



Bedienungsanleitung / Mode d'emploi

Metallbandsäge

MBS-120V Autocut
27333.01.000



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

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



Konformitätserklärung



ALLCHEMET AG

Adetswilerstrasse 2-4, CH-8344 Bäretswil / Schweiz

erklärt hiermit die Eigenverantwortlichkeit, dass die folgend genannten Maschinentypen

Metallbandsägen, portabel

Typ: MBS-120V, MBS-120V AUTOCUT

welcher dieser Deklaration angehören, die grundlegenden Anforderungen und die nachfolgend genannten Richtlinien erfüllen:

2006/42/EWG

2014/30/EU

2014/35/EU

2011/65/EU

2012/19/EU

EN ISO 12100

EN 13898

EN 60204-1

EN 55014-1 / EN 55014-2

EN61000-3-2 / EN 61000-3-3

Bemerkung:

Diese Deklaration wird ungültig, wenn technische Änderungen ohne schriftliche Zustimmung des Herstellers, resp. Inhaber vorgenommen werden.

Halter/ Inhaber dieser Konformitätserklärung:

Name, Nachname: Guido Schmid

Adresse: ALLCHEMET AG, Adetswilerstr. 2-4, 8344 Bäretswil/ Schweiz

Verantwortlicher dieser Konformitätserklärung:

Name und Unterschrift:

Funktion: Geschäftsinhaber:



Ort und Datum:

Firmenstempel:

ALLCHEMET AG
Adetswilerstrasse 4
8344 Bäretswil
www.allchemet.ch
23.5.17



Sicherheitsvorschriften

MBS-120V Autocut

Bitte beachten Sie die allgemeinen Sicherheitsvorschriften.

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

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

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

Hinweise zur Arbeitssicherheit

Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann schwere Verletzungen zur Folge haben.

Wie bei allen Maschinen sind auch bei dieser Maschine beim Betrieb und der Handhabung maschinentypische Gefahren gegeben. Die aufmerksame Bedienung und der richtige Umgang mit der Maschine verringern wesentlich mögliche Unfallgefahren. Werden die normalen Vorsichtsmaßnahmen missachtet, sind Unfallgefahren für den Bedienenden unausweichlich.

Die Maschine wurde nur für die gegebenen Verwendungsarten angelegt. Wir legen Ihnen dringend nahe, die Maschine weder abgeändert noch in einer Art und Weise zu betreiben, für die sie nicht ausgelegt wurde. Sollten Sie Fragen zum Betrieb der Maschine haben, wenden Sie sich bitte zuvor an den Händler, der Ihnen weiterhelfen kann, wenn Ihnen die Bedienungsanleitung keinen Aufschluss darüber gibt.

ALLGEMEINE REGELN ZUM SICHEREN UMGANG MIT MASCHINEN

1. Zur eigenen Sicherheit immer erst die Bedienungsanleitung lesen, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird. Die Maschine, deren Bedienung und Betriebsgrenzen kennenlernen, sowie deren spezifische Gefahren erkennen.
2. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
3. Elektrisch betriebene Maschinen mit einem Netzanschlussstecker mit Schutzkontakt immer an ein Steckdose mit Schutzkontakt (Erdung) anschließen. Werden Zwischenstecker ohne Schutzkontakt verwendet, muss der Schutzkontaktanschluss zur Maschine unbedingt hergestellt werden. Die Maschine darf niemals ohne Schutzkontaktanschluss (Erdung) betrieben werden.
4. Lose Spannhebel oder Schlüssel immer von der Maschine entfernen. Ein Verhalten entwickeln, dass immer vor dem Einschalten der Maschine geprüft wird, ob alle losen Bedienelemente entfernt wurden.
5. Arbeitsbereich hindernisfrei halten. Verstellte Arbeitsbereiche und Arbeitsflächen fordern Unfälle gerade zu heraus.
6. Maschine nicht in gefährvoller Umgebung betreiben. Angetriebene Maschine nicht in feuchten oder nassen Räumen betreiben oder diese dem Regen aussetzen. Arbeitsfläche und Bereich immer gut beleuchten.
7. Kinder und Besucher von der Maschine fernhalten. Kinder und Besucher immer in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich halten.
8. Die Werkstatt oder den Arbeitsraum vor unbefugtem Betreten absichern. Kindersicherungen in Form von verschließbaren Riegeln, abschließbaren Hauptschaltern etc. anbringen.
9. Maschine nicht überlasten. Die Arbeitsleistung der Maschine wird besser und der Betrieb sicherer, wenn diese in den Leistungsbereichen betrieben wird, für welche sie ausgelegt ist.
10. Anbaugeräte nicht für Arbeiten einsetzen, für welche sie nicht ausgelegt sind.



Sicherheitsvorschriften

MBS-120V Autocut

11. Richtige Arbeitskleidung tragen; lose Kleidung, Handschuhe, Halstücher, Ringe, Hals- oder Handketten oder anderen Schmuck vermeiden. Diese könnten sich in sich bewegenden Maschinenteilen verfangen. Schuhe mit rutschfesten Sohlen tragen. Eine Kopfbedeckung tragen, die lange Haare vollständig abdeckt.
12. Immer eine Schutzbrille tragen. Hier gemäß den Unfallverhütungsvorschriften verfahren.
13. Maschine immer in einwandfreiem Zustand halten. Die Betriebsanweisung für die Reinigung, das Schmieren und den Wechsel von Anbaugeräten beachten.
14. Maschine immer vom Netz trennen, bevor Wartungsarbeiten oder der Wechsel von Maschinenteilen, wie Sägeband etc. erfolgen.
15. Nur das empfohlene Zubehör verwenden. Dazu die Anweisungen in der Bedienungsanleitung beachten. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör birgt Unfallgefahren in sich.
16. Schadhafte Maschinenteile prüfen. Beschädigte Schutzvorrichtungen oder andere Teile sollten vor dem weiteren Betrieb einwandfrei repariert oder ausgetauscht werden.
17. Maschine nie während des Betriebs verlassen. Immer die Netzversorgung abschalten. Maschine erst verlassen, wenn diese vollständig zum Stillstand gekommen ist.
18. Maschine nie unter Einfluss von Alkohol, Medikamenten oder Drogen bedienen.
19. Sicherstellen, dass die Maschine von der Netzversorgung getrennt ist, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage, am Antriebsmotor etc. erfolgen.

Transport der Maschine

1. Die Maschine wiegt 19 kg.
2. Für den Transport geeignete Transportmittel verwenden.

ELEKTRISCHE ANLAGE

Das Elektroschema enthält die notwendigen Angaben für den korrekten Anschluss Ihrer Maschine ans Netz. Wird der Netzanschluss (Stecker) geändert, muss dies von einem Fachmann ausgeführt werden.



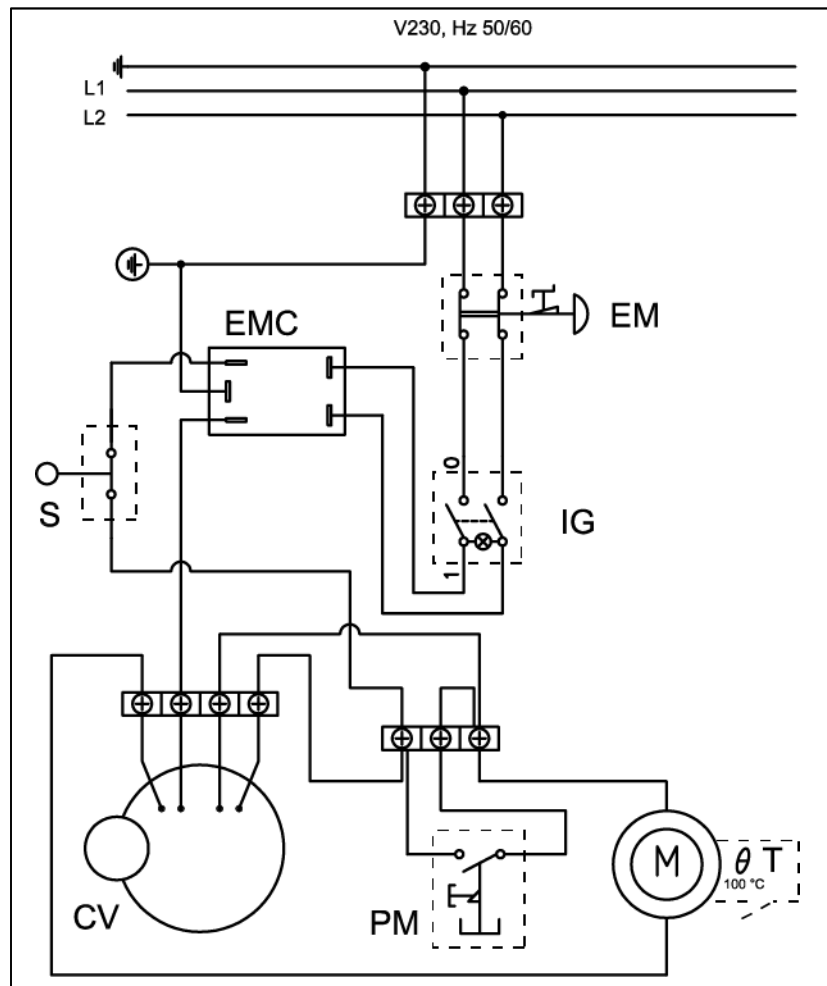
Technische Daten

MBS-120V Autocut

Sägebandabmessung	13 x 0,65 x 1440 mm
Bandgeschwindigkeit	35 - 80 m/min
Abmessungen L x B x H	850 x 830 x 600 mm
Motor	1.3 kW / 230 V
Gewicht (netto)	19 kg

Schnittkapazitäten mm	90°	rund	rechteckig	45°	rund	rechteckig	60°	rund	rechteckig
		120	112 x 112		80	78 x 78		50	48 x 48

Elektro Schema





Beschreibung

MBS-120V Autocut

1. Die Alduro Metallbandsäge ist mit 19 kg leicht und handlich zu transportieren.
2. Das Gehäuse besteht aus stabilem Aluminium-Druckguss.
3. Der Lärmpegel liegt unter 60 dB und erlaubt dadurch ein angenehmes Arbeiten.
4. Das Sägeband wird durch einen Drehgriff gespannt- oder entspannt. Der Sägeblattwechsel ist daher einfach auszuführen. In dieser Bandspannung ist eine Feder eingebaut welche die Vibrationen des Sägebandes verringert. Dadurch werden ein genauerer Schnitt und eine längere Standzeit des Sägebandes erreicht.
5. Das Bandantriebsrad wird über den Motor und das wartungsarme Getriebe stufenlos angetrieben.
6. Mit der Alduro Metallbandsäge können gerade Schnitte oder Gehrungsschnitte in vertikaler oder horizontaler Lage ausgeführt werden. Die Einstellungen dazu sind einfach vorzunehmen.

Die Maschine dient zum Schneiden von metallischen Bauteilen unterschiedlicher Profile und Formen, die in Werkstätten, Drehereien und im Stahlbau allgemein verwendet werden. Dank ihrem einfachem Transport ist die Maschine auf Montageeinsätzen beliebt.

Für die Führung der Maschine ist ein einziger Bediener erforderlich.

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

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

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

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

Motorschutz

Hinweis: Um Motorschäden zu vermeiden, den Motor durch absaugen oder ausblasen reinigen.

1. Der Netzanschluss beträgt 230 Volt mit einer Absicherung von 10 A.
2. Falls der Motor nicht startet, den Schalterdrücker sofort loslassen. Die Maschine vom Netz trennen. Das Sägeband auf seinen Freilauf überprüfen. Ist dieses einwandfrei montiert, den Motor nochmals starten. Treten immer noch Startprobleme auf, wenden Sie sich an die Alduro- Servicestelle.
3. Wenn der Motor während des Sägens durch Überlastung stehen bleibt, den Schalterdrücker sofort loslassen und das Sägeblatt vom Werkstück "befreien". Ist dieses einwandfrei montiert, den Motor nochmals starten.
4. Wenn die Netzsicherung "durchbrennt".
 - a) Der Motor wurde überlastet durch einen zu großen Vorschub, ein falsches oder stumpfes Sägeblatt etc.
 - b) Das Netzkabel entspricht nicht den Vorschriften. Beachten Sie die untenstehende Tabelle für Verlängerungskabel.
5. Wenn Sie häufiger Probleme mit dem Motor haben, wenden Sie sich an Ihre Alduro-Servicestelle zwecks Überprüfung der Maschine.
6. Verlängerungskabel müssen der untenstehenden Tabelle entsprechen. Ist der Querschnitt des Kabels zu klein, kann der Motor Schaden erleiden (Spannungsabfall).

Verlängerungskabel:

Kabellänge	benötigter Querschnitt
bis 15 m	1,5 mm ²
ab 15 bis 40 m	2,5 mm ²



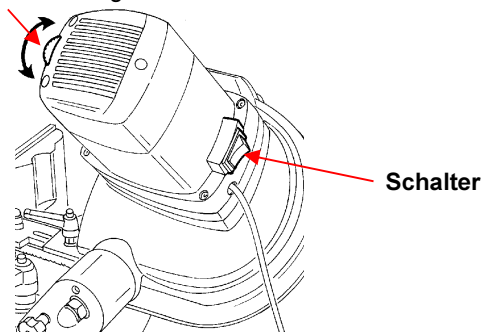
Beschreibung

MBS-120V Autocut

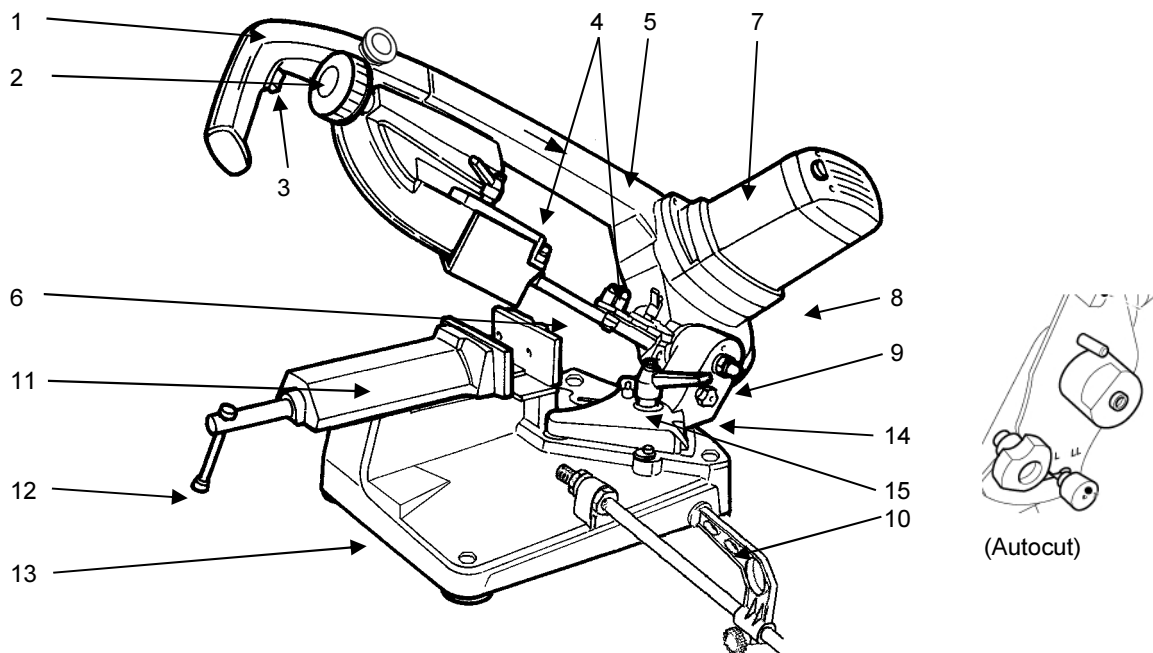
Schalter

Um die Maschine in Betrieb zu nehmen ist der Schalter hinten am Motor einzuschalten

Drehzahlregler



Komponenten der Maschine:



- | | |
|-----------------------|---------------------------------|
| 1 Führunggriff | 2 Sägeblatt Spanngriff |
| 3 Ein Schalter | 4 verstellbare Sägeblattführung |
| 5 Bandarm | 6 Sägeband |
| 7 Motor | 8 Hauptschalter |
| 9 Drehhalterung | 10 Anschlag |
| 11 Spannstock | 12 Spanngriff |
| 13 Sockel | 14 Transportsicherung |
| 15 Sperrgriff Gehrung | |



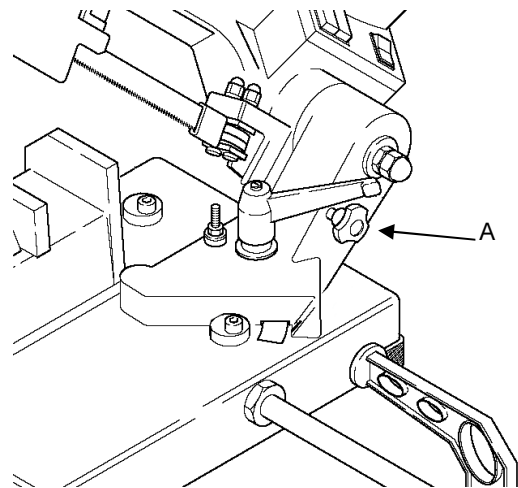
Handhabung

MBS-120V Autocut

Achtung: lesen Sie diese Bedienungsanleitung unbedingt vor Inbetriebnahme der Alduro Bandsäge genauestens.

1. Sicherstellen, dass das Sägeband frei ist, bevor die Maschine gestartet wird.
2. Nach dem starten der Maschine den Motor zuerst die volle Drehzahl erreichen lassen, bevor mit dem Sägevorgang begonnen wird.
3. Den Vorschub nicht zu stark belasten. Den Sägearm so führen, dass die Maschine mit dem Sägeband nicht überlastet wird.

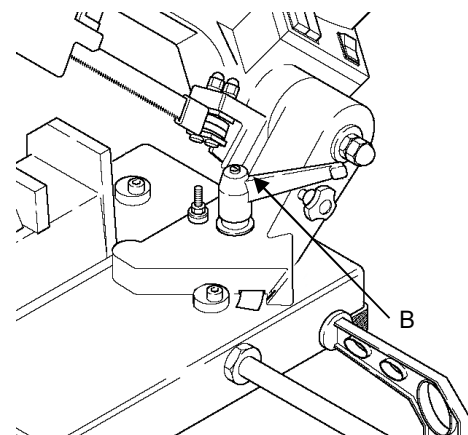
Hinweis: Vor Inbetriebnahme der Bandsäge ist die Transportsicherung (A) zu lösen.
Zum Transportieren ist diese Sicherung wieder ganz zu arretieren.



Einstellen der Gehrung

Mit der Alduro Bandsäge können Gehrungsschnitte von 0° bis 60° vorgenommen werden. Die Maschine wurde werkseitig auf 90° justiert. Die Einstellung wie folgt vorzunehmen

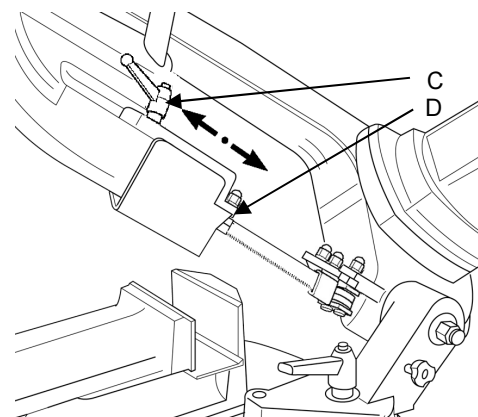
1. Den Spannhebel (B) lösen.
2. Den Sägearm in die gewünschte Sägeposition (Skala) schwenken.
3. Die Spannhebel (B) festziehen.



Einstellung des Bandhalters

Der vordere Bandhalter muss der Größe des Werkstückes entsprechend eingestellt werden um optimale Schnitte zu erhalten. Die Einstellung ist wie folgt vorzunehmen

1. Spannhebel (C) lösen.
2. Bandhalter (D) so nah wie möglich zum Werkstück stellen.

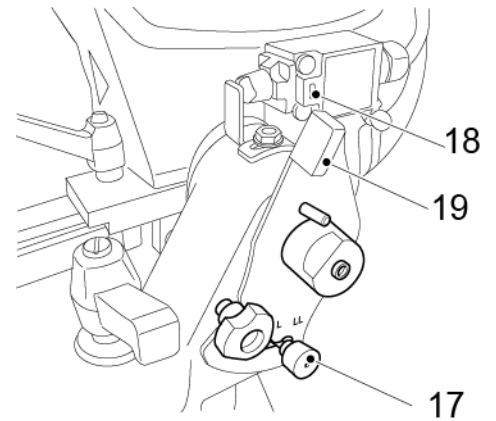


3. Spannhebel (C) festziehen.
Automatischer Schnitt

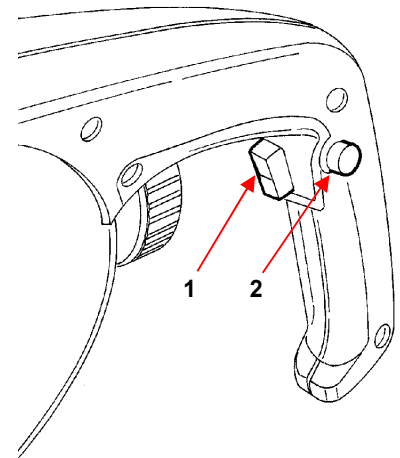
Spannen Sie das Werkstück fest und sicher in den Schraubstock
Heben Sie den Bandarm auf die maximale Höhe und senken ihn langsam bis auf 5 mm auf das Werkstück ab.

Stellen Sie mit dem Knopf 17 die Absenkgeschwindigkeit ein.

Pos. 18 Endschalter unten
Mit diesem Schalter stoppt die Maschine wenn der Bandarm unten ist.



Zum Start des automatischen Schnitts drücken Sie den Schalter 1
Und danach den seitlichen Feststellknopf 2





Auswahl des Sägebandes

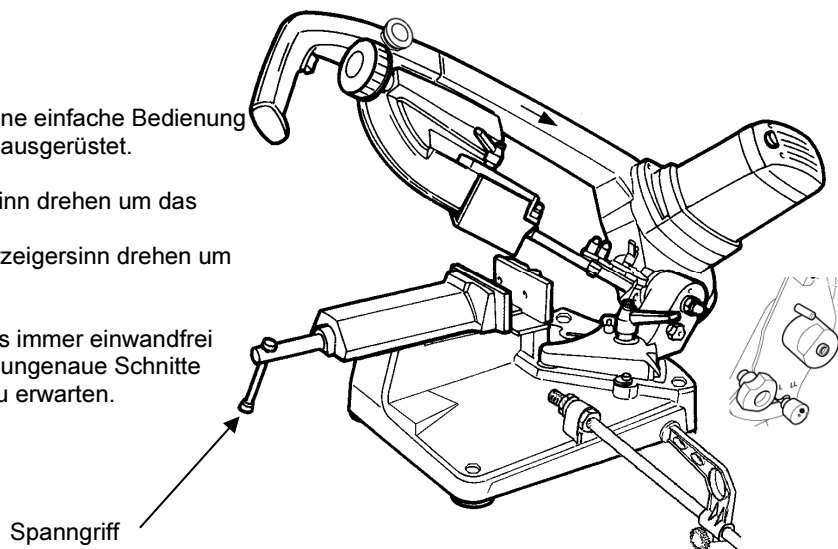
1. Für das Sägen von Rohren mit dünnen bis normal dicken Wandstärken (bis 10mm) oder von Profileisen hat man mit Sägebändern mit 10/14 Zähnen pro Zoll im Allgemeinen gute Erfahrungen gemacht. Weniger als 10 Zähne pro Zoll dürfte nur in seltenen Fällen ausreichend sein.
2. Rohre oder Profileisen mit einer Wand- oder Stegdicke von mehr als 10 mm, können mit einer Zahnung von 6/10 Zähnen pro Zoll oder 5/8Zähnen pro Zoll zufriedenstellend zersägt werden.
3. Wenn rechteckiges Material zu sägen ist, muss das Werkstück nach Möglichkeit so eingespannt werden, dass das dünnste Querprofil unter die Zähne des Sägeblatts zu liegen kommt. Die gewählte Teilung (d.h. die Anzahl Zähne pro Zoll des Sägeblattes) muss gewährleisten, dass zu jedem Zeitpunkt mindestens 3 aufeinanderfolgende Zähne in das Werkstück greifen. Sollte dies nicht möglich sein, weil das dünnste Querprofil zu dünn ist, muss das Werkstück mit der breiteren Seite in Richtung der Zähne des Sägeblattes eingespannt und ein größeres Sägeblatt aus der Liste der für runde und rechteckige Vollstangen empfohlenen Sägeblätter gewählt werden.

Bedienung des Spannstockes

Die Alduro Bandsäge ist für eine einfache Bedienung mit einem Schnellspannstock ausgerüstet.

1. Den Spanngriff im Uhrzeigersinn drehen um das Werkstück zu spannen.
2. Den Spanngriff im Gegen-Uhrzeigersinn drehen um das Werkstück zu lösen.

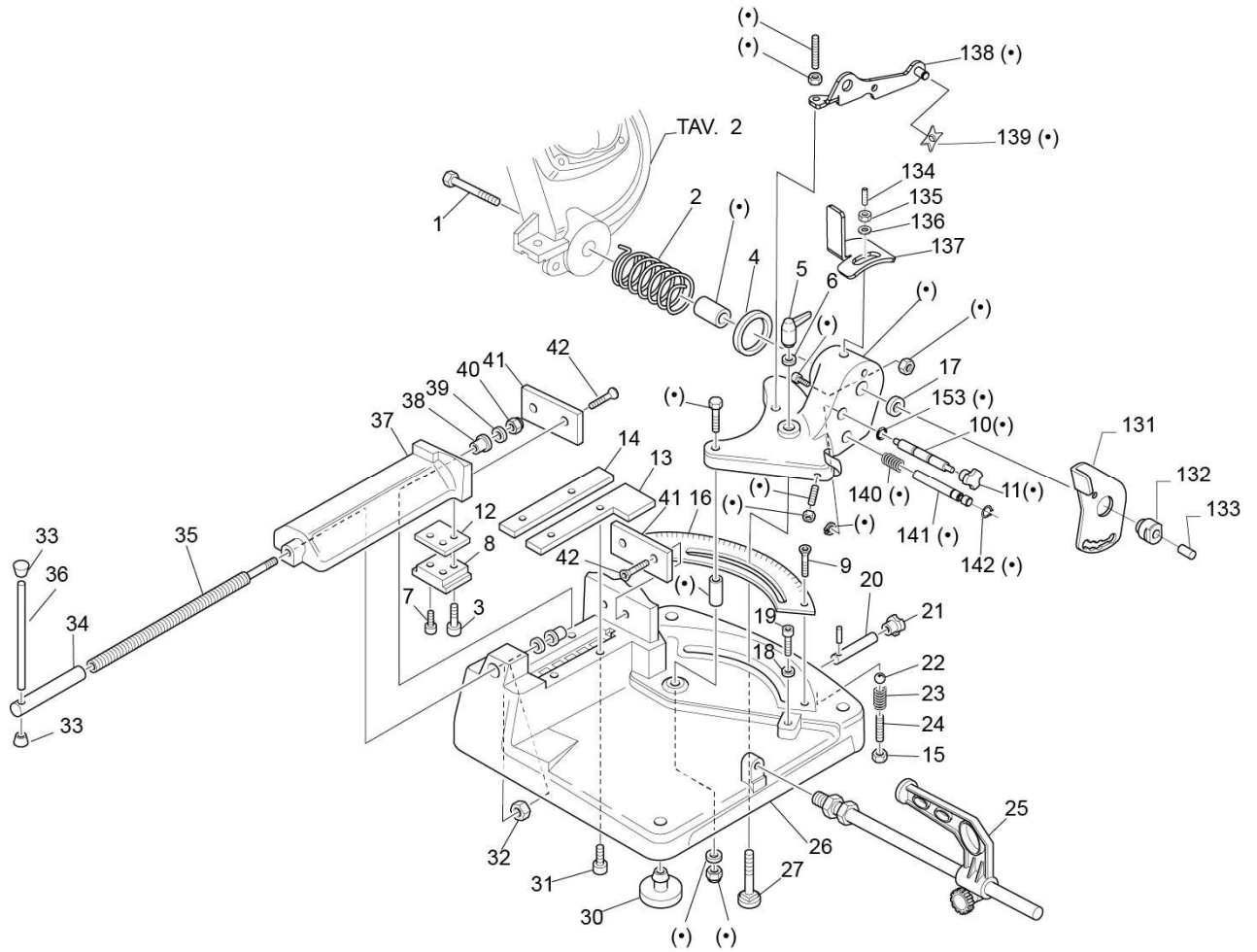
Achtung: Das Werkstück muss immer einwandfrei geklemmt werden, sonst sind ungenaue Schnitte oder Defekte am Sägeband zu erwarten.



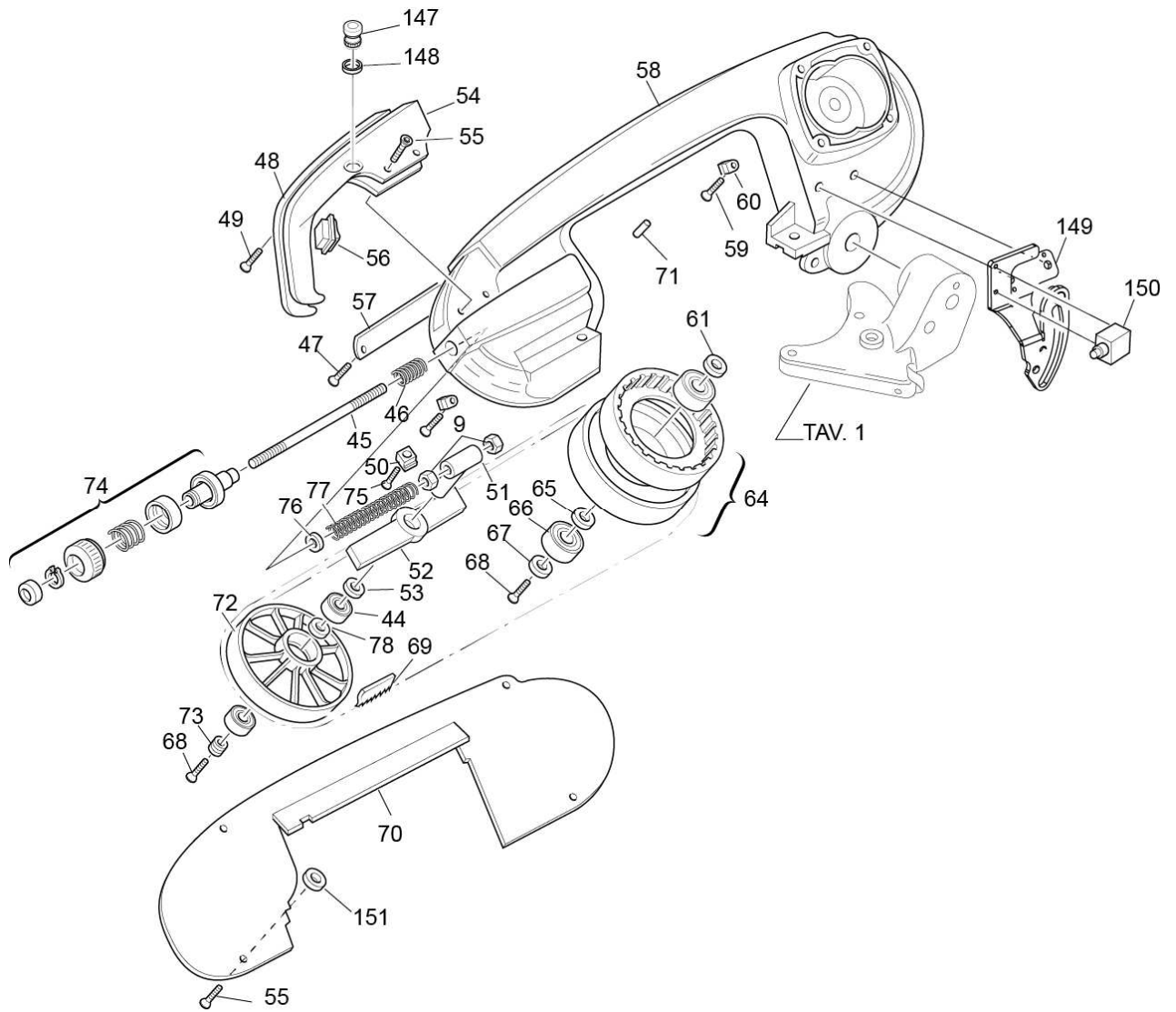
Spanngriff

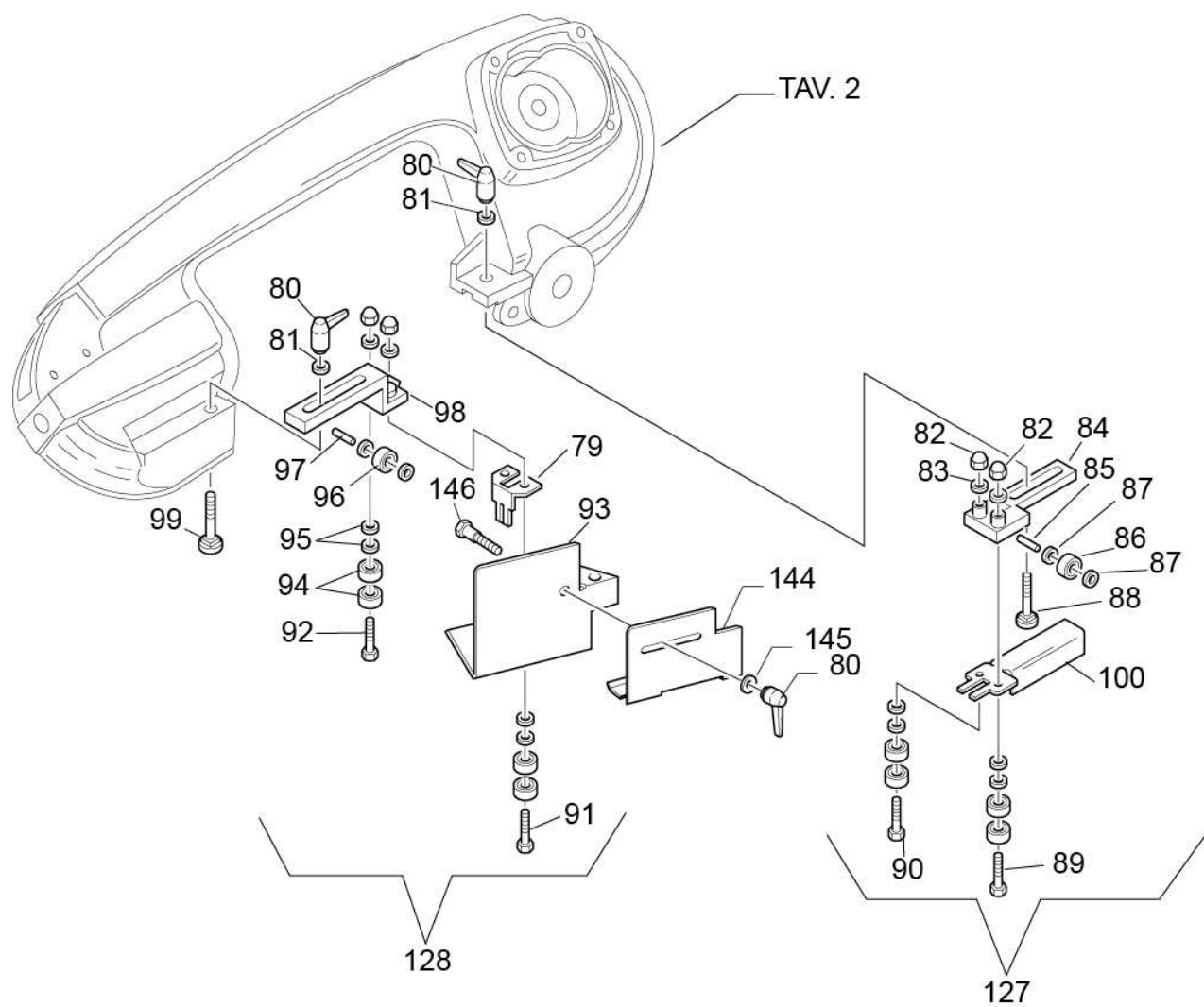


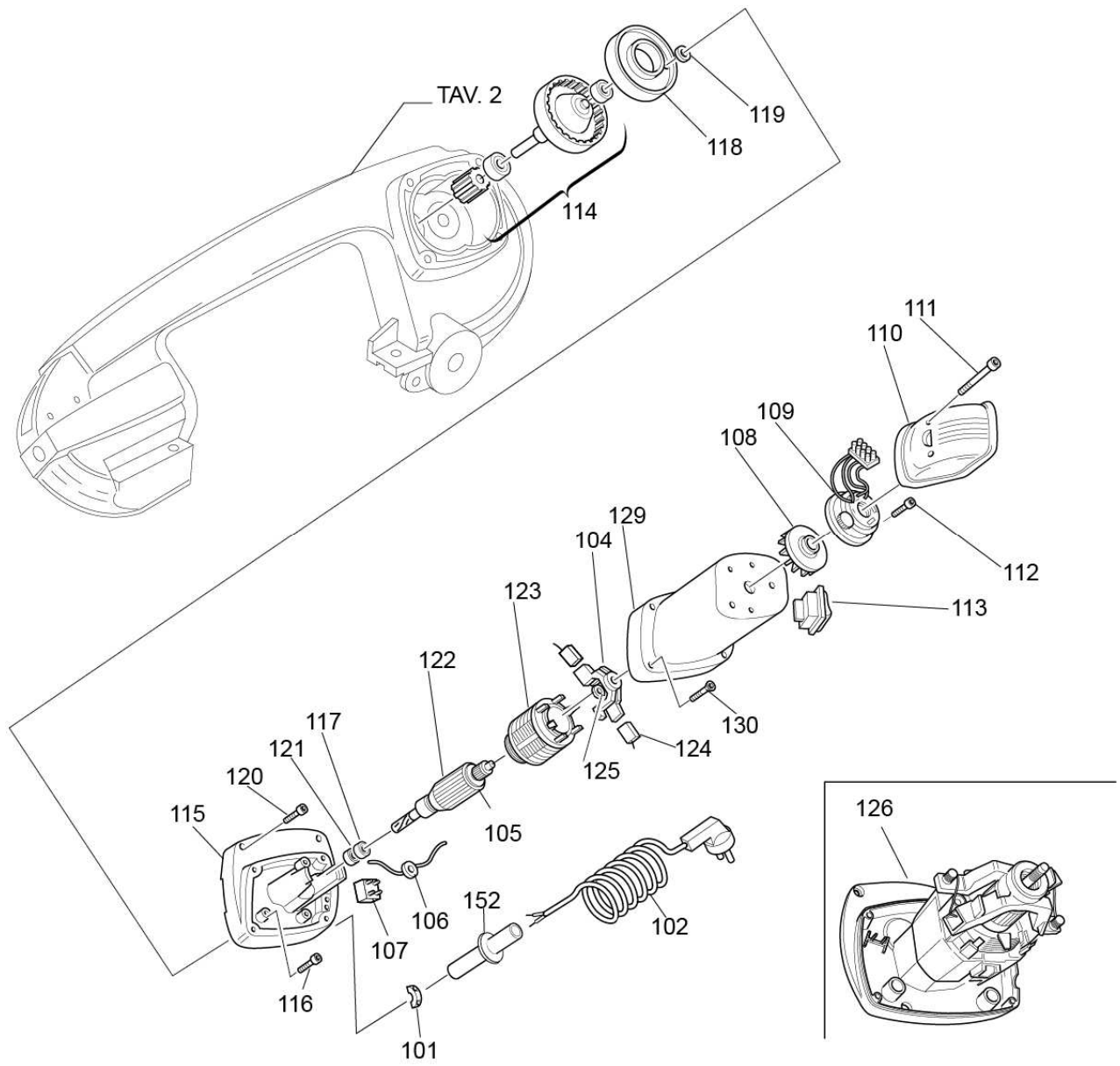
Ersatzteile



ALDURO







Ersatzteilliste

1	5.10.00.76	51	5.00.15.72	102	5.87.08.43
2	5.08.01.80	52	5.13.79.14	103	
3	UNI 5931 M5 x 45	53	0.15.51.52	104	5.85.00.08
4	0.15.51.43	54	5.05.01.28	105	7.01.31.42
5	0.14.70.28	55	DIN 7500 M5 x 10	106	0.81.60.08
6	0.12.07.10	56	0.80.26.11	107	0.81.60.04
7	UNI 5931 M5 x 20	57	5.18.17.27	108	5.85.01.11
8	5.13.04.28	58	5.04.28.76	109	7.82.01.12
9	DIN 7500 M5x15	59	DIN 7500 M4x 15	110	5.18.28.57
10	5.17.10.48	60	5.15.41.03	111	UNI 6954 P6 x 25
11	0.14.00.76	61	5.12.40.64	112	UNI 6954 P7 x 16
12	5.13.04.16	62		113	0.80.23.16
13	5.13.04.27	63		114	7.21.30.16
14	5.13.04.26	64	7.21.42.12	115	5.18.25.86
15	UNI 5588 M6	65	5.12.40.65	116	UNI 5931 M5x25
16	5.18.17.22	66	0.60.62.05	117	0.60.06.08
17	0.12.07.10	67	5.12.40.66	118	5.18.20.06
18	5.12.40.29	68	UNI 5933 M6 x 15	119	5.06.30.40
19	DIN 7500 M6 x 10	69	3.27.73.48	120	UNI 5931 M5x18
20	5.17.10.47	70	5.18.17.28	121	0.60.60.01
21	0.14.00.85	71	0.17.99.01	122	
22	0.17.00.04	72	5.21.42.37	123	5.02.41.15
23	5.08.10.25	73	5.12.40.62	124	5.85.01.12
24	UNI 5923 M6 x 14	74	7.13.06.96	125	5.06.10.38
25	7.13.05.52	75	DIN 7500 M5 x 20	126	7.80.18.56
26	5.04.35.60	76	0.12.40.26	127	7.13.25.24
27	UNI 5732 M10 x 60			128	7.13.25.23
28		77	5.08.10.05	129	5.18.28.56
29		78	5.12.06.63	130	0.32.05.25
30	5.13.77.93	79	5.18.17.38	131	5.13.09.56
31	UNI 5931 M6 x 20	80	0.14.70.27	132	5.17.10.91
32	UNI 5588 M16	81	0.12.07.06	133	0.41.10.06
33	5.15.00.05	82	UNI 5721 M6	134	0.41.06.09
34	5.06.30.34	83	UNI 1751 Ø 6	135	0.10.01.06
35	5.10.03.21	84	5.13.07.74	136	0.12.01.06
36	5.14.20.14	85	0.17.40.16	137	5.13.09.55
37	5.04.27.54	86	0.59.06.34	138	5.13.04.92
38	0.06.30.41	87	0.12.90.04	139	5.13.09.50
39	0.15.51.50	88	UNI 5732 M6 x 20	140	5.08.01.29
40	UNI 7474 M8	89	5.10.00.75	141	5.17.10.90
41	5.15.26.18	90	5.10.00.74	142	0.15.14.09
	5.15.26.19	91	5.10.00.65	144	5.18.18.61
42	UNI 5933 M6 x 10	92	5.10.00.64	145	0.12.07.06
43		93	5.18.18.48	146	0.40.06.01
44	0.59.60.02	94	0.60.06.07	147	0.80.60.29
45	5.10.05.07	95	5.12.06.38	148	5.12.40.91
46	0.08.02.56	96	0.59.06.24	149	5.13.09.54
47	DIN 7500 M4 x 8	97	0.17.40.22	150	0.80.12.11
48	5.05.01.29	98	5.13.09.32	151	0.12.30.04
49	UNI 6954 P8 x 25	99	UNI 5732 M6 x 30	152	5.18.10.04
50	5.13.07.34	100	5.18.18.65	153	0.15.14.08
		101	5.15.45.01	(•)	7.13.36.85
				(◊)	7.13.07.02



Bedienungsanleitung / Mode d'emploi

Scie à ruban à métaux

MBS-120V Autocut
27333.01.000



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

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



Déclaration CE de conformité



Selon l'annexe II de la directive 2006/42 EG relative aux machines

Nous, ALLCHEMET AG, Adetswilerstrasse 2-4, CH-8344 Bäretswil / Suisse

par la présente garantissons et déclarons, sous notre seule responsabilité, que les produits suivants:

*Scie à ruban à métaux portatif ALDURO,
Modèle MBS-120V et Modèle MBS-120V AUTOCUT*

sont conformes aux exigences applicables de la directive 2006/42 EG, et correspondent aux directives suivantes:

2006/42/EG
2014/30/EU
2014/35/EU
2011/65/EU
2012/19/EU

et ont été développés dans le respect des normes complémentaires suivantes:

EN ISO 12100
EN 13898
EN 60204-1
EN 55014-1 / EN 55014-2
EN61000-3-2 / EN 61000-3-3

Le produit n'a pas subi à ma connaissance de modifications de nature à remettre en question la conformité établie dans les certificats susmentionnés.

Le Gérant/Titulaire de cette déclaration de conformité

Nom, Prénom: Guido Schmid

Adresse: ALLCHEMET AG, Adetswilerstrasse 2-4, CH-8344 Bäretswil / Suisse

Responsable de cette déclaration de conformité:

Nom, Prénom: Guido Schmid

Lieu et date:

Le Titulaire

Timbre

Bäretswil, 23.6.17
ALLCHEMET AG
Adetswilerstrasse 4
8344 Bäretswil
www.allchemet.ch



Dichiarazione di conformità



ALLCHEMET AG

Adetswilerstrasse 2-4, CH-8344 Bäretswil / Svizzera

dichiara con la presente sotto la propria responsabilità che i seguenti tipi di macchina

Seghe a nastro in metallo, portatili

Tipo: MBS-120V, MBS-120V AUTOCUT

oggetto di questa dichiarazione soddisfano i requisiti fondamentali e le seguenti direttive:

2006/42/CEE

2014/30/UE

2014/35/UE

2011/65/UE

2012/19/UE

EN ISO 12100

EN 13898

EN 60204-1

EN 55014-1 / EN 55014-2

EN61000-3-2 / EN 61000-3-3

Nota:

Questa dichiarazione diventa nulla in caso di modifiche tecniche effettuate in assenza di autorizzazione scritta del produttore ovvero del titolare.

Gerente/ Titolare di questa dichiarazione di conformità:

Nome, Cognome: Guido Schmid

Indirizzo: ALLCHEMET AG, Adetswilerstr. 2-4, 8344 Bäretswil/Svizzera

Responsabile di questa dichiarazione di conformità:

Nome e firma: Guido Schmid

Luogo e data:

Bäretswil 23.5.17
ALLCHEMET AG

Adetswilerstrasse 4

8344 Bäretswil

Titolare dell'azienda

Timbro dell'azienda:

www.allchemet.ch



Consignes de sécurité

MBS-120V Autocut

Observer les directives générales de sécurité.

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

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

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

Remarques relatives à la sécurité

Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence.

Comme toutes les machines, cette scie à ruban à métaux comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accident. Par contre, la négligence des précautions élémentaires entraîne inévitablement le risque d'accident pour l'opérateur.

La conception de cette machine est spécifique à l'utilisation préconisée. Pour cette raison, nous déconseillons formellement toute utilisation pour des opérations non prévues par le constructeur et toute modification de la machine. Si vous avez des questions concernant l'utilisation et si vous ne trouvez pas la réponse dans ce mode d'emploi, veuillez demander conseil à votre distributeur qui vous assistera professionnellement.

Directives générales de sécurité et du maniement des machines

1. Pour la sécurité personnelle, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, explique ses possibilités et limites d'exploitation et informe des risques encourus du fait de négligences.
2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.
3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre. En cas d'utilisation d'adaptateurs sans contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.
4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.
5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manœuvre provoque inévitablement des accidents.
6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soit bien éclairé.
7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.
8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'éviter la mise en marche par les enfants.



Consignes de sécurité

MBS-120V Autocut

9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.
10. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux, mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.
11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des chaussures à semelles antiglissantes. Porter un couvre-chef enveloppant complètement les cheveux longs.
12. Porter toujours des lunettes de protection. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.
13. Maintenir la machine en bon état. Consulter le mode d'emploi pour le nettoyage.
14. Débrancher la fiche secteur avant de procéder aux travaux de maintenance ou lors du changement de la lame de scie à ruban.
15. Utiliser exclusivement les accessoires recommandés et respecter les instructions données à cet effet dans le mode d'emploi. L'emploi d'un accessoire étranger au système comporte des risques d'accident.
16. Contrôler les organes défectueux de la machine. Les organes de protection ou les pièces endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés avant la poursuite du travail.
17. Ne jamais laisser une machine seule en état de marche. Couper systématiquement l'alimentation secteur et ne quitter la machine que lorsqu'elle s'est complètement arrêtée.
18. Ne jamais intervenir sur une machine sous l'effet de l'alcool, de certains médicaments ou de drogues.
19. Déconnecter la machine du réseau avant tout travail sur le système électrique ou sur le moteur, etc.

Transport, manutention de la machine

1. La machine pèse 19 kg.
2. Pour le transport, utiliser des moyens adéquats.

Installation électrique

Le schéma du câblage électrique pour 230 volts, qui est également affiché dans le bornier moteur, contient les indications nécessaires au raccordement correct de la machine avec l'arrivée du réseau.



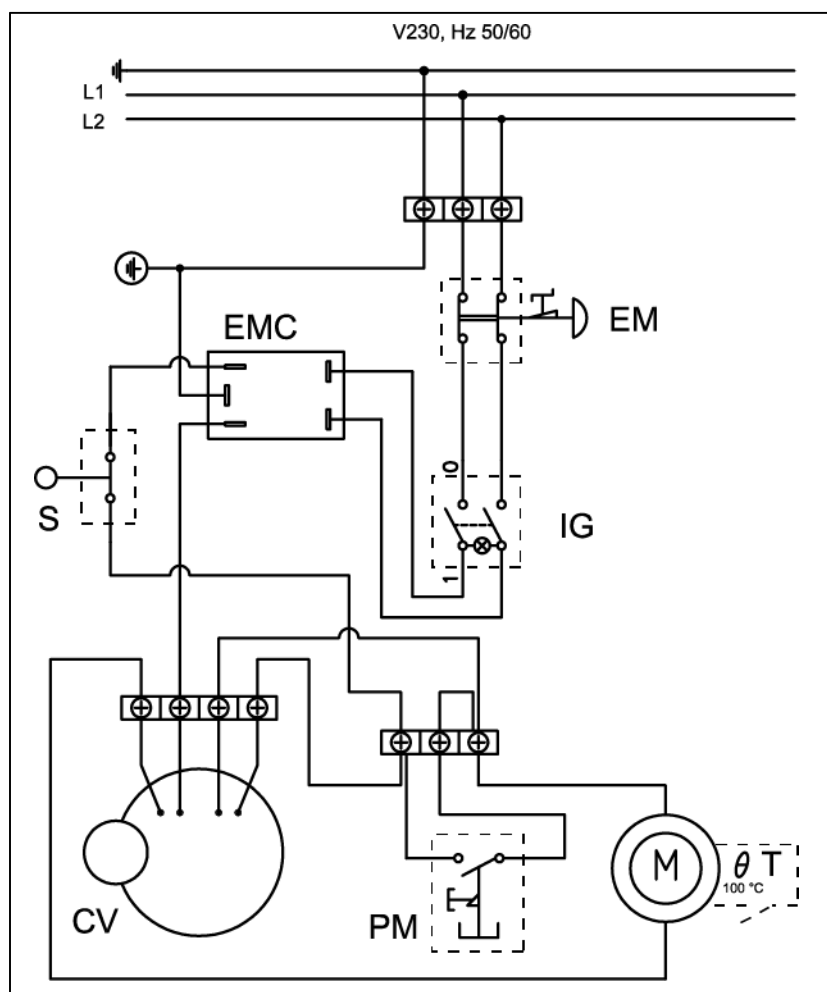
Caractéristiques techniques

MBS-120V Autocut

Dimensions de la lame de scie à ruban	13 x 0,65 x 1440 mm
Vitesse de la lame de scie à ruban	35 - 80 m/min
Dimensions L x l x H	850 x 830 x 600 mm
Moteur	1.3 kW / 230 V
Poids net	19 kg

Capacités de coupe mm	90°	rond	carré	45°	rond	carré	60°	rond	carré
		120	112 x 112	80	78 x 78	50	48 x 48		

Schéma électrique





Généralités

MBS-120V Autocut

1. Avec ses 19 kg, cette machine Alduro compacte se laisse facilement transporter.
2. Corps en fonte d'aluminium massif.
3. Le niveau sonore est inférieur à 60 dB, permettant un travail agréable.
4. La lame de scie à ruban est tendue et détendue à l'aide d'une poignée tournante. Le changement de la lame de scie à ruban se laisse donc réaliser sans peine. Un ressort monté dans la tension de la lame de scie à ruban réduit les vibrations de la lame de scie à ruban. Ceci permet d'obtenir une longévité plus élevée de la lame de scie à ruban.
5. La poulie est entraînée par l'intermédiaire du moteur à engrenage en continu sans service.
6. La scie à ruban à métaux Alduro permet des coupes à angle droit et à onglet en position verticale ou horizontale. Les ajustages se laissent facilement réaliser

La machine sert à la coupe de matériaux métalliques, de profils et formes variées couramment utilisés dans les ateliers de mécanique, l'industrie du décolletage et de la construction métallique. Grâce à dimensions compactes et son faible poids, cette machine est très appréciée lors de travaux de montage.

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

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

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

Seuls les lames de scie à ruban dont les dimensions figurent dans les spécifications doivent être montées sur la machine.

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

Protection du moteur

Note: Pour prévenir à tout endommagement du moteur, nettoyer régulièrement le moteur avec un aspirateur ou une soufflette.

1. Le raccordement au réseau est de 230 volts, avec une protection par fusibles de 10 amp.
2. Si le moteur ne démarre pas, relâcher immédiatement l'interrupteur. Séparer la machine du réseau. Contrôler la marche libre de la lame de scie à ruban. Si la lame est correctement montée, remettre le moteur en marche. Si les problèmes de mise en marche se répètent, prendre contact avec le service après-vente Alduro.
3. Si le moteur s'arrête pendant le sciage suite à une surcharge, relâcher immédiatement l'interrupteur et „séparer“ la lame de scie à ruban de la pièce à travailler. Si elle est correctement montée, remettre le moteur en marche.
4. Si les fusibles „sautent“:
 - a) le moteur a été surchargé par une avance trop élevée, une lame de scie à ruban non conforme ou usée, etc.
 - b) le câble d'alimentation ne correspond pas aux prescriptions. Prendre en considération le tableau pour câbles de rallonge ci-dessous.
5. Contacter le service après-vente Alduro pour un contrôle de la machine si les problèmes avec le moteur se renouvèlent.
6. Les câbles de rallonge doivent correspondre aux indications du tableau ci-après. Si la section du câble est trop faible, le moteur peut subir des dommages (chutes de tension).

Câbles de rallonge:

Longueur de câble	Section nécessaire
jusqu'à 15 m	1,5 mm ²
de 15 à 40 m	2,5 mm ²



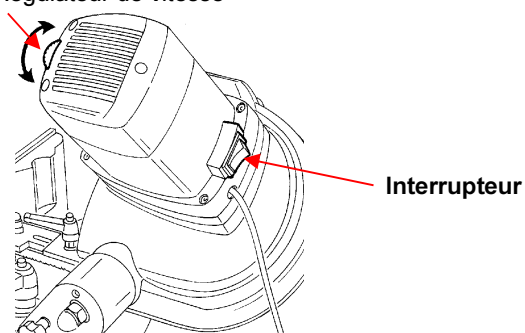
Description

MBS-120V Autocut

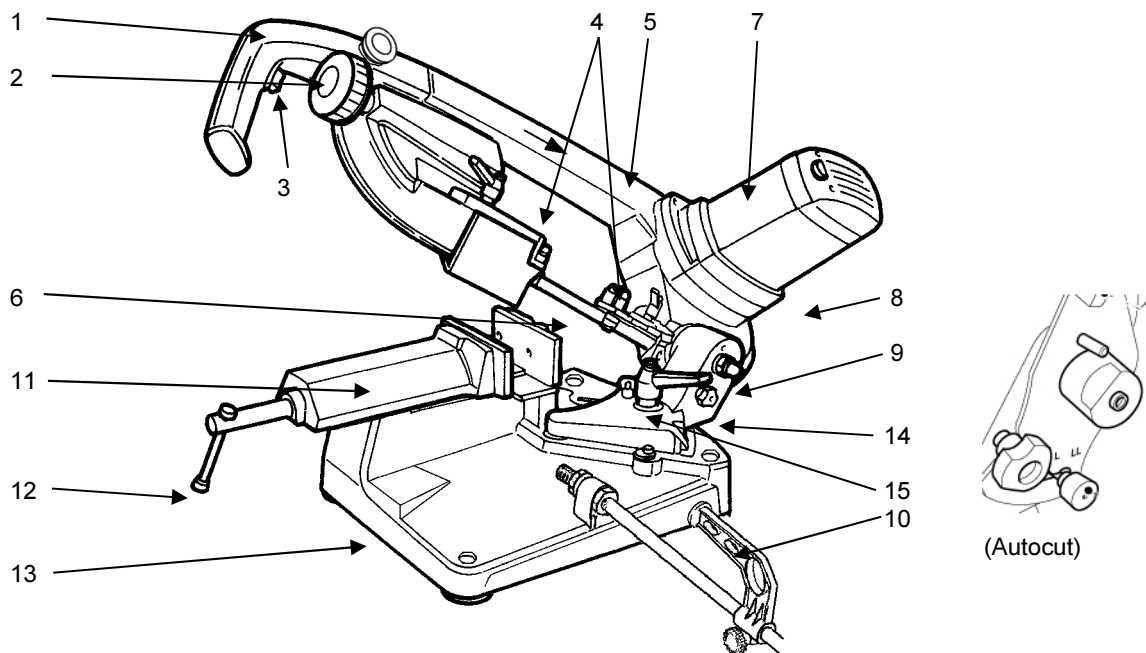
Interrupteur

Pour mettre la machine en service, il faut appuyer sur l'interrupteur situé à l'arrière du moteur

Régulateur de vitesse



Composants de la machine :



- 1 Poignée de guidage
- 2 Poignée de serrage du ruban de scie
- 3 Touche Marche
- 5 Archet
- 7 Moteur
- 9 Support pivotant
- 11 Étau
- 13 Socle
- 15 Poignée de verrouillage de l'onglet

- 4 Guide lame réglable
- 6 Ruban de scie
- 8 Interrupteur principal
- 10 Butée
- 14 Sécurité pour le transport



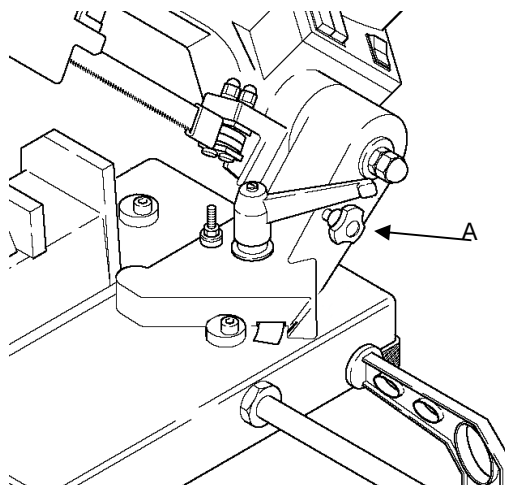
Utilisation

MBS-120V Autocut

Attention: lire attentivement ce mode d'emploi avant la mise en marche de la scie à ruban Alduro.

1. S'assurer que la lame n'est pas en contact avec la pièce lors de la mise en marche du moteur.
2. Après la mise en marche, attendre que la machine ait atteint sa vitesse maximale. Amorcer la coupe en faisant descendre lentement la tête de la machine.
3. Ne pas rabattre la tête et ne pas forcer. Laisser le poids de la machine assurer l'effort de coupe.

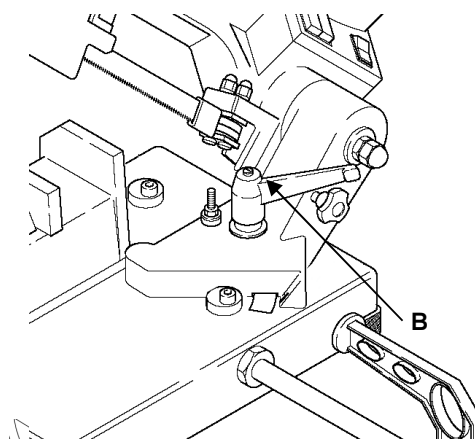
Note: Ne pas oublier de détacher la patte de blocage de transport (A).
Replacer la patte de blocage pour le transport de la machine après le travail.



Coupes obliques

Cette scie à ruban à métaux permet d'effectuer des coupes obliques de 0° à 60°.
La machine est pré réglée 90° à la sortie de l'usine.
Le réglage se fait comme suit

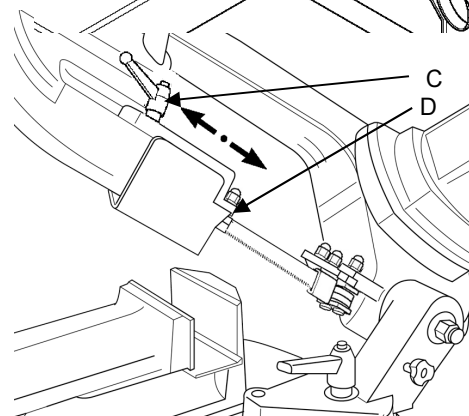
1. Desserrer le levier de blocage (B).
2. Placer le bras de la scie dans la position de sciage (graduation) désirée.
3. Resserrer le levier de blocage (B).



Réglage du guide-lame

Régler le guide-lame avant conformément à la taille de la pièce à scier pour obtenir une qualité de coupe optimale.
Le réglage se fait comme suit

1. Desserrer le levier de blocage (C).
2. Placer le guide-lame (D) aussi près que possible de la pièce à travailler.
3. Resserrer le levier de blocage (C).



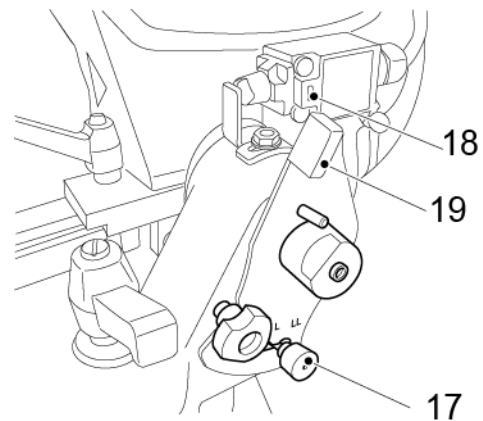
Sciage automatique

Immobilisez la pièce à travailler en la serrant solidement dans l'étau
Levez l'archet dans la position la plus haute et abaissez-le
Lentement à 5 mm au-dessus de la pièce à usiner.

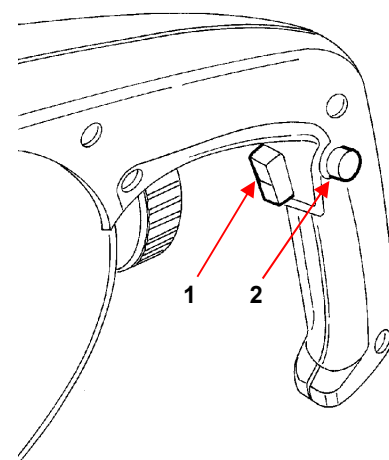
Réglez la vitesse d'abaissement avec le bouton 17.

Pos. 18 Interrupteur de fin de course

Cet interrupteur met la machine hors service lorsque l'archet se trouve en position inférieure.



Pour démarrer le sciage automatique, appuyez sur l'interrupteur 1
Et ensuite sur le bouton d'arrêt latéral 2





Utilisation

MBS-120V Autocut

Sélection de la lame de scie à ruban

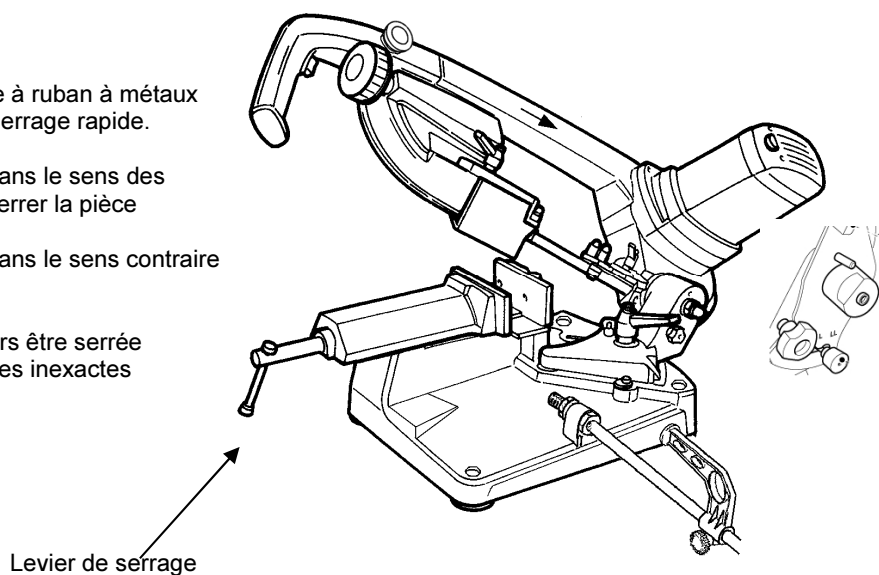
1. Pour la coupe de tubes à parois minces à normales jusqu'à 10mm ou de profilés d'acier, de bonnes expériences ont été faites en règle générale avec des lames de scie à ruban avec 10 à 14 dents par pouce. Moins de 10 dents par pouce ne suffiront que dans de rares cas.
2. Pour la coupe de tubes ou de profilés d'acier avec des épaisseurs de parois ou de tige de plus de 10 mm, des lames de scie à ruban avec 6 à 10 dents par pouce ou 5 à 8 dents par pouce donnent de bons résultats.
3. Les matériaux à section rectangulaire doivent de préférence être attaqués par le côté le plus étroit. Le choix de la denture doit garantir qu'au moins trois dents sont simultanément en contact avec la pièce. Si le profil du côté étroit s'avère trop faible, c'est le côté large qui doit être placé face au ruban, et l'on choisira alors une denture de lame moins fine recommandée pour matériel plein rond ou rectangulaire.

Utilisation de l'étau

Pour une utilisation facile, la scie à ruban à métaux Alduro est équipée d'un étau à serrage rapide.

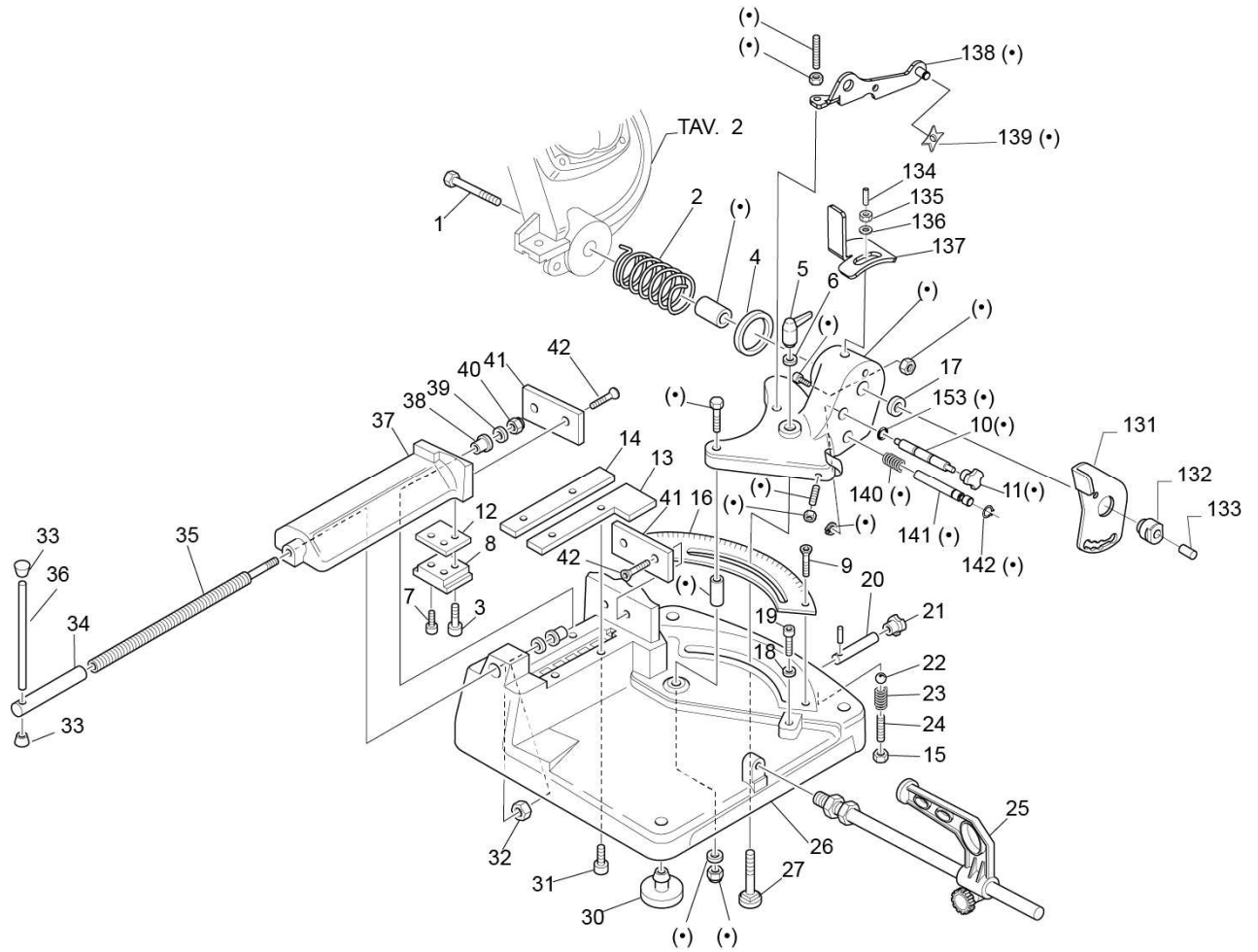
1. Tourner le levier de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la pièce
2. Tourner le levier de serrage dans le sens contraire pour libérer la pièce.

Attention: La pièce doit toujours être serrée correctement, sinon des coupes inexactes ou des dommages de la lame de scie sont à craindre.

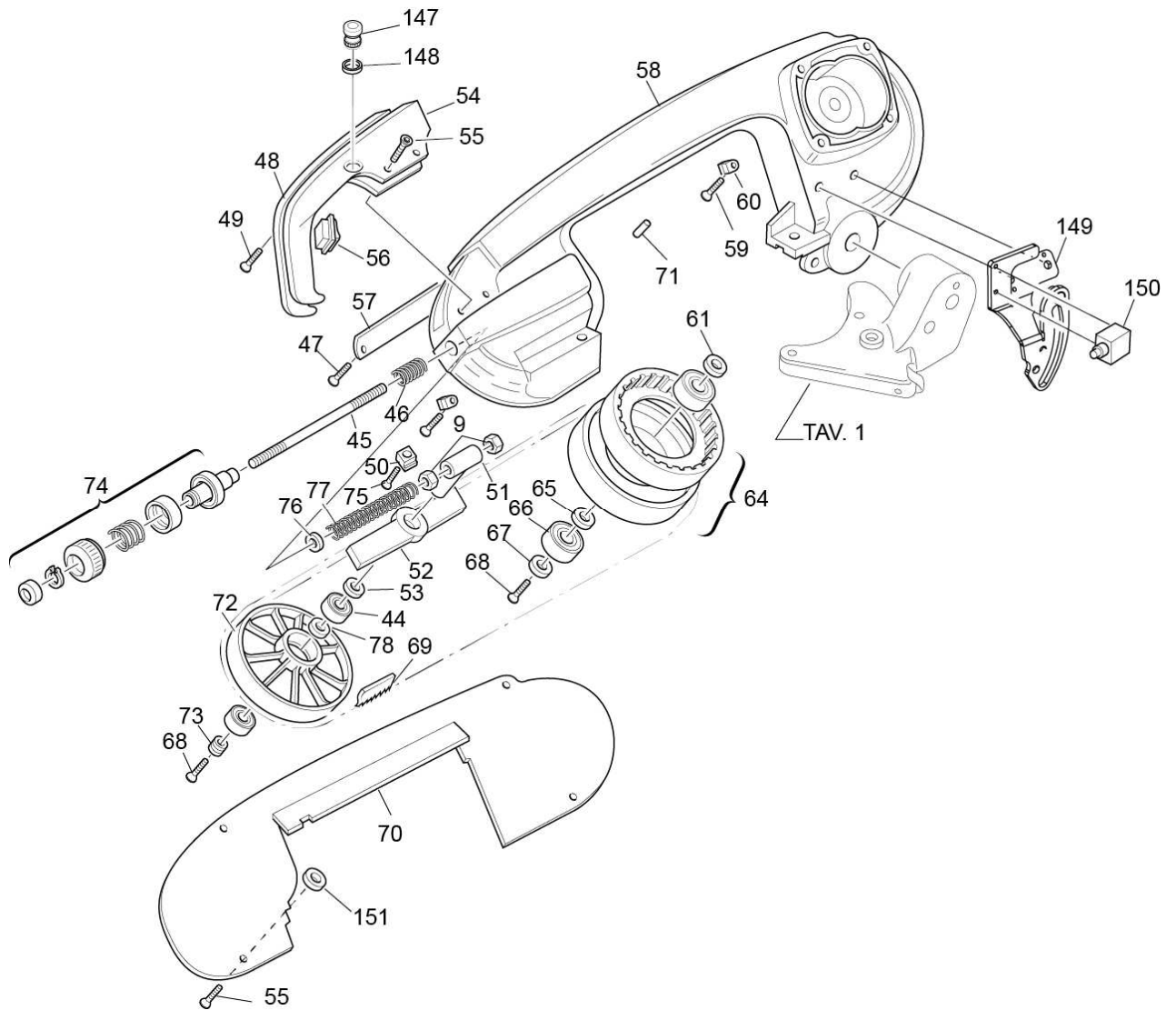


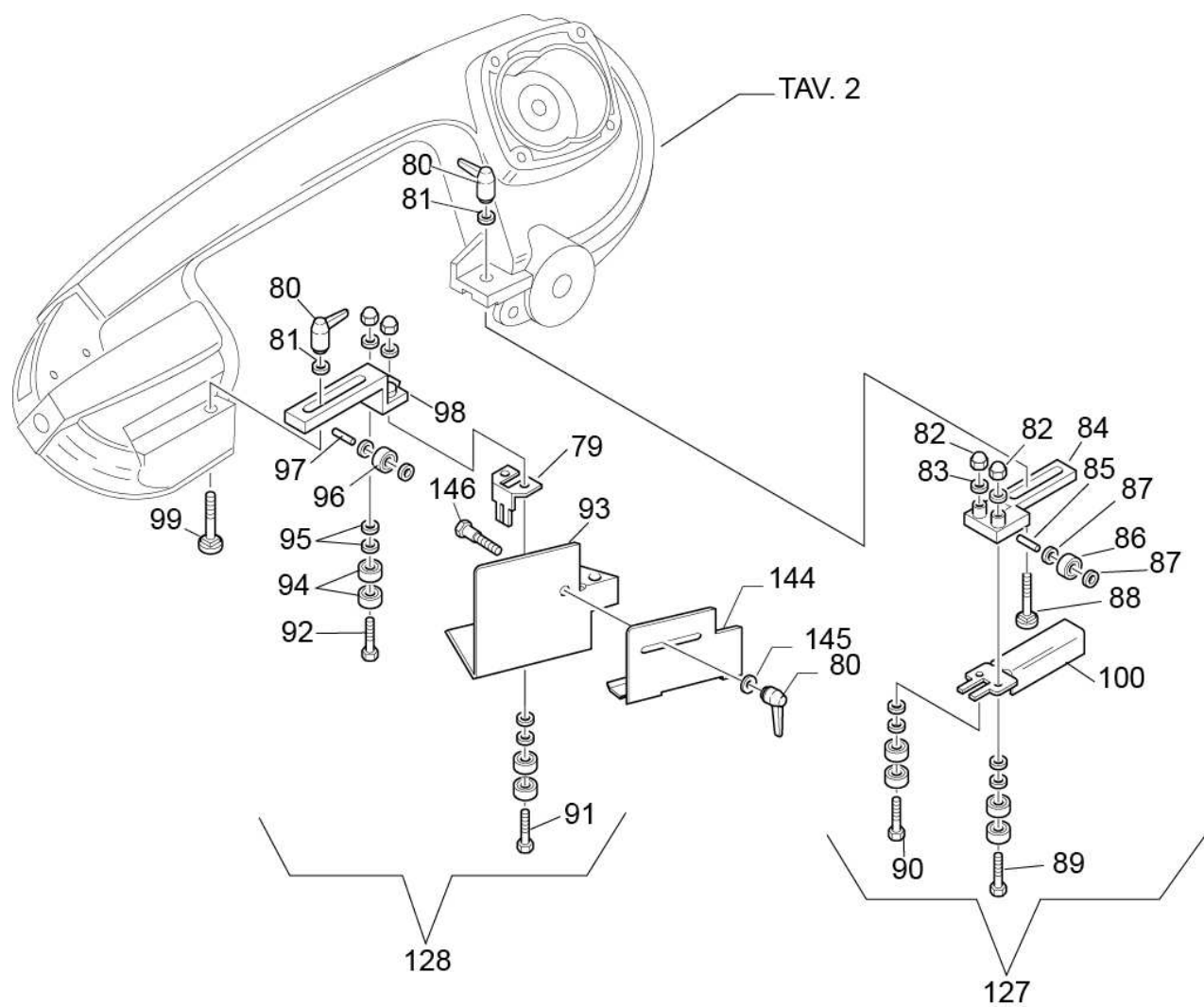


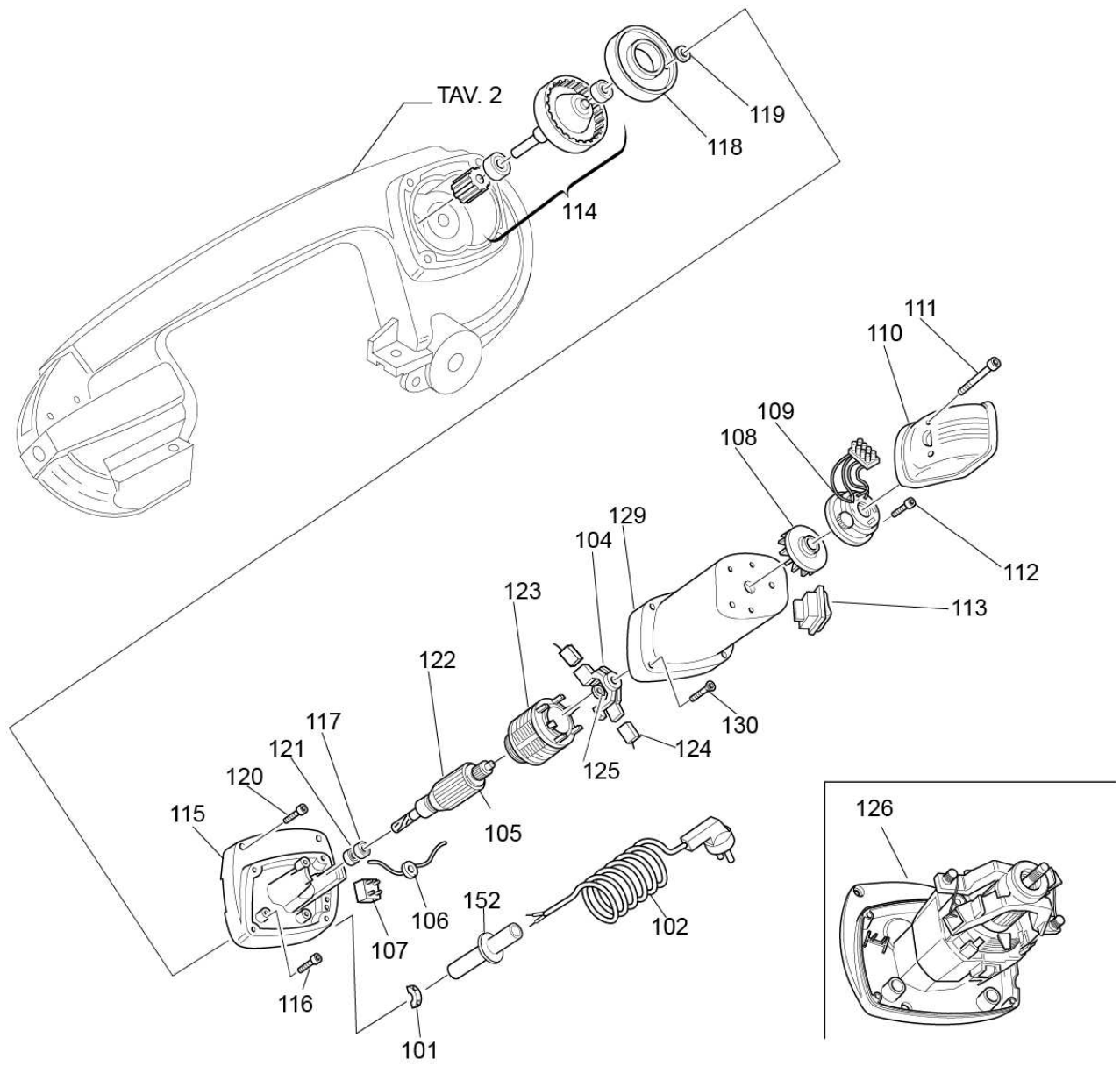
Pièces de rechange



ALDURO







Liste de pièces de rechange

1	5.10.00.76	51	5.00.15.72	102	5.87.08.43
2	5.08.01.80	52	5.13.79.14	103	
3	UNI 5931 M5 x 45	53	0.15.51.52	104	5.85.00.08
4	0.15.51.43	54	5.05.01.28	105	7.01.31.42
5	0.14.70.28	55	DIN 7500 M5 x 10	106	0.81.60.08
6	0.12.07.10	56	0.80.26.11	107	0.81.60.04
7	UNI 5931 M5 x 20	57	5.18.17.27	108	5.85.01.11
8	5.13.04.28	58	5.04.28.76	109	7.82.01.12
9	DIN 7500 M5x15	59	DIN 7500 M4x 15	110	5.18.28.57
10	5.17.10.48	60	5.15.41.03	111	UNI 6954 P6 x 25
11	0.14.00.76	61	5.12.40.64	112	UNI 6954 P7 x 16
12	5.13.04.16	62		113	0.80.23.16
13	5.13.04.27	63		114	7.21.30.16
14	5.13.04.26	64	7.21.42.12	115	5.18.25.86
15	UNI 5588 M6	65	5.12.40.65	116	UNI 5931 M5x25
16	5.18.17.22	66	0.60.62.05	117	0.60.06.08
17	0.12.07.10	67	5.12.40.66	118	5.18.20.06
18	5.12.40.29	68	UNI 5933 M6 x 15	119	5.06.30.40
19	DIN 7500 M6 x 10	69	3.27.73.48	120	UNI 5931 M5x18
20	5.17.10.47	70	5.18.17.28	121	0.60.60.01
21	0.14.00.85	71	0.17.99.01	122	
22	0.17.00.04	72	5.21.42.37	123	5.02.41.15
23	5.08.10.25	73	5.12.40.62	124	5.85.01.12
24	UNI 5923 M6 x 14	74	7.13.06.96	125	5.06.10.38
25	7.13.05.52	75	DIN 7500 M5 x 20	126	7.80.18.56
26	5.04.35.60	76	0.12.40.26	127	7.13.25.24
27	UNI 5732 M10 x 60			128	7.13.25.23
28		77	5.08.10.05	129	5.18.28.56
29		78	5.12.06.63	130	0.32.05.25
30	5.13.77.93	79	5.18.17.38	131	5.13.09.56
31	UNI 5931 M6 x 20	80	0.14.70.27	132	5.17.10.91
32	UNI 5588 M16	81	0.12.07.06	133	0.41.10.06
33	5.15.00.05	82	UNI 5721 M6	134	0.41.06.09
34	5.06.30.34	83	UNI 1751 Ø 6	135	0.10.01.06
35	5.10.03.21	84	5.13.07.74	136	0.12.01.06
36	5.14.20.14	85	0.17.40.16	137	5.13.09.55
37	5.04.27.54	86	0.59.06.34	138	5.13.04.92
38	0.06.30.41	87	0.12.90.04	139	5.13.09.50
39	0.15.51.50	88	UNI 5732 M6 x 20	140	5.08.01.29
40	UNI 7474 M8	89	5.10.00.75	141	5.17.10.90
41	5.15.26.18	90	5.10.00.74	142	0.15.14.09
	5.15.26.19	91	5.10.00.65	144	5.18.18.61
42	UNI 5933 M6 x 10	92	5.10.00.64	145	0.12.07.06
43		93	5.18.18.48	146	0.40.06.01
44	0.59.60.02	94	0.60.06.07	147	0.80.60.29
45	5.10.05.07	95	5.12.06.38	148	5.12.40.91
46	0.08.02.56	96	0.59.06.24	149	5.13.09.54
47	DIN 7500 M4 x 8	97	0.17.40.22	150	0.80.12.11
48	5.05.01.29	98	5.13.09.32	151	0.12.30.04
49	UNI 6954 P8 x 25	99	UNI 5732 M6 x 30	152	5.18.10.04
50	5.13.07.34	100	5.18.18.65	153	0.15.14.08
		101	5.15.45.01	(•)	7.13.36.85
				(◊)	7.13.07.02