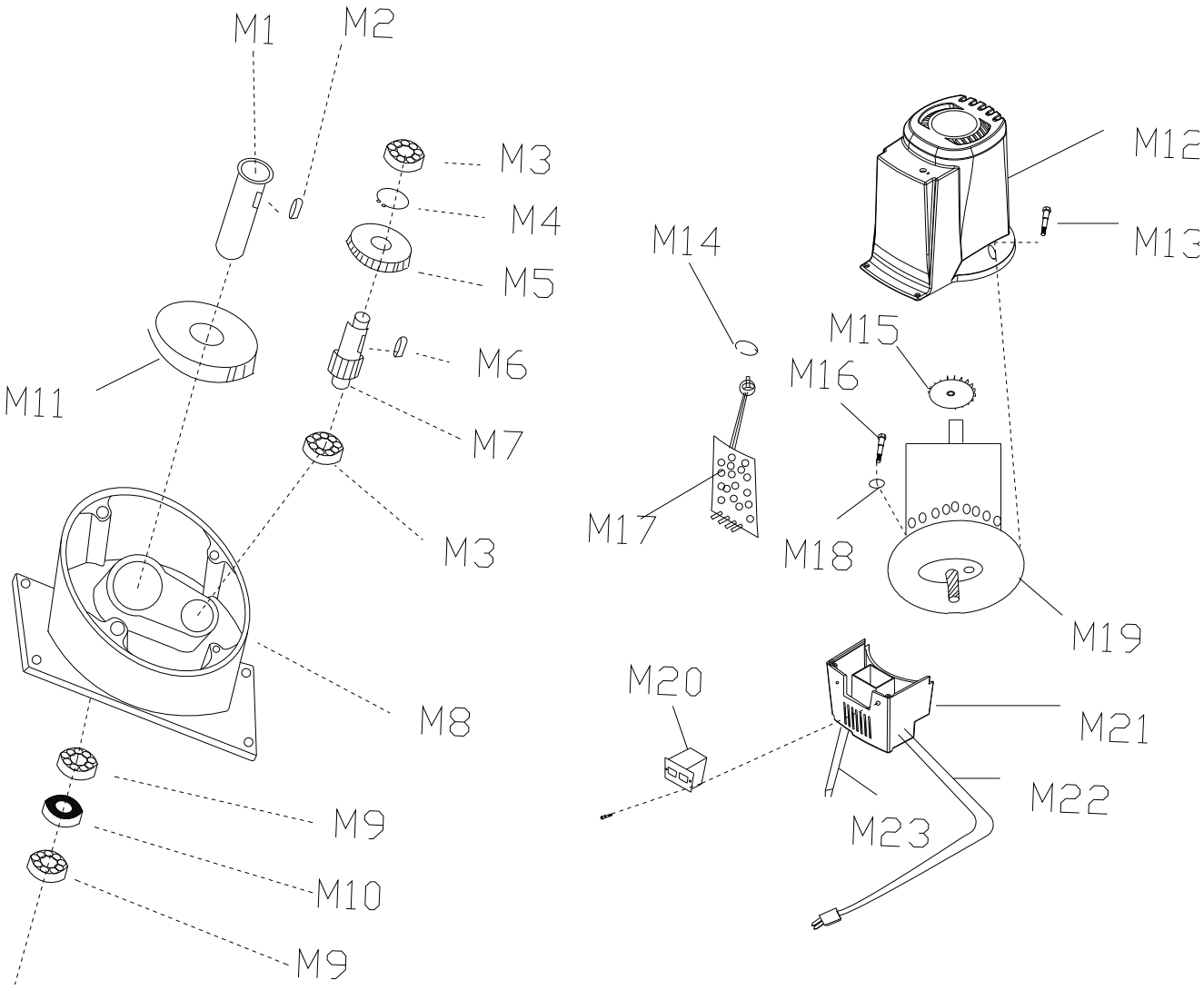
MT-105



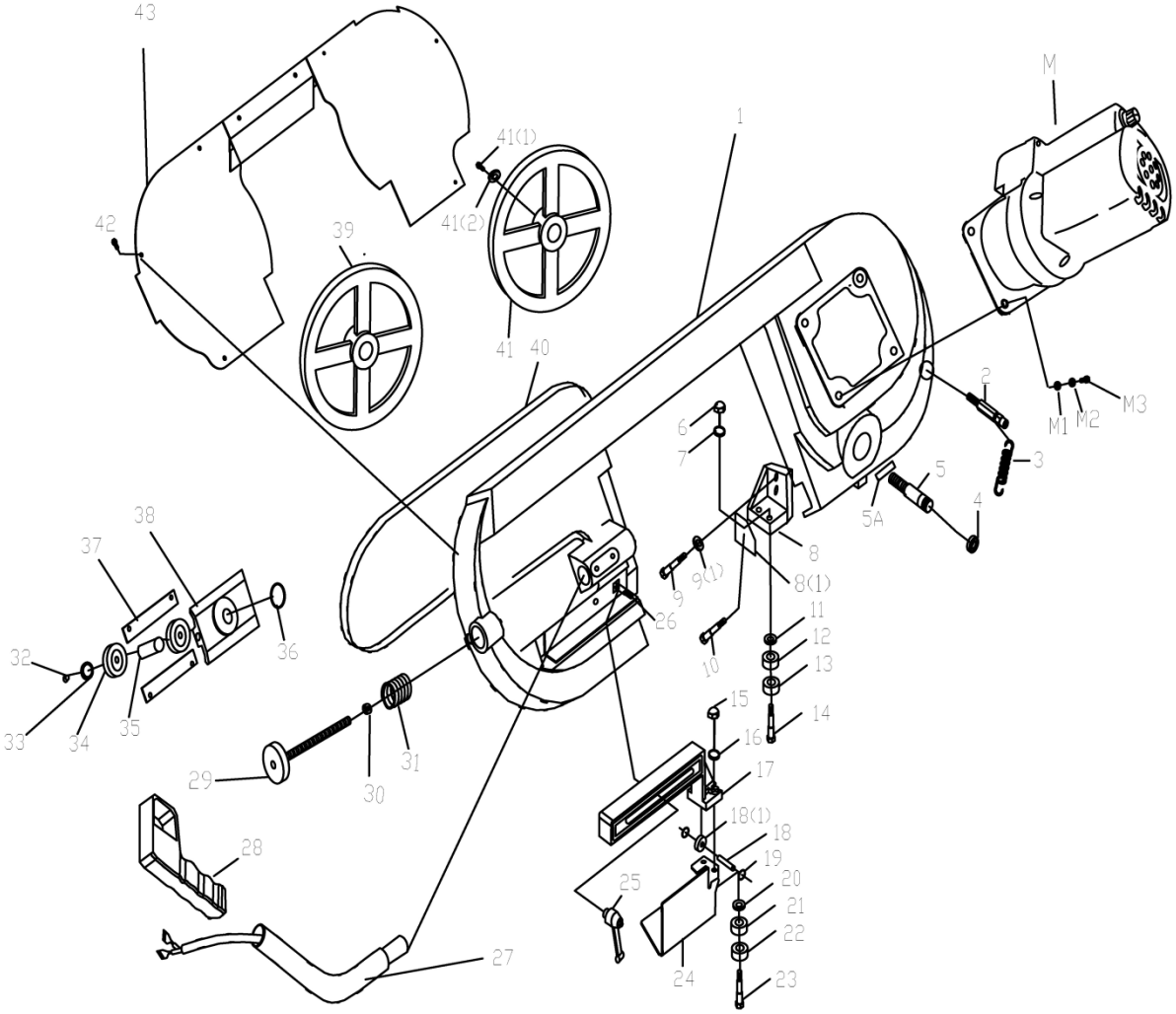
MT-125

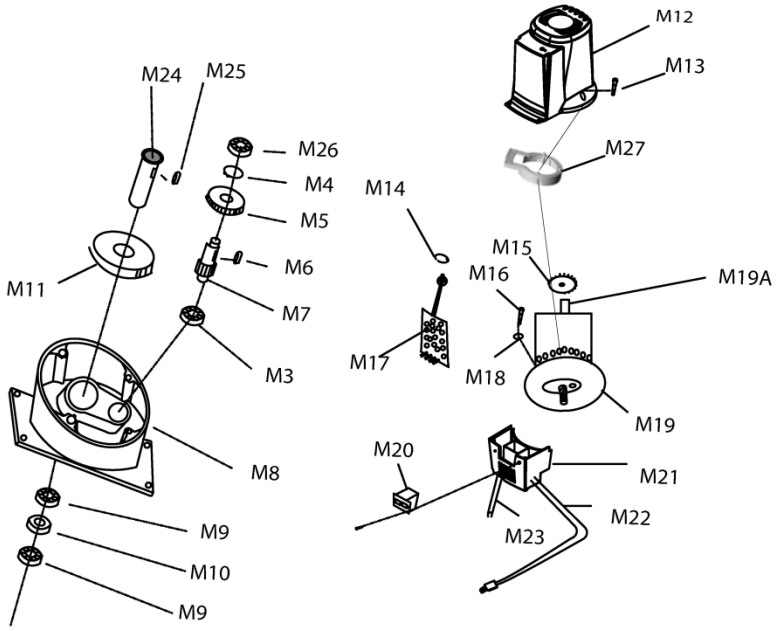

07
10
13
08A
08
09
01
11
14
17B
17A
12
17
21
22
16
15
05
04
03
18
19
20
24A
23
24
25
26
79
90
87
27
28
32A
84
89
60
32B
86
88
32
31
29
30
33
34
35
37
51
52
53
49
48
38
36
83
50
39
80
40
41
79
42
82
86
43
54A
75
81B
81A
44
75(1)
45
47
46
85
76(1)
78
76
77
54
60
72
73
61
71
74
55
62
62(1)
56
56A
57
58
59
69
66
63(1)
70
68
63
65
67
64

MT-105 / MT-125 Motor und Getriebeschacht

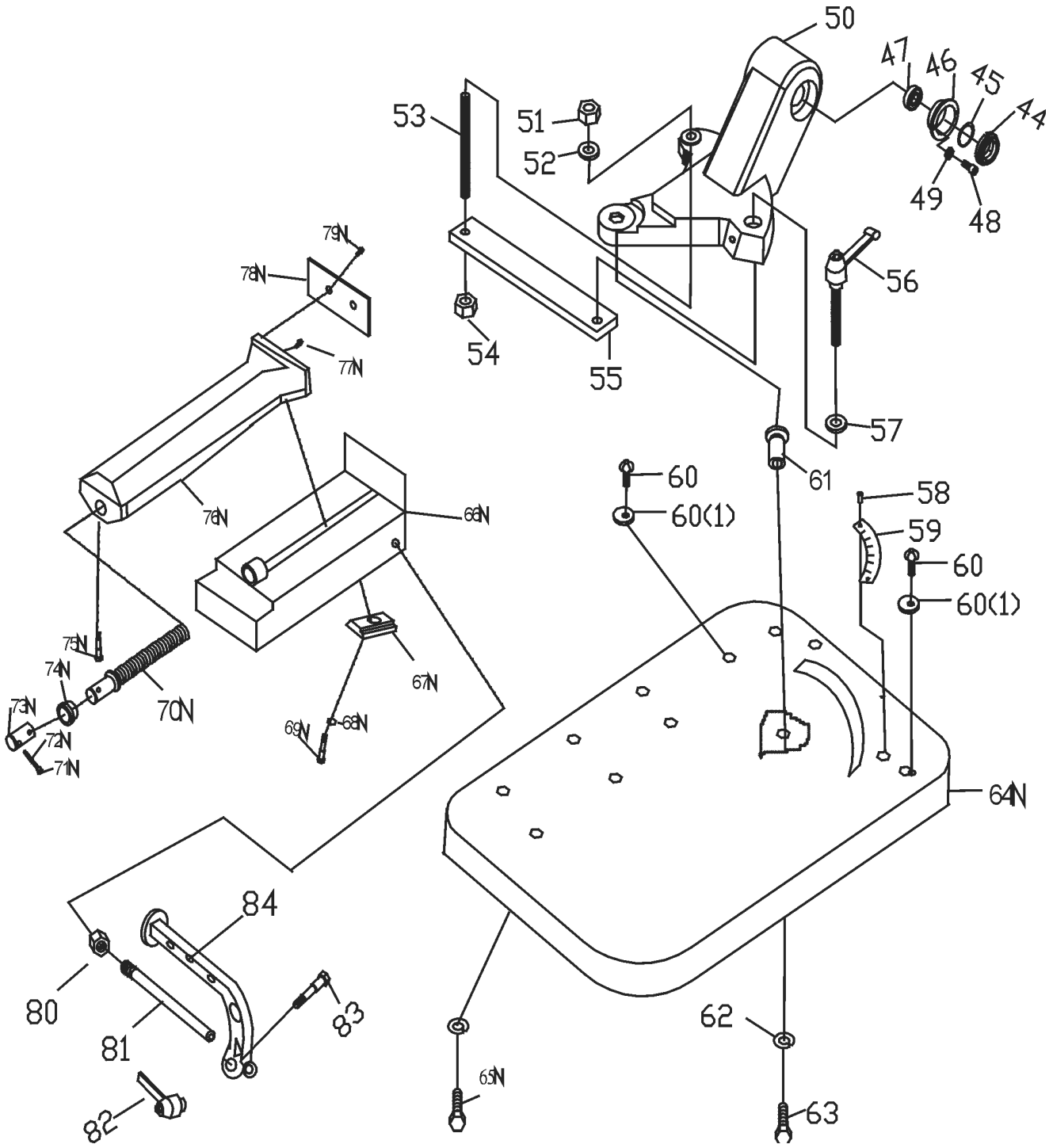


MT-150


43
42
39
41(1)
41(2)
41
40
1
M
M1
M2
M3
2
3
4
5
5A
6
7
8
8(1)
9
9(1)
10
11
12
13
14
15
16
17
18(1)
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38


M12
M13
M27
M24
M25
M26
M4
M5
M6
M7
M3
M11
M8
M9
M10
M9
M14
M15
M16
M19A
M17
M18
M19
M20
M21
M22
M23

MT-105 / MT-125 Motor und Getriebeschacht



EUROPEAN DISTRIBUTION CENTRE

Vertical Plate Saws
Horizontal Billet Saws
NC/CNC Band Saws
Circular saws
Structural Miter-Cutting Saws
Automatic Band Saws
Workshop saws

Visit our website at
www.cosenedc.com

COSEN EUROPEAN DISTRIBUTION CENTRE