

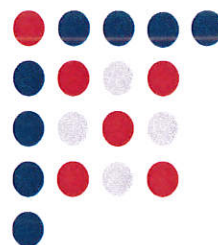
Manuale tecnico
Istruzione uso e manutenzione



ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS

Modello

120.70 SADS
60° DX - 60° SX



Btm s.r.l. Segatrici a nastro

via Kennedy, 8

24060 Carobbio degli Angeli (Bg)

Tel. +39 035 4251125

Fax +39 035 4252542

<http://www.btm.it>

e-mail:

INDICE

INTRODUZIONE.....	2
GARANZIA.....	3
SOLLEVAMENTO E TRASPORTO.....	3
TARGHETTA IDENTIFICATIVA	4
VALORE DI RUMOROSITA'	4
PROTEZIONE DAL CONTATTO ACCIDENTALE.....	5
SPECIFICA MACCHINA.....	6
INSTALLAZIONE	8
ISTRUZIONI PER L'USO.....	10
UTILIZZO PANNELLO COMANDI "MOZART"	11
DESCRIZIONE PANNELLO CNC	12
MANUTENZIONI ORDINARIE	24
MANUTENZIONI STRAORDINARIE	28
MODULO D'ORDINE MATERIALE O ASSISTENZA	31
ESPLOSI PER PARTI DI RICAMBIO MACCHINA	

INTRODUZIONE

Gentile Cliente, la ringraziamo per la scelta fatta e di averci accordato la vostra fiducia.

Questo manuale di uso e manutenzione vuole essere, oltre che una guida per il corretto impiego della segatrice da parte delle ditte utilizzatrici, anche un supporto per la sicurezza e la tutela dell'utilizzatore finale.

l'operatore è tenuto a leggere ed istruirsi sul presente manuale.

MODALITA' DI UTILIZZO DELLA MACCHINA

Deve esser utilizzata solo da personale istruito specializzato e autorizzato, ed è destinata esclusivamente al taglio del seguente materiale:

materiale ferroso, inox, acciai legati, rame, ottone, leghe di alluminio, plastica e pvc.

MODALITA' DI NON UTILIZZO DELLA MACCHINA

Non deve esser utilizzata assolutamente da personale non istruito, non specializzato, non autorizzato, e non è destinata al taglio del seguente materiale:

materiale organico (ossa, carne, ecc.), legname in genere, teflon, vetro e o derivati di questi, materiali solidi ad innesco esplosivo (carbonio, titanio) e o derivati di questi.

NOTE PER L'UTILIZZATORE

- Non avvicinarsi mai alla zona di taglio mentre la macchina è in funzione.
- Non indossare abbigliamento inadeguato, non portare bracciali o qualsiasi altro oggetto che possa impigliarsi nella macchina.
- Allontanare sempre le mani dalla morsa durante le operazioni di bloccaggio o apertura.
- Non tagliare particolari con Ø o spessore minori a 15mm e con lunghezza inferiore a 220mm . Per l'eventuale alimentazione di questi particolari utilizzare uno spezzone dello stesso profilo piu' lungo, non usare mai le mani.
- Prima di azionare la macchina, assicurarsi che il materiale sia saldamente bloccato e supportato fra le morse.
- Prima di operare qualsiasi intervento di manutenzione o altro, assicurarsi che sia sempre stata staccata l'alimentazione elettrica togliendo la presa dalla sua sede.
- E' severamente proibito manomettere/rimuovere i dispositivi atti alla protezione del persona.
- Durante l'operazione di sostituzione della lama indossare sempre le protezioni individuali.



Si declina ogni responsabilità per i danni provocati alle persone o alle cose a causa dell'uso inadeguato, o dell'incauto utilizzo, e per le eventuali inesattezze contenute nel presente manuale.

L'utilizzatore e' tenuto a segnalare le irregolarità riscontrate nel presente manuale alla ditta costruttrice.

GARANZIA

La garanzia è di 12 mesi dalla data di collaudo.

E' escluso tutto il materiale di consumo e la lama di taglio montata sulla macchina.

Il cliente ed utilizzatore finale, hanno diritto unicamente alla sostituzione delle parti difettate, escluse le spese di trasporto che sono da ritenersi a loro carico.

Vengono escluse dalla garanzia, i danni derivati da cadute o da cattiva conduzione della macchina, errate manovre dell'operatore altresì dall'inosservanza delle norme di manutenzione elencate successivamente nel presente manuale tecnico.

Nessun risarcimento e' dovuto per inoperosità della macchina.

Il contratto è retto dal diritto interno Italiano.

Qualsiasi controversia dovrà esser rimessa in via esclusiva al foro competente di Bergamo.

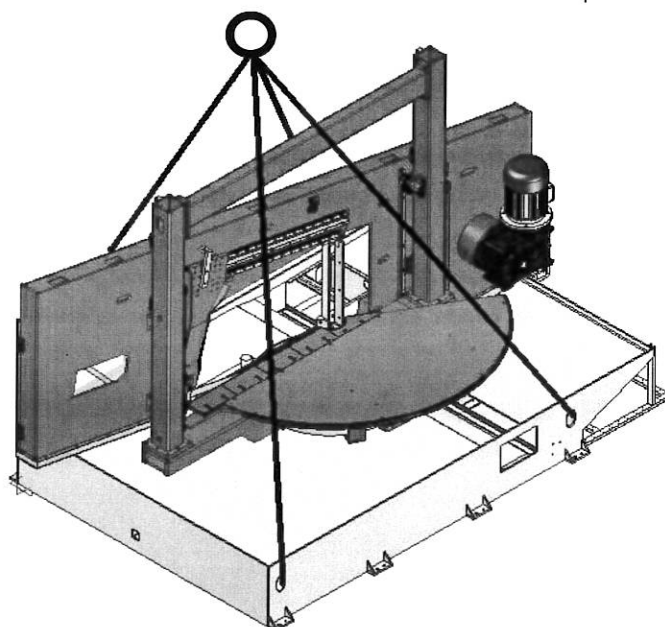
SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

Riservato solamente a personale autorizzato.

Utilizzare per il sollevamento, una gru o un carro ponte con cinghie o catene ad anello chiuso

Segatrice **5800 Kg.**

Si può utilizzare un muletto



TARGHETTA IDENTIFICATIVA

Modello macchina	Numero Matricola	Anno costruzione
 ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS 24060 CAROBBIO DEGLI ANGELI (BG) ITALY - Tel. 035/4251125 Fax. 035/4252542 http://www.btm.it		
	MOD. 120.70 SA DS	MATR. 105798
	ANNO DI COSTR. 2016	
kW. 8	A 17	V 400 Hz 50

VALORE DI RUMOROSITA'

Direttiva Macchine 2006/42/CE al punto 1.7.4.2 paragrafo "u" dell'allegato "I".

- Rilevato in condizioni di lavoro a vuoto **67,8dB(A)**
- Rilevato in condizioni di lavoro **76,9dB(A)**

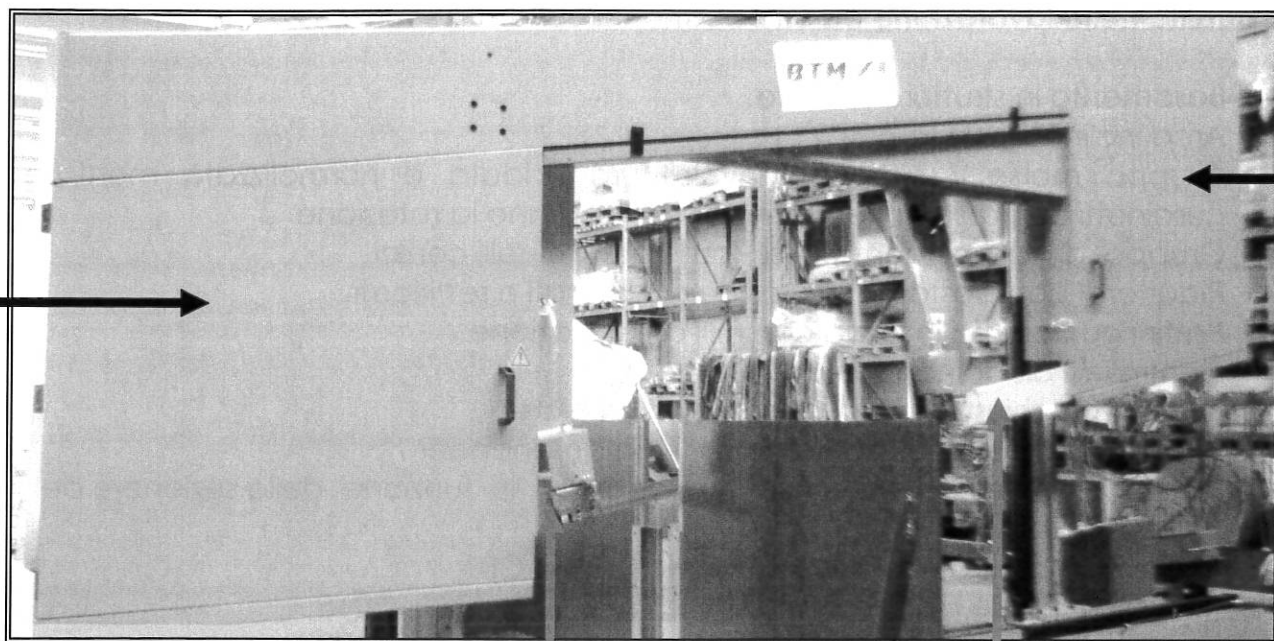
Il risultato del rilevamento di pressione acustica inserisce il Mod. 120.70 SA DS nella categoria di macchine conformi alle Direttiva Macchine.

N.B.: > 85 dB(A) =

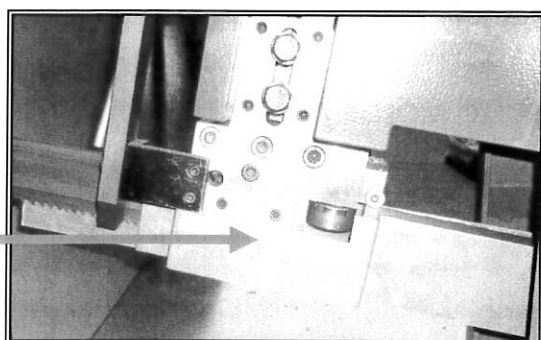


PROTEZIONE DAL CONTATTO ACCIDENTALE

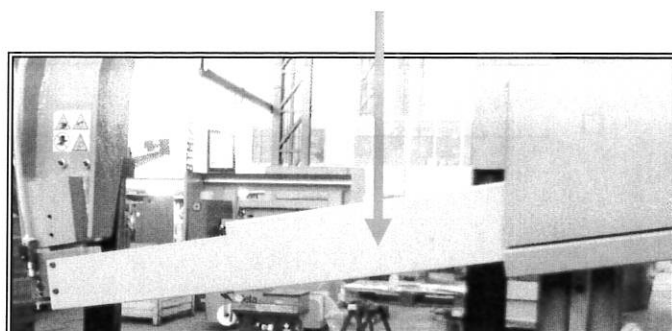
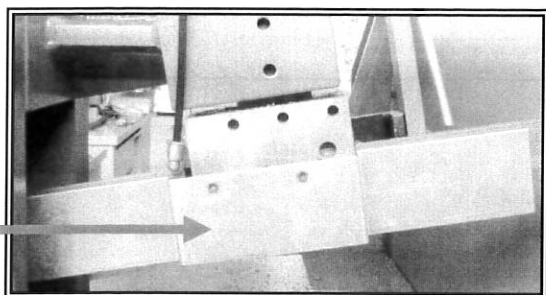
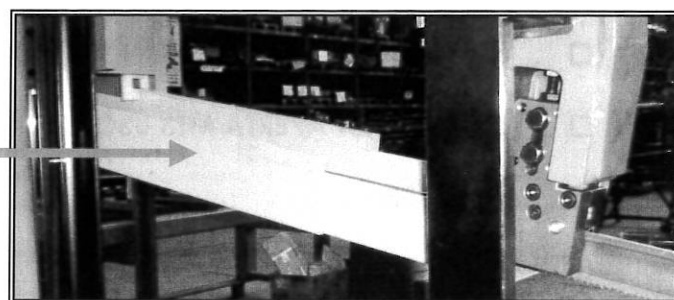
- LA MACCHINA DEVE AVERE LE PROTEZIONI RAPPRESENTATE NELLE IMMAGINI, IN CASO CONTRARIO NON DEVE ESSERE UTILIZZATA E CONTATTARE LA DITTA COSTRUTTRICE TRAMITE COMUNICAZIONE SCRITTA.



Protezione
Fissa su pattino fisso



Protezione
Fissa su guidalama scorrevole, si muove insieme al guidalama.



SPECIFICA MACCHINA	
--------------------	--

DESCRIZIONE SEGATRICE

Segatrice a comando oleodinamico, ideale per il taglio di particolari di medie dimensioni e con le più svariate sezioni, con angolatura fino a 60° adatta quindi ad essere utilizzata da industrie, officine meccaniche e carpenterie che esigono qualità nella lavorazione ed una buona velocità di esecuzione.

- Basamento in struttura saldata.
 - Arco inclinato 10°
 - Gruppo morsa / supporto in struttura saldata e normalizzata montata su cuscinetti di grosse dimensioni che ne facilitano la rotazione
 - Gruppo di taglio montato su cuscinetti a rulli conici.
 - Riduttore composto da ingranaggi temprati e rettificati.
 - Pattini guidalama in widia con rulli antivibrazione .
 - Centralina oleodinamica di comando.
 - Morsa con chiusura e apertura oleodinamica.
 - Discesa e salita arco rapida controllata da encoder .
 - Pressione di taglio e discesa lavoro regolabili in funzione della sezione e del tipo di materiale.
 - Impianto elettrico in bassa tensione a norme CE.
 - Finiture in smalto gofrato:
- | | | | |
|-----------|--------|-----|------|
| Arco | BLU | RAL | 5015 |
| Basamento | GRIGIO | RAL | 7022 |

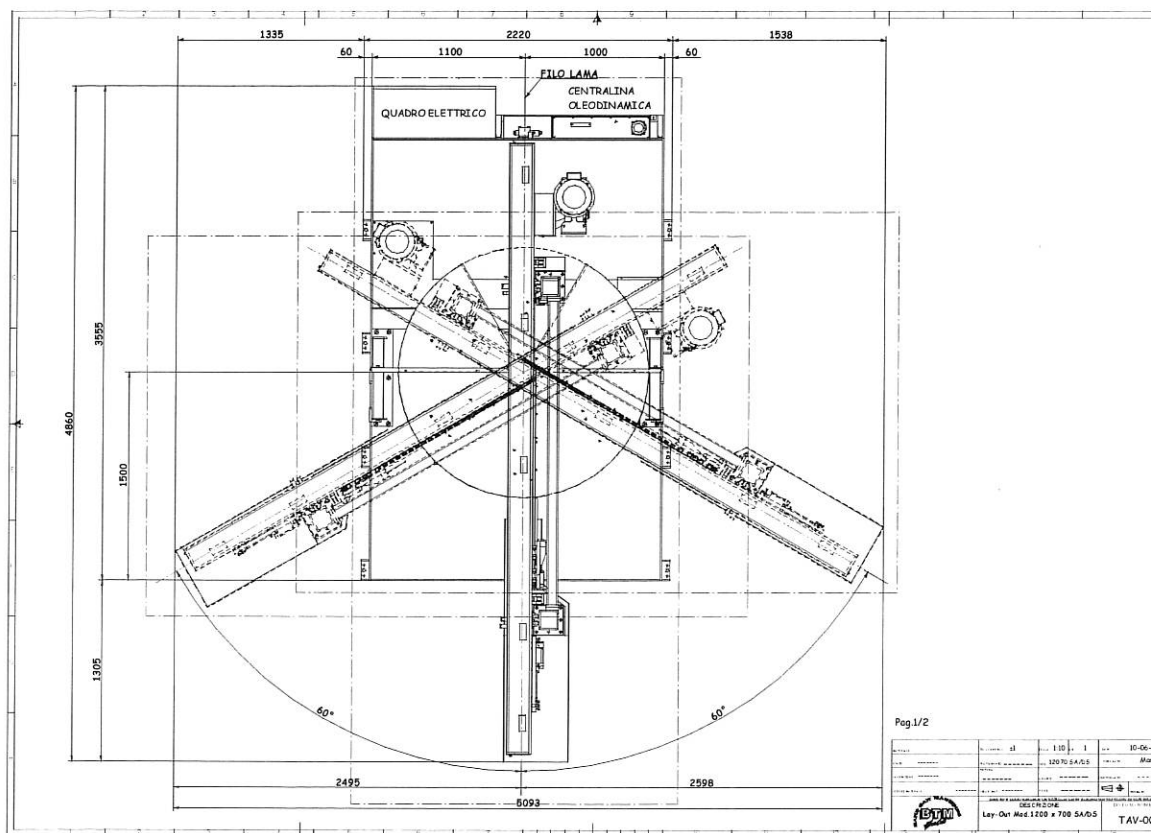
ACCESSORI MONTATI

- ☐ __KIT RULLIERA APERTA MT4 INGRESSO CON RULLO MOTORIZZ. A SCOMPARSA
- ☐ __KIT RULLIERA APERTA MT3 USCITA CON RISCONTRO MANUALE
- ☐ _ KIT LASER
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____

SCHEDA TECNICA

Capacità di taglio			
	90°	45°DX-SX	60°DX-SX
Ø	700	700	550
▧	700	700	550
▨	1200x700	820x700	550x700

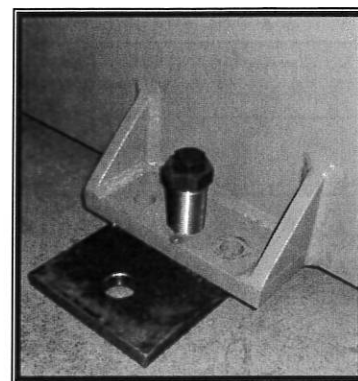
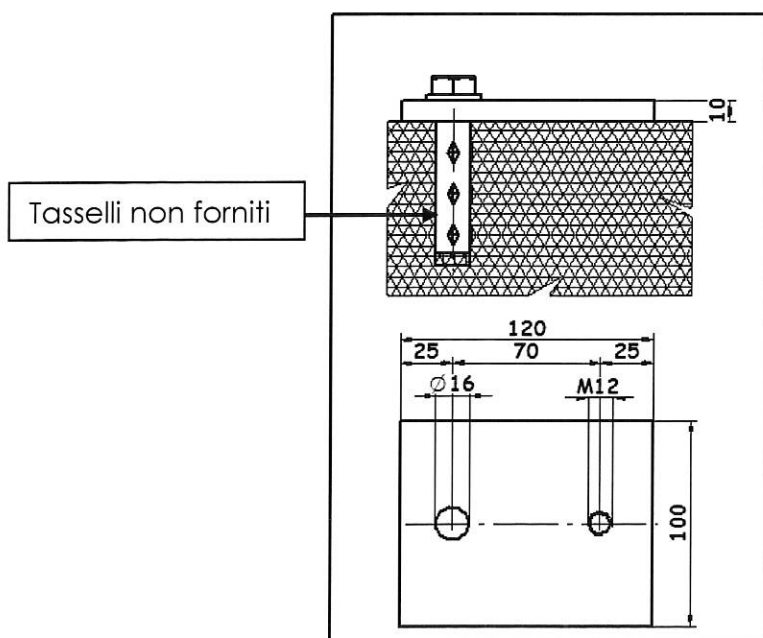
- DIMENSIONI LAMA	mm	9800 x 54 x 1,6
- Altezza piano di lavoro	mm	910
- Potenza motore rotazione lama	kW	5,5
- Potenza elettropompa refrigerante	kW	0,12
- Potenza motore pompa oleodinamica	kW	1,5
- Velocità lama	m/min.	17 ÷ 84
- Velocità discesa taglio	mm/min.	0 ÷ 120
- Velocità discesa rapida	mm/min.	2500
- Serbatoio liquido refrigerante	l	180
- Serbatoio centralina oleodinamica	l	70
- Pressione max di esercizio	bar	50
- DIMENSIONE DI TRASPOSTO -		
- LxVxH	mm	4860x2300x2750
- PESO SEGATRICE -		Kg5800



INSTALLAZIONE

Fissaggio macchina

La macchina deve essere appoggiata su piastre di acciaio.



Collegamento elettrico

La segatrice arriva all'utilizzatore finale predisposta per essere collegata all'impianto elettrico.

Il collegamento deve avvenire nei seguenti modi:

-Verificare che la tensione di funzionamento della macchina corrisponda alla tensione dell'impianto in uso, l'utilizzatore può comunque verificare i dati attraverso la lettura della targa identificativa.

-La segatrice viene fornita senza spina di collegamento alla linea elettrica.

Far eseguire le operazioni da personale specializzato.

-La sezione dei cavi di alimentazione e messa a terra non deve esser mai inferiore a 2,5 mm².

-Verificare il collegamento della messa a terra dell'impianto.

-La temperatura di esercizio della segatrice è corrisposta dai seguenti campi:

-10° C ÷ +50° C (+14° F ÷ +122° F).

Protezioni e norme

- Equipaggiamento elettrico conforme alla norma Europea EN 60 204-1-

Accessibilità al quadro elettrico limitata dal bloccaggio del pannello tramite fissaggio con viti .

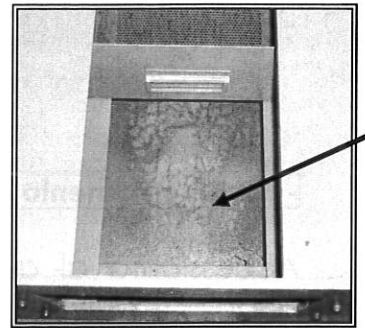
- Tensione di comando 24V cc
- Trasformatori di sicurezza
- Protezione da cortocircuiti tramite fusibili.
- Impianto con messa a terra di tutte le parti.
- Dispositivo di emergenza con arresto rapido di tutte le funzioni tramite il pulsante rosso a fungo posto sul pannello.
- Continuità del circuito equipotenziale con caduta massima di tensione pari a 1,7 Volt.
- Resistenza isolamento secondo Norme CE.
- Arresto automatico a fine ciclo di taglio.
- **Arresto immediato in caso di:**
 - rottura della lama;
 - anomalie di funzionamento;
 - attivazione protezioni termiche dei motori.
- rimozione carter arco

ISTRUZIONI PER L'USO

➤ LIQUIDO REFRIGERANTE 1.

- Introdurre nella vasca, all'interno del basamento circa lt.180 di miscela emulsionata

-Per la percentuale d'olio, rispettare le specifiche del produttore.



➤ LIQUIDO REFRIGERANTE 2 (TAGLIO A SECCO-OPTIONAL).

-Introdurre circa 3 Lt. di olio speciale.

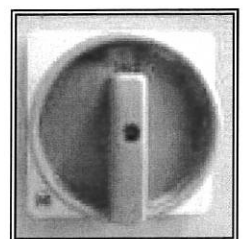
-Per la regolazione leggere istruzioni allegate



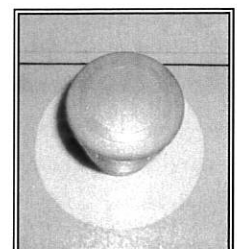
➤ ACCENSIONE

-Verificare che siano montati tutti i carter di protezione.

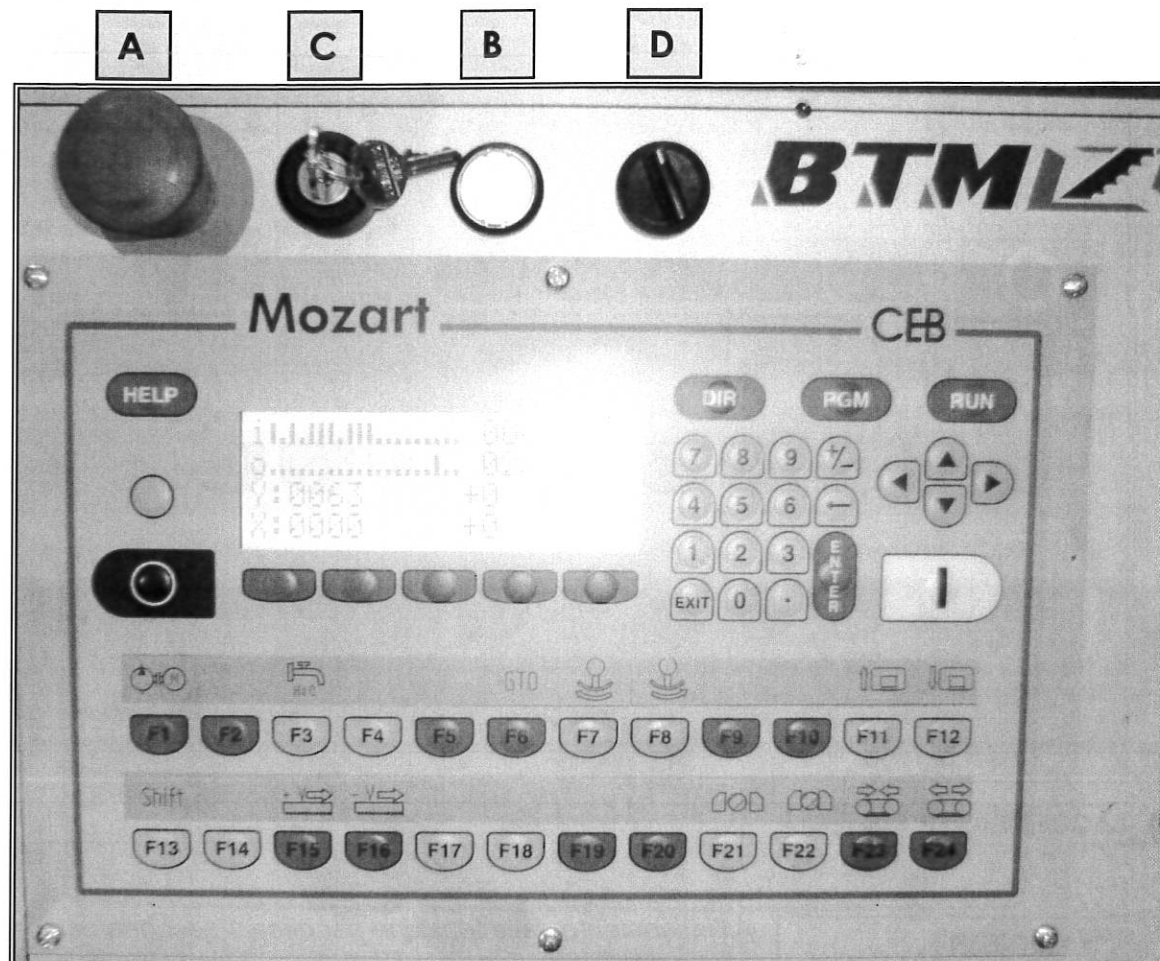
- Inserire tensione tramite l'interruttore generale



Per qualsiasi problema che richieda l'arresto immediato della macchina, premere immediatamente il "**PULSANTE A FUNGO**" di colore rosso posto sul pannello.



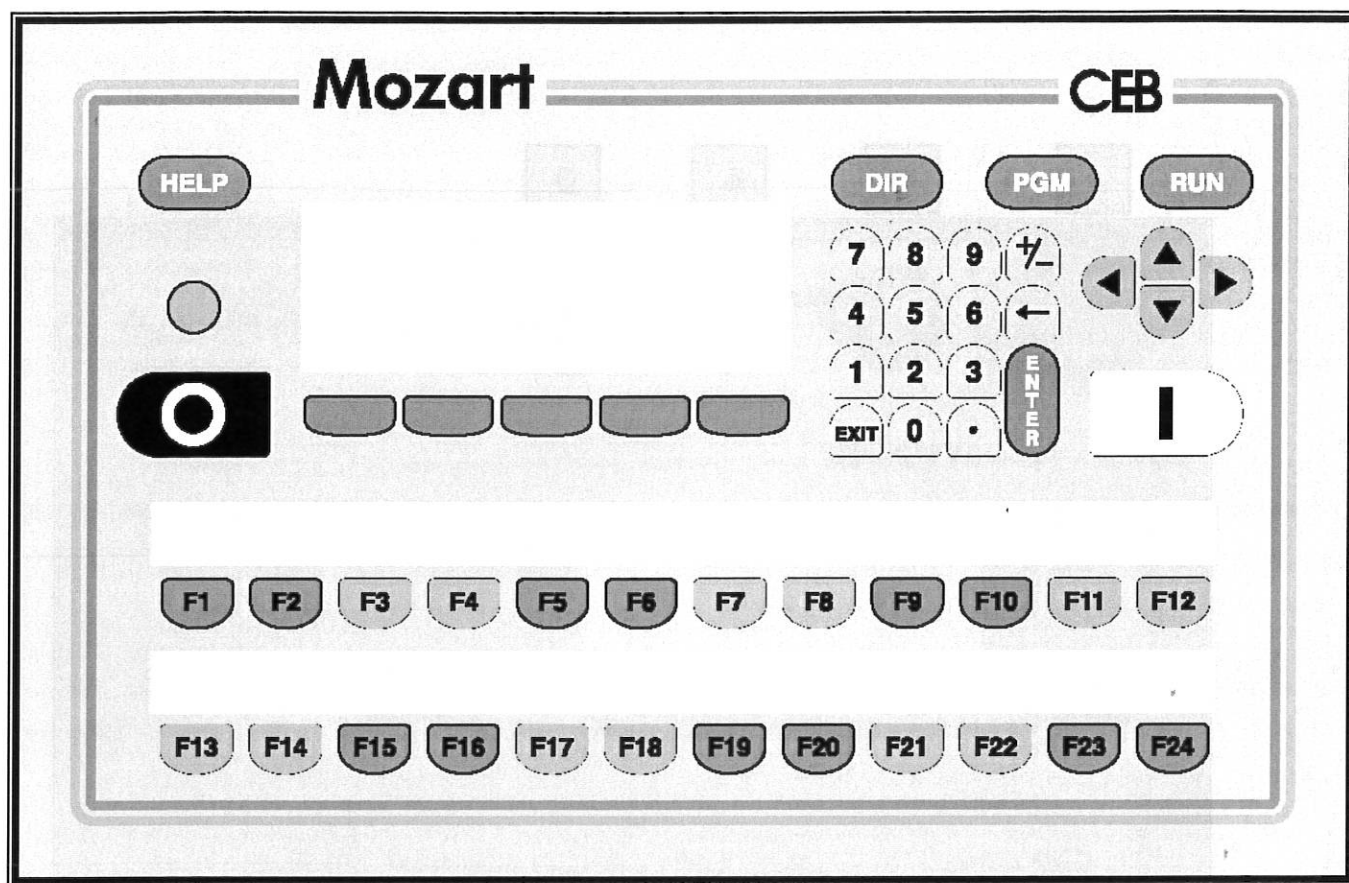
UTILIZZO PANNELLO COMANDI "MOZART"



DESCRIZIONE ELEMENTI PANNELLO COMANDI

Posizione	Descrizione
A	Pulsante di emergenza
B	Pulsante di riarmo
C	Chiave per cambio lama
D	Rulliera

12 – DESCRIZIONE PANNELLO “ MOZART ”



12.1 – ACCENSIONE SISTEMA

MOZART

17/11/2008
1.06

All'inserimento della tensione per circa 1 secondo compare la scritta con il tipo, la data ed il numero di versione del SOFTWARE.



Dopo verrà visualizzato.

Azzeramento Arco

NO YES



Premendo **YES**, se si avvia la centralina, viene effettuato l'azzeramento del arco. (L'arco va in alto fino alla fine della corsa).

Premendo **NO** apparirà la seguente videata.

Azzeramento Asse Rotazione?

Premere ENTER or EXIT



Premendo **ENTER**, l'arco si ruoterà verso destra
 Premendo **EXIT** apparirà la seguente videata:

Verificare Azzeram.
 Rotazione Manuale
 Premere ENTER



250 100.5°
 15 m/min O H2O:
 AUTO
 MODE MANUALE



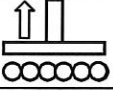
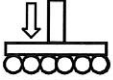
Questa videata, è quella a cui si deve fare riferimento per
 La gestione della macchina.

Icona	Descrizione	Icona	Descrizione
15 m/min	Lama Indica la velocità della lama impostata	250	Arco Posizione
105.5°	Arco Posizione angolare arco	H2O (Oil)	Lubrorefrigerante OFF - Spento ON - Acceso AUTO- Automatico
O	Chiaro: lama in tensione Scuro: lama rilasciata		

12.2 DESCRIZIONE TASTI DI FUNZIONE

				GTO							
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	F11	F12
Shift											
F13	F14	F15	F16	F17	F18	F19	F20	F21	F22	F23	F24

12.2.1- Uso manuale dei tasti

Tasto Funz.	Simbolo	Descrizione
F1		Accensione / Spegnimento centralina oleodinamica
F3	H ₂ O 	Lubrorefrigerante lama Spento / Acceso / Automatico
F4	Oil 	Lubrorefrigerante lama Spento / Acceso / Automatico (OPTIONAL)
F6	GTO	Vai a quota impostata (Impostare la quota e premere pulsante "Start")
F7		Ruota arco a sinistra
F8		Ruota arco a destra
F9		Apri fascio (Optional)
F10		Chiudi fascio (Optional)
F11		Salita rapida arco
F12		Discesa rapida arco
F13	SHIFT	Abilitazione delle funzioni
F15		Aumenta la velocità della lama
F16		Diminuisce la velocità della lama
F21		Apri morsa fissa
F22		Chiudi morsa fissa
F23		Rilascia lama
F24		Tendi lama

12.2.2- Taglio semiautomatico

250		100.5°
15 m/min	O	H2O:
AUTO		
MANUAL MODE		

- In questa videata sono abilitate le funzioni di taglio semiautomatico.



SHIFT



Premere i tasti indicati: inizia il taglio

250		100.5°
15 m/min	O	H2O:
AUTO		
TAGLIO IN CORSO		
SET	PAR	GTO

- Videata durante il taglio



12.2.3- Velocità lama

Si ha la possibilità di variare la velocità della lama tramite il tasto



Viene visualizzata automaticamente la velocità della lama in m/min

12.3- GTO – Vai alla quota

250		100.5°
Vai a		0.0:
MODE MANUALE		
SET	PAR	GTO



- Premere "GTO".
- Se l'arco non fosse sopra il pezzo, appare la scritta "Alza Arco". Dopo verrà visualizzato:
- Digitare la posizione angolare desiderata e premere "ENTER".
- E' possibile ruotare l'arco a delle quote pre-impostate premendo i tasti da (1 a 9) + ENTER.

12.4- SET Parametri macchina

12.4.1- PAR – Parametri operatore

Consente la definizione dei parametri macchina gestibili dall'operatore.

45 m/min		250.5
[=]	H2O: OFF	
: A		
MANUAL MODE		
SET	PAR	GTO



Premendo PAR sul display apparirà la seguente videata:

E' possibile modificare il valore del parametro digitando un nuovo valore, premere poi "ENTER".

Per visualizzare i parametri successivi usare le frecce di scorrimento



P001	0
Conta tagli	



P002	30.00
Q rot 1	



Quota angolare pre-impostata

P003	45.00
Q rot 2	



Quota angolare pre-impostata

P004	60.00
Q rot 3	



Quota angolare pre-impostata

P005	75.00
Q rot 4	



Quota angolare pre-impostata

P006	90.00
Q rot 5	



Quota angolare pre-impostata

P007	105.00
Q rot 6	



Quota angolare pre-impostata

P008	120.00
Q rot 7	



Quota angolare pre-impostata

P009	135.00
Q rot 8	



Quota angolare pre-impostata

P010	150.00
Q rot 9	

Quota angolare pre-impostata



P011	2.00
T chiusura morsa	

Valore, in centesimi di secondo, del tempo di chiusura della morsa



P012	1.00
T apertura morsa	

Valore, in centesimi di secondo, del tempo di apertura della morsa



P013	
T morsa Y chiudi	

Valore, in centesimi di secondo, del tempo di chiusura della morsa Y



P014	
T apertura morsa Y	

Valore, in centesimi di secondo, del tempo di apertura della morsa Y



P015	
Morsa zero	

Non gestito



P016	
T. Morsa Y Zero	



P017	0
Motore lama off	

Motore lama durante ciclo di lavoro automatico:

- 0:** motore spento con arco basso
- 1:** motore spento con arco alto
- 2:** motore sempre acceso
- 3:** motore acceso quando l'arco raggiunge il tastatore e spento con arco basso



P018	0
Morsa apri giù	

- 0:** apri morsa con arco basso
- 1:** la morsa rimane chiusa



P019	0
NO Contemporanei	

Non gestito



P020 0
Emerg. Fine barra

Non gestito



P021 0
Morsa fine ciclo

Stato della morsa alla fine del ciclo semiautomatico:

- 0:** morsa aperta con arco basso
- 1:** morsa aperta con arco alto
- 2:** morsa sempre chiusa



P022 0
Arco fine ciclo

Stato arco alla fine del ciclo:

- 0:** fine ciclo con arco basso
- 1:** fine ciclo con arco al tastatore
- 2:** fine ciclo con arco in alto



P023 0
Pinza come morsa

Non gestito



P024 0
Abilita scalzo mrs

Non gestito



P025 0
Abilita scalzo lama

Non gestito



P026 0
ADV cycle

Non gestito



12.4.2- CHK – Controllo ingressi/uscite

45 m/min  250.5
H2O: OFF :
A
MANUAL MODE
SET PAR GTO



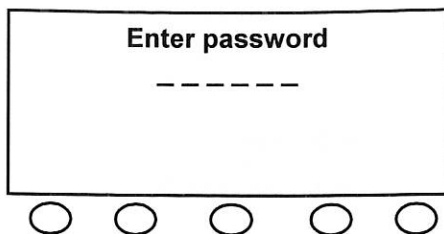
VIDEATA PRINCIPALE

- Premere il tasto "SET" per entrare nella videata di SET MACCHINA

45 m/min  250.5
H2O: OFF :
A
MANUAL MODE
AZZ CHK CFG LNK



- Premere il tasto "CHK"



- Alla successiva richiesta digitare la **password "123456"** sul pannello comandi

- Premere **"ENTER"**



- Viene visualizzata la videata che consente di controllare lo stato degli ingressi e delle uscite.

i.....> Stato degli ingressi, barra I= impulso attivo.

La barra di stato si alza o si abbassa tenendo premuto e rilasciando i finecorsa, il termico ecc.ecc.

Per i riferimenti di controllo consultare la tabella paragr. 15.9 **"INGRESSI/USCITE"**.

o.....> Stato delle uscite: barra= I, impulso attivo.

Vengono abilitati tramite i tasti simbolo secondo la numerazione metrica:

barra n°1= pressione del 1° tasto a sinistra.

Per i riferimenti di controllo consultare la tabella paragr. 15.9 **"INGRESSI/USCITE"**.

N.B. In questa videata premendo un pulsante si abilita l'uscita, che viene memorizzata, ossia non si diseccita rilasciando il pulsante. Per disabilitare l'uscita ripremere il medesimo pulsante.

12.5 Messaggi Warning

W01	Fungo emergenza	E' stato attivato il pulsante di emergenza, disinserire
W02	Termico gruppo A	Termico central. Oleodinamica disinserito, inserire il termico
W03	Termico gruppo B	Termico motori disinserito, inserire il termico
W04	Termico refrigerante	Termico pompa refrigerante disinserito, inserire il termico
W05	Termico evacuatore	Termico evacuatore disinserito, inserire il termico
W06	Lama storta	Lama in posizione non corretta, provvedere al riallineamento
W07	Lama rotta	Lama rilasciata o rotta, tendere la lama o sostituirla
W08	Carter Lama Aperto	Carter protezione lama aperto, controllare l'esatta chiusura
W09	Centralina Spenta	Centralina spenta provvedere alla riaccensione.
W13	FC arco in alto	L'arco ha superato la posizione del finecorsa
W14	Arco basso	Discesa arco non abilitata perché già in posizione bassa
W16	Arco sotto il tastat	Arco su quota tastatore, premere shfit per scendere oltre la quota
W31	Serbatoio refig. vu	Provvedere al rabbocco del serbatoio liquido refrigerante

12.6 Messaggi errore

E01	Fungo emergenza	E' stato attivato il pulsante di emergenza, disinserire
E02	Termico gruppo A	Termico central. Oleodinamica disinserito, inserire il termico
E03	Termico gruppo B	Termico motori disinserito, inserire il termico
E04	Termico refrigerante	Termico pompa refrigerante disinserito, inserire il termico
E05	Termico evacuatore	Termico evacuatore disinserito, inserire il termico
E06	Lama storta	Lama in posizione non corretta, provvedere al riallineamento
E07	Lama rotta	Lama rilasciata o rotta, tendere la lama o sostituirla
E08	Carter Lama Aperto	Carter protezione lama aperto, controllare l'esatta chiusura
E09	Centralina Spenta	Centralina spenta provvedere alla riaccensione.
E13	FC arco in alto	L'arco ha superato la posizione del finecorsa
E14	Arco basso	Discesa arco non abilitata perché già in posizione bassa
E16	Arco sotto il tastat	Arco su quota tastatore, premere shfit per scendere oltre la quota
E31	Serbatoio refig. vu	Provvedere al rabbocco del serbatoio liquido refrigerante

12.7 Tabella INGRESSI / USCITE

I 01= EMERGENZA	O 01= APRE MORSA
I 02=	O 02= CHIUDE MORSA
I 03=	O 03= ROTAZIONE RAPIDA
I 04= FINE TAGLIO	O 04= ROTAZIONE DESTRA
I 05= EMERGENZA ROTAZIONE DESTRA	O 05= ROTAZIONE SINISTRA
I 06= EMERGENZA ROTAZIONE SINISTRA	O 06= DISCESA LAVORO
I 07= ROTTURA LAMA	O 07= FRENO ROTAZIONE
I 08= CARTER ARCO	O 08= DISCESA RAPIDA
I 09= ANOMALIA INVERTER LAMA	O 09= SALITA RAPIDA
I 10= TERMICO POMPA OLEODINAMICA	O 10= SPAZZOLA + ABILITAZIONE INVERTER LAMA
I 11= TERMICO REFRIGERANTE ACQUA	O 11= TENSIONE LAMA
I 12= LIVELLO OLIO	O 12= RILASCIO LAMA
I 13=	O 13= TAGLIO A SECCO
I 14=	O 14= REFRIGERANTE
I 15=	O 15=
I 16= INVERTER A REGIME	O 16=
I 17=	O 17=
I 18=	O 18= CENTRALINA OLEODINAMICA

12.8 Ausilio alla ricerca degli errori

Difetto	Soluzione & Verifiche
Sul display compaiono caratteri strani.	Verificare la qualità della messa a terra dell'impianto elettrico.
La macchina segnala sempre "E01 Emergenza"	1) Fusibile 24 Vdc alimentazione posto sul retro apparecchiatura. 2) Verificare alimentazione 24 Vac da trasformatore. 3) Verificare corretto serraggio morsetti ingressi.
Errata lettura encoder	1) Alimentazione 24 Vdc sul connettore encoder. 2) Verificare corretto serraggio connettore encoder.

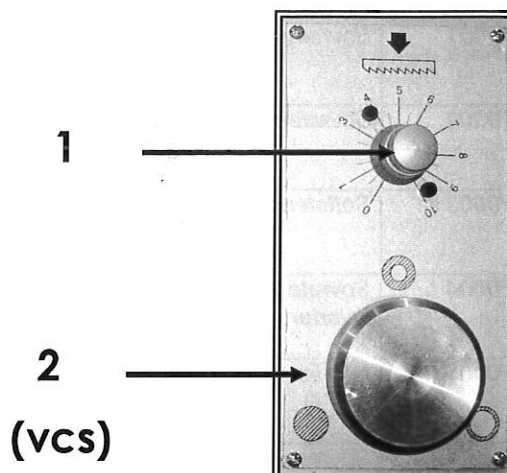
12.9 Tabella segnalazione guasto INVERTER

Indicazione	Causa	Misure per rimozione guasto
F0001	Sovracorrente	Verificare motore e cavi motore per contatto a terra o cortocircuito. Prolungare il tempo di rampa del motore (P1120). Controllare se il motore è ostruito o in sovraccarico
F0002	Sovratensione	Verificare che la tensione di rete (P0210) rientri nei limiti indicati sulla targhetta dei dati caratteristici. Che il tempo di decelerazione (P1121) corrisponda al carico inerziale
F0003	Sottotensione	Verificare se la tensione di rete sta all'interno dei valori limite citati sulla targa dati. Verificare se l'alimentazione di tensione manchi o cada per brevi istanti.
F0004	Sovratemperatura inverter	Controllare se la temp. ambiente non sia troppo alta. Controllare se l'ingresso e uscita aria all'apparecchio sono garantiti. Controllare se il ventilatore integrato funzioni
F0005	$I^2 t$ inverter	Controllare che il carico del ciclo di servizio rientri nei limiti prescritti. Verificare che la potenza (P0307) corrisponda a quella dell'inverter.
F0011	Sovratemperatura motore $I^2 t$	Controllare che il carico del ciclo di servizio sia corretto. Che la costante termica temporale del motore (P0611) sia corretta.

Indicati sul display del convertitore

UTILIZZO PANNELLO OLEODINAMICO

- 1- Regolatore discesa di taglio.
- 2- Regolatore controllo sensibilità di taglio. (vcs)



La discesa di taglio è controllata da un regolatore di flusso (pos.1) e da una valvola oleodinamica di controllo sensibilità (pos.2 di seguito valvola VCS), posti sul pannello comandi idraulici.

La valvola VCS varia l'avanzamento di taglio in relazione alla durezza e/o sezione del materiale ed all'usura della lama.

Il regolatore varia la velocità della discesa di taglio: in assenza di dati certi, **iniziare con il regolatore in posizione "zero"**.

Con la valvola VCS su ● è esclusa la sensibilità, perciò si lavora alla massima pressione di taglio con avanzamento costante.

Con la valvola VCS su ○ si avrà la massima sensibilità e quindi la massima variazione dell'avanzamento di taglio.

Bisogna perciò impostare valori di sensibilità bassi per il taglio di materiali molto duri o con sezione piena e valori alti per il taglio di materiali teneri o con spessori piccoli.

Esempio per la regolazione dell'avanzamento di taglio:

- 1- Impostare la VCS in funzione della resistenza/dimensione del materiale.
- 2- Partendo con il regolatore in posizione "zero", ruotarlo fino a quando non si ottiene l'avanzamento desiderato.
- 3- Controllare che durante il taglio la variazione della discesa avvenga in modo costante: variazioni improvvise o troppo rapide indicano sensibilità o avanzamento troppo elevati, bisogna quindi ridurre i valori.

ATTENZIONE! Diminuendo la sensibilità sul taglio, si avrà automaticamente un aumento della discesa, quindi prima di agire sulla valvola VCS bisogna diminuire l'avanzamento di discesa tramite il regolatore.

NB: Per aumentare la durata della lama, si consiglia di effettuare un buon rodaggio della lama nuova:

- Usare la lama ad una velocità di 20/25 MT/1'.
- Tagliare materiale pieno (possibilmente tondo), con resistenza ≈ 60 kg/mm², preferibilmente di grosse dimensioni: non usare scatolati o angolari in quanto provocherebbero forti vibrazioni.
- Portare il regolatore in posizione "zero" e scegliere un avanzamento di taglio molto lento.
- Eseguire uno o due tagli, in funzione delle dimensioni del materiale

TABELLE VELOCITA' DI TAGLIO E LAME

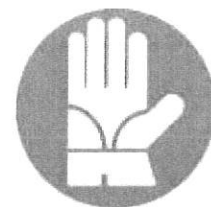
VELOCITA' DI TAGLIO				
RESISTENZA MATERIALE N/mm2				SEGATRICE CON INVERTER
				VELOCITA' m/min.
*****				100
< 295				70 - 90
295 - 490				60 - 70
490 - 785				50 - 60
785 - 981				30 - 45
981 - 1177				20 - 30
> 1177				15

LAME CONSIGLATE					
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
	< 5 mm Z 8/12 Z 10	5 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 40 Z 5/8 Z 6	40 ÷ 100 Z 4/6 Z 4	> 100 Z 3/4 Z 3
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
	< 2 mm Z 10/14 Z 14	2 ÷ 5 Z 8/12 Z 10	2 ÷ 10 Z 6/10 Z 8	10 ÷ 30 Z 5/8 Z 6	> 30 Z 4/6 Z 4
LAMA CON ANGOLO DI TAGLIO "0°" LAMA CON ANGOLO DI TAGLIO ""POSITIVO ""					

MANUTENZIONI ORDINARIE

SOSTITUZIONE DELLA LAMA

ATTENZIONE! Per questa operazione è obbligatorio usare i guanti e prestare la massima attenzione nella manipolazione della lama.



Eeguire le seguenti operazioni:

- 1- Alzare completamente l'arco, per portare il gruppo di taglio ad un'altezza tale che la lama si possa sfilare dai pattini.
- 2- Togliere la tensione generale di alimentazione.
- 3- Togliere il carter copri lama svitando le apposite manopole, aprire i ganci di chiusura.
- 4- Togliere il carter sul pattino guidalama mobile.
- 5- Se presenti svitare manopole di bloccaggio carter spazzola pulisci lama.
- 6- Premere il pulsante "rilascio lama".
- 7- Smontarla dai volani, quindi sfilarla dai guidalama.
- 8- Porre la lama nuova nell'apposita sede orizzontale superiore (nell'arco), tenendo presente la direzione dei denti.
- 9- Inserirla fra i cuscinetti e le piastrine del guidalama.
- 10- Montarla sui volani.
- 11- Premere il pulsante "tendi lama".
- 12- Riposizionare i carter e bloccarli.
- 13- Inserire la tensione generale di alimentazione.

MANUTENZIONI GIORNALIERE

- 1- Verificare il livello del liquido refrigerante e, se necessario, rifornire con miscela acqua-olio.
- 2- Togliere i trucioli eventualmente rimasti sulla zona di taglio.

MANUTENZIONI SETTIMANALI

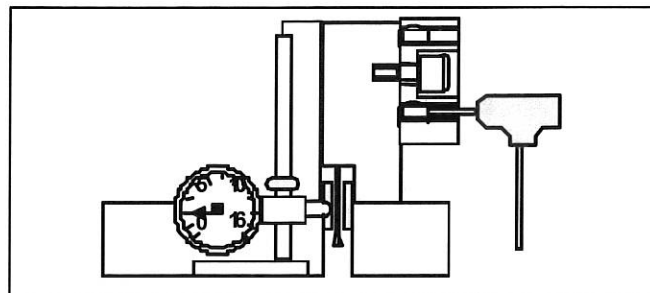
- 1- Controllare che nella vasca liquido refrigerante non si siano depositati trucioli, in caso contrario pulirla.
- 2- Controllare con l'arco in posizione orizzontale il livello dell'olio nel riduttore ed aggiungere la quantità mancante.
- 3- Lubrificare la slitta tendi lama, ingrassare la vite per la movimentazione morsa e la colonna per lo spostamento di quest'ultima.

MANUTENZIONI MENSILI

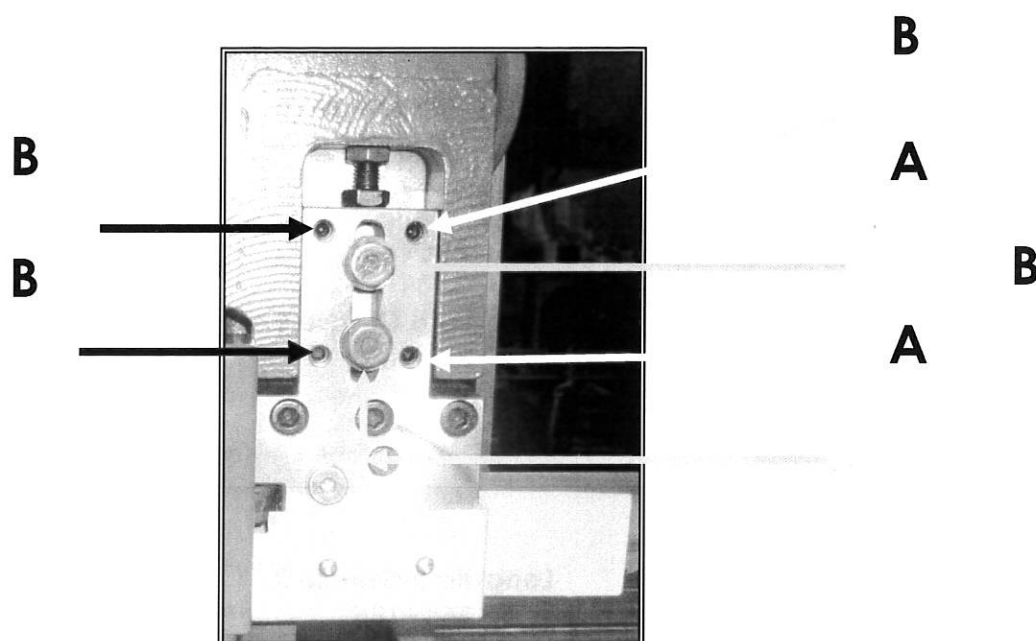
Controllare con l'arco in posizione orizzontale il livello dell'olio nel riduttore ed aggiungere la quantità mancante .

Verificare la verticalità della lama.

Per la regolazione usare un comparatore con torretta magnetica , fissandosi sul piano morsa .

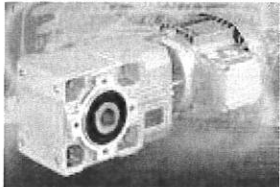
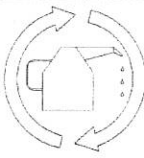
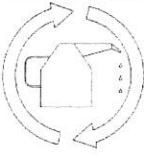
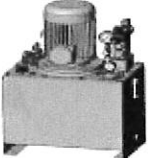
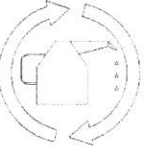
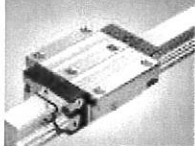
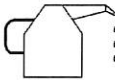
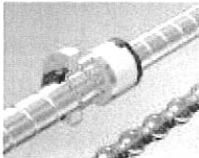
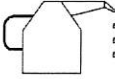


-) Accostare il comparatore alla lama in prossimità del guida lama fisso.
- 2) Muovere il gruppo arco sul piano verticale e verificare l'errore massimo letto dal comparatore inerente al corpo lama (esclusa la dentatura) sia $\pm 0,02$ mm.
- 3) Se l'errore risultasse superiore, svitare le viti di fissaggio (**A**) del blocchetto guida lama.



- 4) Agire sui grani (**B**) per ripristinare l'esatta posizione.
- 5) Bloccare le viti (**A**) e verificare l'allineamento. Ripetere la stessa operazione in prossimità del piattino mobile.

TABELLA OLII

Olio riduttore lama 	GLYGOYLE 320 0° +50°	 5.000 h
Riduttore evacuatore trucioli 	BLASIA 320 0° +100°	 3.000 h
Olio refrigerante 	SYNTILO R PLUS SYNTILO R20 L 0° +40°	
Olio taglio a secco 	CARECUT ES 2 -5° +40°	
Olio centralina 	AT HIDRO H32 +0° +40°	 5.000 h
Grasso per guide a sfere su rotaia 	Long-time Grease 2 -35° +135°	 30 days
Grasso per viti a ricircolo di sfere 	Long-time Grease 2 -35° +135°	 30 days

N.B. LA MANCATA SOSTITUZIONE PREGIUDICA IL FUNZIONAMENTO DELLA VOSTRA SEGATRICE.

LA SEGATRICE POTREBBE NON AVERE TUTTI I COMPONENTI ELENCATI.

SMALTIMENTO OLII

-Definizione e smaltimento

- Ai sensi dell'art. 1, com. 1 **Decreto Legislativo 95/92**, per olio usato si intende qualsiasi olio industriale o lubrificante, a base minerale o sintetica, divenuto improprio all'uso cui era inizialmente destinato, in particolare gli oli minerali per il funzionamento di macchinari.
- Gli oli usati, a seguito dell'emanazione del **D. Lgs. 22/97** che disciplina in generale la gestione dei rifiuti, vengono considerati **"RIFIUTI SPECIALI PERICOLOSI"**, in quanto compresi nell'allegato alla lettera "D". Pertanto al fine di effettuare una gestione corretta degli stessi, bisognerà rispettare quanto stabilito dai sopra citati decreti, oltre che dal **Decreto Ministeriale 392/96**.

-Si ricorda tuttavia che gli oli sono solo in parte biodegradabili; il loro smaltimento nell'ambiente è pericoloso per l'ecosistema, il produttore è comunque obbligato a smaltire i propri rifiuti entro il termine ultimo di un (1) anno.

Tale smaltimento solo per lo stato ITALIANO è regolato dal Consorzio smaltimento oli esausti, per tutti gli altri stati regolarsi in base alle norme vigenti riguardanti i rifiuti pericolosi.

ATTENZIONE !

Prima di procedere a qualsiasi manutenzione togliere tensione alla macchina.

Le operazioni di manutenzione possono essere eseguite solo da personale qualificato ed opportunamente istruito, e devono essere controllate dal personale tecnico responsabile.



MECCANICHE

1- Taglio obliquo

L'inclinazione della lama è esatta?

Controllare la regolazione verticalità lama.

2- Taglio ondulato, concavo o convesso.

La lama è nuova?

Difetto di "stradatura": sostituirla.

La lama è consumata?

Controllare la lama e se rovinata sostituirla.

I parametri di taglio impostati sono corretti?

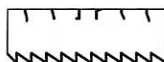
Verificare velocità e pressione di discesa.

La velocità della lama è quella giusta?

Scegliere la velocità di rotazione della lama in funzione al materiale (Vedi tabelle).

3- La lama rotta o con criccate.

Si formano criccate sul lato superiore?



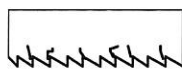
Eccessiva tensione della lama.

Eccesso di pressione durante il taglio, diminuire la pressione.

Verificare se la lama tocca sul bordo delle pulegge, in tal caso regolare la slitta ed il pattino fisso tramite i grani di regolazione.

Controllare le placchette in WIDIA ed i cuscinetti, se rovinati sostituirli.

Si formano criccate sul lato inferiore?



Eccessivo uso della lama: sostituirla.

Rottura sulla saldatura?



Possibili difetti di saldatura della lama, consultare il fornitore delle lame.

Eccessiva trazione della lama.

Eccessiva chiusura dei pattini guidalama, ridurre la pressione.

Durante il taglio si rompono i denti?



Verificare che la velocità di taglio corrisponda a quella riportata nella tabella.

Verificare che la dentatura della lama corrisponda a quella riportata nella tabella.

Controllare l'esatta percentuale di liquido refrigerante.

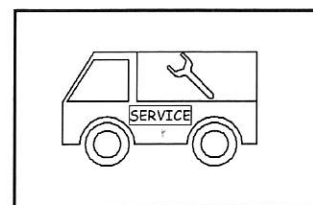
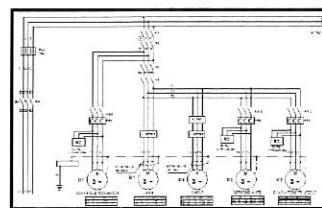
Controllare che il materiale non presenti eccessive impurità.

Sul display vengono evidenziati i messaggi che segnalano guasti e/o errori.

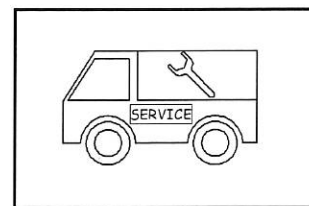
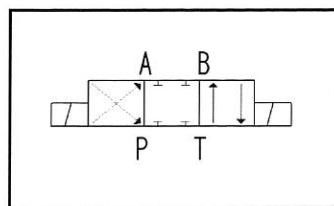
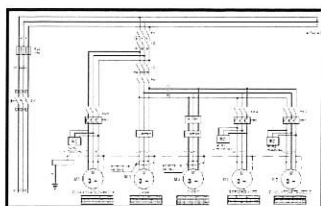


Altri guasti e/o errori

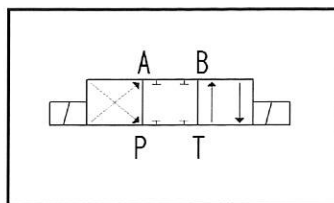
- ✓ La lampada di segnalazione alimentazione non si accende
- ✓ Il display del pannello non si accende
- ✓ Sul display del pannello compare il simbolo 
- ✓ Premendo il pulsante la pompa oleodinamica non funziona.
- ✓ Il ciclo di taglio non funziona
- ✓ Il motore lama non funziona
- ✓ Il motore pompa lubrificazione non funziona



- ✓ Le morse non chiudono o non aprono.
- ✓ Il gruppo di taglio non scende.
- ✓ Il gruppo di taglio non si alza



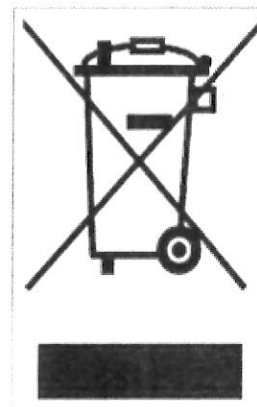
- ✓ Dai cilindri trafilata olio.



ROTTAMAZIONE SEGATRICE

Per la rottamazione la segatrice deve essere smontata e separata nei vari componenti e riciclata nei vari tipi di materiali (Acciaio, Rame, Alluminio, Plastica, ecc. ecc.).

Note
Hinweis
Remarque
Nota



English

This symbol [the crossed-out wheeled bin/PICTURE] means that the product should be brought to the return and/or separate collection systems available to end-users, when the product has reached the end of its lifetime. This symbol applies only to the countries within the EEA (*).

(*) EEA = European Economic Area, which comprises the EU Member States plus Norway, Iceland and Liechtenstein.

Deutsch

Dieses Symbol (die durchgestrichene Abfalltonne) bedeutet, dass dieses Produkt nach der Lebenszeit zu einem für den Endanwender verfügbaren Rücknahme- oder getrenntem Sammelsystem zurückgebracht werden soll. Dieses Symbol gilt nur in den Staaten der EWR (*).

(*) EWR = Europäischer Wirtschaftsraum, welches die EU Mitgliedstaaten plus den Staaten Norwegen, Island und Lichtenstein umfasst.

Français

Ce symbole (un conteneur à déchets barré d'une croix) signifie que le produit, en fin de vie, doit être retourné à un des systèmes de collecte mis à la disposition des utilisateurs finaux. Ce symbole s'applique uniquement aux pays de l'EEE (*).

(*) EEE = Espace économique européen, qui regroupe les États membres de l'UE, plus la Norvège, l'Islande et le Liechtenstein.

Italiano

Questo simbolo significa che il prodotto, giunto a fine vita, dovrebbe essere portato ai punti di raccolta differenziata a disposizione dell'utente finale. Questo simbolo si applica ai paesi aderenti all'EEA (*).

(*) European Economic Area che comprende gli stati membri dell'EU, compresi Norvegia, Islanda e Liechtenstein.

Español

Este símbolo (imagen de un cubo de basura tachado) significa que el producto debería ser llevado a los sistemas de recogida dispuestos para los usuarios finales cuando llegue al final de su vida útil. Este símbolo solo tiene validez en los países de la EEA (*).

(*) La EEA incluye a los países miembros de la UE y Noruega, Islandia y Liechtenstein.

302F356D60 Revision 1.0 2004.11

MODULO D'ORDINE MATERIALE O ASSISTENZA

DATI CLIENTE

Ditta

via

Città

Cap.

Sig.

Tel.

Fax.

Modello segatrice

Numero Matricola

MODULO D'ORDINE

Codice pezzo

Descrizione

N° pezzi

SCHEDA INTERVENTO

TIPO DI ANOMALIA

MECCANICA

ELETTRICA

OLEODINAMICA

PNEUMATICA

Errore riscontrato

Firma e Timbro

BTM

[] ufficio vendite

[] servizio assistenza

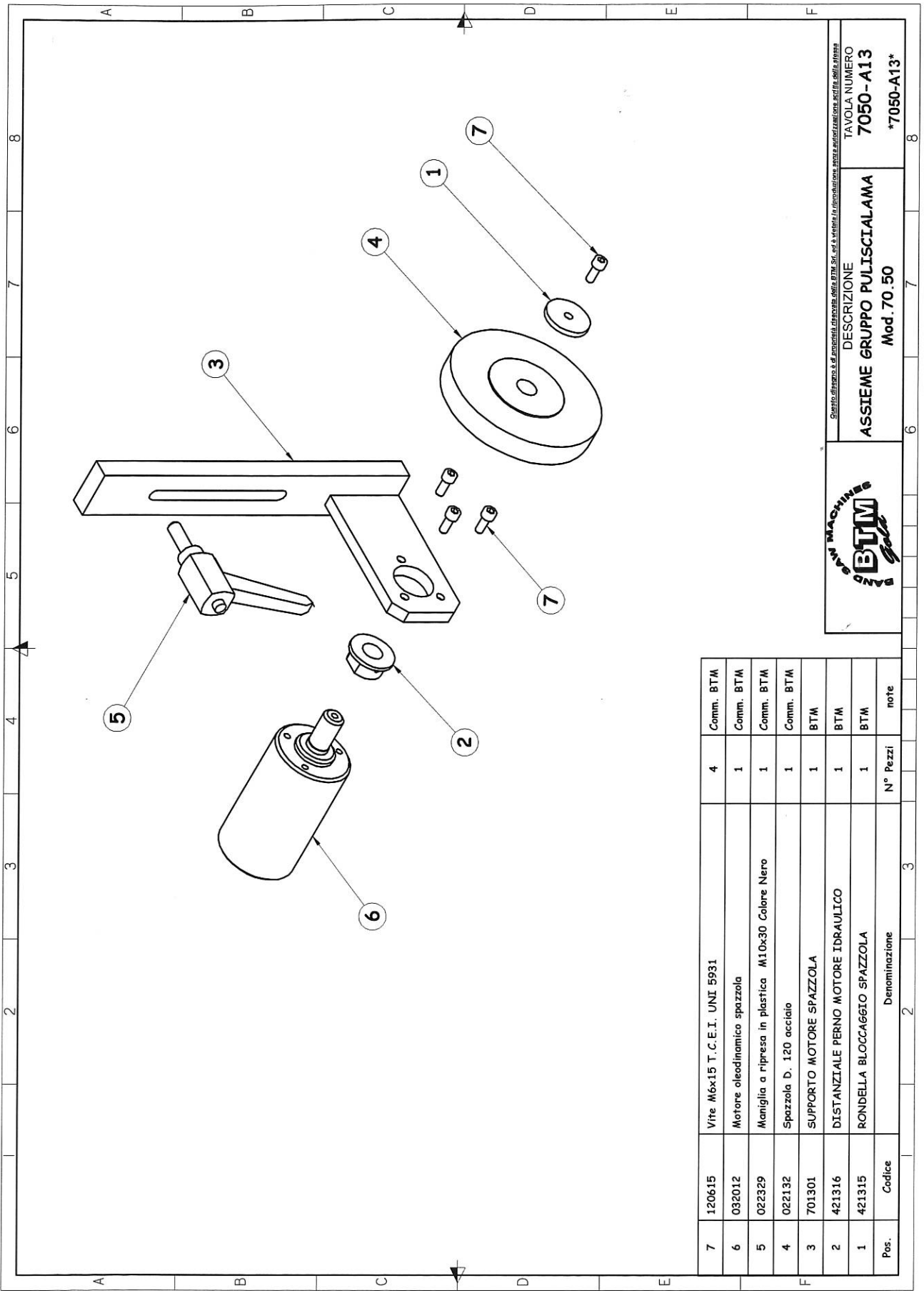
Tel. + 39 035 4251125

Tel. + 39 035 4252544

Fax + 39 035 4252542

Fax + 39 035 4252537

e-mail service@btm.it



7	120615	Vite M6x15 T.C.E.I. UNI 5931	4	Comm. BTM
6	032012	Motore oleodinamico spazzola	1	Comm. BTM
5	022329	Maniglia a ripresa in plastica M10x30 Colore Nero	1	Comm. BTM
4	022132	Spazzola D. 120 acciaio	1	Comm. BTM
3	701301	SUPPORTO MOTORE SPAZZOLA	1	BTM
2	421316	DISTANZIALE PERNO MOTORE IDRAULICO	1	BTM
1	421315	RONDELLA BLOCCAGGIO SPAZZOLA	1	BTM
Pos.	Codice	Denominazione	N° Pezzi	note



DESCRIZIONE

ASSIEME GRUPPO PULISCIALAMA

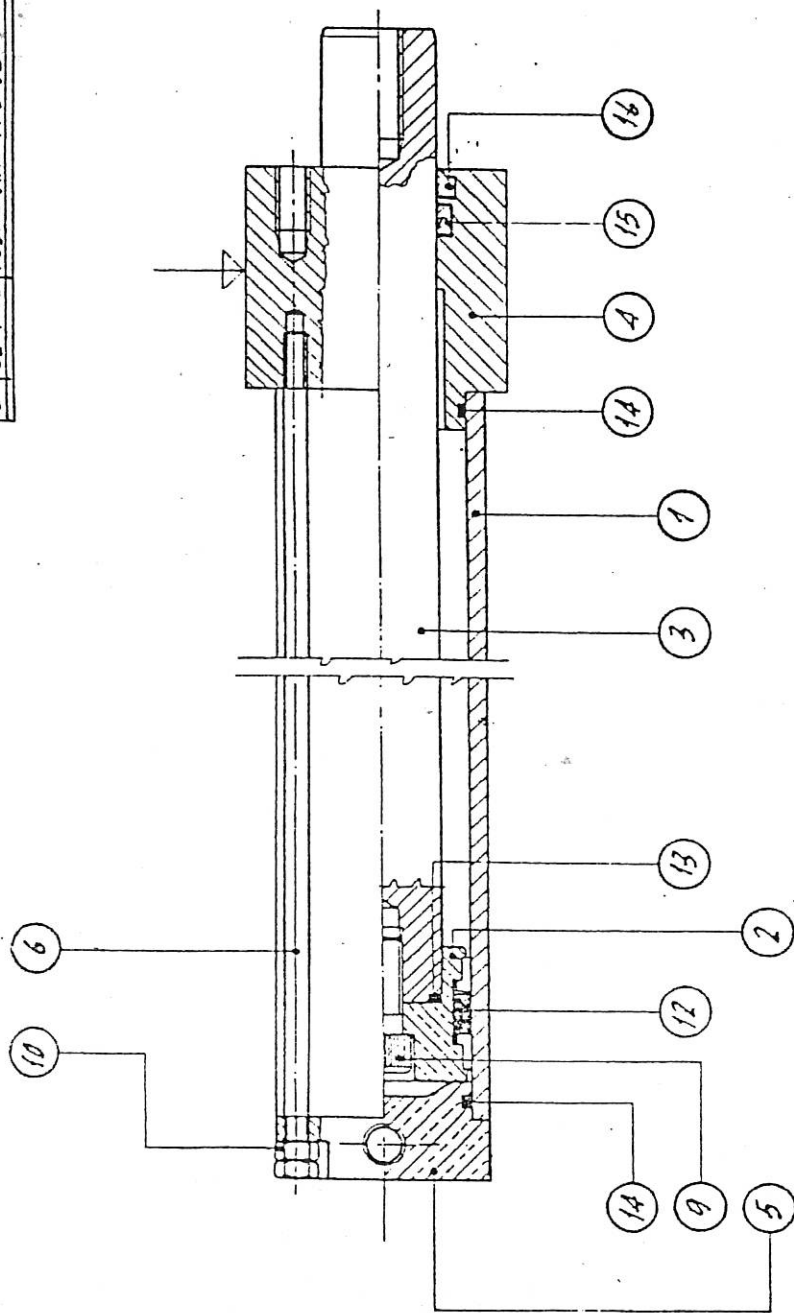
Mod. 70.50

TAVOLA NUMERO

7050-A13

7050-A13

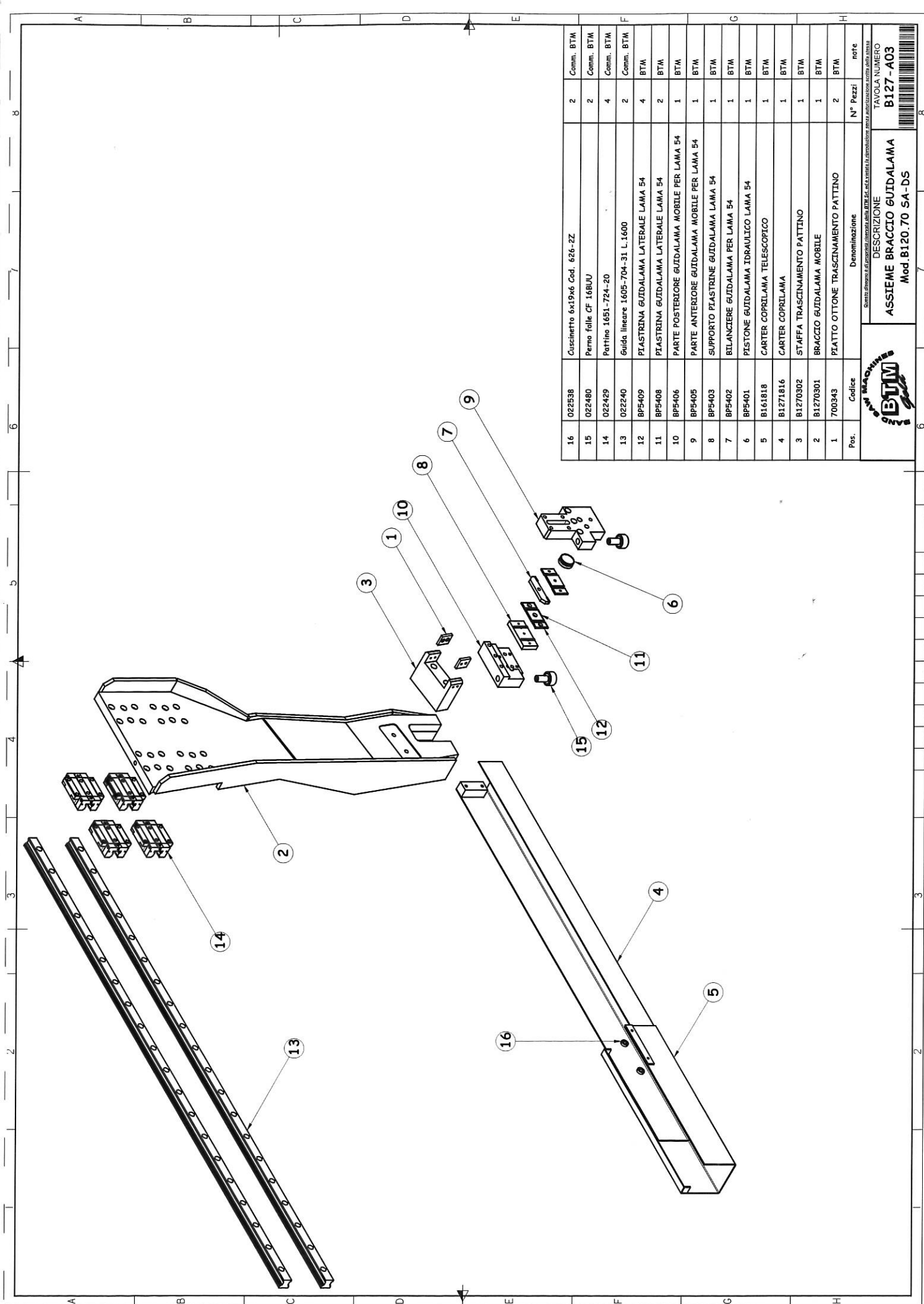
Questo disegno è di proprietà esclusiva della BTM S.p.A. ed è vietata la riproduzione, anche parziale, senza autorizzazione scritta della BTM S.p.A.



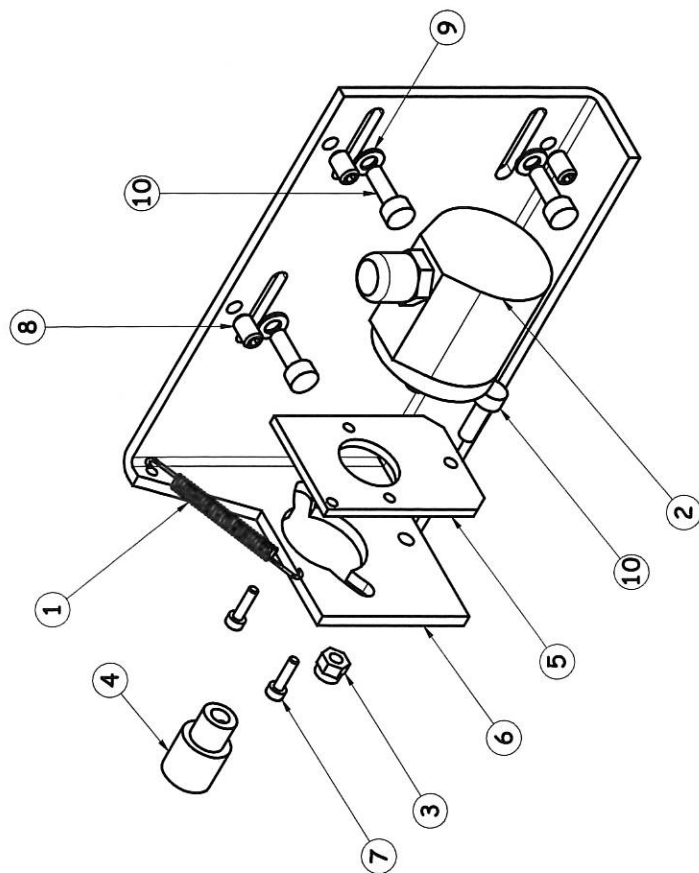
Corsa = 1220

16	022864	Anello Raschiatore UNW 30x38x7	1	Angst + Pfister
15	022957	Anello PDF 38x30x6	1	Angst + Pfister
14	022753	Anello OR 3456 NB70 39,34-2,62	2	Angst + Pfister
13	022717	Anello OR 132 NB70 23,81-2,62	1	Angst + Pfister
12	022904	Anello MDB 45x35x16,4	1	Angst + Pfister
11				
10	199206	Dado M6 55,88 Normale	8	
9	121025	Vite M10x25 5934 8,8	1	
8				
7				
POS	CODICE	DEFINIZIONE	N°Pz	

6	089058	Tirante per cilindro M6	4	Lg. 1315
5	087001	Testata posteriore $\phi 45$ 55x55x30	1	
4	084306	Testata anteriore $\phi 30$ - $\phi 30$ -M10	1	
3	094413	Stelo $\phi 30$ M10-M12	1	Lg. 1335
2	091102	Pistone $\phi 45 \times 35$	1	
1	081159	Camicia $\phi 45$ - $\phi 55$	1	Lg. 1275
POS	CODICE	DEFINIZIONE	N°Pz	
BTM S.R.L. DESCRIZIONE ASSIEME: Cilindro MORSA 120-70 SA DS DIS. N. 0801125				



16	022538	Cuscinetto 6x19x6 Cod. 626-2Z	2	Comm. BTM
15	022480	Perno folle CF 16BUU	2	Comm. BTM
14	022429	Partino 1651-724-20	4	Comm. BTM
13	022240	Guida lineare 1605-704-31 L. 1600	2	Comm. BTM
12	BP5409	PIASTRINA GUIDALAMA LATERALE LAMA 54	4	BTM
11	BP5408	PIASTRINA GUIDALAMA LATERALE LAMA 54	2	BTM
10	BP5406	PARTI POSTERIORE GUIDALAMA MOBILE PER LAMA 54	1	BTM
9	BP5405	PARTI ANTERIORE GUIDALAMA MOBILE PER LAMA 54	1	BTM
8	BP5403	SUPPORTO PIASTRINE GUIDALAMA LAMA 54	1	BTM
7	BP5402	BILANCIERE GUIDALAMA PER LAMA 54	1	BTM
6	BP5401	PISTONE GUIDALAMA IDRAULICO LAMA 54	1	BTM
5	B161818	CARTER COPRILAMA TELESCOPICO	1	BTM
4	B1271816	CARTER COPRILAMA	1	BTM
3	B1270302	STAFFA TRASCINAMENTO PATTINO	1	BTM
2	B1270301	BRACCIO GUIDALAMA MOBILE	1	BTM
1	700343	PIATTO OTTONE TRASCINAMENTO PATTINO	2	BTM
Pos.	Codice	Denominazione	N° Pezzi	note
 DESCRIZIONE TAVOLA NUMERO B127-A03 ASSIEME BRACCIO GUIDALAMA Mod. B120.70 SA-DS				

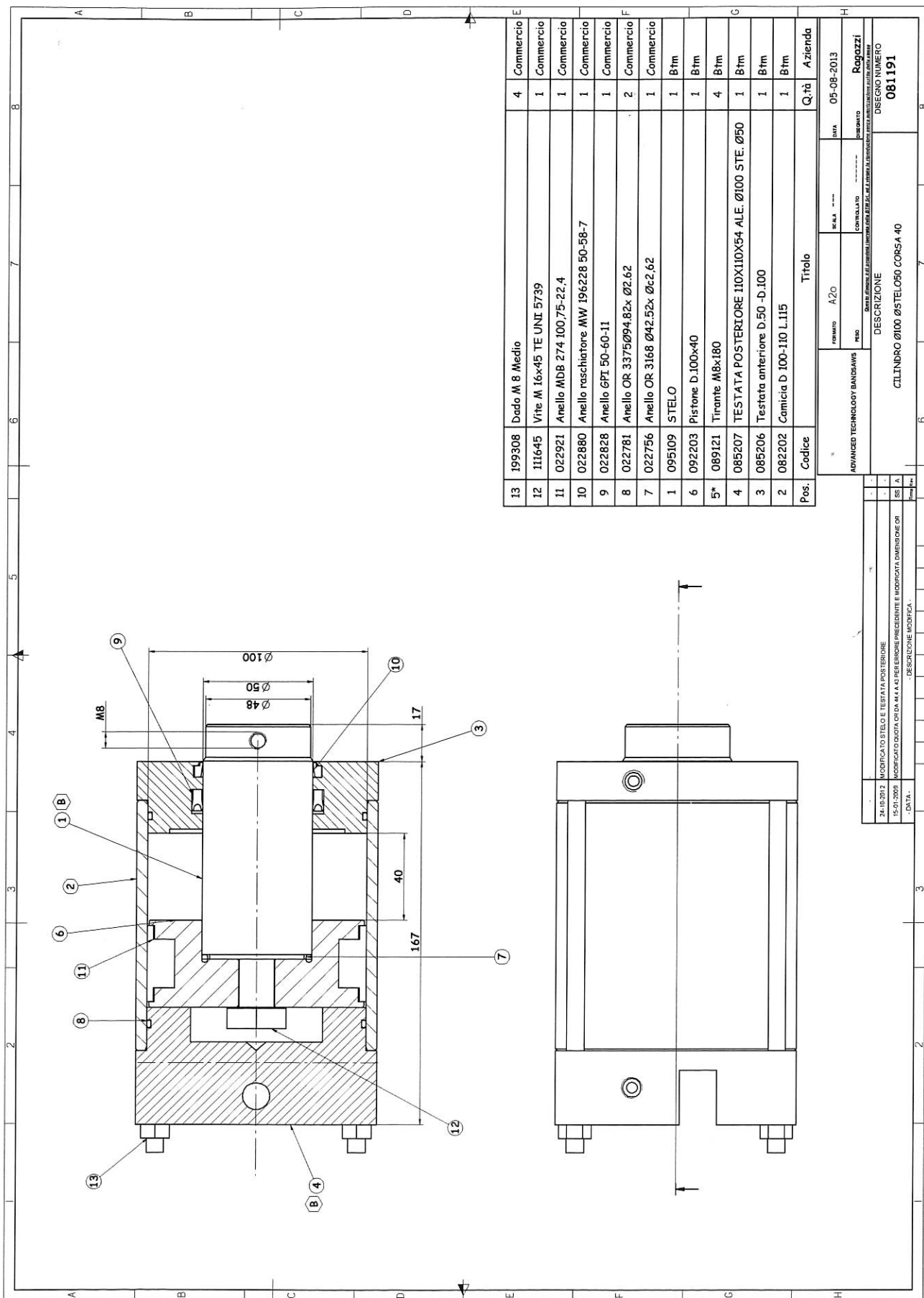


10	120512	Screw M 5x12 T.C.E.I. UNI 5931	5
9	194005	Washer Ø 5,3x9,5 UNI 6592	4
8	180610	Grub M6x10 UNI 5923	4
7	120312	Screw M3x12 T.C.E.I. UNI 5931	2
6	S1113001	BRACKET SUPPORT	1
5	S1110001	ENCODER SUPPORT	1
4	420652	PINION M1 Z14	1
3	199405	Nut M5 UNI 7473	1
2	030363	Encoder incr. PP-LD 5-24VCC 1000 IMP. 5M	1
1	021061	SPRING	1
Pos.	Codice	Denominazione	N° Pezzi

MATERIALE	TOLL. GENERALI	SCALA	DATA
STATO	TRATTAMENTO	TIPO	19-07-2011
FINITURA	CODICE MATERIALE	GRUPPO	Marossi
		PESO	~ 1.3 kg
		FORMATO	A3o

DESCRIZIONE		DESEGNO NUMERO
ENCODE KITS FOR LIFTING BOW		S1113000





13	199308	Dado M 8 Medio	4	Commercio
12	111645	Vite M 16x45 TE UNI 5739	1	Commercio
11	022921	Anello MDB 274 100.75-22.4	1	Commercio
10	022880	Anello raschiatore MW 196228 50-58-7	1	Commercio
9	022828	Anello GPI 50-60-11	1	Commercio
8	022781	Anello OR 3375094.82x Ø2.62	2	Commercio
7	022756	Anello OR 3168 Ø42.52x Øc2.62	1	Commercio
1	095109	STELO	1	Btm
6	092203	Pistone D.100x40	1	Btm
5*	089121	Tirante M8x180	4	Btm
4	085207	TESTATA POSTERIORE 110X110X54 ALE. Ø100 STE. Ø50	1	Btm
3	085206	Testata anteriore D.50 -D.100	1	Btm
2	082202	Camicia D 100-110 L.115	1	Btm
Pos.	Codice	Titolo	Q.tà	Azienda

ADVANCED TECHNOLOGY BANDSIAWA	FORMATO	A2o	SCALE	05-08-2013
PRODOTTO	VERIFICATO	CONTROLLATO	DATA	05-08-2013
DESCRIZIONE				
CILINDRO Ø100 ØSTELO50 CORSA 40				
DISEGNO NUMERO				
081191				

24.10.2012	MODIFICATO STELO E TESTATA POSTERIORE	SS	A
15.01.2009	MODIFICATO DOTA OR DA 40 A 43 PER DIMENSIONE PRECEDENTE E MODIFICATA DIMENSIONE OR	SS	A
DATA	DESCRIZIONE MODIFICA	SS	A

E' fatto obbligo
restituire i disegni
a lavoro ultimato.

1190

(corsa) 965

61/4

15

61/4

Ø16

M16

ALZO ARCO Mod.B120.70 SA/DS

MODIFICARE FORI FONDELLO
DA Ø6.5 A Ø8.5

ALZO ARCO
BTM

DESCRIZIONE

CILINDRO ALESAGGIO Ø60 CORSA 965

DISEGNO NUMERO

081355

FORMATO A20

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

PISTONE

Marossi

DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO

A20

081355

04-08-16

DATA

1:1

SCALA

±0.1

TOLL. GENERALI

TRATTAMENTO

FINITURA

CODICE MATERIALE

~ 20.2 kg

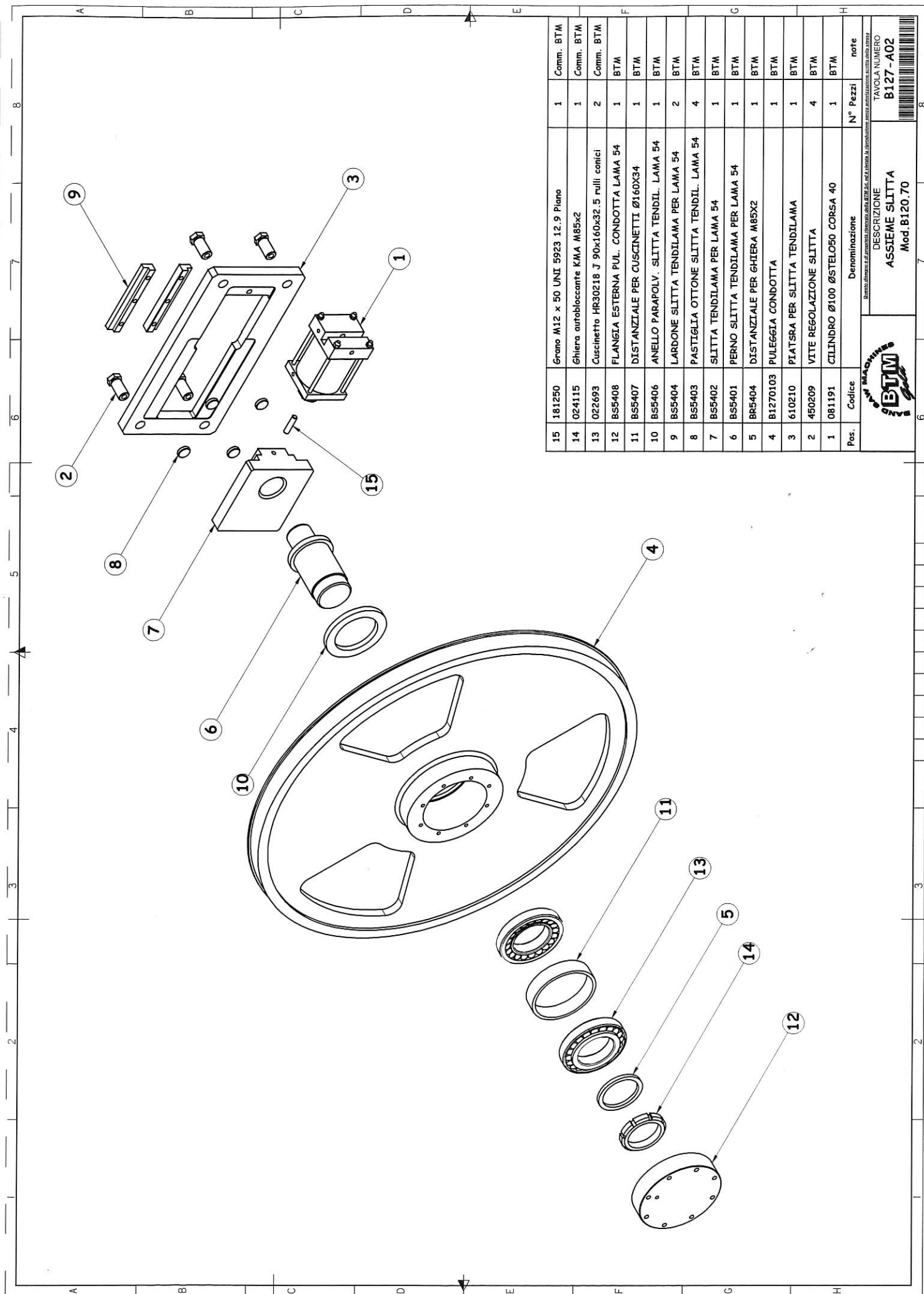
PISTONE

Marossi

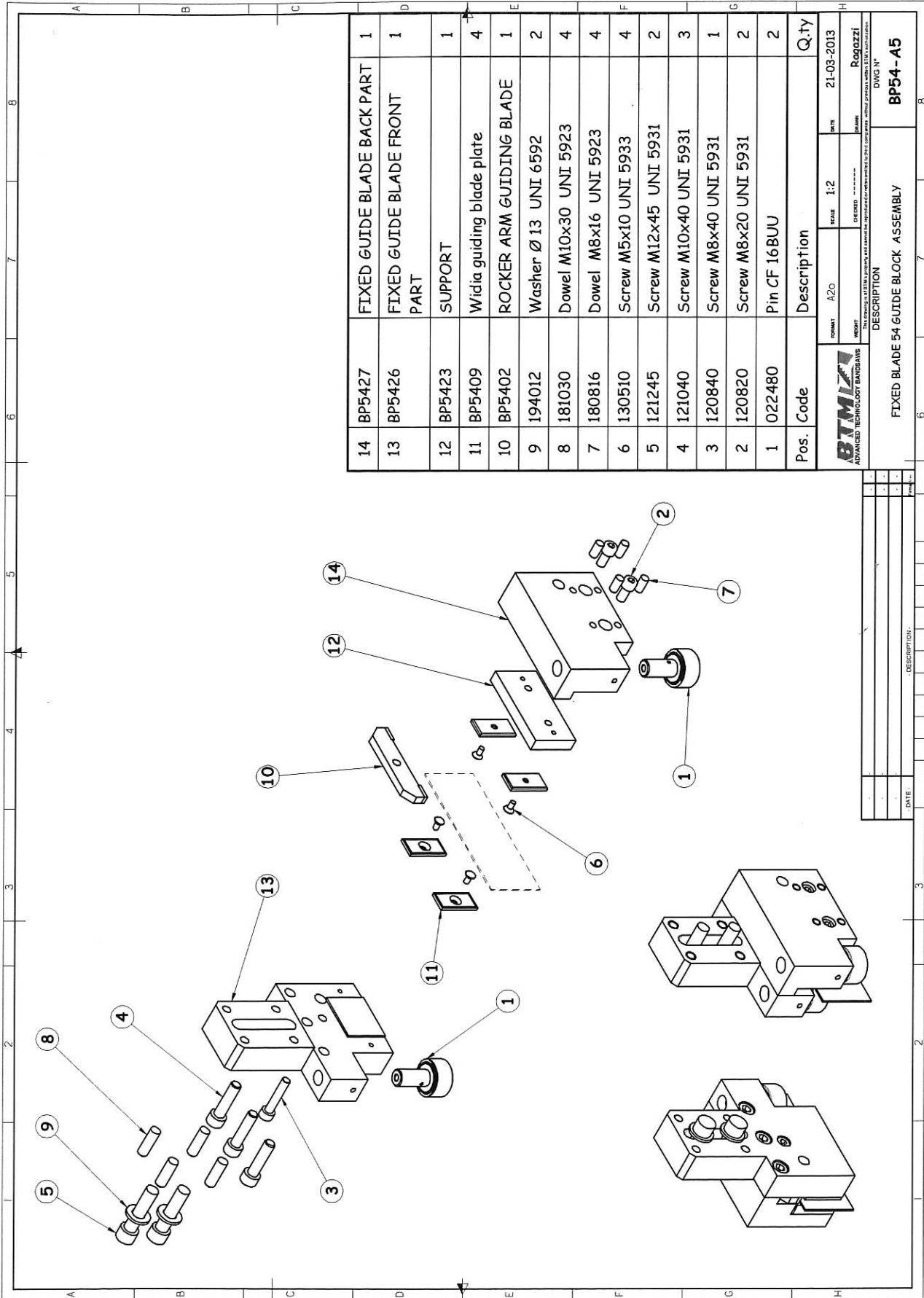
DESIGNATO

CONTROLLATO

FORMATO



15	181250	Grano M12 x 50 UNI 5923 12.9 Piano	1	Comm. BTM
14	024115	Ghiera autobloccante KMA M85x2	1	Comm. BTM
13	022693	Cuscinetto HR30218 J 90x160x32.5 rulli conici	2	Comm. BTM
12	BS5408	FLANGIA ESTERNA PUL. CONDOTTA LAMA 54	1	BTM
11	BS5407	DISTANZIALE PER CUSCINETTI Ø160X34	1	BTM
10	BS5406	ANELLO PARAPOLV. SLITTA TENDIL. LAMA 54	1	BTM
9	BS5404	LARDONE SLITTA TENDILAMA PER LAMA 54	2	BTM
8	BS5403	PASTIGLIA OTTONE SLITTA TENDIL. LAMA 54	4	BTM
7	BS5402	SLITTA TENDILAMA PER LAMA 54	1	BTM
6	BS5401	PERNO SLITTA TENDILAMA PER LAMA 54	1	BTM
5	BR5404	DISTANZIALE PER GHIERA M85X2	1	BTM
4	B1270103	PULEGGIA CONDOTTA	1	BTM
3	610210	PIATTRA PER SLITTA TENDILAMA	1	BTM
2	450209	VITE REGOLAZIONE SLITTA	4	BTM
1	081191	CILINDRO Ø100 ØSTELO50 CORSA 40	1	BTM
Pos.	Codice	Denominazione	N° Pezzi	note
				
DESCRIZIONE			TAVOLA NUMERO	
ASSIEME SLITTA			B127-A02	
Mod. B120.70				

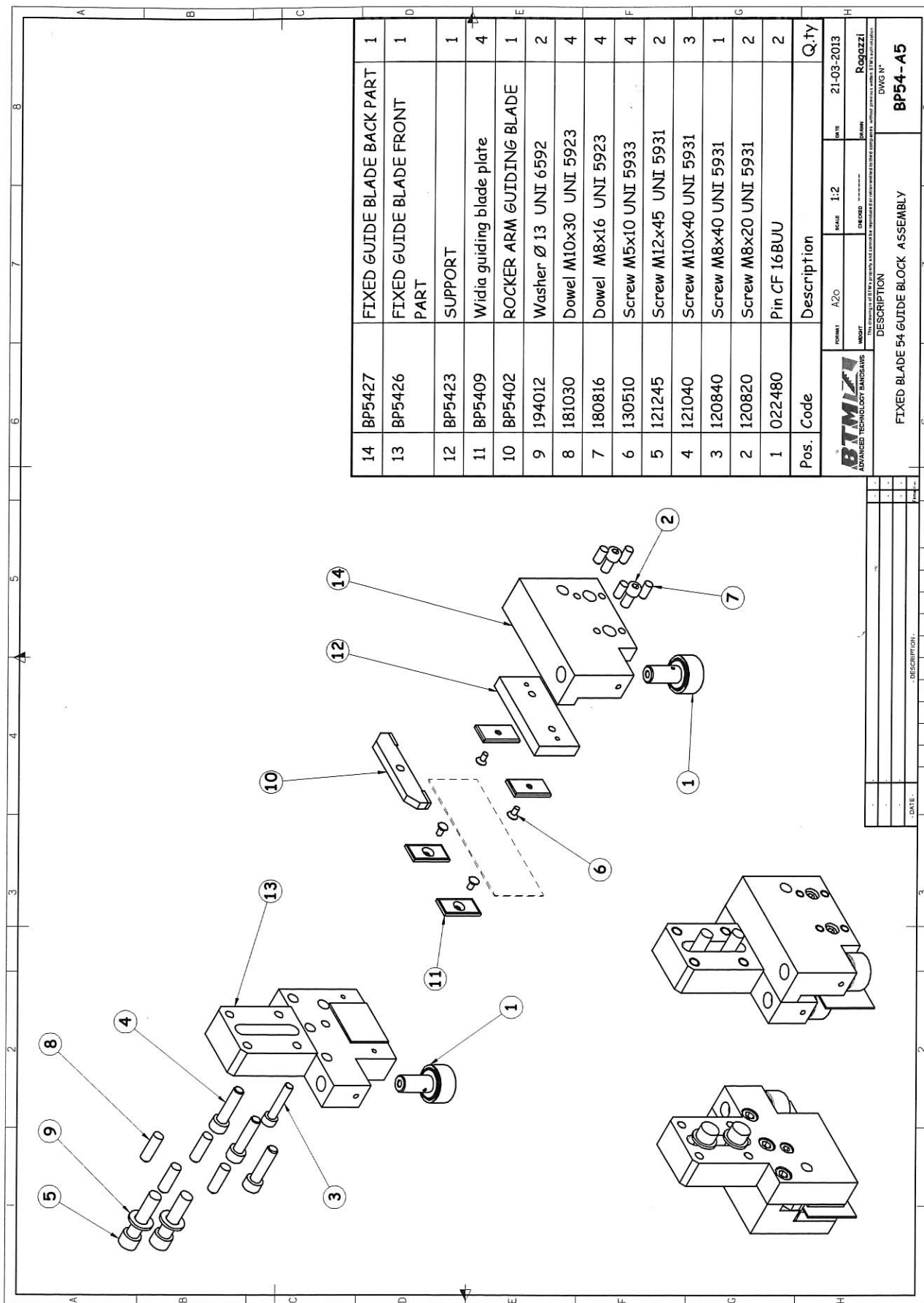


14	BP5427	FIXED GUIDE BLADE BACK PART	1
13	BP5426	FIXED GUIDE BLADE FRONT PART	1
12	BP5423	SUPPORT	1
11	BP5409	Widia guiding blade plate	4
10	BP5402	ROCKER ARM GUIDING BLADE	1
9	194012	Washer Ø 13 UNI 6592	2
8	181030	Dowel M10x30 UNI 5923	4
7	180816	Dowel M8x16 UNI 5923	4
6	130510	Screw M5x10 UNI 5933	4
5	121245	Screw M12x45 UNI 5931	2
4	121040	Screw M10x40 UNI 5931	3
3	120840	Screw M8x40 UNI 5931	1
2	120820	Screw M8x20 UNI 5931	2
1	022480	Pin CF 16BUU	2
Pos.	Code	Description	Q.ty

BTMIZI
ADVANCED TECHNOLOGY MACHINING

FORMAT	A20	SCALE	1:2	DATE	21-03-2013
DESIGNED	-----	CHECKED	-----	DATE	-----
APPROVED	-----	DATE	-----	DATE	-----
DESCRIPTION					
FIXED BLADE 54 GUIDE BLOCK ASSEMBLY					
BP54-A5					
DWG N°					

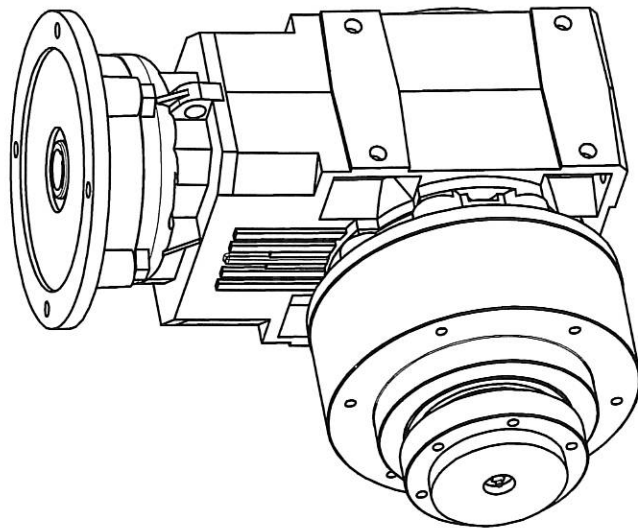
DATE	DESCRIPTION



14	BP5427	FIXED GUIDE BLADE BACK PART	1
13	BP5426	FIXED GUIDE BLADE FRONT PART	1
12	BP5423	SUPPORT	1
11	BP5409	Widia guiding blade plate	4
10	BP5402	ROCKER ARM GUIDING BLADE	1
9	194012	Washer Ø 13 UNI 6592	2
8	181030	Dowel M10x30 UNI 5923	4
7	180816	Dowel M8x16 UNI 5923	4
6	130510	Screw M5x10 UNI 5933	4
5	121245	Screw M12x45 UNI 5931	2
4	121040	Screw M10x40 UNI 5931	3
3	120840	Screw M8x40 UNI 5931	1
2	120820	Screw M8x20 UNI 5931	2
1	022480	Pin CF 16BUU	2
Pos.	Code	Description	Q.ty

BTMIZI ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS		FORMAT	A20	SCALE	1:2	DATE	21-03-2013
		WEIGHT		DRAWN		DATE	
		DESCRIPTION					
		FIXED BLADE 54 GUIDE BLOCK ASSEMBLY					
		DWG N° BP54-A5					

Utilizzato su B100.60 SA-DS lama 54

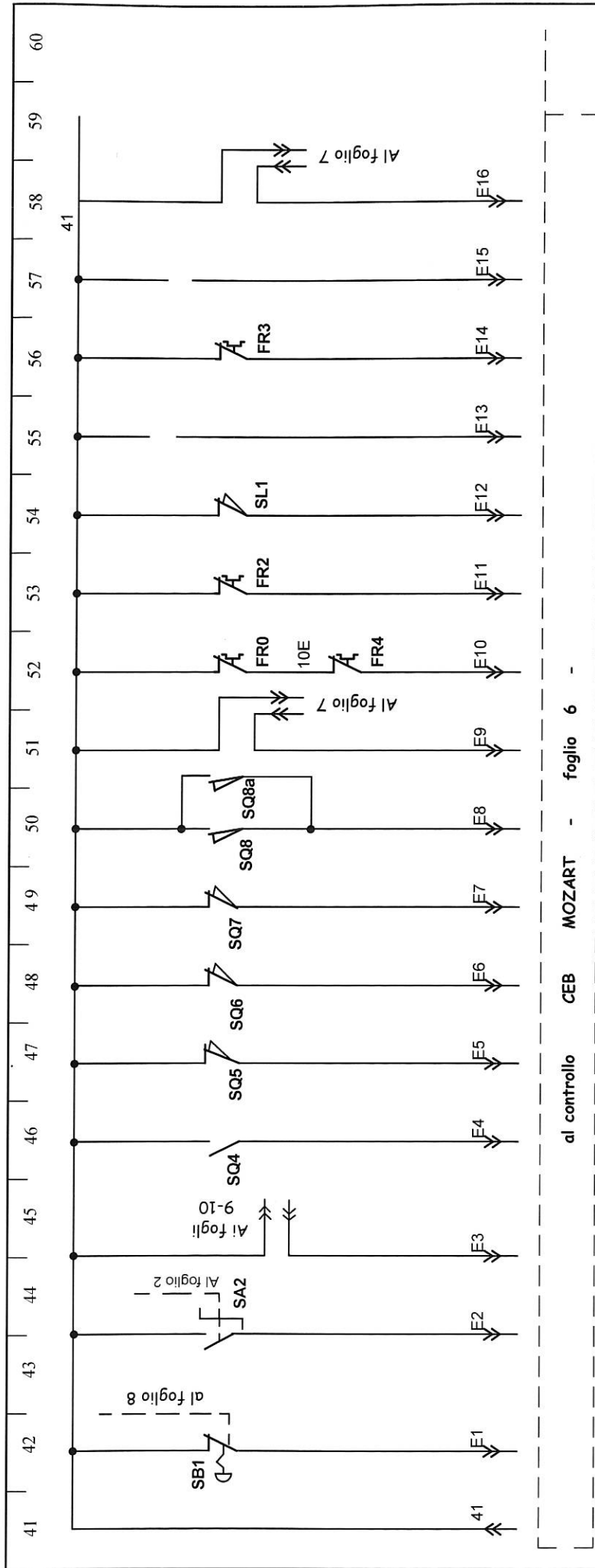


8	021602	Ingrassatore a punta 1/8" diritto	1
7	021758	Linguetta UNI 6604-A 14x9x65	2
6	022693	Cuscinetto HR30218 J 90x160x32.5 rulli conici	2
5	022767	Anello nido 30218 AV	2
4	033252	Riduttore A503 UH50 F1A r.1.63 P132 VA	1
3	BR5415	GHIERA M90	1
2	BR5421	ALBERO PULEGGIA MOTRICE LAMA 54	1
1	BR5422	FLANGIA PERNO PULEGGIA MOTRICE LAMA 54	1
Pos.	Codice	Descrizione	Quantità

BTM ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS	FORMATO A20	SCALA 1:2	DATA 28-04-2014
	PESO ~ 131.1 kg	CONTROLLATO	DESEGNATO
			Remondi

DESCRIZIONE	DISEGNO NUMERO
ASISTEME GRUPPO RIDUTTORE PER LAMA 54 A CUSCINETTI CONICI	BR54-A06

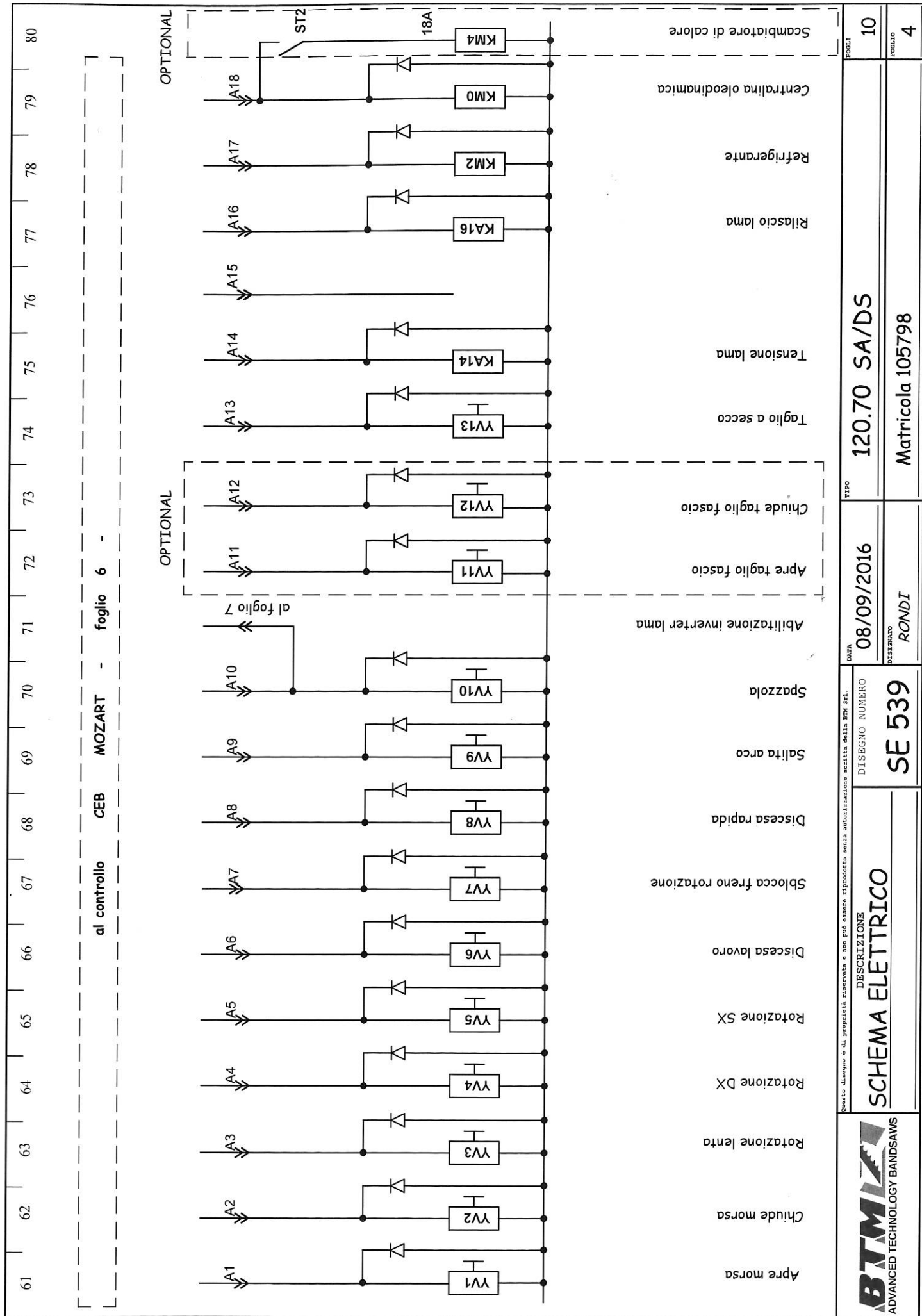
DATA	DESCRIZIONE MODIFICA



al controllo CEB MOZART - foglio 6 -

Fungo emergenza
 Selettore a chiave
 Modulo di sicurezza protezione + emergenza
 Fc fine taglio
 Fc emergenza rotazione destra + azzeramento
 Fc emergenza rotazione sinistra
 Fc rottura lama
 Fc carter arco
 Anomalia inverter lama
 Termico pompa oleodinamica+scambiatore di calore
 Termico refrigerante
 Livello olio taglio a secco
 Termico evacuatore
 Inverter a regime

 ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS	DESCRIZIONE SCHEMA ELETTRICO		DISEGNO NUMERO SE 539	DATA 08/09/2016	TIPO 120.70 SA/DS	FOGLIO
						10
				DISEGNATO <i>RONDI</i>	Matricola 105798	FOGLIO
						3

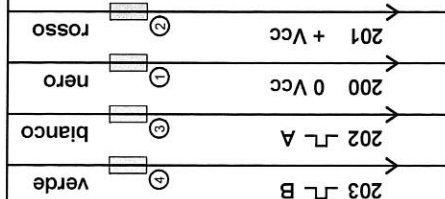
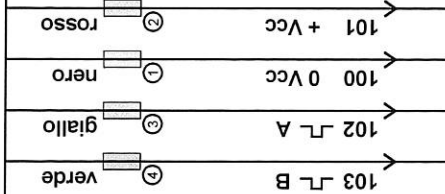
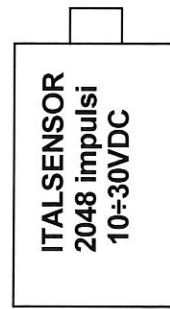


ENCODER ROTAZIONE

ENCODER ARCO

BQ1

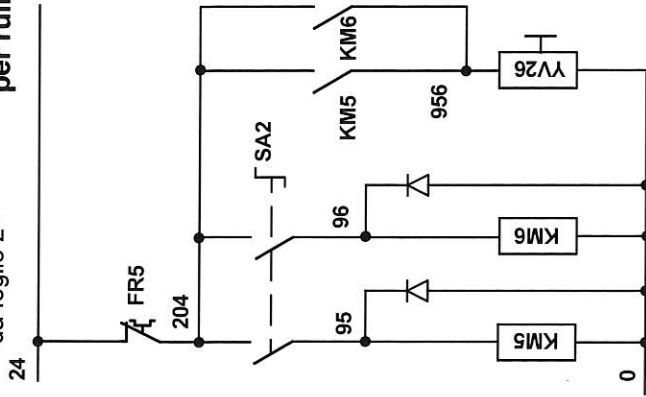
BQ2



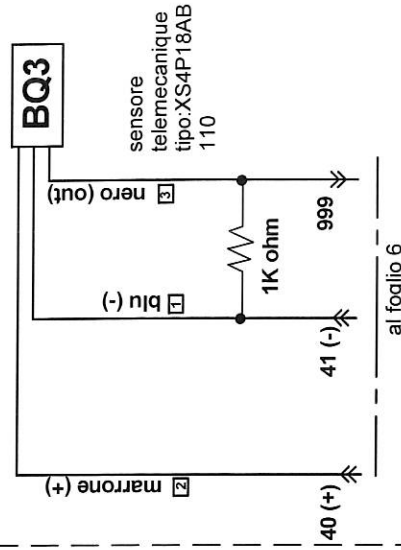
al controllo CEB MOZART - foglio 6 -

Linea 24 VDC
-da foglio 2-
24

**-OPTIONAL
per rulliera**



**DEVIAZIONE LAMA
-OPTIONAL**



al foglio 6

matrone (+)
blu (-)
nero (out)

110
1K ohm
999

40 (+)
41 (-)

BQ3

sensore
telemecanique
tipo:XS4P-18AB

101102103104105106107108109110111112113114115116117118119120

SOFTWARE MOZART
BTM SA-MOT

CN 1

20	020		21	021
15Vac	15Vac		18Vac	18Vac

POWER

FUS.
250Vac 2A T

OUTPUT

CN 21

24	A1	A3	A5	A7	A9	A11	24
----	----	----	----	----	----	-----	----

CN 23

24	A13	A15	24	A17
----	-----	-----	----	-----

CN 22

	A2	A4	A6	A8	A10	A12
--	----	----	----	----	-----	-----

CN 24

024	A14	A16	024	A18
-----	-----	-----	-----	-----

INPUT

CN 31

40	E12	E10	E8	E6	E4	E2	40
----	-----	-----	----	----	----	----	----

CN 33

40	E16	E14
----	-----	-----

CN 32

41	E11	E9	E7	E5	E3	E1	41
----	-----	----	----	----	----	----	----

CN 34

40	E15	E13
----	-----	-----

ENCODER

CN 11

200	201		203	202
-----	-----	--	-----	-----

CN 12

100	101		103	102
-----	-----	--	-----	-----

ANALOG

CN 15

	999	41	113	112
--	-----	----	-----	-----

CN 16

--	--	--	--	--

BTM

ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS

DESCRIZIONE
SCHEMA ELETTRICO

DATA
08/09/2016

TIPO
120.70 SA/DS

SE 539

DISSEGNO NUMERO

DISSEGNIATO
RONDI

Matricola 105798

FOGLI
10

FOGLIO
6

121122123124125126127128129130

131132133134135136137138139140

INVERTER SIEMENS
MICROMASTER 440
6SE6440-2UD25-5BA1
5.5 KW

Elenco Parametri

DESCRIZIONE	PARAMETRO	LAMA
SELEZIONE TIPO DI MOTORE	P0300	1
TENSIONE NOMINALE MOTORE	P0304	400
CORRENTE NOMINALE MOTORE	P0305	11,6
POTENZA NOMINALE MOTORE	P0307	5,5
COS PHI NOMINALE MOTORE	P0308	0,81
FREQUENZA NOMINALE MOTORE	P0310	50
VELOCITA' NOMINALE MOTORE	P0311	1455
COPPIE DI POLI MOTORE	P0313	2
SELEZIONE SORGENTE DI COMANDO	P0700	2
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 1	P0701	1
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 2	P0702	12
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 3	P0703	9
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 4	P0704	15
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 5	P0705	15
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 6	P0706	15
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 7	P0707	0
FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 8	P0708	0
SELEZIONE V. RIF CMD & FREQ	P0719	0
BI:FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 1	P0731	52,3
BI:FUNZIONE INGRESSO DIGITALE 3	P0733	53,6
INVERSIONE USCITE DIGITALI	P0748	0
SELEZIONE TIPO DI RIFERIMENTO	P0756	0
SELEZIONE USCITA PER COPPIA	P0771	31
SELEZIONE RIFERIMENTO FREQUENZA	P1000	2
FREQUENZA MINIMA	P1080	15
FREQUENZA MASSIMA	P1082	80
TEMPO DI ACCELERAZIONE	P1120	3
TEMPO DI DECELERAZIONE	P1121	3
FREQUENZA DI RIFERIMENTO	P2000	80

1819202122232425

Anomalia motore
Inverter a regime

1213141516172627282930

0

11234567891011

Riferimento velocità
Stand-by

POWER INPUT

L1 L2 L3

707172

MOTOR

U V W

101112

BTMILZ

ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS

DESCRIZIONE
SCHEMA ELETTRICO

QUESTO DISSEGNO E DI PROPRIETA' INVENUTA E NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO SENZA AUTORIZZAZIONE SCRITTA DELLA BTM S.p.A.

DISSEGNO NUMERO
SE 539

DATA
08/09/2016

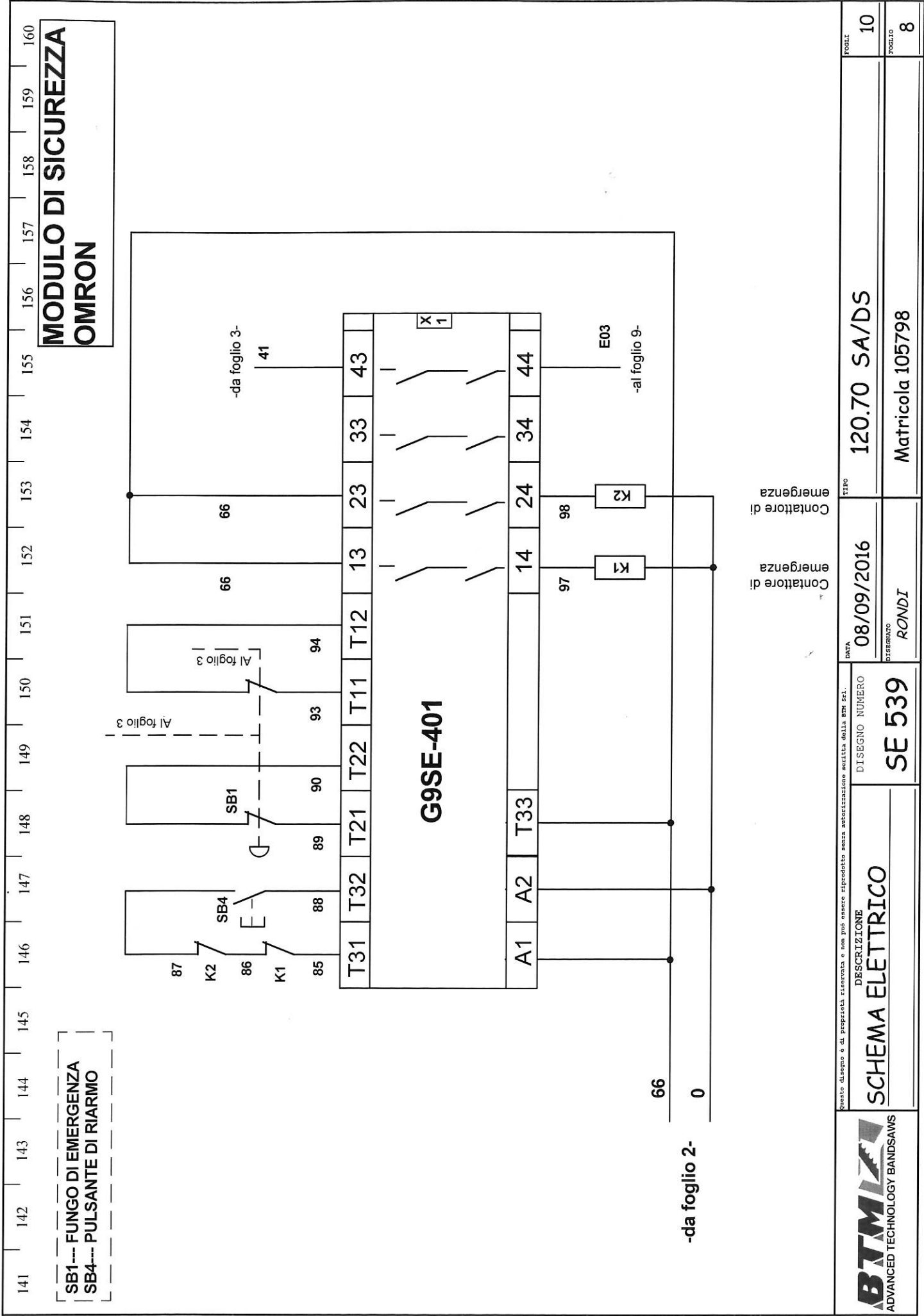
TIPO
120.70 SA/DS

DISSEGNO
RONDI

MATRICOLO
Matricola 105798

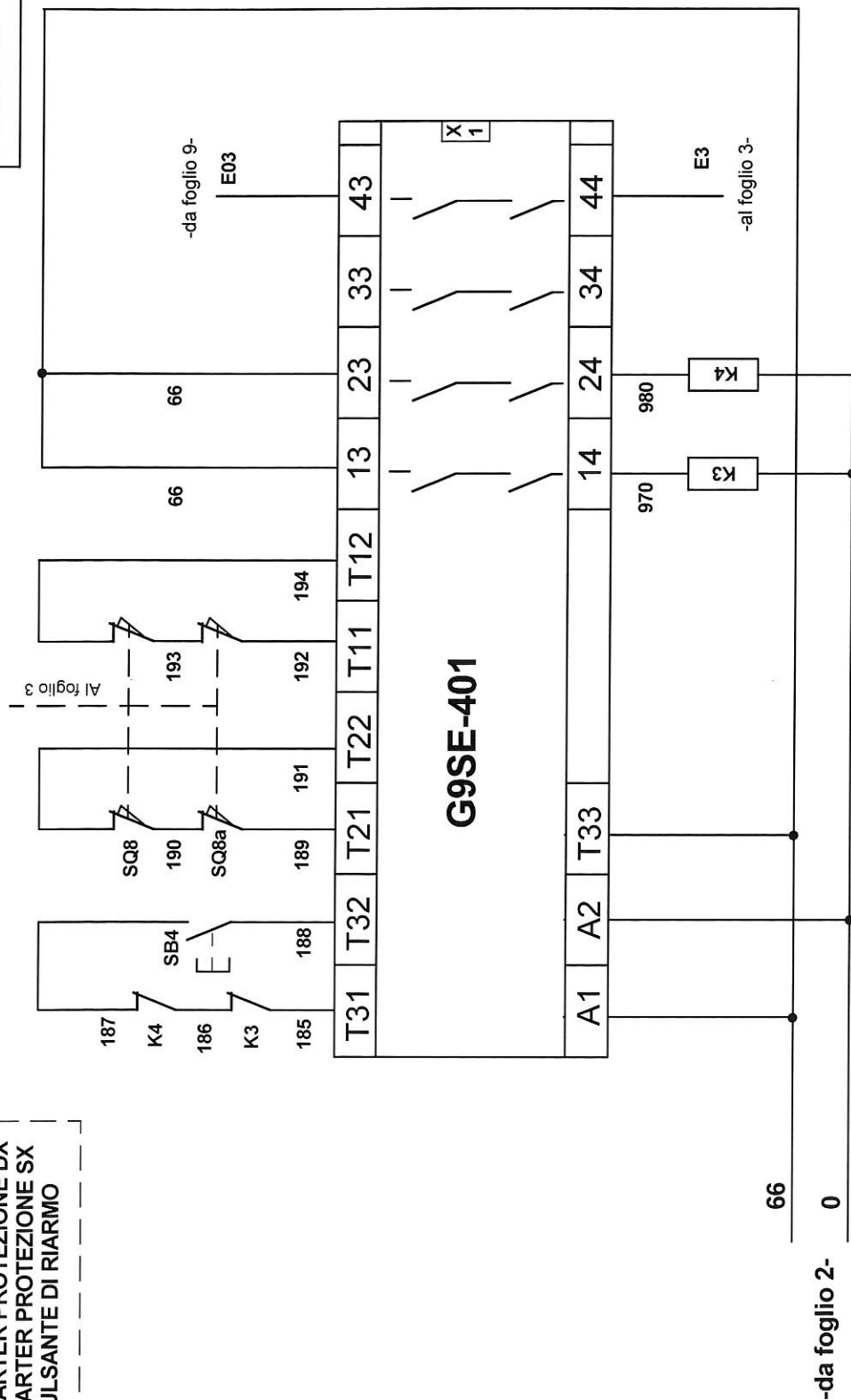
PAGINE
10

PAGINE
7



**MODULO DI SICUREZZA
OMRON**

SQ8-- CARTER PROTEZIONE DX
SQ8a CARTER PROTEZIONE SX
SB4--PULSANTE DI RIARMO



Contattore di emergenza

 ADVANCED TECHNOLOGY BANDSAWS	Questo disegno è di proprietà riservata e non può essere riprodotto senza autorizzazione scritta della BTM Srl.		DATA 08/09/2016	TIPO 120.70 SA/DS	FOGLIO 10
	DESCRIZIONE SCHEMA ELETTRICO		DISEGNO NUMERO SE 539	DISGNIATO RONDI	FOGLIO 9

INGRESSI

I 01	Emergenza	E1
I 02	Selettore a chiave	E2
I 03	Moduli di sicurezza OK	E3
I 04	Fine taglio	E4
I 05	Emergenza rotazione destra	E5
I 06	Emergenza rotazione sinistra	E6
I 07	Rottura lama	E7
I 08	Carter arco	E8
I 09	Anomalia inverter lama	E9
I 10	Termico pompa oleodinamica	E10
I 11	Termico refrigerante	E11
I 12	Livello olio taglio a secco	E12
I 13		E13
I 14	Termico evacuatore	E14
I 15	Termostato centralina	E15
I 16	Inverter a regime	E16
I 17		E17
I 18		E18
I 19		E19
I 20		E20

USCITE

O 01	Apri morsa	A1
O 02	Chiude morsa	A2
O 03	Rotazione rapida	A3
O 04	Rotazione destra	A4
O 05	Rotazione sinistra	A5
O 06	Discesa lavoro	A6
O 07	Freno rotazione	A7
O 08	Discesa rapida	A8
O 09	Salita rapida	A9
O 10	Spazzola + abilitazione inverter lama	A10
O 11	Apri taglio fascio	A11
O 12	Chiude taglio fascio	A12
O 13	Taglio a secco	A13
O 14	Tensione Lama	A14
O 15	Evacuatore	A15
O 16	Rilascio Lama	A16
O 17	Refrigerante	A17
O 18	Centralina oleodinamica	A18
O 19		A19
O 20		A20

La ditta BTM S.r.l. declina ogni responsabilità per i danni provocati alle persone o alle cose a causa dell'inadeguato o incauto utilizzo, inoltre declina ogni responsabilità per eventuali inesattezze contenute nel presente manuale e si riserva la facoltà di modificare, senza preavviso le caratteristiche tecniche delle segatrici.

MT120.70 SADS IT 01.16Matr. 105798