

ELCON

GERONNE GmbH

Coesfelder Holzbearbeitungsmaschinen

Borkenerstr. 130

48653 Coesfeld

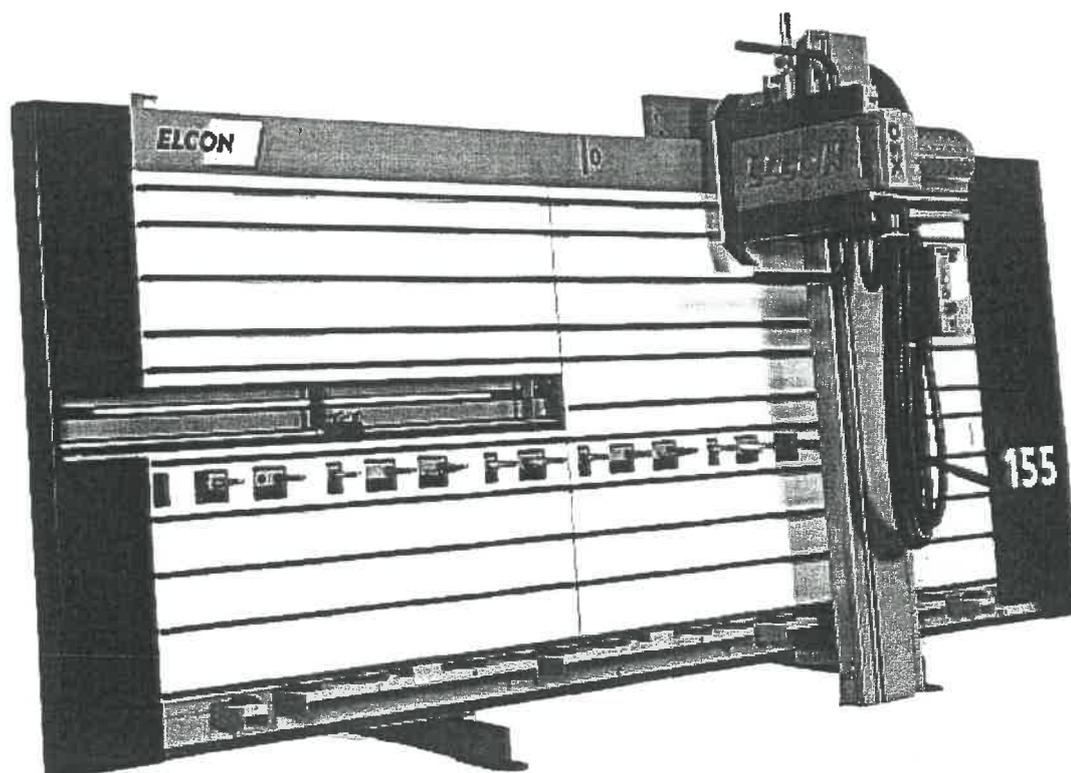
Tel. 02542 - 955500

Fax 02542 - 9555-10

e-mail info@geronne.de
internet - www.geronne.de

Gebrauchsanleitung

Formatplattensägemaschine



Typ 215 DSXE-A

Machinennummer 602231

	Inhaltsverzeichnis	Seite 3
Kapitel 1	Allgemein	Seite 4
Kapitel 2	Kenzeichnung der Maschine	Seite 5
Kapitel 3	Technische Daten der Maschine	Seite 7
	3.1 Hersteller	
	3.2 Abmessungen	
	3.3 Gewicht	
	3.4 Elektrisch	
	3.5 Pneumatisch	
	3.6 Absaugung	
	3.7 Standard Ausrüstung	
	3.8 Bremsmotor	
	3.9 Sonder Zubehör	
	3.10 Lärminformation	
	3.11 Angaben zur Staubemission	
	3.12 Anschluß der Maschine an die Absaugung (Sehe: Fig. 1)	
Kapitel 4	Bestimmungsgemäße Verwendung	Seite 9
Kapitel 5	Transport, Handhabung und Lagerung (Sehe: Fig. 2)	Seite 11
Kapitel 6	Inbetriebname (Sehe: Fig. 3.1, 3.2, 3.3)	Seite 13
Kapitel 7	Anschluß (Sehe: Fig. 5)	Seite 15
Kapitel 8	Gebrauchsanleitung	Seite 17
	8.1 Allgemeine information (Sehe: Fig. 6)	
	8.2 Sicherheit	
	8.3 Einschalten und Not-aus (Sehe: Fig. 6)	
	8.4 Vertikalschnitte (Sehe: Fig. 5)	
	8.5 Horizontalschnitte (Sehe: Fig. 7)	
	8.6 Repetier-Streifen Anschlag (Sehe: Fig. 8)	
	8.7 Programmierung (Sehe: Fig. 8)	
	8.8 Spaltkeil	
	8.9 Wartung	
	8.10 Zubehör	
	8.11 Ersatzteile	
	8.12 Absaugung	
	8.13 Zum Kapitel Sicherheit	
	8.14 Vorritzer (Sonder Zubehör)	
	8.15 Digital Anzeige, Vertikal Achse (Sonder Zubehör)	
Kapitel 9	Mögliche Fehler (Sehe: Stromlaufplan)	Seite 27
Kapitel 10	TWIN Vorschneider	Seite 29

Kapitel 2 Kennzeichnung der Maschine



Typ	:	215 DSXE-A
Herrsteller	:	Machinefabriek Elcon B.V.
Annschrift	:	Waaier 2 2451 VV Leimuiden Niederländen
Maschinennummer	:	602231
Bau Jahr	:	2006
Voltage	:	400 V
Ampère	:	16 Amp
Fréquenz	:	50 Hz
Sägeblatt	:	Ø 300 mm, Welle 30mm
Sägemotor	:	5.5 kW
Drehzahl	:	4200 tpm

Kapitel 3 Technische Daten der Maschine

3.1 Hersteller: Machinefabriek Elcon B.V.
Waaier 2
2451 VV Leimuiden, Nederlanden

3.2 Abmessungen: Type 135 max. 320 x 115 x 204 cm.
Type 155 max. 370 x 120 x 225 cm.
Type 185 max. 485 x 130 x 263 cm.
Type 215 max. 485 x 135 x 292 cm.

3.3 Gewicht:

Type 135	450 kg.
Type 155	500 kg.
Type 185	700 kg.
Type 215	745 kg.

3.4 Elektrisch:

Leistungsaufnahme:	2,2 bzw. 3 kW	(siehe Typschild und Kapitel 2)
Voltage:	400 V AC	
Ampère:	6,5 bzw. 10 Ampère	(siehe Typschild und Kapitel 2)
Frequenz:	50 Hz.	
Anschluß:	Laut 3/N/PE AC 400 V.	

Der elektrische Anschluß ist mit 16 Amp. zu sichern und mit einem Leitungsdurchschnitt von mindestens 1,5 mm² auszuführen in H07RNF (oder gleichwürtig)

3.5 Pneumatisch:

Betriebsdruck:	6 bar
Grenzdruck:	10 bar
Luftbedarf:	1 Lt/min

3.6 Absaugung:

Anschlußdurchmesser:	120 mm.
Mindestesluftgeschwindigkeit:	20 m/s
Unterdruck:	3500 Pa bij 20 m/s

3.7 Standard Austüftung:

Schnittlänge:	2.500 - 4.150 mm.
Schnitthöhe:	1.350 - 2.150 mm.
Schnitttiefe:	55 mm.
Sägeblatt:	250 x 30 mm.
Drehzahl:	5.100 Upm.

Maßskalen mit Maßanschlagnocken
Maßwiederholungsanschlag
In automatische Ausführung: Automatische Vorschub
Vorschubgeschwindigkeit 9 und 18 m/min.
Pneumatische Materialspanner

Kapitel 4 Bestimmungsgemäße Verwendung und Restrisiken

Die Maschine ist ausschließlich zum Sägen von Plattenwerkstoffen aus Holz bestimmt. Eine darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Falls Sie andere Materialien bearbeiten möchten, sollten Sie sich zuerst mit Ihren Lieferanten dieser Maschine in Verbindung setzen.

Zulässige Werkstückabmessungen sind:

Ausführung Schnittlänge 2.500 mm.:	Max. Plattenlänge	3.200 mm.
	Min. Plattenlänge	200 mm.
Ausführung Schnittlänge 3.100 mm.:	Max. Plattenlänge	3.700 mm.
	Min. Plattenlänge	200 mm.
Ausführung Schnittlänge 4.150 mm.:	Max. Plattenlänge	4.850 mm.
	Min. Plattenlänge	200 mm.
Ausführung Schnittlänge 5.300 mm.:	Max. Plattenlänge	6.000 mm.
	Min. Plattenlänge	200 mm.
Bei verwendung der Mittelauflage:	Max. Plattenlänge	3.000 mm.
	Min. Plattenlänge	200 mm.

Es ist nur gestattet folgende Sägeblätter zu verwenden:

Nmax.: 9000 UpM

Material: HM

Breite: Gleich oder kleiner 3,2 mm.

Bohrung: 30 mm.

Durchmesser: 250 mm. Ausführung Schnitttiefe 55 mm. Siehe Typenschild

Durchmesser: 300 mm. Ausführung Schnitttiefe 80 mm. Siehe Typenschild

Entsprechend den Normentwurf prEN847/1

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Betriebsanleitung.

Die Maschine darf nur von ausgebildeten und autorisierten Personen bedient, gewartet und instandgesetzt werden.

Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften, sowie die allgemein anerkannten sicherheitstechnischen Regeln, sind einzuhalten.

Die Maschine ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritten bzw. Beeinträchtigungen der Maschine und anderer Sachwerte entstehen.

Restrisiken bestehen:

- ✓ bei Betrieb der Maschine ohne erforderlichen Schutzeinrichtungen
- ✓ bei Aufenthalt weitere Personen im Bereich der arbeitende Maschine
- ✓ bei Eingriffen in die nicht ordnungsgemäß abgeschaltete Maschine
- ✓ Gefährdung durch wegfliegende Werkzeug- bzw. Werkstückteilen
- ✓ Verletzungsgefahr durch das Sägeblatt und das Sägeaggregat beim Ein- und Austauschen
- ✓ Verletzungsgefahr durch das Berühren des Sägeblattes beim Schneiden von Teilen mit einer Breite ≤ 50 mm.
- ✓ Verletzungsgefahr bei Aufenthalt im unmittelbaren Bereich des sich bewegendes Sägeaggregates
- ✓ Gefährdung durch Lärmemmission
- ✓ Gefährdung durch Reststaubgehalt, bzw. Arbeiten ohne oder mit nicht ausreichende Absaugung

An der Maschine ist bestimmungsgemäß 1 Arbeitsplatz, und zwar vor den Befehlsgeräten, vorhanden.

Kapitel 5 Lagerung, Handhabung und Transport

Lagerung der Maschine soll im stehenden Position und in einen trockenen Raum geschehen. Im fall von Verwendung einer Kran, ein dafür geeignetes Hebebasnd nur Laut Fig. 2 anbringen.

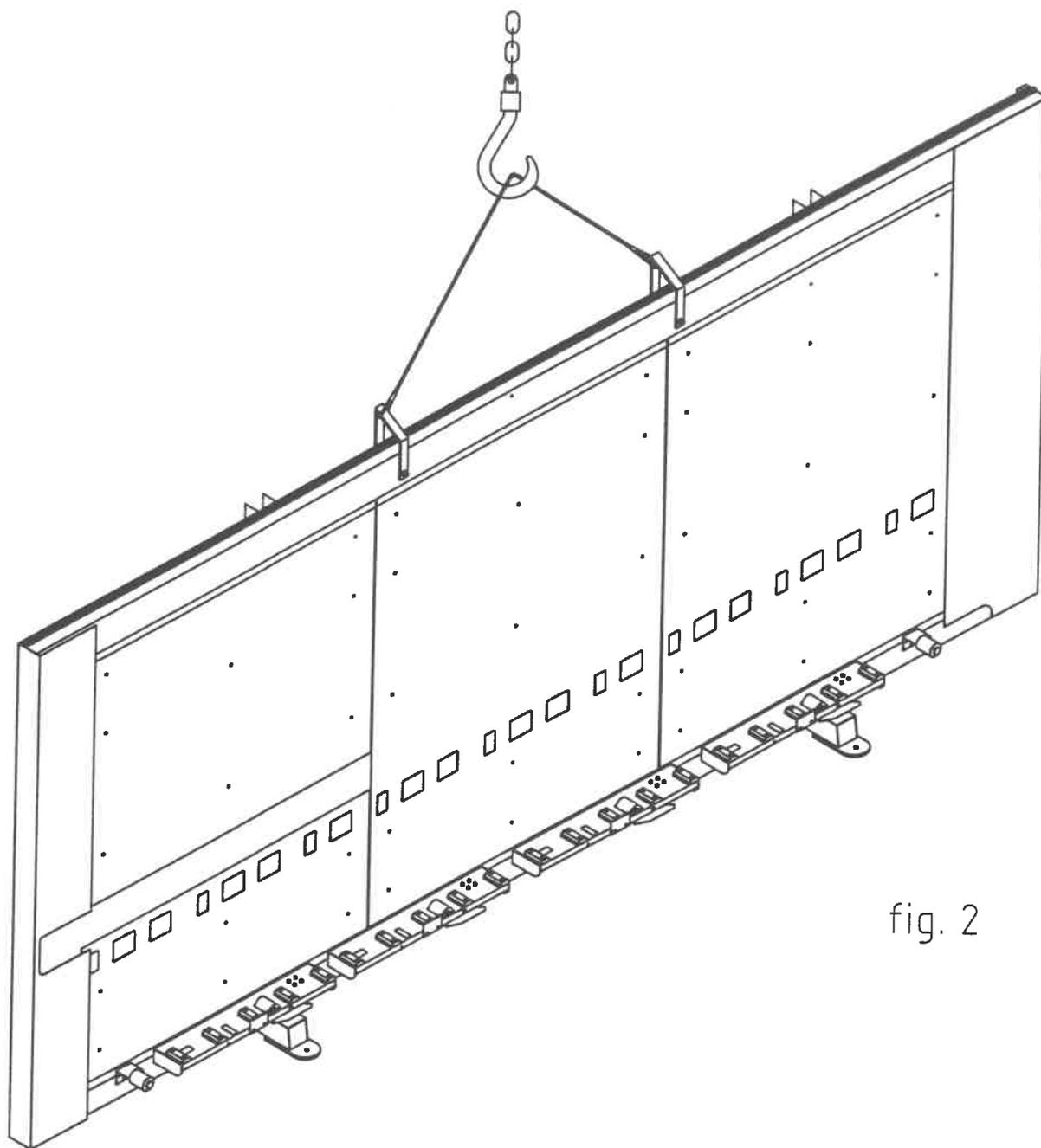


fig. 2

Kapitel 6 Inbetriebnahme der Elcon Plattensäge

1. Bringen Sie die Maschine auf den von Ihnen gewählten Platz. Berücksichtigen Sie der Bodentragfähigkeit und beachten Sie daß en Raum trocken ist und die Möglichkeit bietet an alle Seiten der Maschine 500 mm. frei zu halten. Beachten Sie beim Aufstellen daß sich der Sägebalken frei über der Maschine bewegen kann, und daß hinter der Maschine genügend Raum ist für den Absaugkanal. Zu Beseitigung von Spänen und Staub muß die Maschine an eine geeignete Absauganlage angeschlossen werden. Und zwar so daß beim Starten der Maschine sich die Absaugung automatisch mit einschaltet. (siehe Kap. 7). Der elektrische Anschluß ist nur von einer anerkannten Fachkraft durchzuführen.
2. Draai Drehen Sie die Bolzen und Mutter "D" und "G" vom Fuß "C" los. Die Maschine steht jetzt nur auf den beiden äußeren Füßen "A" und "B".
3. Stel Stellen Sie die Maschine ab mit Hilfe des Lotes "E" (Fig. 2). Das Seil wird oben durch das Loch "F" im Gestell geführt. Senken Sie das Lot bis dicht über den Fuß. Stellen Sie jetzt durch die Mutter "D" (Fig. 3) die Maschine so ein, daß das Lot "E" genau mit dem Strich übereinstimmt. Machen Sie dies sowohl für Fuß "A" als auch für Fuß "B".
4. Kontrollieren Sie ob der Sägebalken frei entlang der Maschine fahren kann.
5. Bringen Sie Bodenbolzen an in A und B und ziehen Sie diese fest.
6. Kontrollieren Sie nochmals Punkt 3.
7. Bringen Sie die Bodenbolzen an in C und ziehen Sie diese fest. Die Mutter D und G vom Fuß sind noch immer los.
8. Drehen Sie die untere Mutter D vom Fuß C (Fig. 3) hoch bis sie am Bein anliegt. Drehen Sie jetzt die obene Mutter D und auch Bolzen G fest.
9. Vertikal und Horizontalschnittlinie sind damit ebenfalls eingestellt.

Kapitel 7 Anschluss

Beachten Sie beim Anschluß der Maschine die Vorschriften Ihres Energie Versorgungs Unternehmens. Der elektrische Anschluß ist nur von einer anerkannten Fachkraft durchzuführen. Der elektrische Anschluß ist mit 16 Amp. bauseitig zu sichern und mit einem Leitungsquerschnitt von mindestens $5 \times 1,5 \text{ mm}^2$ auszuführen. Vorausgesetzt wird eine Anschlußlänge von $\leq 10 \text{ m}$. Die Leitung ist mit einer mindest Qualität H07RNF (oder vergleichbar) auszuführen.

Wenn der elektrische Anschluß fertig ist, können Sie den Schalter der Maschine einschalten und direkt wieder ausschalten.

Kontrollieren Sie den Drehrichtung von der Sägeachse. Wenn diese nicht richtig ist, schließen Sie den Strom ab, wechseln Sie Zwei Phasen und kontrollieren Sie nochmals den Drehrichtung.

Montieren Sie das Sägeblatt (siehe Kapitel 8.9).

Schließen Sie den Pneumatik an am Anschlusspunkt (Sehe Fig. 5).

Betriebsdruck: 6 bar

Grenzdruck: 10 bar

Bevor Inbetriebnahme, schließen Sie die Maschine an eine Absaugung. Den Anschlußdurchmesser ist 120 mm. Ihre Absauganlage muß so dimensioniert sein, daß ein Mindestluftgeschwindigkeit von $v = 20 \text{ m/s}$ vorhanden ist am Anschlußpunkt. Unterdruck : 3500 Pa bei 20 m/s. Volumenstrom: 815 m³/h. Beim Einschalten der Maschine soll sich auch die Absaugung selbständig einschalten. Bei Verwendung von flexiblen Absaugschläuchen zum Anschluß der Maschine an die Absaugung müssen nur schwer entflammable Schläuche verwendet werden. Da das spezielle wirkungsvolle Stauberfassungssystem zu relativ hohen statischen Unterdrücken führt, empfehlen wir die Maschine an eine separate Absaugung an zu schliessen. Der Absaugventilator kann direkt über die Klemmen Nr. 1, 2 und 3 im Klemmenkasten der Maschine angeschlossen werden.

Die Maschine ist jetzt betriebsbereit.

Kapitel 8 **Gebrauchsanleitung für Elcon Vertikale Plattensägemaschine Typ Limpiomat**

8.1 Allgemeine Information:

Die ELCON vertikale Plattensägemaschine ist gebaut worden auf Basis der Forderungen, die von der modernen Holzverarbeitenden Industrie gefragt werden. Das bedeutet, daß diese Maschine versehen ist mit einer grossen Anzahl von praktischen Gebrauchsmöglichkeiten. Hierunter werden einige dieser Funktionen näher angegeben.

8.2 Sicherheit:

Betrieb ist nur gestattet durch unterwiesene Personen über 18 Jahre. (Siehe hierzu VBG 7; Ihrer Holzberufsgenossenschaft). Bevor Sie die Maschine bedienen, beachten Sie die Unfallsverhütungsvorschrift für Holzbearbeitungsmaschinen (VBG 7J). Beachten Sie die Aufstellung der Bedienungstasten laut Fig. 6. Zum Stillsetzen der Maschine sind die angegebenen Not-aus Tasten zu benutzen.
Persönliche Schutzmittel: Tragen Sie beim Betreiben der Maschine geeignete persönliche Schutzausrüstung (z.B. Schutzschuhe, Gehörschutzmittel).

8.3 Einschalten und Not-aus: (Sehe Fig. 6)

Einschalten der Maschine geschieht durch das umstellen der Hauptschalter auf "1 on". Drücken Sie nachdem dem leuchtenden Taste "Reset". Die Maschine ist jetzt betriebsfertig. Auch wenn einer der Not-aus Tasten eingedrückt worden ist, soll, nach Entgrendelung davon, zuerst wieder auf "Reset" gedrückt werden müssen bevor der Maschine betriebsfertig ist.

Die folgende Schalter sind als Not-aus Schalter zu beachten:

Hauptschalter am linken Maschinenseite, Not-aus Taste am Bedienungspanel und Not-aus Taste am rechten Maschinenseite. Nach das Eindrücken einer dieser Tasten erfolgt:

- ✓ Sägemotor schaltet aus
- ✓ Vorschubbewegung haltet
- ✓ Sägeaggregat bleibt im Stand stehen

8.4 Vertikalschnitte: (Sehe Fig. 5)

Das vertikale Schneiden von Material findet statt auf festen Punkten an der Maschine. Abhängig von dem Typ, sind das 2 (Typ 135), 3 (Typ 155), oder 4 (Typ 185 und 215).

Handbedienung Beispiel 1.

- ✓ Von einer Platte ein Stück von 85 cm. Schneiden:
 - a. Stelle den Platte auf den Unterbalken der Maschine.
 - b. Bringe den Säge-Arm an die Stelle "0" m. und blockiere mit Hebe 8.
 - c. Stell den Maß-Nocken ein auf 85cm und schiebe die Platte dagegen und klemme fest mit 1.
 - d. Bringe das Sägeaggregat über den Platte.
 - e. Schalte den Motor ein durch eindrücken der leuchtende Taste.
 - f. Tauche mit Hebe (16) das Sägeaggregat ein.
 - g. Bewege ruhig von oben nach unten mit Hebe (16).
 - h. Tauche das Sägeaggregat aus mit Hebe (16).
 - i. Schalte den Motor aus durch eindrücken der Taste "0".
 - j. Bringe das Sägeaggregat wieder nach oben mit (16).

Handbedienung Beispiel 2.

- ✓ Von einer Platte ein Stück von 285 cm. schneiden:
- a. Stelle den Platte auf den Unterbalken der Maschine.
- b. Bringe den Säge-arm an die Stelle "2"m und blockiere mit Hebe (fig.5 nr. 8).
- c. Stell den Maß-Nocken ein auf 85cm, und schiebe die Platte dagegen und klemme fest mit 1
- d. bis j. Sehe Beispiel 1, d bis j.

Automatisch Beispiel 1.

- ✓ Von einer Platte ein Stück von 85 cm. Schneiden:
- a. Stelle den Platte auf den Unterbalken der Maschine.
- b. Bringe den Säge-Arm an die Stelle "0" m. und blockiere mit Hebe (8).
- c. Stell den Maß-Nocken ein auf 85cm und schiebe die Platte dagegen und klemme fest mit 1.
- d. Bringe das Sägeaggregat über den Platte mit den Taste "Zurück".
- e. Schalte den Zyklus ein durch eindrücken der Taste "Start". Diese Taste soll eingedrückt bleiben bis das Sägeaggregat völlig eingetaucht ist
- f. Das Sägeaggregat fangt der Zyklus an, daß heist:
 - ✓ Sägemotor schaltet ein
 - ✓ Säge taucht "ein"
 - ✓ Säge-Einheit bewegt sich nach unten.
 - ✓ Säge kommt "aus"
 - ✓ Motor schaltet aus
 - ✓ Säge-Einheit kehrt zurück nach oben

Automatisch Beispiel 2

- ✓ Von einer Platte ein Stück von 285 cm schneiden:
- a. Stelle den Platte auf den Unterbalken der Maschine.
- b. Bringe den Säge-Arm an die Stelle "2"m und blockiere mit Hebe Fig.5 nr. 8.
- c. Stell den Maß-Nocken ein auf 85 cm und schiebe die Platte dagegen und klemme fest mit 1
- d. bis f. Sehe Beispiel 1, d bis f.

Der Zyklus kann auf folgende Weisen unterbrochen werden:

- ✓ Durch, während der Zyklus, auf Taste "0" zu drücken: der Motor stopt und die Säge kommt "aus".
- ✓ Darauf kann das Sägeaggregat mit Taste "Zurück" zum Ausgangsposition gebracht werden, oder kann mit Taste "Start" der Zyklus fortgesetzt werden.

Die Geschwindigkeit kann eingestellt werden mit den Wahlknopf. Die Zurück-Geschwindigkeit ist immer maximal. Zum Schneiden von kleineren Werkstücken, wird die klappbare Schiene benützt (siehe Bild 5; nr. 2). De snelheid kan ingesteld worden met de keuzeknop. De retoursnelheid is altijd maximaal.

8.5 Horizontalschnitte: (Sehe Fig. 7)

Zum Horizontalschneiden von Platten, wird die Säge-Einheit 90° gedreht. Das kann stattfinden, nachdem die Blockierung beseitigt ist.

Handbedienung Beispiel 1

- ✓ Eine Platte in einer Höhe von 85 cm schneiden:
- a. Stelle die Platte auf den Unterbalken und klemme mit 1.
- b. Stelle das Sägeaggregat auf 85 cm.
- c. Hebe 8 soll aus der Blockierung sein.
- d. Bringe den Sägebalken an der linken Seite der Platte.
- e. Schalte den Motor ein durch Eindrücken der leuchtenden Taste. Hiermit wird auch die Position der Säge-Einheit blockiert.
- f. Tauche mit Hebe 16 das Sägeaggregat ein.
- g. Bewege den Sägebalken ruhig von links nach rechts.
- h. Tauche das Sägeaggregat aus mit Hebe 16.
- i. Schalte den Motor aus durch Eindrücken der Taste "0".
- j. Bringe den Sägebalken wieder nach links.
- k. Die horizontale Position bleibt blockiert bis nochmal Taste "0" gedrückt ist.

Automatisch Beispiel 1

- ✓ Eine Platte in einer Höhe von 85 cm schneiden:
- a. Stelle die Platte auf den Unterbalken und klemme mit (1).
- b. Stelle das Sägeaggregat auf 85 cm.
- c. Hebe (8) soll aus der Blockierung sein.
- d. Start der Zyklus mit Taste "Start".
- e. Das Sägeaggregat fängt den Zyklus an, d.h.:
- ✓ Position des Sägeaggregates wird blockiert.
- ✓ Sägebalken bewegt sich nach links
- ✓ Säge-motor schaltet ein Säge geht "ein"
- ✓ Sägebalken bewegt sich nach rechts
- ✓ Säge kommt "aus"
- ✓ Säge-motor schaltet aus
- f. Die horizontale Position bleibt blockiert bis nochmal Taste "0" gedrückt ist.

Der Zyklus kann auf folgende Weisen unterbrochen werden:

- ✓ durch, während des Zyklus, auf Taste "0" zu drücken; der Motor stoppt und die Säge kommt "aus".
- ✓ Darauf kann das Sägeaggregat mit Taste "Zurück" zur Anfangsposition gebracht, oder mit Taste "Start" der Zyklus kontinuierlich werden.

Die Zurück-Geschwindigkeit ist immer maximal.

8.6 Repetier-Streifen Anschlag: (Sehe Fig. 8)

Zum waagrecht Schneiden von Streifen gleicher Breite, wird den Repetier-Streifen Anschlag (fig. 8 nr 12) verwendet.

Beispiel:

Schneiden von einigen Streifen gleicher Breite 20 cm:

- a. Stell den Anschlag ein auf 20 cm.
- b. Senk die Rolle bis zum oberen Seite der Platte.
- c. Der Streifen wird von links nach rechts geschnitten und entfernt. Diese Handlung wird ab b wiederholt für folgende Streifen.

8.7 Programmierung: (Sehe Fig. 8)

Wenn mehrere Platten auf dieselben Maße waagrecht geschnitten werden sollen, können die sogenannten Programmier-Nocken verwendet werden. Durch das Einbringen des Blockier-Stiftes (13) in den Programmier-Nocken, können diese los gedreht werden und in der gewünschten Position wieder festgedreht werden. Hierdurch ist es möglich, diese Position für zukünftigen Gebrauch zu benützen.

8.8 Spaltkeil:

Für Einsetzschnitte kann der Spaltkeil aus dem Schnittbereich geschwenkt werden durch das Entriegeln der Blockierungsknopf (15). Nach dem Beenden der Einsetzschnitte wird der Spaltkeil sofort wieder in die vordere Position eingestellt (siehe Zeichnung auf nächste Seite). Es sind nur original von den Hersteller gelieferten Spaltkeilen zu verwenden.

8.9 Wartung:

Das Auswechseln von Sägeblätter geschieht mit Hilfe der zwei mitgelieferten Schlüssel. Die Auslaufzeit der Bremsemotor soll regelmäßig überprüft werden. Wenn diese > 8 Sekunden ist, bei andere Störungen oder bei Ausfall der Motor, sollten Sie sich direkt mit Ihren Lieferanten dieser Maschine in Verbindung setzen. Für ein einwandfreien gutes Funktionieren dieser Maschine ist es wichtig, die Schienen und Führungen regelmäßig zu reinigen. Verwenden Sie dabei geeignete Entstauber (nicht Abblasen).

8.10 Zubehör:

Bei der Maschine wird mitgeliefert:

1. Gebrauchsanleitung
2. Schlüssel für das Wechseln des Sägeblattes
3. Lot zum Ausrichten des Maschinengestells

8.11 Ersatzteile:

Ersatzteile für die Maschine sind mindestens 10 Jahren nach Ende der Produktion einer Modellreihe des Herstellers verfügbar.

8.12 Absaugung:

Die Leistung der Absauganlage muß so bemessen sein, daß am Anschluß der Maschine eine Mindestluftgeschwindigkeit von 20 m/s vorliegt.

Unterdruck: 3500 pa bei 20 m/s

Volumestrom: 815 m³/h. bei 20 m/s Luftgeschwindigkeit

8.13 Zum Kapitel Sicherheit:

Es ist nicht gestattet rissige oder in der Form veränderte Sägeblätter einzusetzen, HSS-Sägeblätter zu verwenden oder die Schutzhaube fest zu klemmen.

8.14 Vorritzer (Sonder Zubehör):

Beim Schneiden von beschichtete Materialien kann den TWIN-Vorritzer verwendet werden. Hiermit wird den nutzbare Standzeit von Sägeblätter verlängert weil eine höhe Schnittqualität am beiden Seiten der Platte langer erreichbar ist.

8.15 Digital Anzeige, Vertikal Achse (Sonder Zubehör):

Um die Absolutmaß richtig einzustellen wird das Sägeaggregat mit der Blockierstifte (13) am untere Eich-punkt gestellt. Dieses Punkt kommt überein mit ein Analog-maß von 3.2mm. Wenn der Reset-taste am Digitalauslesung eingedrückt wird, zeigt sich die Wert 3.2 im Fenster.

Für das Schneiden von Streifen wird zuerst die Obenseite der Platte besäumt. Dann wird die Digitalauslesung reset, so daß das Fenster die Wert 3.2 zeigt. Darauf wird das Sägeaggregat nach unten bewegt bis die gewünschte Maß im Fenster erscheint. Die Sägeblattstärke wird hiermit automatisch verrechnet.

Kapitel 9 Mögliche Fehler

Lampe am Bedienungspaneel brennt nicht:

- "Reset"-taste brennt
- Not-aus ist aktiviert worden

- Es gibt keine Spannung auf einer der drei Fasen

- Hauptschalter ist im Stand "0-off"
- Luftdruck ist zu niedrig
- Die Sägeblattverdeckung ist nicht (gut) geschlossen
- Kontrollieren Sie die Netzspannung

Aktion

"Reset" drücken
Wenn Grund weggenommen ist,
Not-aus ausziehen und "Resetten"
Sicherungen der elektrischen
Installation kontrollieren

Nach eindrücken von Taste "Start" passiert nichts:

Beim vertikal Schneiden:

- Die Blockierung vom Sägebalken ist nicht eingerastet
- Das Sägeaggregat ist im Stand für Horizontalschnitt

Blockierung einsetzen
Sägeaggregat 90° Schwenken

Beim horizontal Schneiden:

- Die Mittelauflage ist nicht zurückgezogen
- Die Blockierung vom Sägebalken ist noch eingerastet
- Das Sägeaggregat ist im Stand für Vertikalschnitt

Mittelauflage
zurückbringen
Blockierung aufheben
Sägeaggregat 90°
Schwenken

Nach eindrücken von Taste "Start" start der Motor, aber die Säge taucht nicht "ein":

- Luftdruck ist zu wenig

Luftdruck regeln

Werkstückspannung funktioniert nicht:

- Luftdruck ist zu wenig

Luftdruck regeln

Der Schnitt ist nicht schön:

Aktion:

Kontrollieren Sie die Schärfe des Sägeblattes
Kontrollieren Sie die Befestigung des Sägeblattes
Kontrollieren Sie die maximale Schnitttiefe und montieren wenn nötig ein neues Sägeblatt
Reinigen Sie die Führungen
Kontrollieren Sie den Winkelreichtum der Stand vom Sägeaggregat

Der Schnitt ist nicht winkelrecht:

Kontrollieren Sie die Führungsschienen und den Unterbalken
Kontrollieren Sie die Position des Gestells durch Prüfung ob die roten Punkten auf den Beinen in eine Lotlinie sind.
Nachstellen ist möglich durch die Mutter hinter den Beinen (Sehe Kap. 6)
Kontrollieren Sie den Winkelreichtum der Stand vom Sägeaggregat

Die Abmessungen weichen ab:

Reinigen Sie die Führungen
Benutzen Sie die Einstellnocken
Horizontal Schneiden: Stellen Sie die Ablesestifte nach
Vertikal Schneiden: Stellen Sie die Maßskalen nach

Kapitel 10 TWIN Vorschneider

Montage:

1. Abdeckhaube öffnen
2. Sägeflansche abnehmen
3. Alle Flächen auf Reinheit kontrollieren
4. Vorschneider auf Sägewelle gegen das Sägeblatt montieren
5. Bolz festdrehen (beachten Sie Abdeckring)
6. Federstang (1166) in Halter einklicken

Auswechslung der Messer:

1. Den Mutter los drehen mit Hilfe einer Schlüssel 10 und Inbusschlüssel 3
2. Beim Auswechseln beachten:
 - a. Drehrichtung: Gegenseitig an Sägeblatt
 - b. Schnittbreite: Einstellen mit Anfüllringen

Einstellung der Vorschneider auf Linie des Sägeblattes:

1. Die Position der Vorschneider einstellen durch Verdrehung der Scheibe
2. Dabei beachten daß nicht mehr als 180° nach Links oder 180° nach Rechts gedreht wird (Sehe Zeichnung 1016)

Chapter: Touch-screen instructions

\$1 Information

The touch-screen positioning system is designed on basis of the demands by modern industry. That means that the system is provided with a large number of practical user-functions.

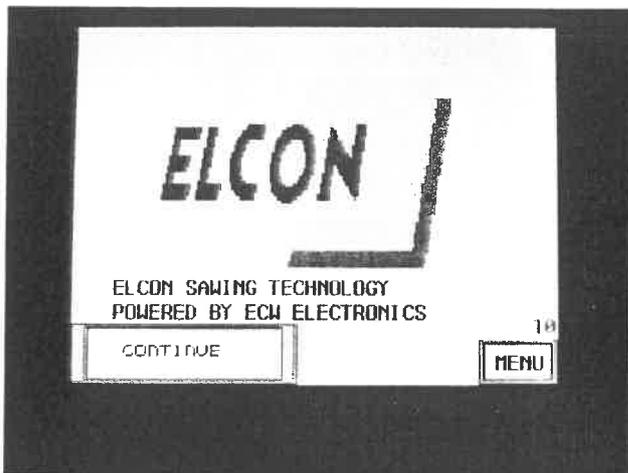
\$2 Safety

The use of the system is only permitted to authorised persons.

Before operating the machine, take notice of the concerned directions with regard to avoiding accidents.

Pay attention to the position of the buttons for operation. To stop the machine, the emergency stops can be used.

\$3 Starting



Before using the system it must check the reference point for the correct dimension every time after the electric supply has been disconnected.

Be sure that the saw-beam is locked in de "0" fixed position and that the saw-unit is in the position for vertical curring.

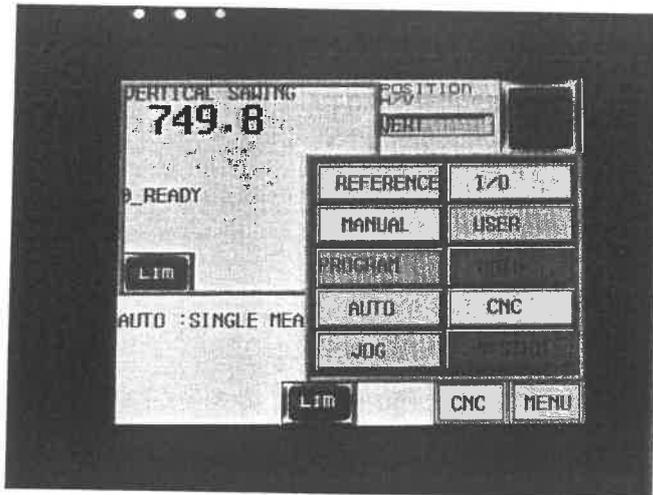
Press "Continue" on the opening screen.

The saw-unit will move to the reference point and check itself.

Wait until the display shows "ready".

\$4 Main menu

The main menu gives the following options:



“Reference”

Opening screen, see paragraph \$3

“I/O”

Display of active and inactive input and outputs ports

“Manual”

See paragraph \$6 and \$8

“User”

Selection of system values..

“Program”

See paragraph \$10

“Main”

Opening screen

“Auto”

See paragraph \$9

“CNC”

Programmable operation

“Jog”

Arrow-button operated movement of the saw-unit up and down or left and right

“System”

Opening screen for selecting or reading system parameters.

Selecting: press “user”

Reading: press “overview”

\$5 Operation screen

“Clamp”

Operation in and out of the pneumatic panel clamp at the bottom

“Retour”

Return of the saw-unit to the starting position

“Advance” (option)

Operation of the clamping system holding the panels from the top, see \$9

Vertical cutting:

Make sure that the saw-beam is locked and the saw-unit is in vertical position

\$6 Setting the length of the cutting cycle

Press on “Lim” and on the input window.

The numerical fields will become visible.

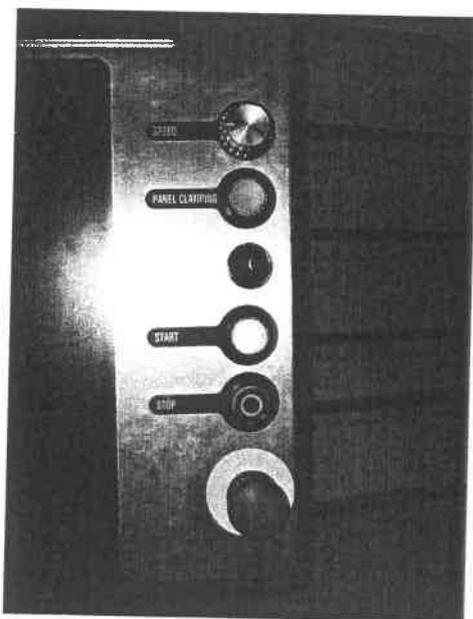
Input the required height of the vertical cutting cycle in mm. and press “Enter”.

Press “Close” and the cutting cycle will stop at the required position.

Horizontal cutting:

Make sure that the saw-beam is not locked and the saw-unit is in horizontal position

\$7 Setting the length of the cutting cycle (Option)



Press on "Lim".

Press the white start button on the control box. The saw-beam will move. Press the round stop-button on the control box when the required cutting length is reached. Press "Return". On this moment the cutting length (at equal speed) is stored in the memory. To clear the cutting length, press on "Lim".

\$8 Manual operation

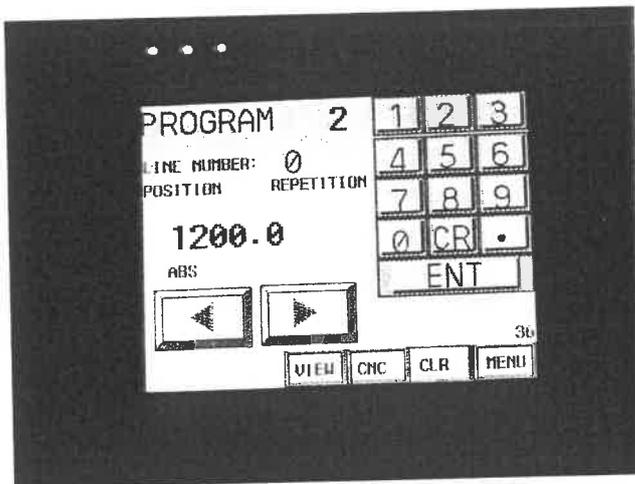
Choose "Manual" from the main menu.
The machine can now be used as a manual operated machine.

\$9 Automatic operation

Choose "Auto" from the main menu.
Press on the field that displays the actual position.
The numerical fields will become visible.
Input the required height of the saw-unit in mm. and press "Enter".
Press "Start" and the saw-unit will move to the required position.

\$10 Programmable operation (Option)

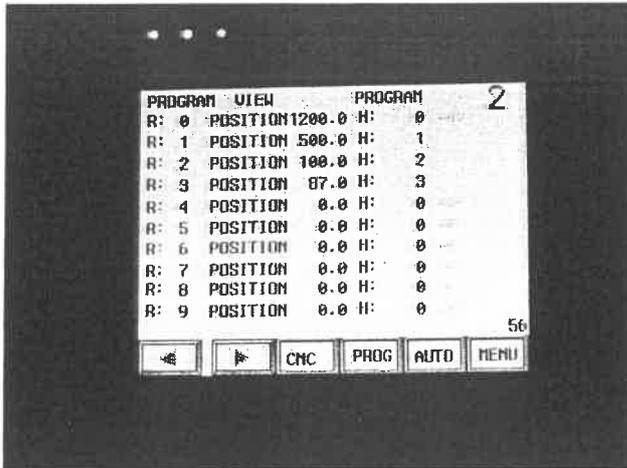
Choose "CNC" from the main menu to execute a programmed number of automatic positionings.
Press the number next to "P".
The numerical fields will become visible.
Input the required programm-number and press "Enter".
With "View" the programm will be displayed and with "Start" it can be executed.



Creating a program

Press "Prog" to create a programm
Press on the value field for "program nr.", input the desired number and confirm with "Enter".
Press on the value field for "position", input the desired position and confirm with "Enter".
The value in line nr. 0 will be the absolute starting height of the program.
Press the arrow button to the right for the next line.

For following line-numbers you can choose the value of the field “repetition”: 0 will give an absolute position and higher values will determine how many times the value will be repeated as the length of a positioning step.

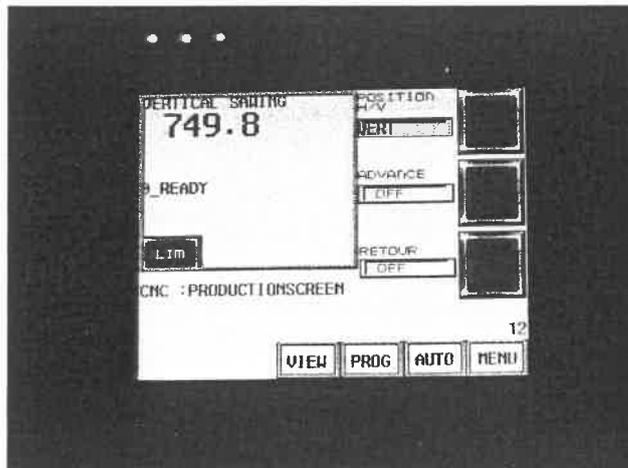


“View” will display the program-lines that you have created. You can scroll with the arrow buttons.
“Clear” will empty the values from the lines.

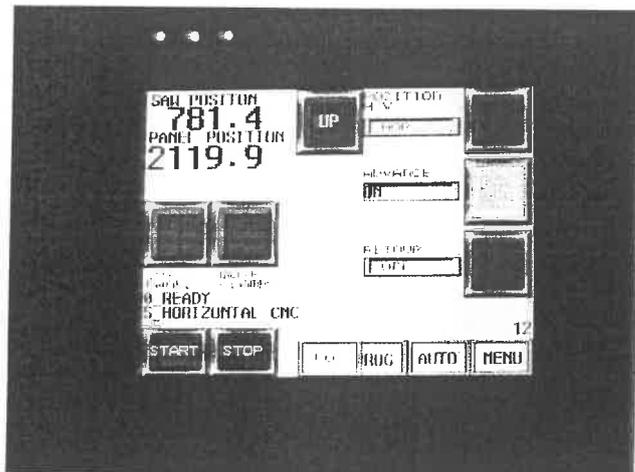
The program can be executed with “Start” and interrupted with “Stop”

\$11 Advance (Option)

Make sure that the saw-beam is not locked and the saw-unit is in horizontal position



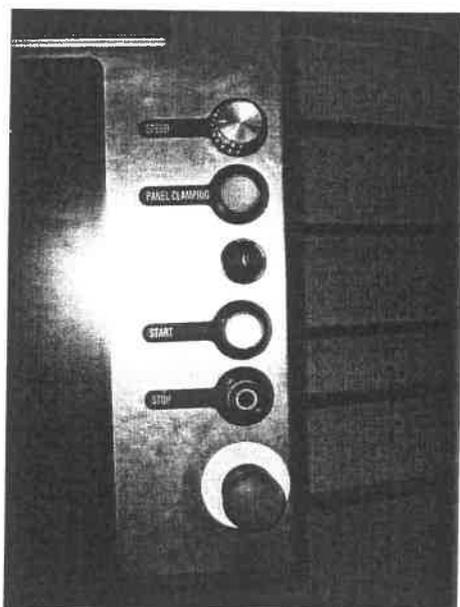
Press “Advance”.



Choose “Cut panel” to start making the reference cut at the bottom of the panels. Pressing this button will move the saw-unit to the pre-set height and will move the clamps to the top of the panels, close the clamps and lift the panels to the pre-set height. Press the round white start button on the control box to start the cutting cycle.

After the cutting cycle, remove the waste material and place the panels at the bottom guidance with the joystick or with the buttons “Move clamps”.

With button “Up” the clamps move up.

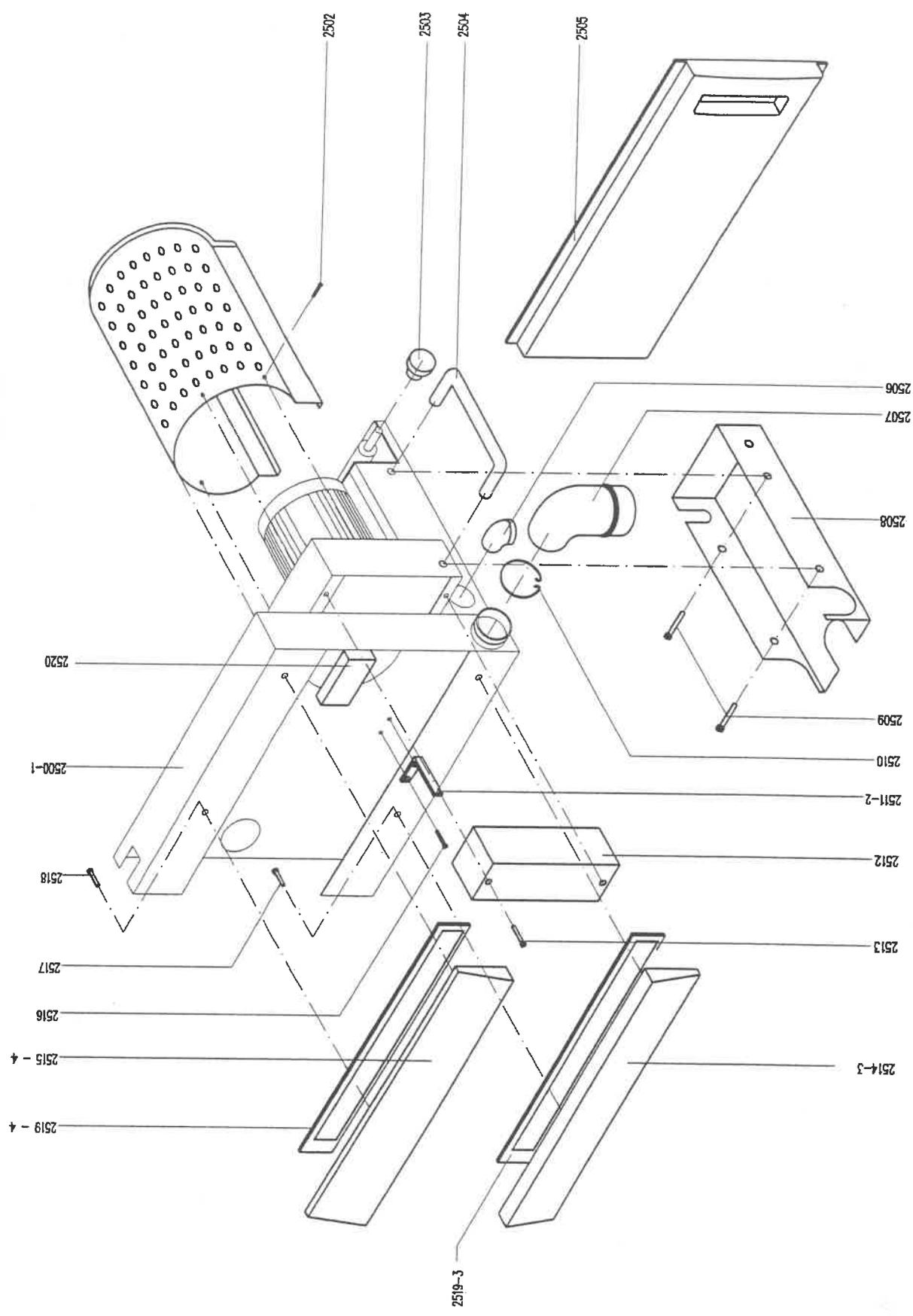


By pressing the lit button “Panel clamping” on the control box, the clamps will release the panel(s) if the conditions for release are met.

Note: conditions for release: the panel(s) rest on the bottom rail.

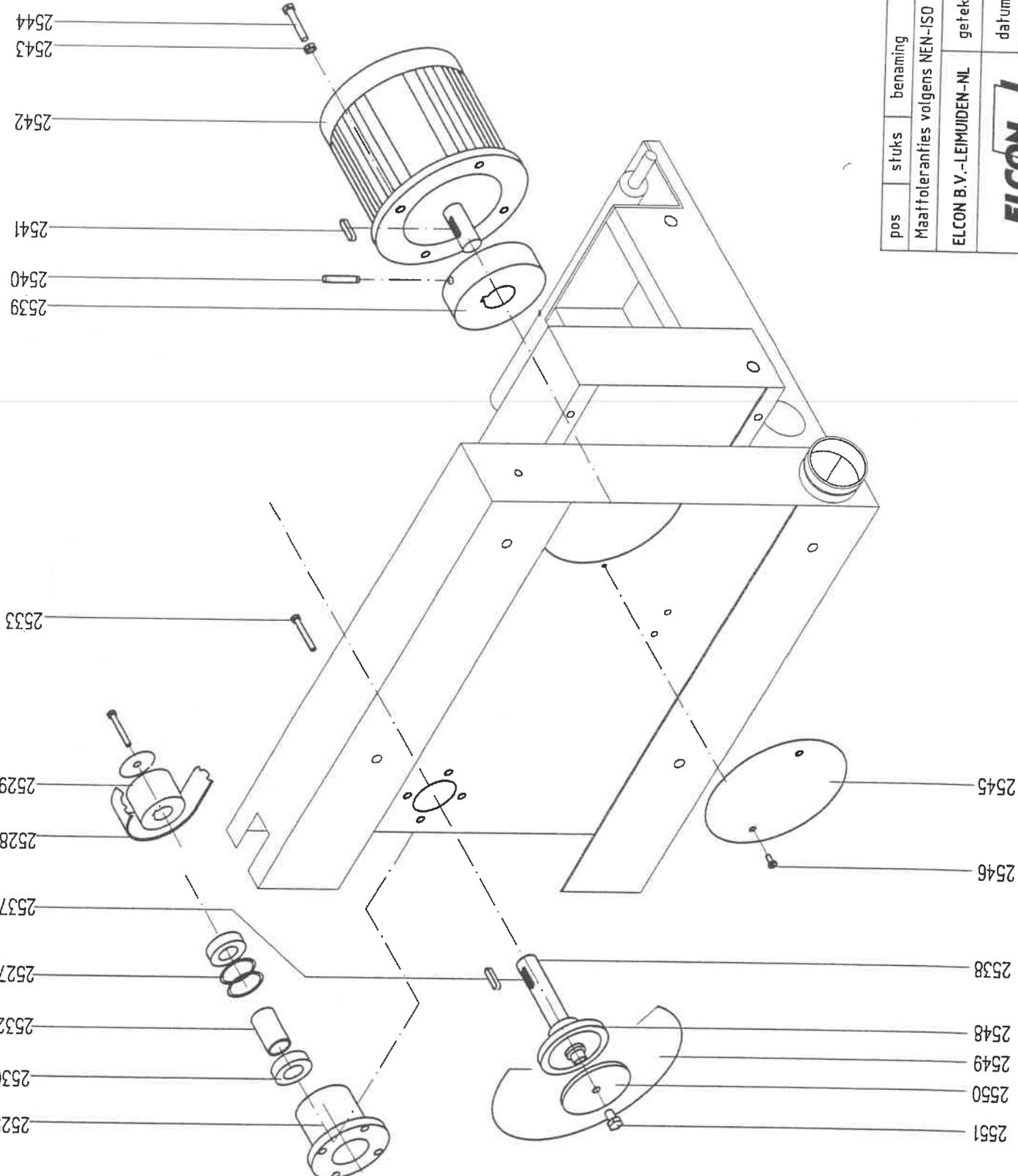
Remark concerning transport of the ADVANCE model:

Lower the clamps before cutting the power supply, in relation to placing the pins in the top holes for lifting the machine.



pos	stuks	benaming	material
		Maatfolierwifles volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld	
		ELECON B.V. - LEMMUDEN- NL	getekend: PM
		datum: 07/2006	Schaal: n.v.t.
		DSX ZAAGKAP	EXPL. 0770

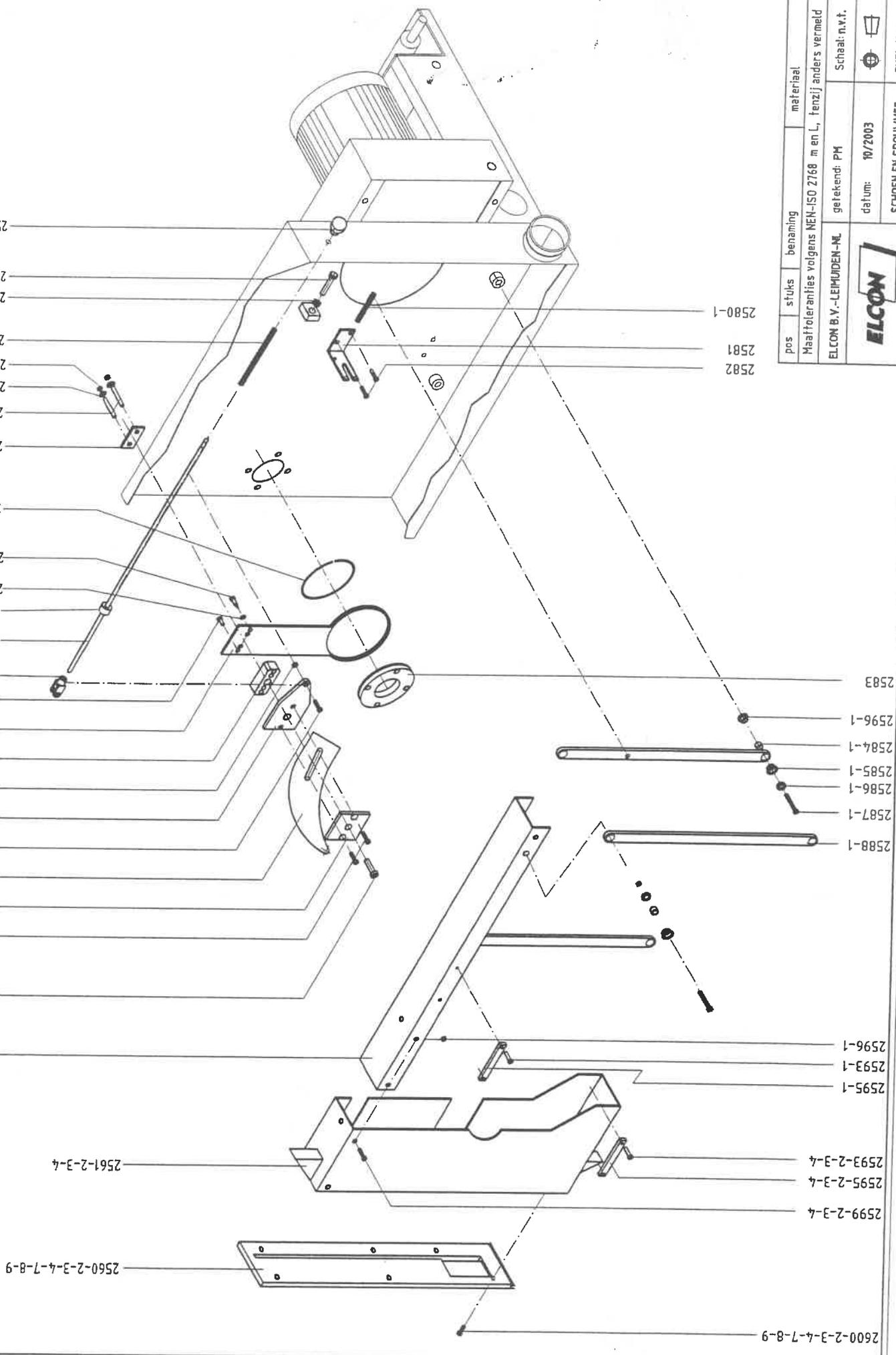




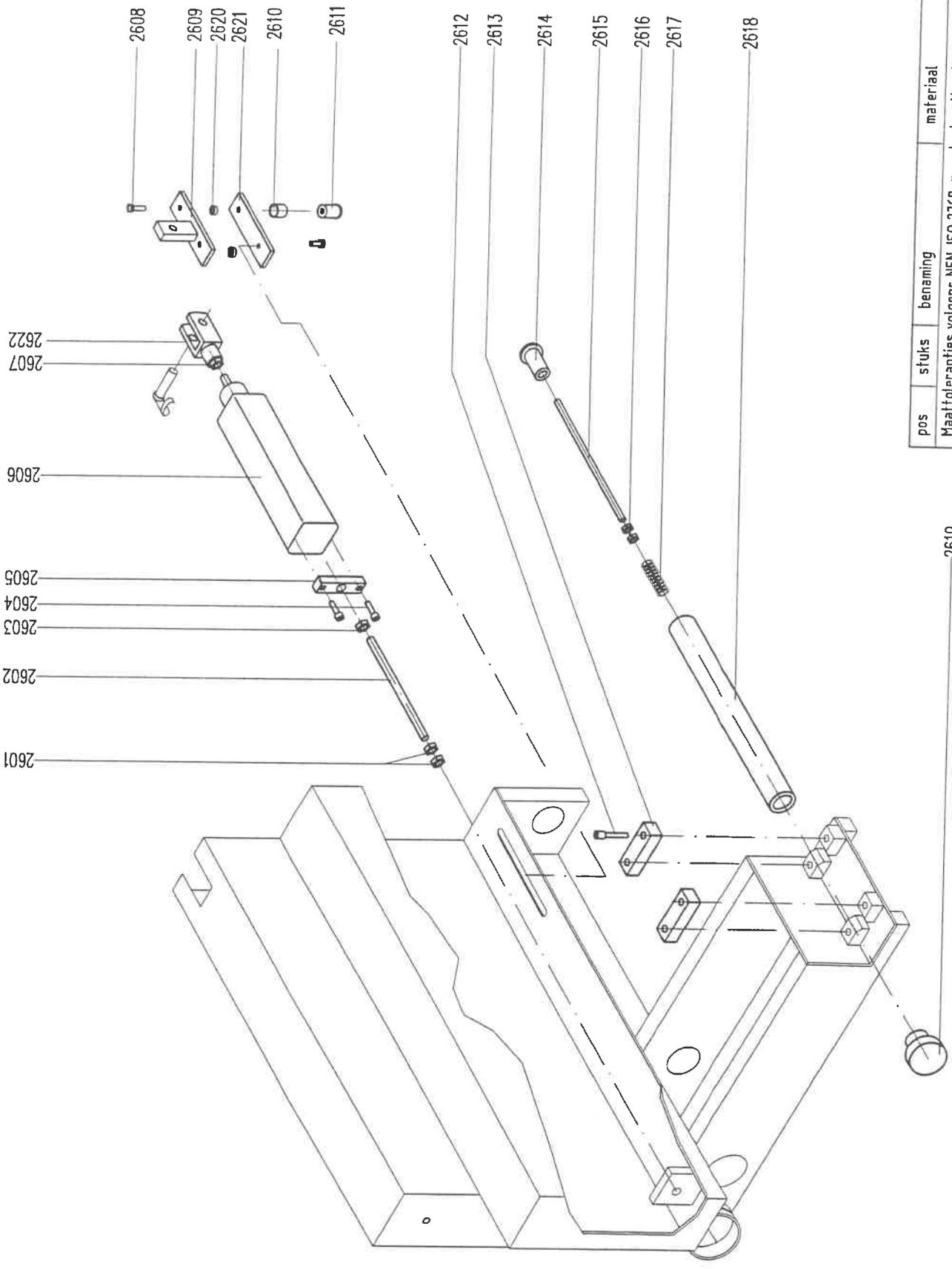
pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PM	Schaal: n.v.t.
		datum: 07-2004	
		DSX ZAAGKAP	EXPL 1021



2579-5
2578-1
2577-1
2576-5
2596-6
2552-6
2575-6
2574-6
2642
2559-6
2556-6
2555-5
2573-5
2557-6
2572-6
2571
2570-6
2569-6
2568-6
2567-6
2566-6
2565-6
2564-6
2563-6
2562-1
2561-2-3-4
2560-2-3-4-7-8-9



pos	situks	benaming	materiaal
		Maatfeleranties volgens MEN-ISO 27188 m en L, tenzij anders vermeld	
		ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL	getekend: PM
		datum: 10/2003	Schaal: n.v.t.
		ELCON	
		SCHOEN EN SPOUWMEES	
		EXPL 1022	



pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PM	Schaal: n.v.f.
		datum: 5/2002	
		DSX ZAAKGAP	EXPI 1073



2619

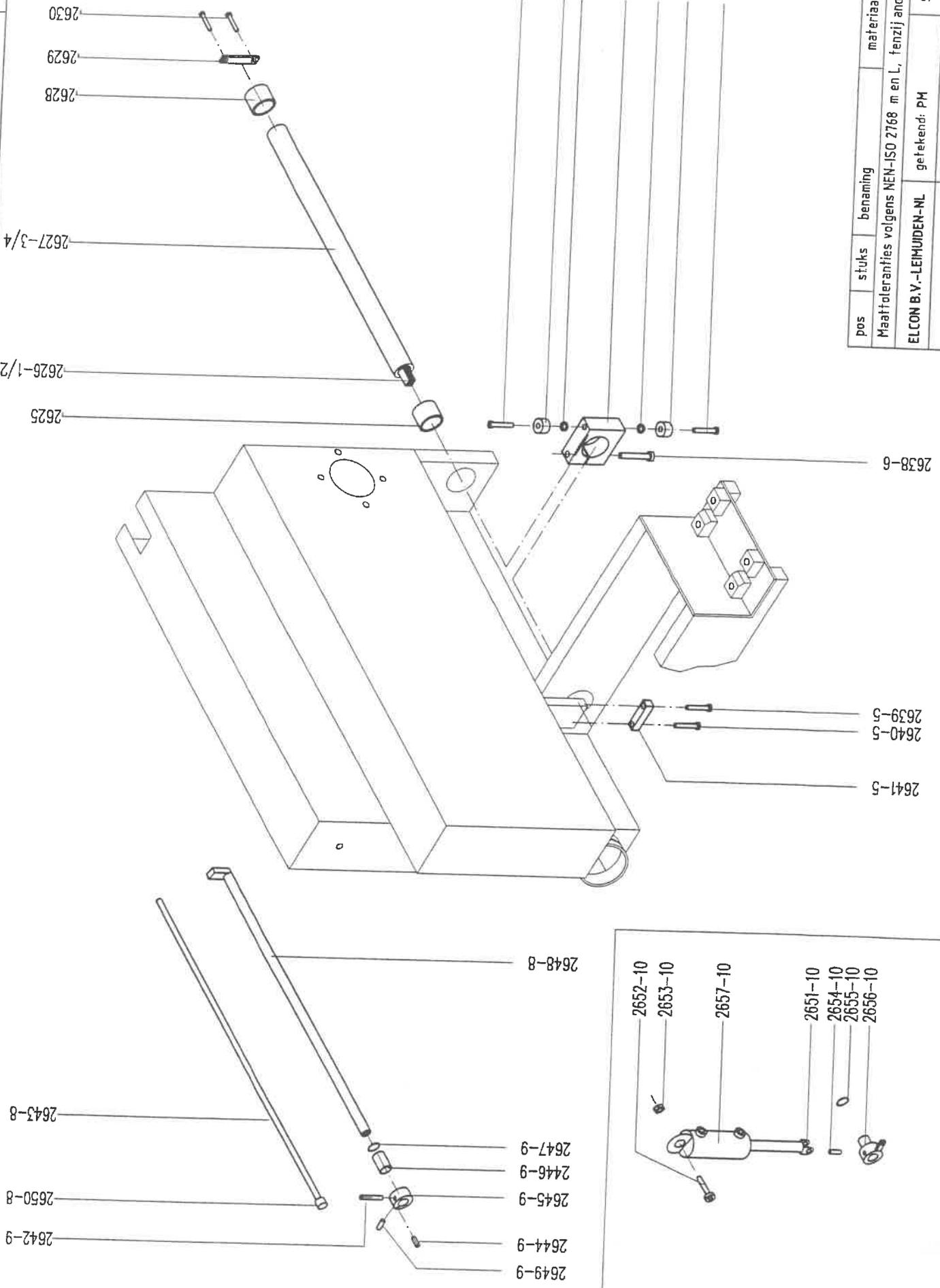
2630
2629
2628
2627-3/4
2626-1/2
2625

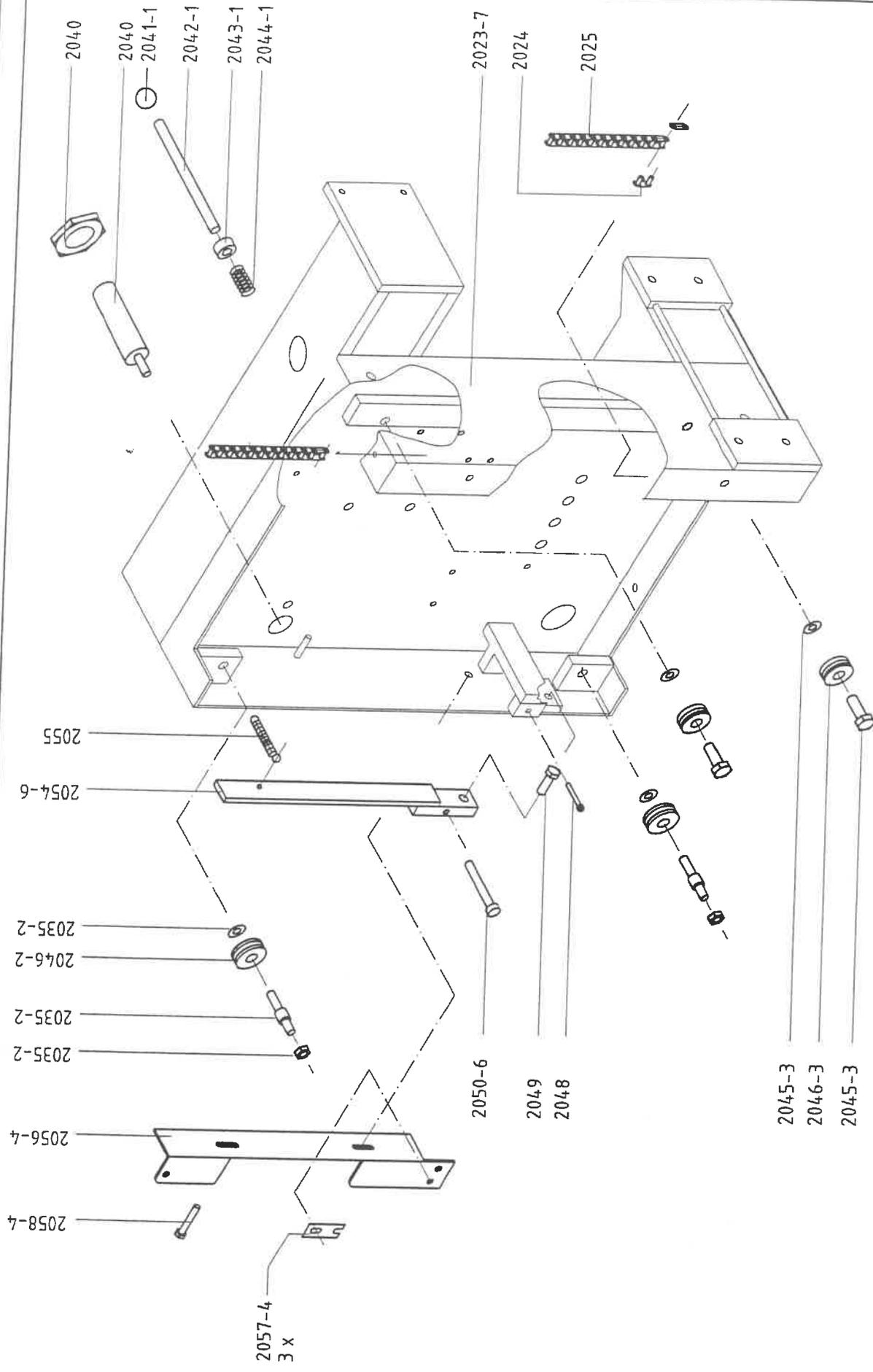
2631-6
2632-6
2633-6
2634-6
2635-6
2636-6
2637-6

2649-9
2644-9
2645-9
2446-9
2647-9
2643-8
2650-8
2648-8

2652-10
2653-10
2657-10
2651-10
2654-10
2655-10
2656-10

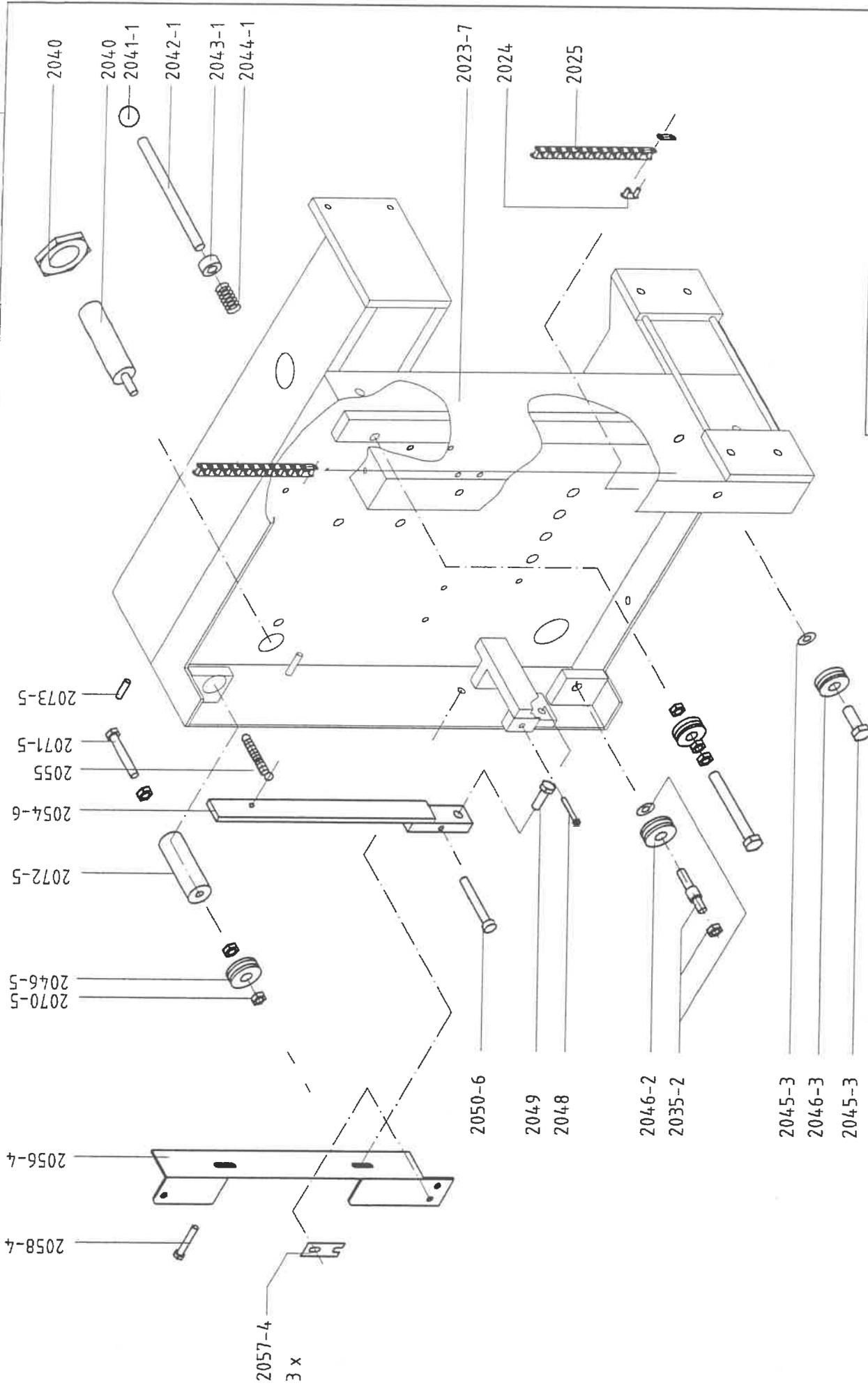
pos	stuks	benaming	material
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PH	Schaal: n.v.f.
		datum: 10/2003	
		DSX ZAAKGAP	
			FORM. NO.:





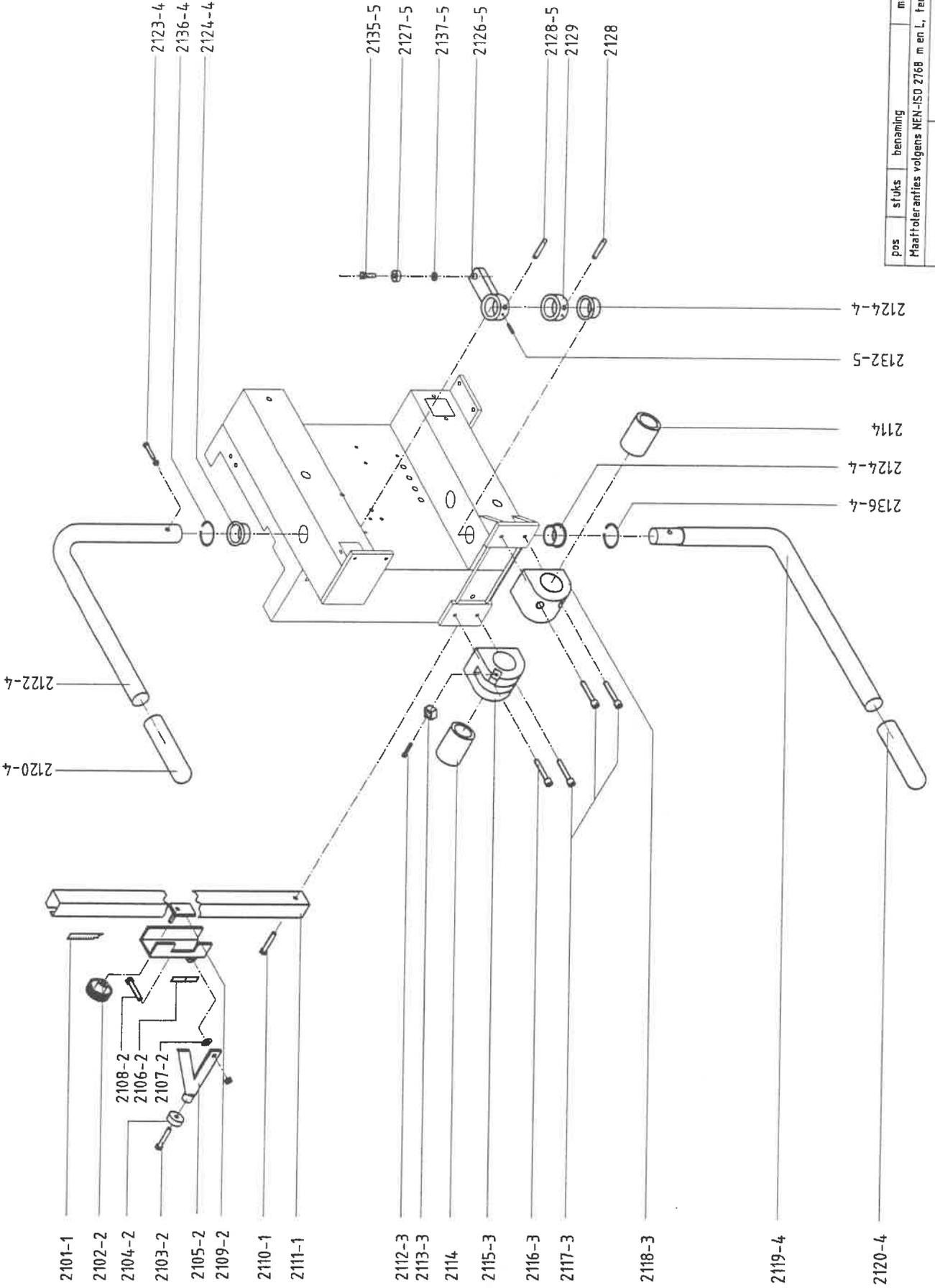
pos.	stuk	benaming	materiaal
MaatToleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V. - LEROUDEEN-NL			
		getekend: J.B.	Schaal: n.v.t.
		datum: 07-2004	
		Wegenslote DSX-10-UJ	EXPL. WZS





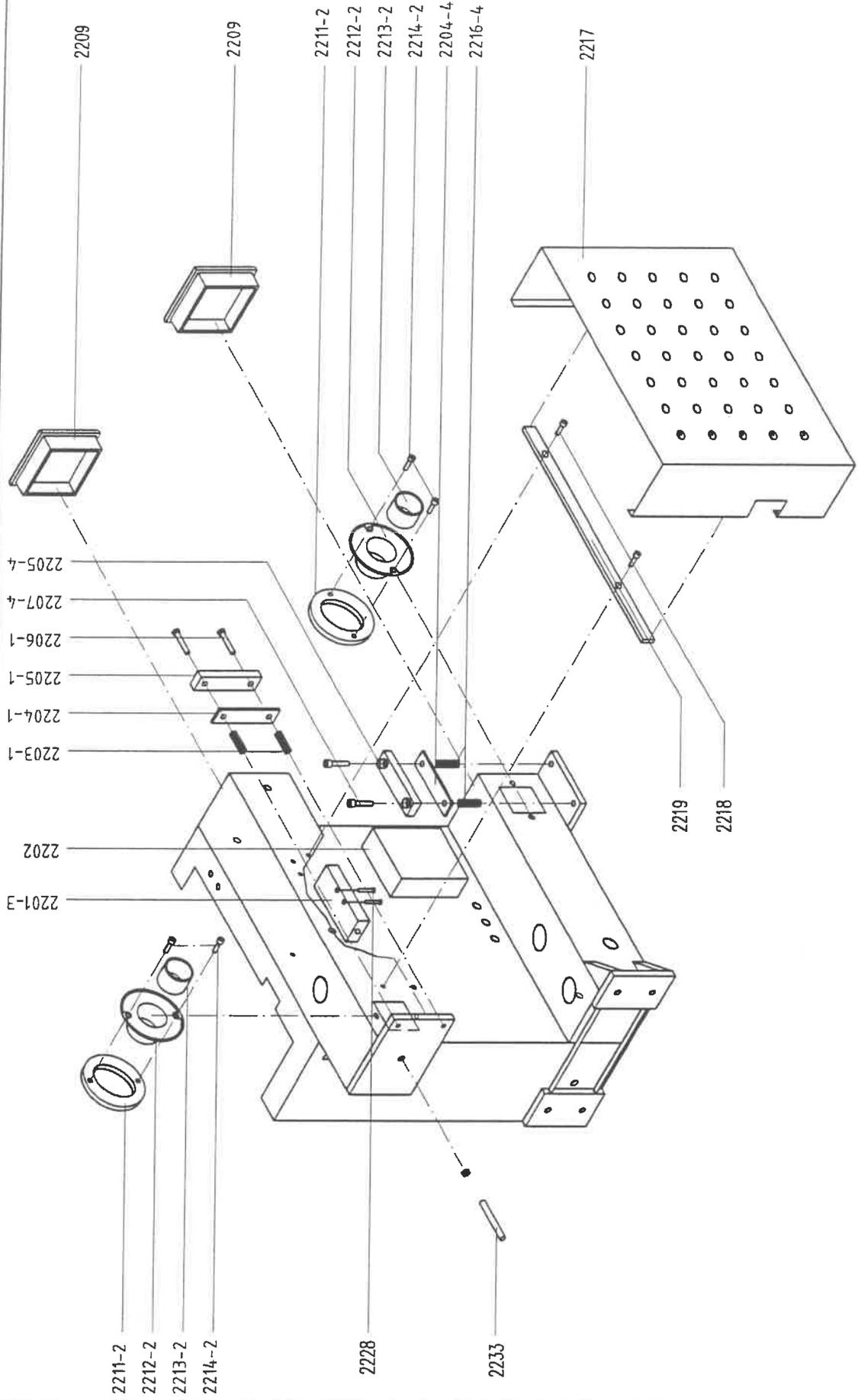
Wagenlede : USA - uitvoering		
pos	stuks	benaming
Maaftoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld		
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PH
Schaal: n.v.t.		datum: 07-2004
Wagenlede DSX-(E)-(L)		EXPL025 A





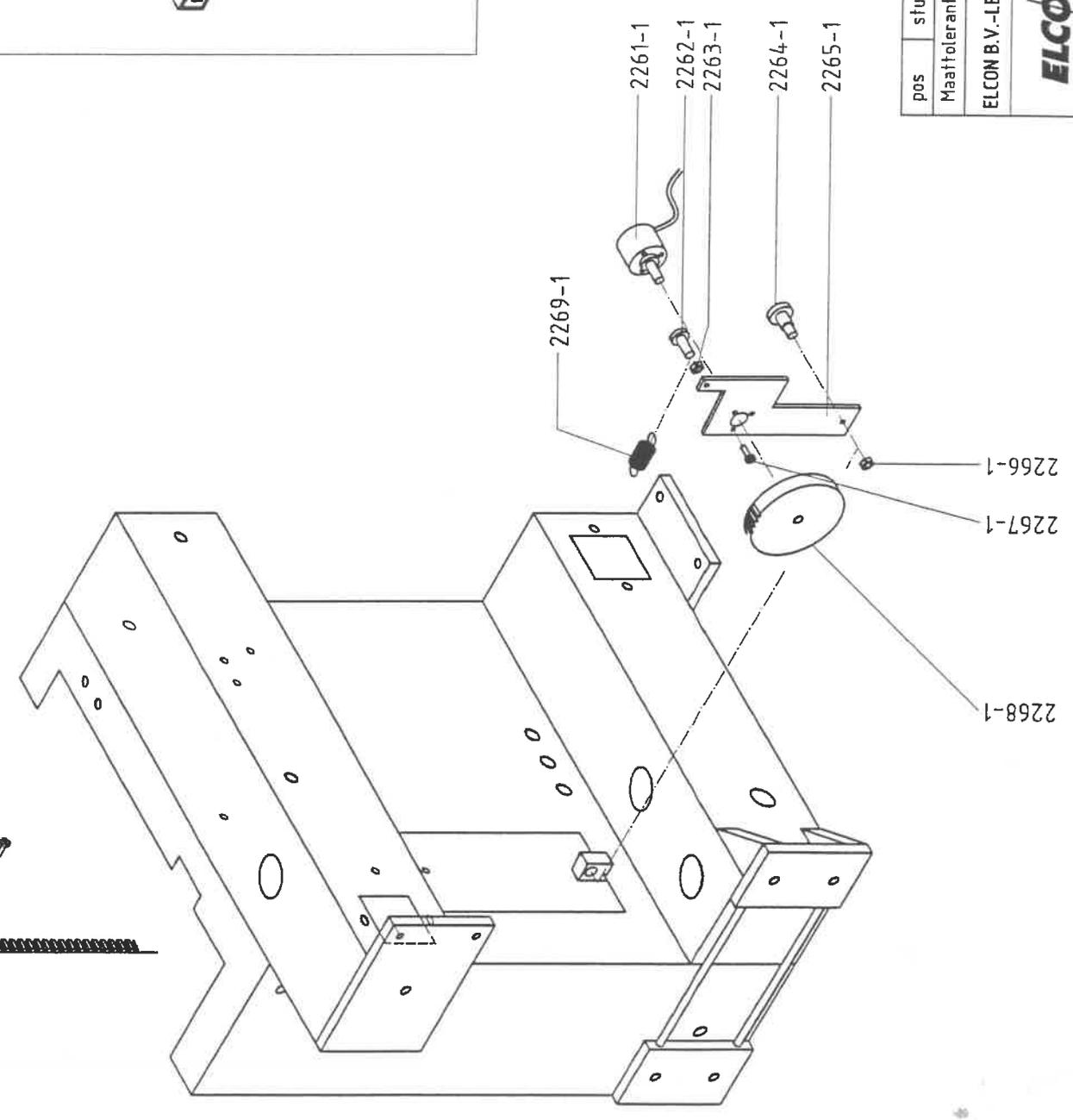
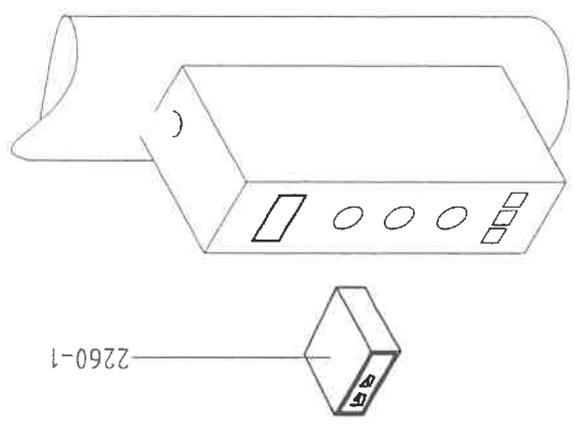
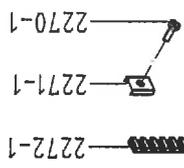
pos	stuks	benaming	materiaal
Maaf toleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEMMUDEN-NL			
		getekend: J.B.	Schaal: n.v.t.
		datum: 12/2002	
		Wagenselede DSX-IEI-NL	EXPL 0026





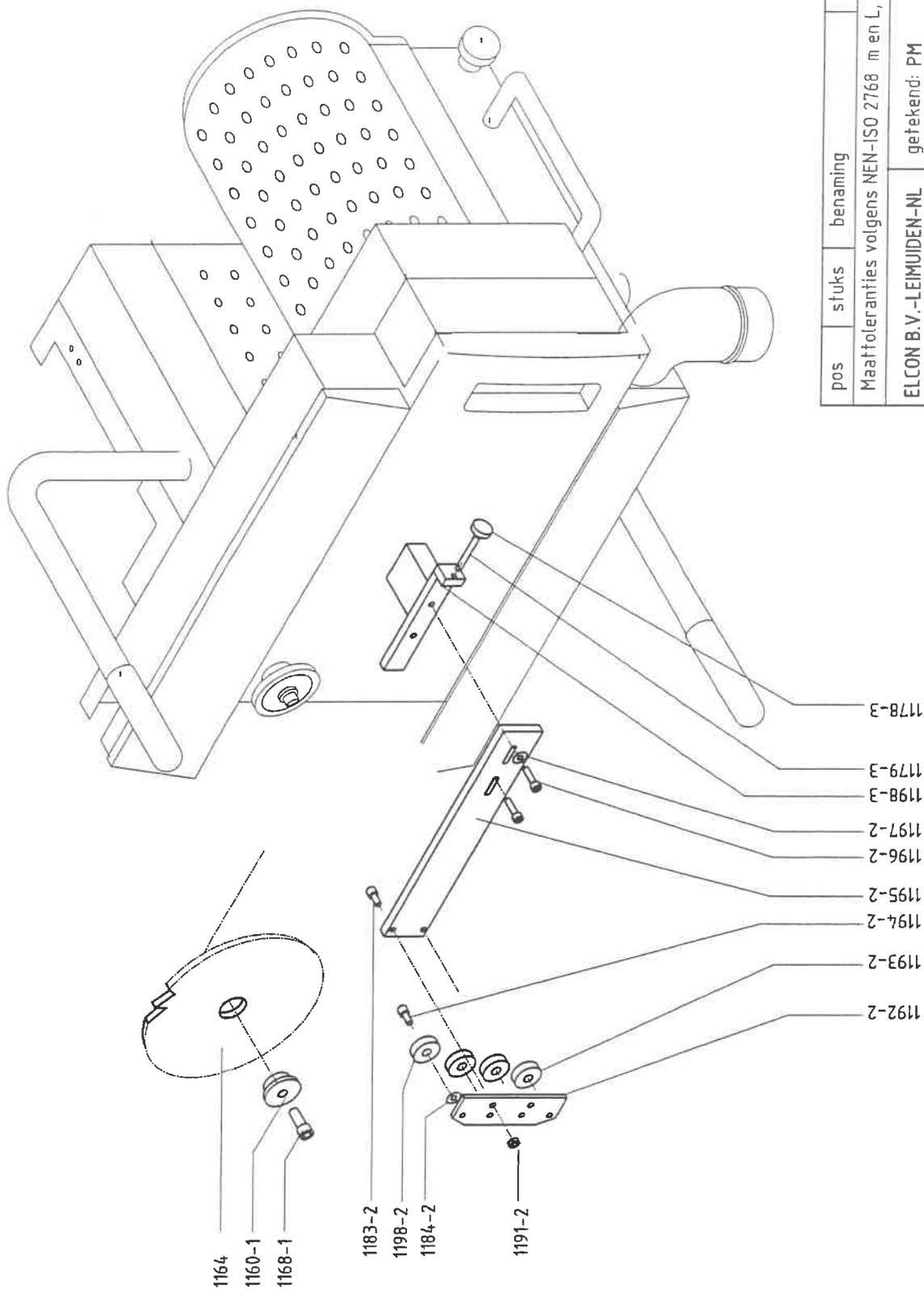
pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: J.B.	Schaal: n.v.t.
		datum: 12/2002	
		Wagenstede DSX-(E)-(L)	EXPL1027





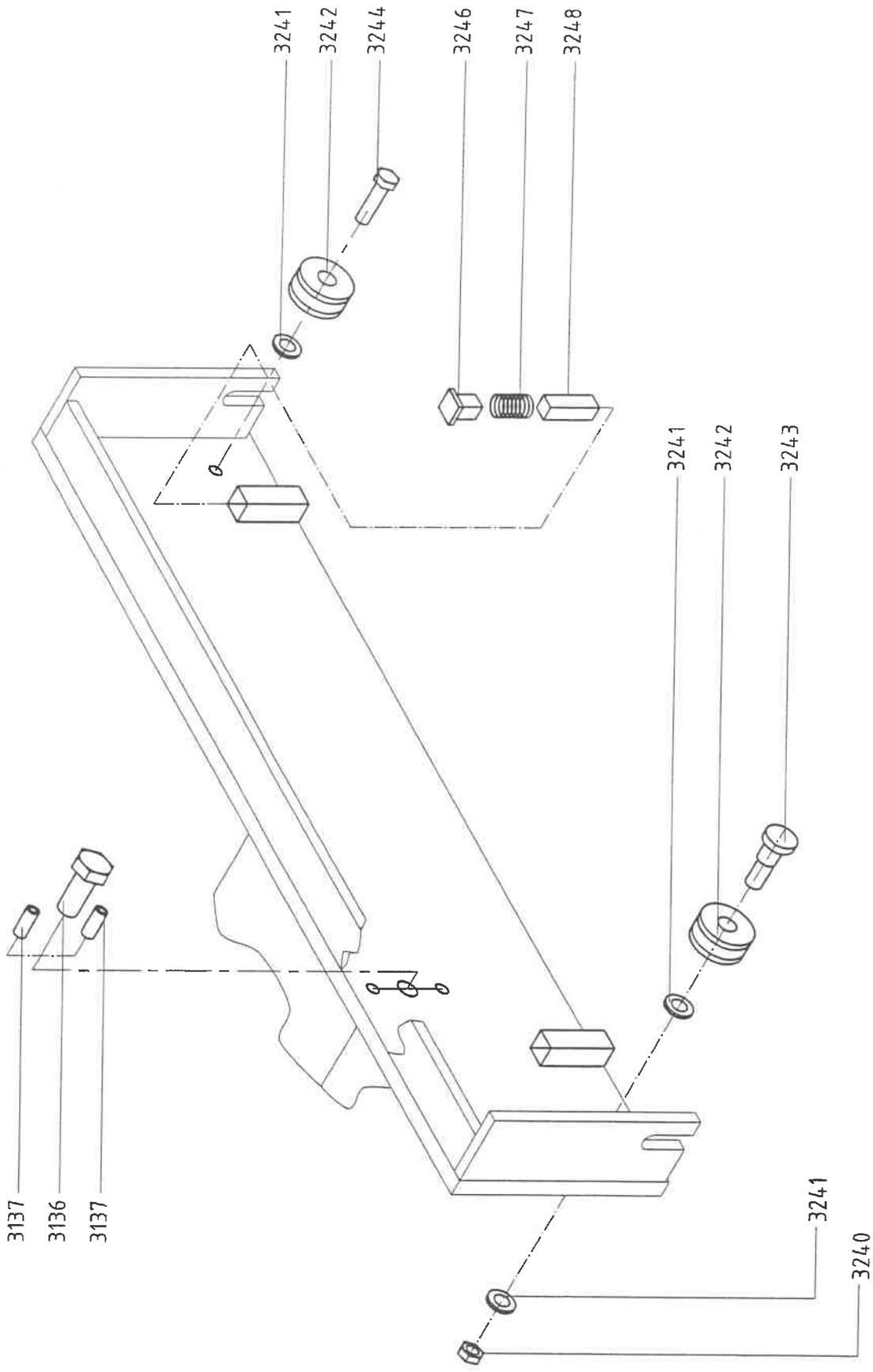
pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PM	Schaal: 1:
		datum: 10-2003	
		DIGITAAL DSX	EXPL 1029





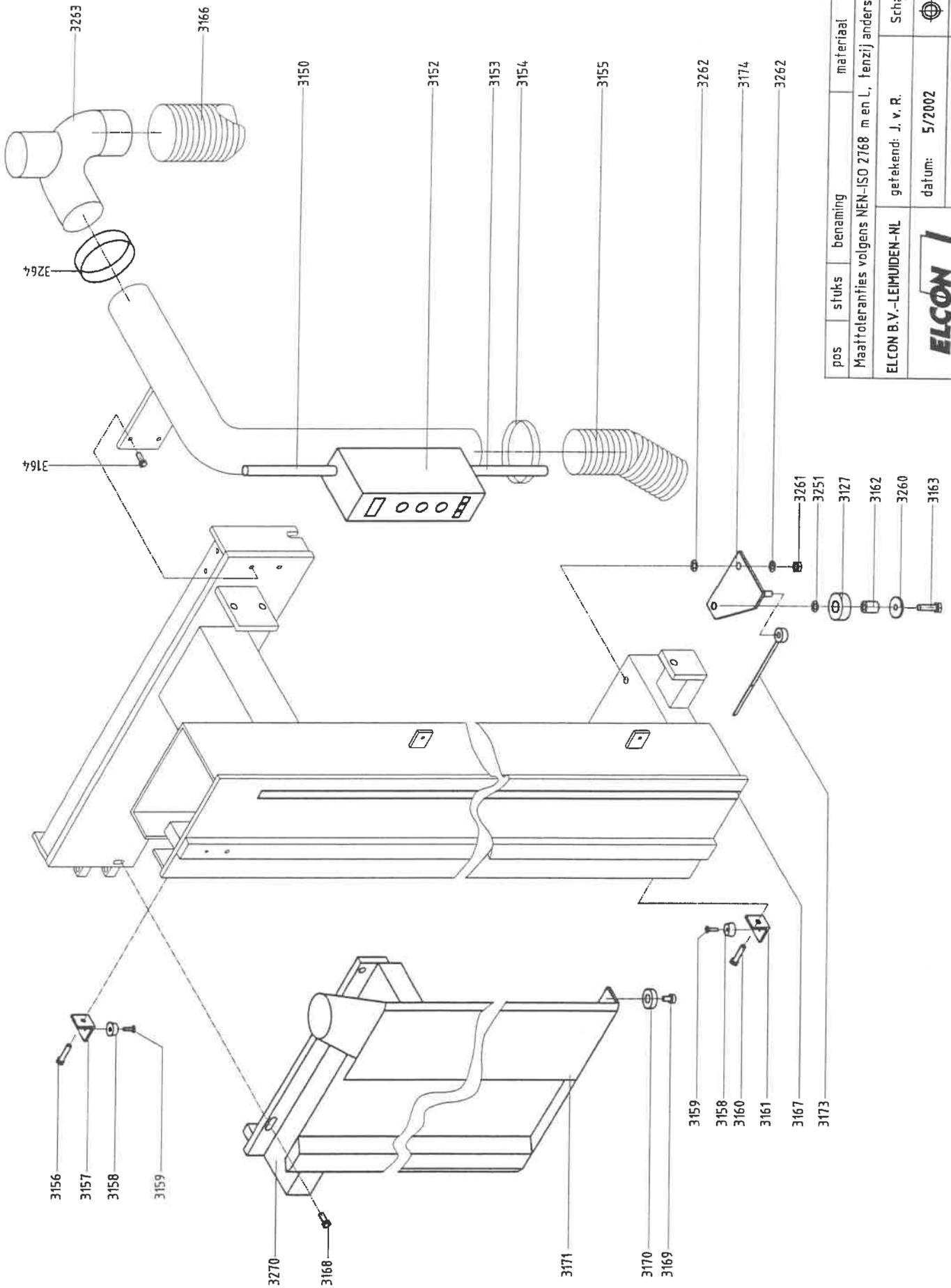
pos	stuk	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PM	Schaal: 1:
		datum: 11-2004	
		V-schijf en tastrol DSX	EXPL 1053





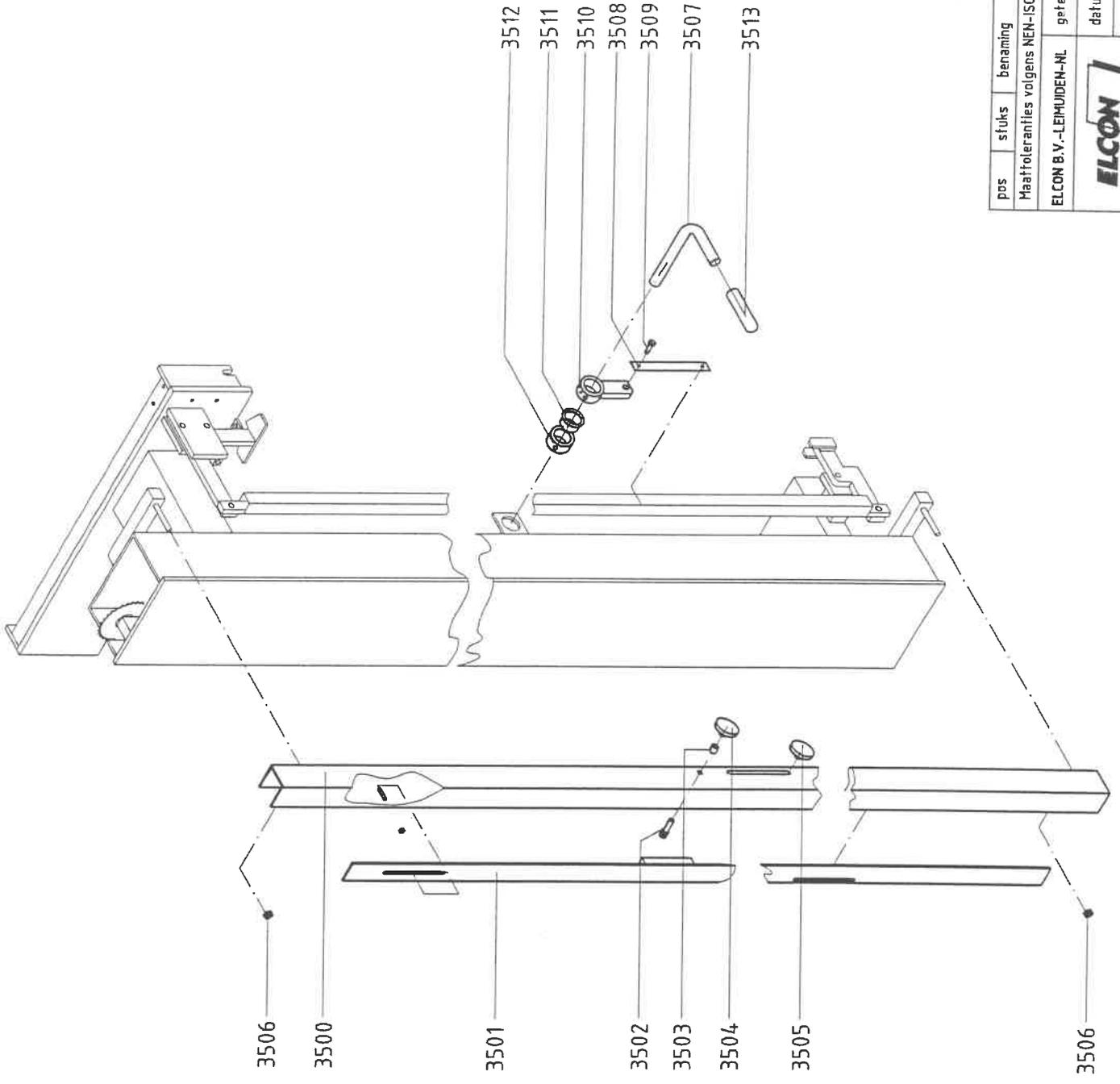
pos	stuks	benaming	materiaal
Maatfoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V. - LEIMUIDEN-NL		getekend: PH	Schaal: n.v.t.
		datum: 2/2004	
		BOVENSLEDE	EXPL3101





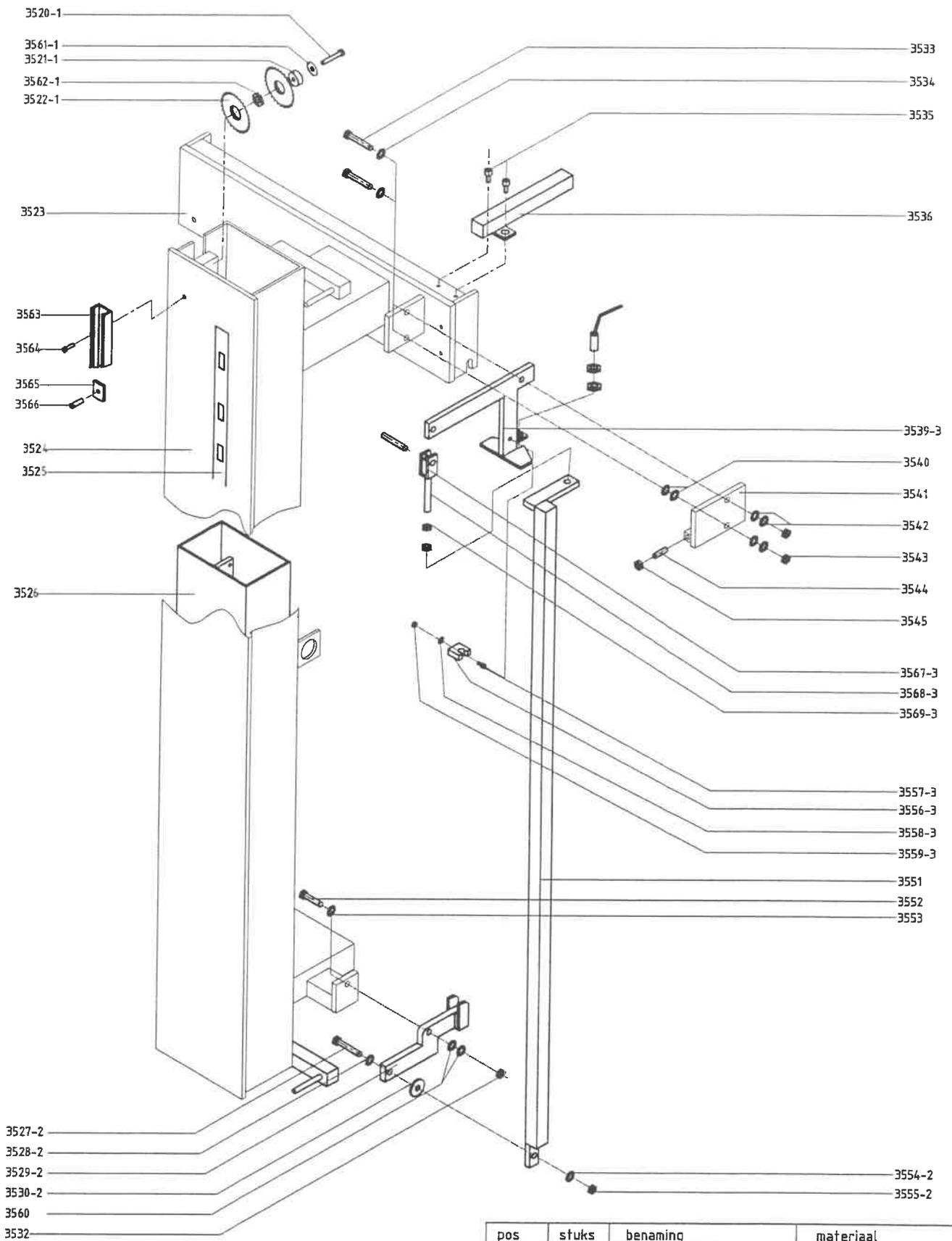
pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: J. v. R.	Schaal: n.v.t.
		datum: 5/2002	
		ZAAGBALK DSXL	EXPL3103

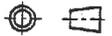


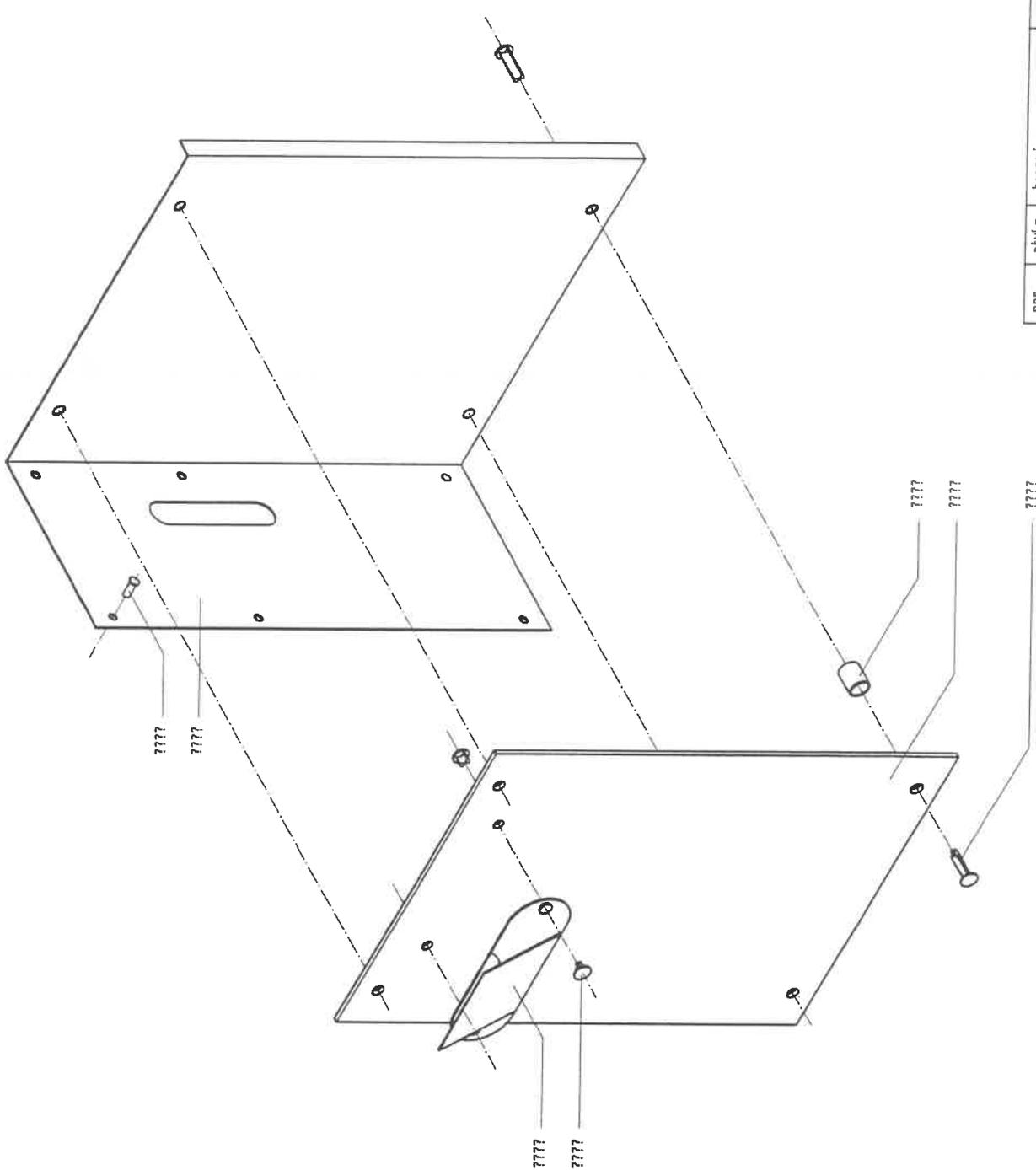


pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V. - LEIJUIDEN-NL		getekend: J. v. R.	Schaal: n.v.t.
		datum: 5/2002	
		ZAAGBALK DSX	EXPL3105



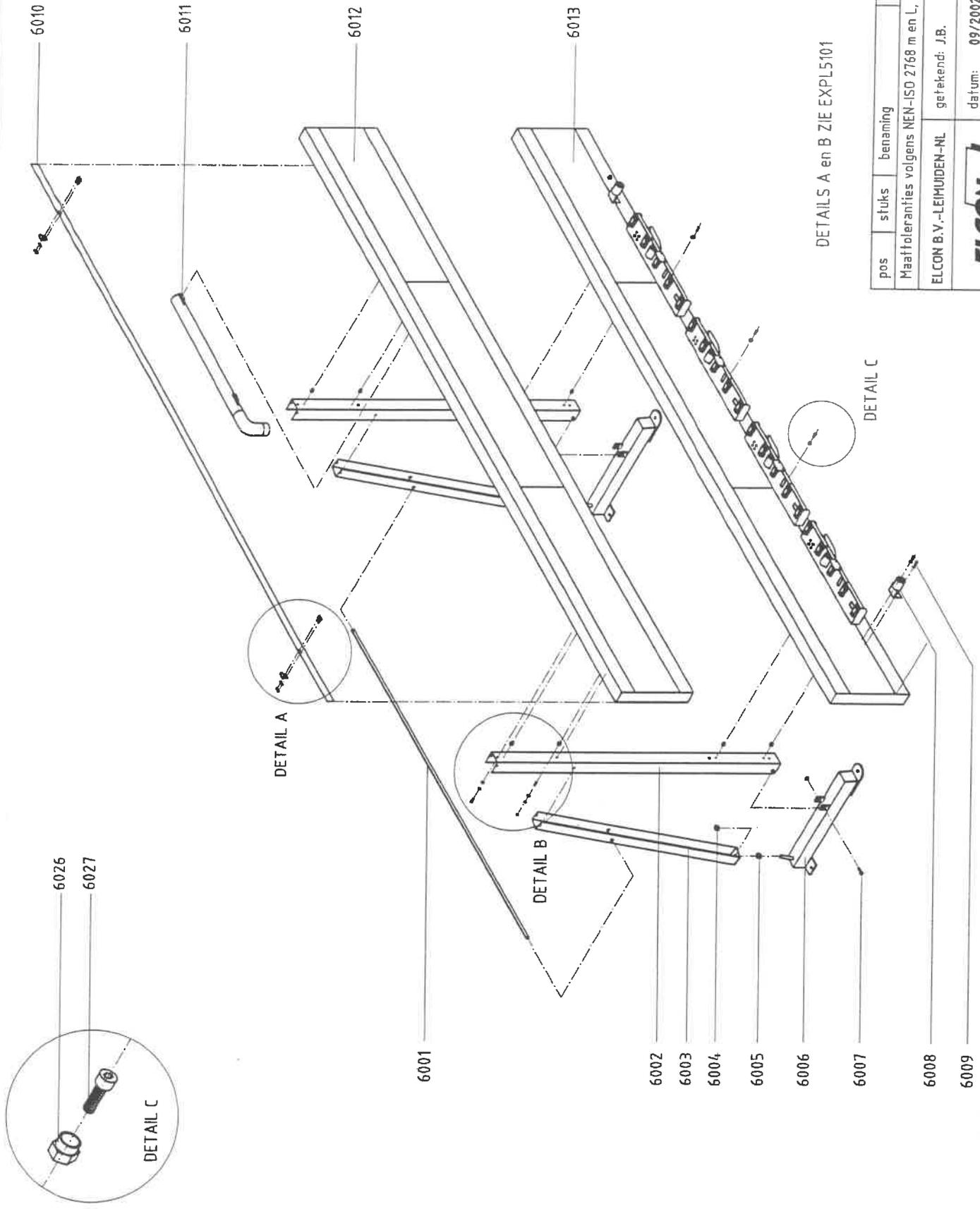


pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PM	Schaal: n.v.t.
		datum: 10/2003	
		ZAAGBALK DSX	EXPL3106



pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIHDUEN-NL		gefeeknd: JB.	Schaaf: n.v.t.
		datum: 01-2004	
		briefhouder	EXPL3107



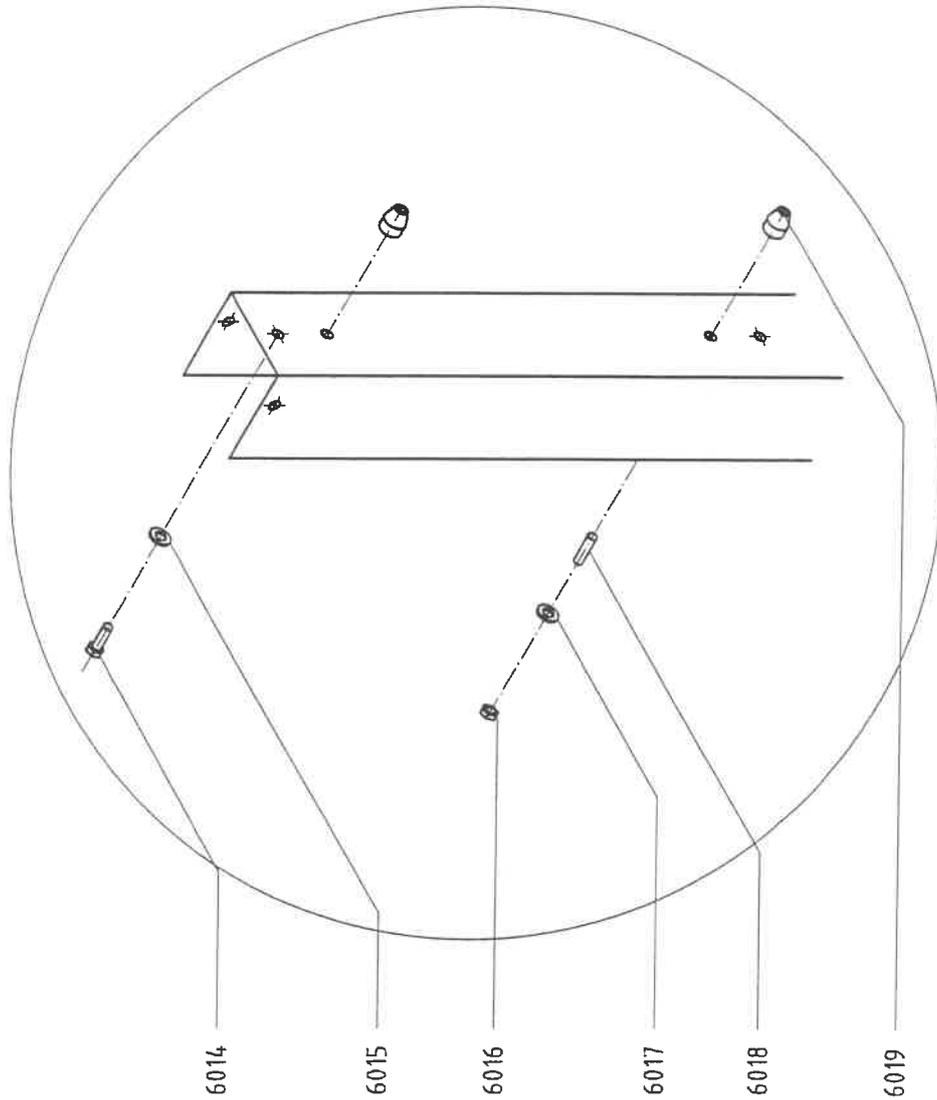


DETAILS A en B ZIE EXPL5101

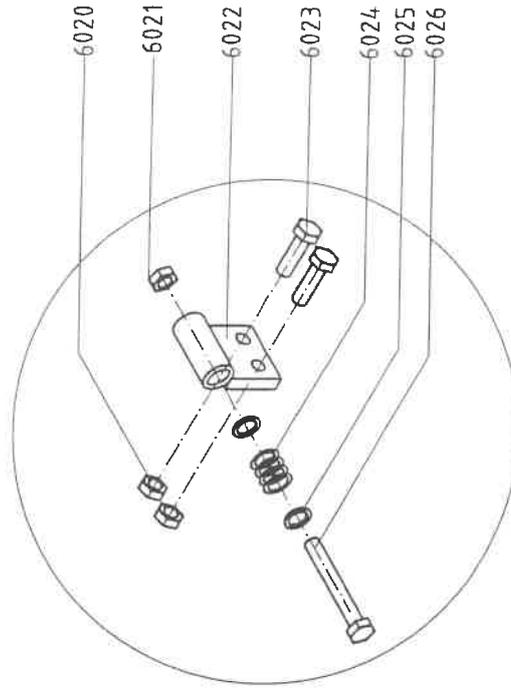
DETAIL C

pos	stuks	benaming	materiaal
Maaf toleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V. -LEIMUIDEN-NL		getekend: J.B.	Schaal: f : 10
		datum: 09/2002	
		Overzicht frame	EXPL5100



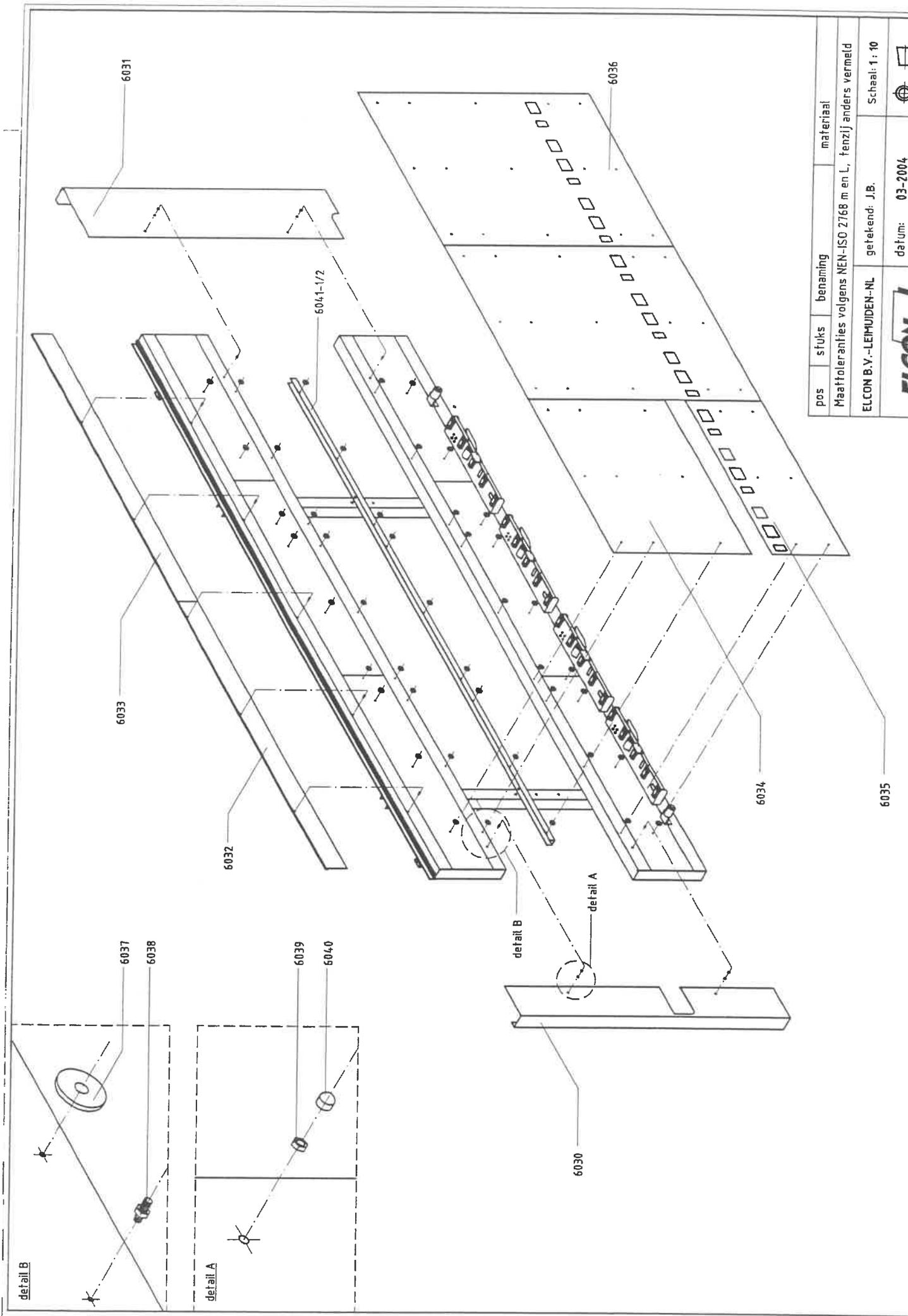


DETAIL B



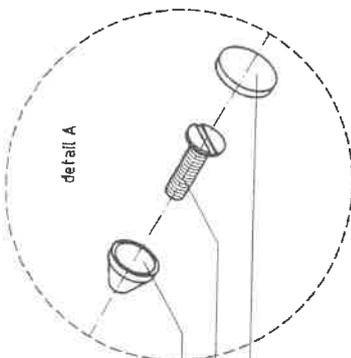
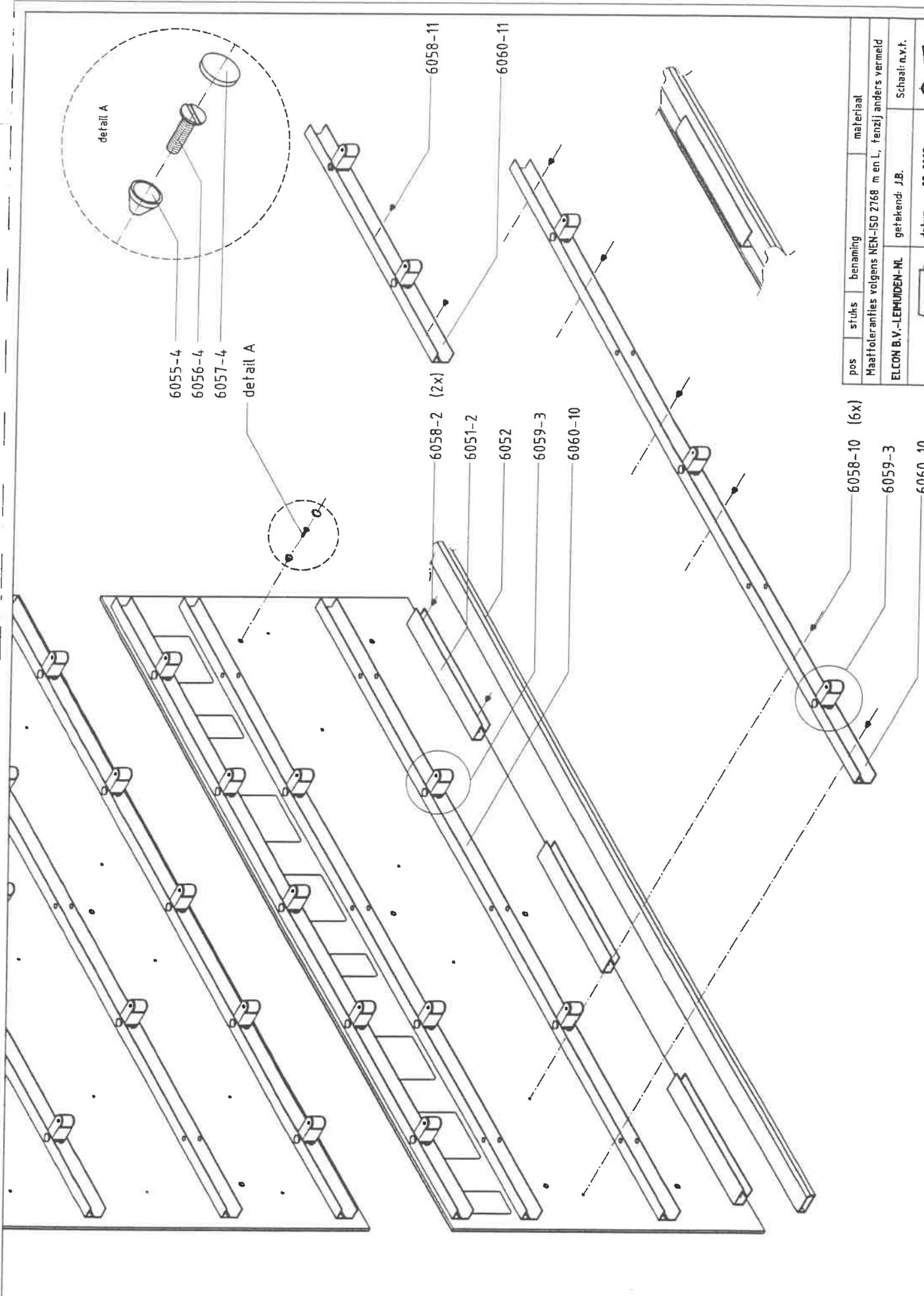
DETAIL A

pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: JVR	Schaal: 1 : 10
ELCON		datum: 05/2002	
		DETAILS FRAME	EXPL5101



pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: J.B.	Schaal: 1 : 10
		datum: 03-2004	
		Overzicht beplating	EXPL5102





6055-4
6056-4
6057-4
detail A

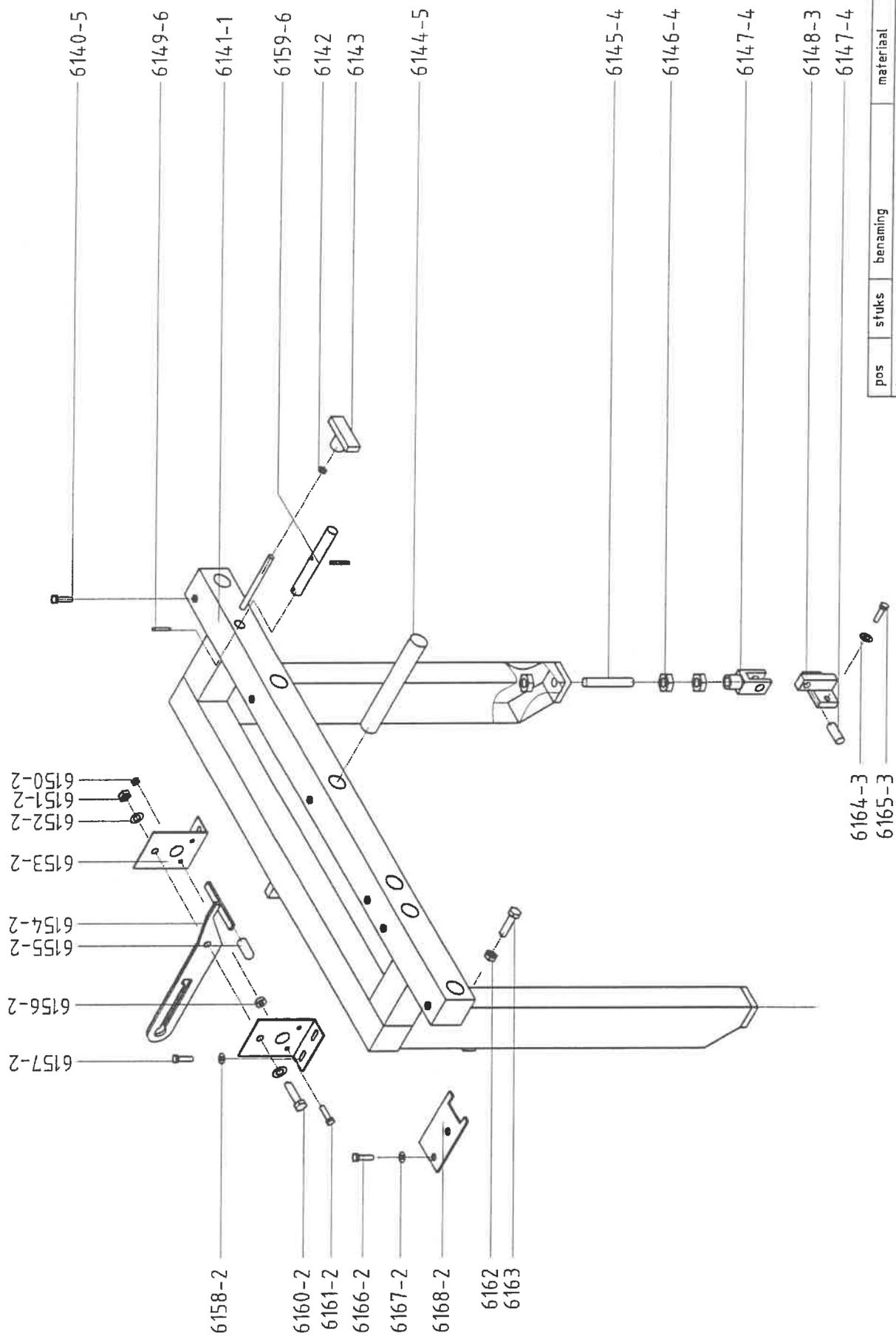
6058-11
6060-11

6058-2 (2x)
6051-2
6052
6059-3
6060-10

6058-10 (6x)
6059-3
6060-10

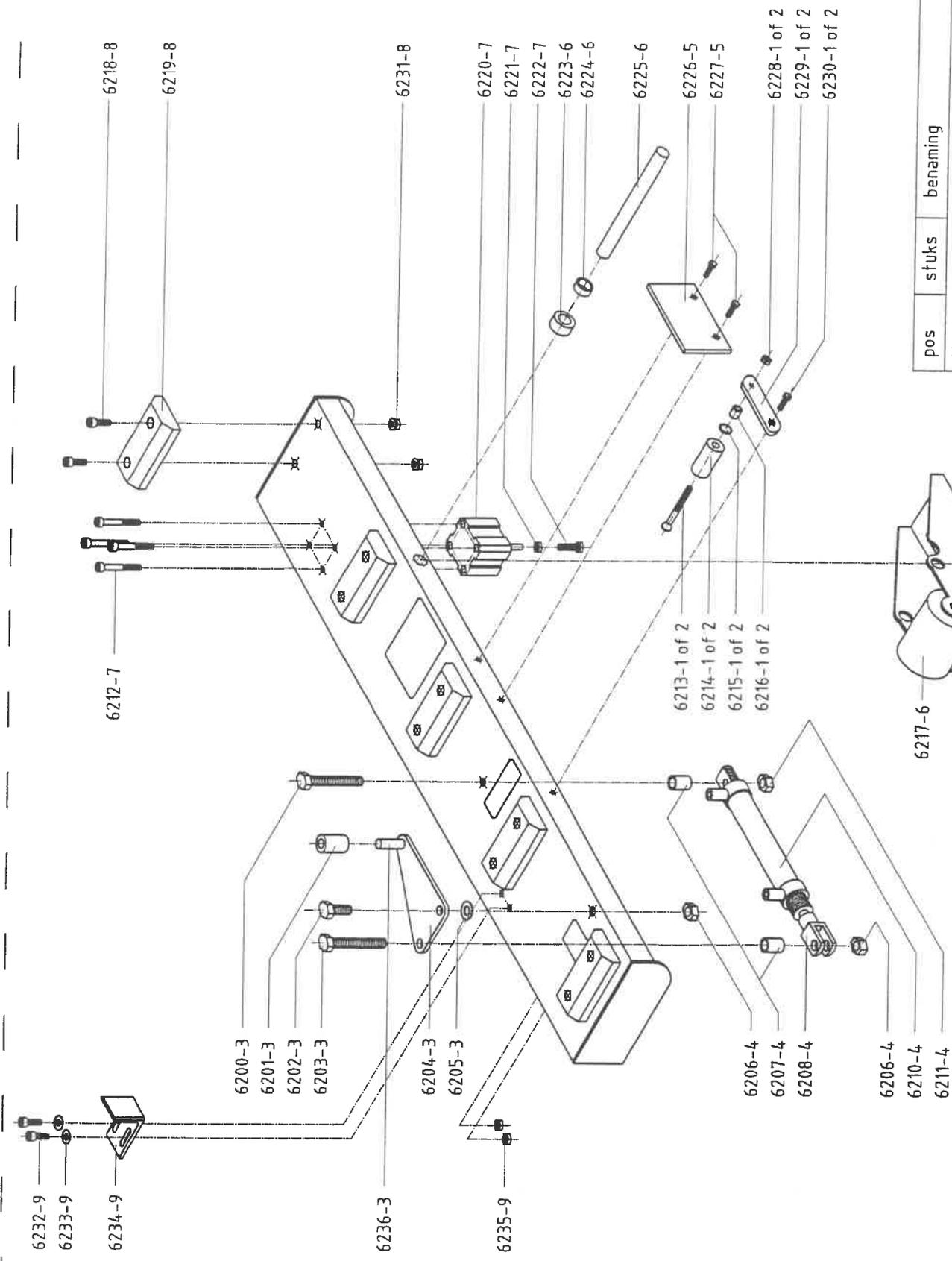
pos	stuks	benaming	materiaal
Maatfoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL			
getekend: J.B.			
datum: 08-2003			
Schaal: n.v.t.			
WVO en overig			
EXPL5103-B			





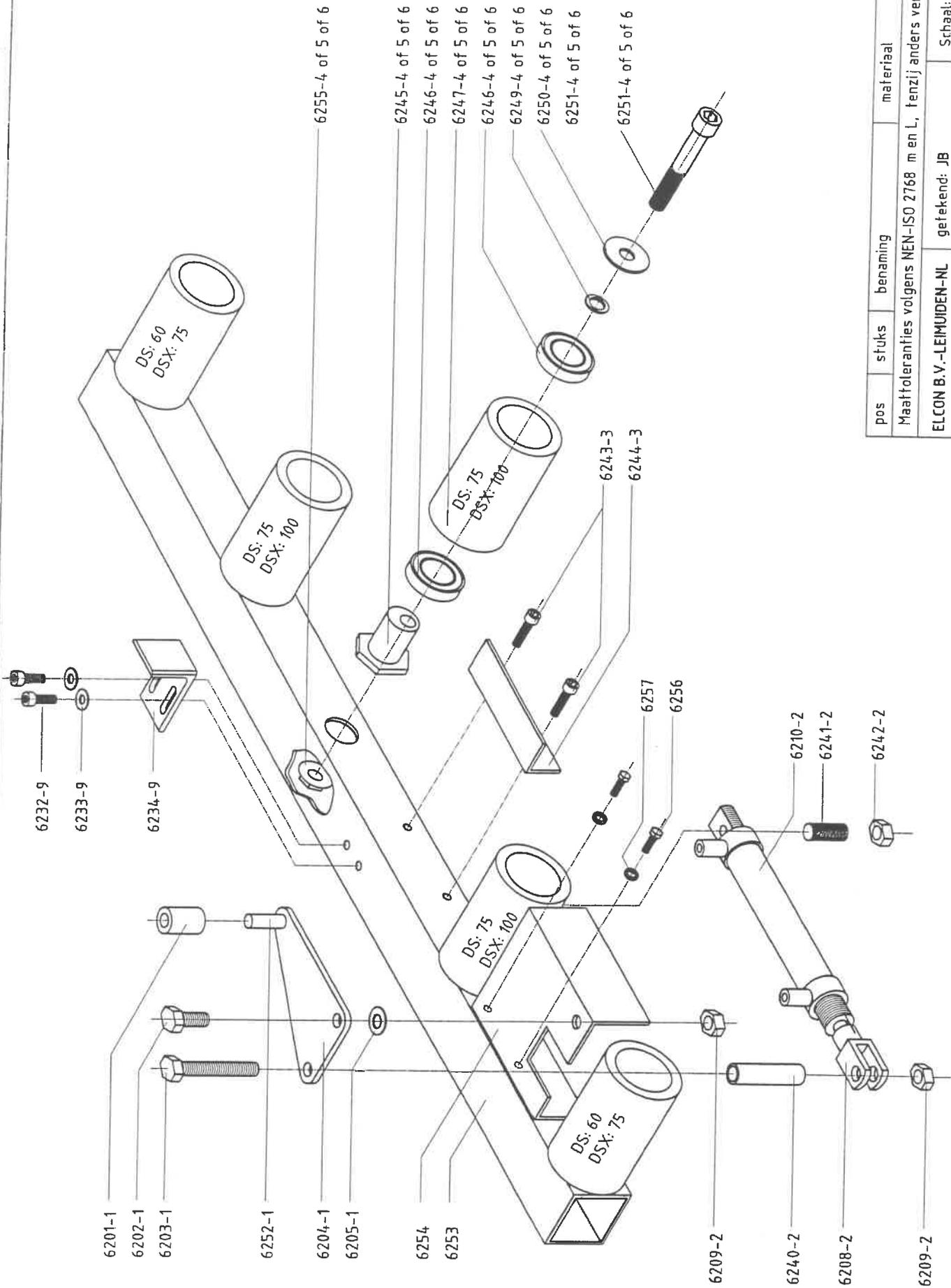
pos	stuks	benaming	materiaal
Maatfoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: J.B.	Schaal: n.v.t.
		datum: 02-2006	
		hulpgeleider	EXPL5107



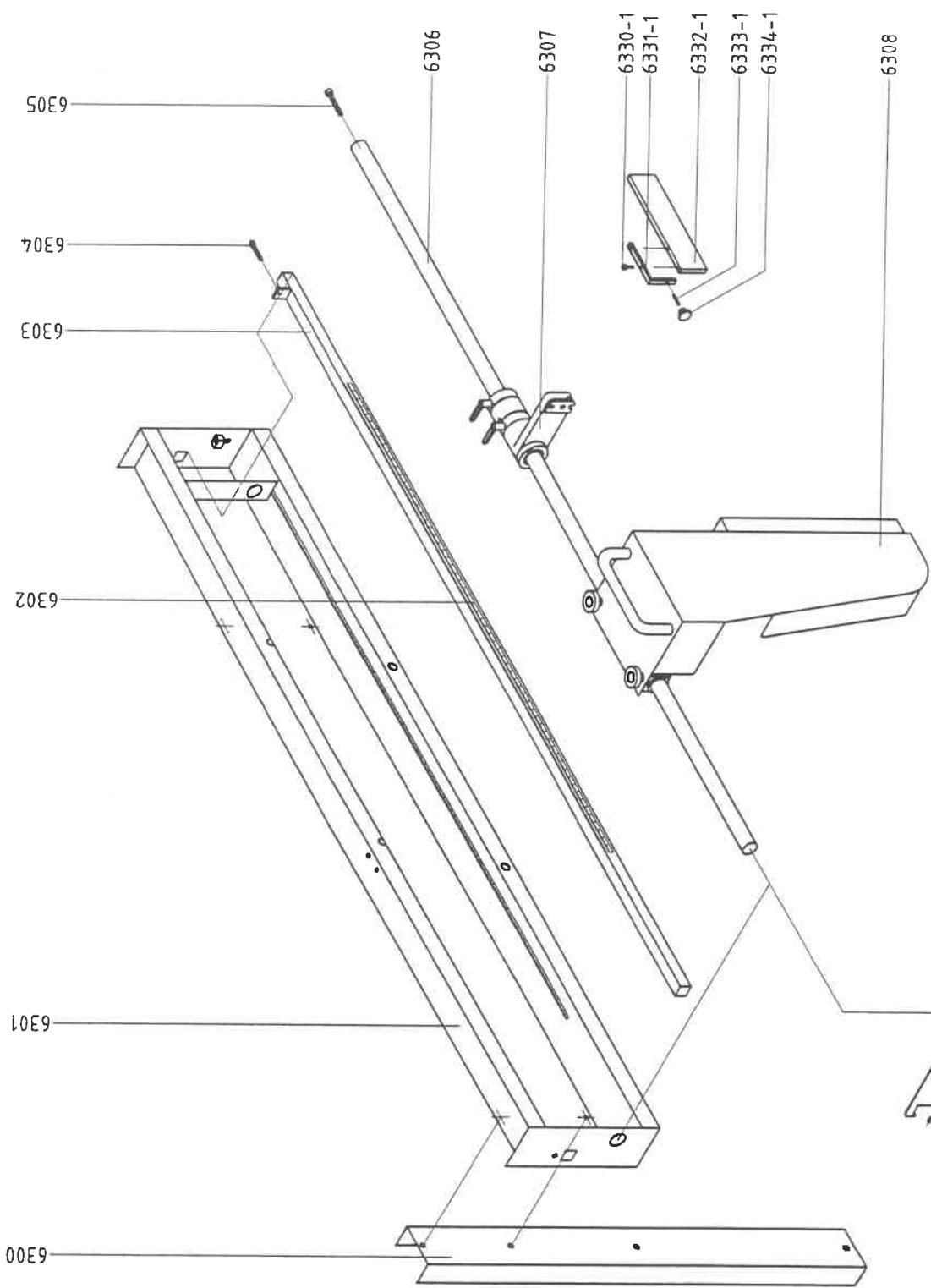


pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoeranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: J.B.	Schaal: n.v.t.
		datum: 07-2004	
		Ondermodule	EXPL5109



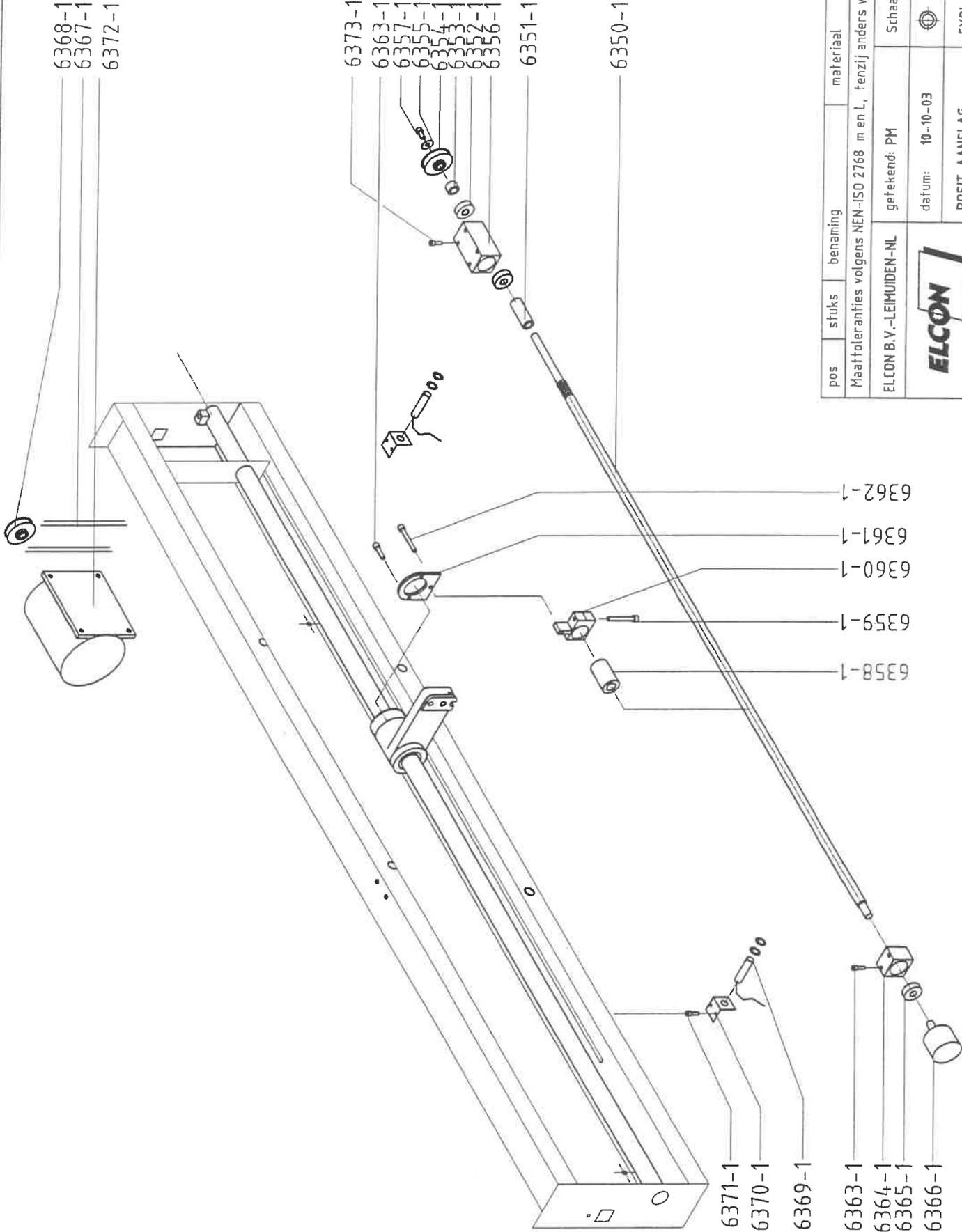


pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V. - LEIMUIDEN-NL		getekend: JB	Schaal: n.v.f.
		datum: 07-2004	
ONDERMODULE ROLLEN			EXPL5110



pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		gefeekend: PM	Schaal: n.v.t.
		datum: 07-2004	
		MAATBAK	EXPL5112





6368-1
6367-1
6372-1

6373-1
6363-1
6357-1
6355-1
6354-1
6353-1
6352-1
6356-1
6351-1

6350-1

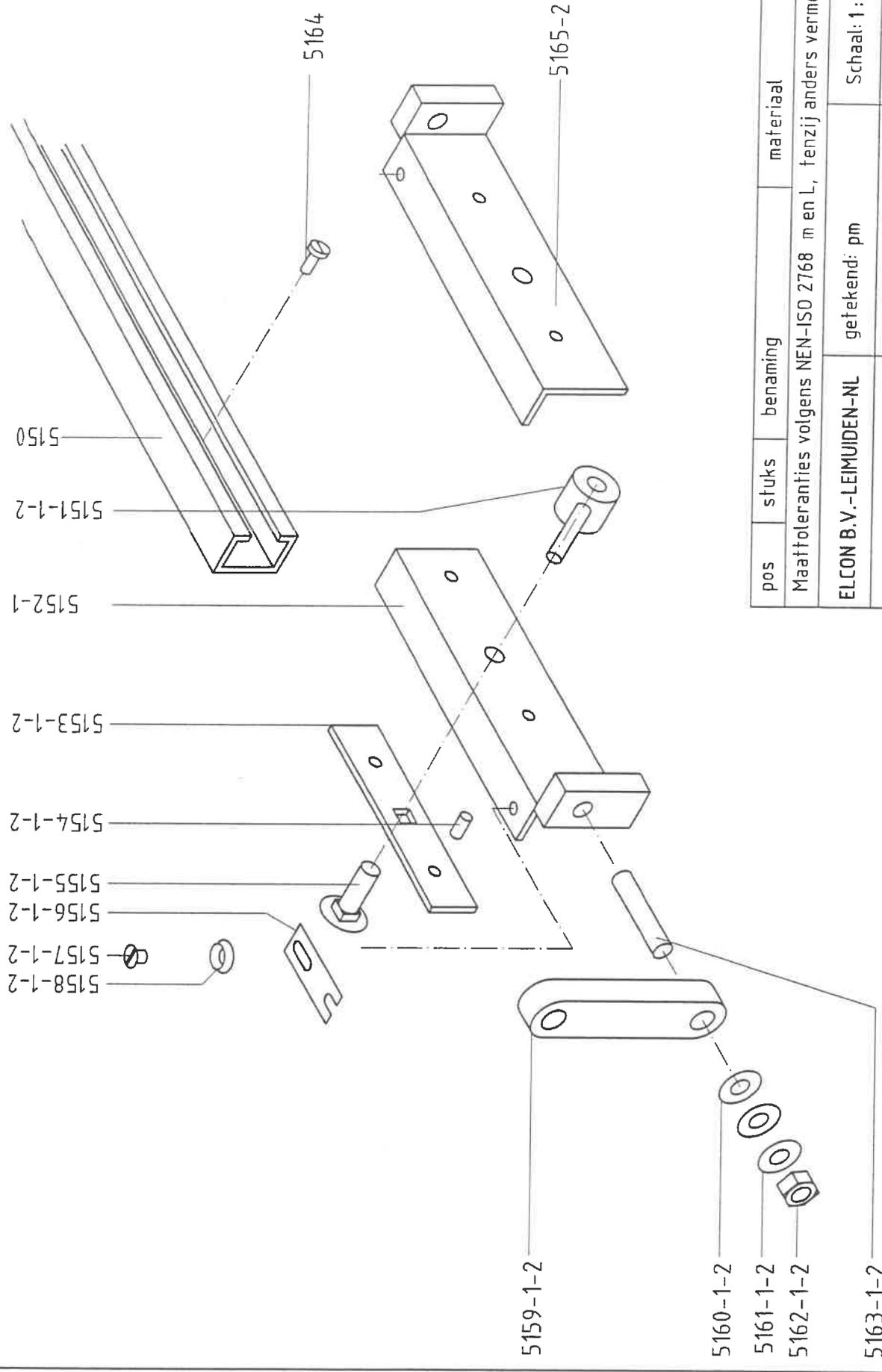
6371-1
6370-1
6369-1

6363-1
6364-1
6365-1
6366-1

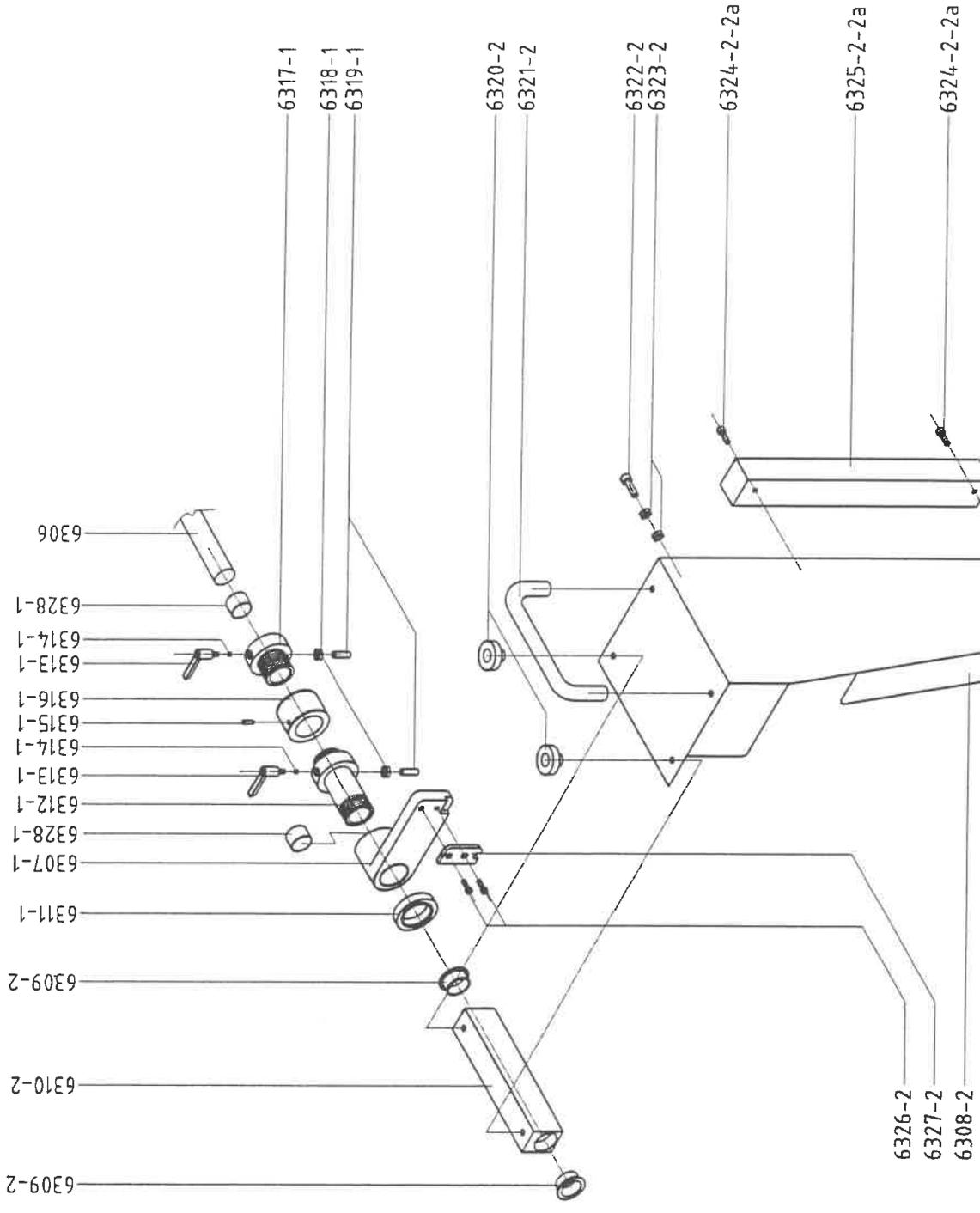
6362-1
6361-1
6360-1
6359-1
6358-1

pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: PM	Schaal: 1:
		datum: 10-10-03	
		POSIT. AANSLAG	EXPL 5114



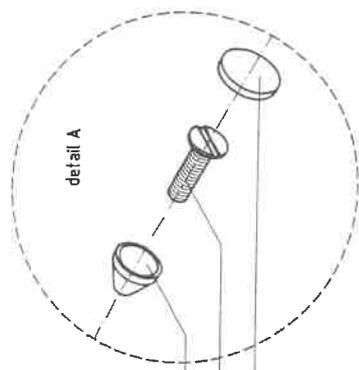


pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: pm	Schaal: 1 : X
		datum: 6-2005	
		Maataanslag	EXPL.5115



pos	stuks	benaming	materiaal
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIMUIDEN-NL		getekend: J.B.	Schaal: n.v.t.
		datum: 02/2004	
		Maataanslag	EXPL5130



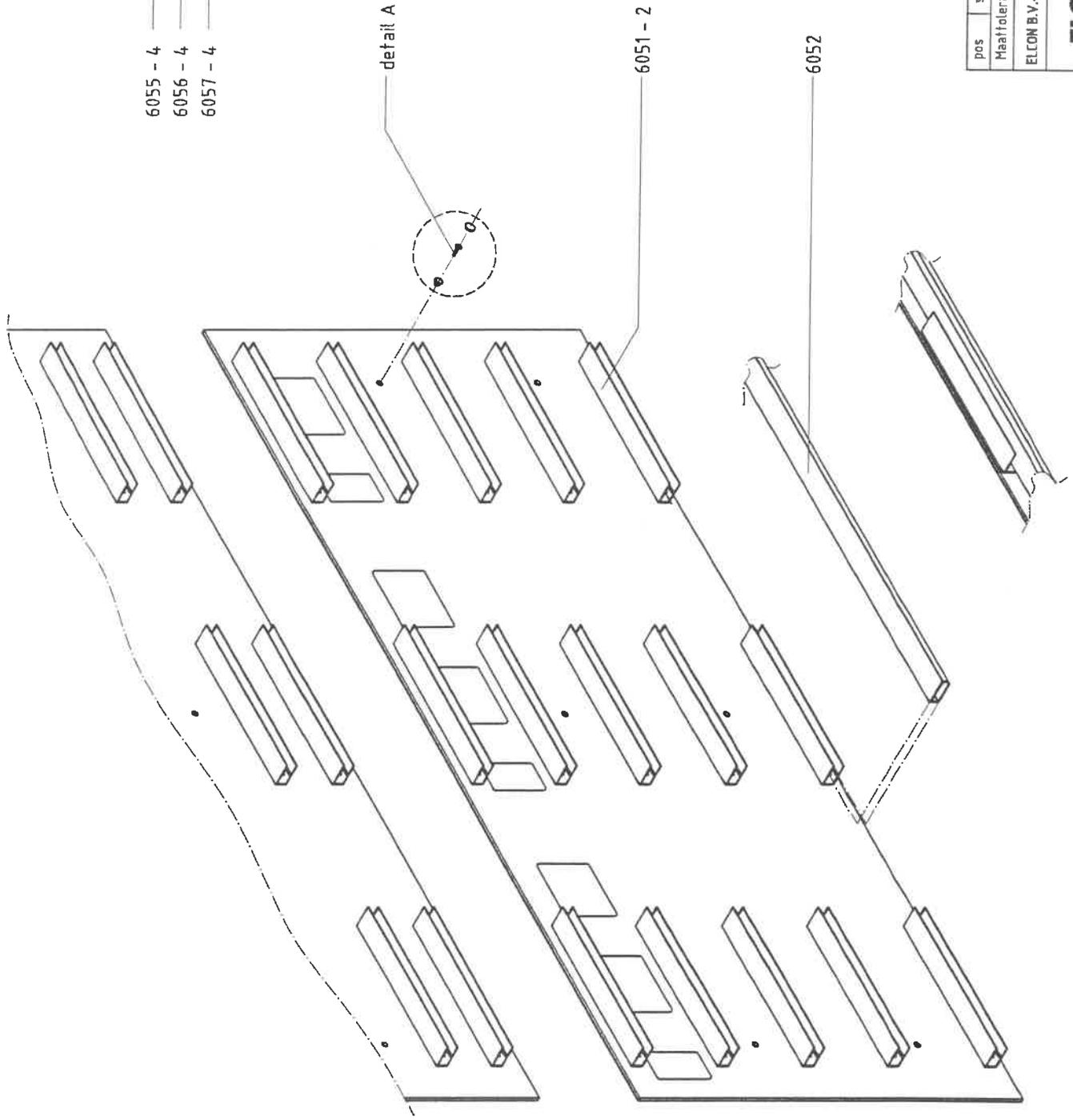


6055 - 4
6056 - 4
6057 - 4

detail A

6051 - 2

6052



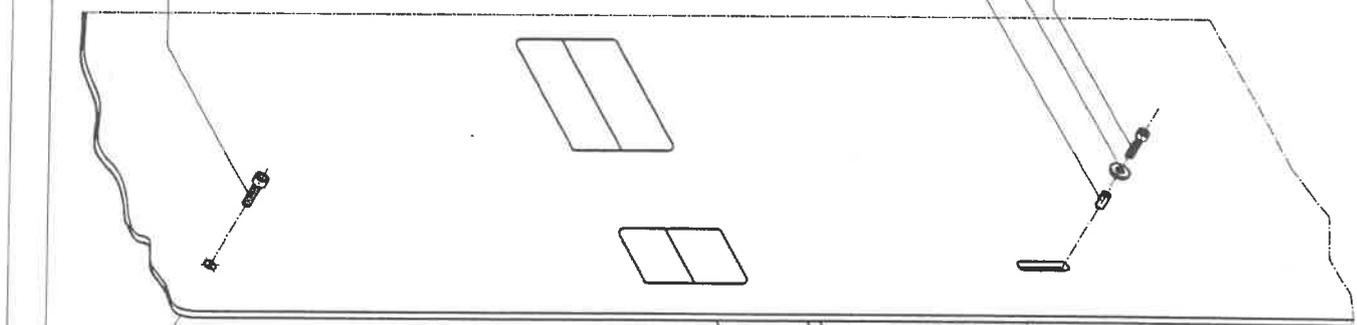
pos	stuks	benaming	materieel
		Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld	
		ELCON B.V.-LEIJDUIDEN-NL	Schaal: n.v.f.
		getekend: JB.	
		datum: 5/2002	
		Detail: trespas en lefsten	EXPL5132



6408

6409

6410



6411

6412

6413

6401

6402

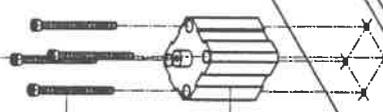
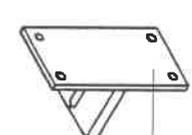
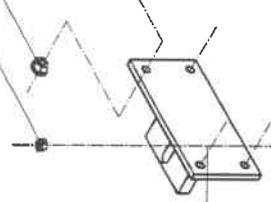
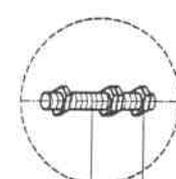
6403

6404

6405

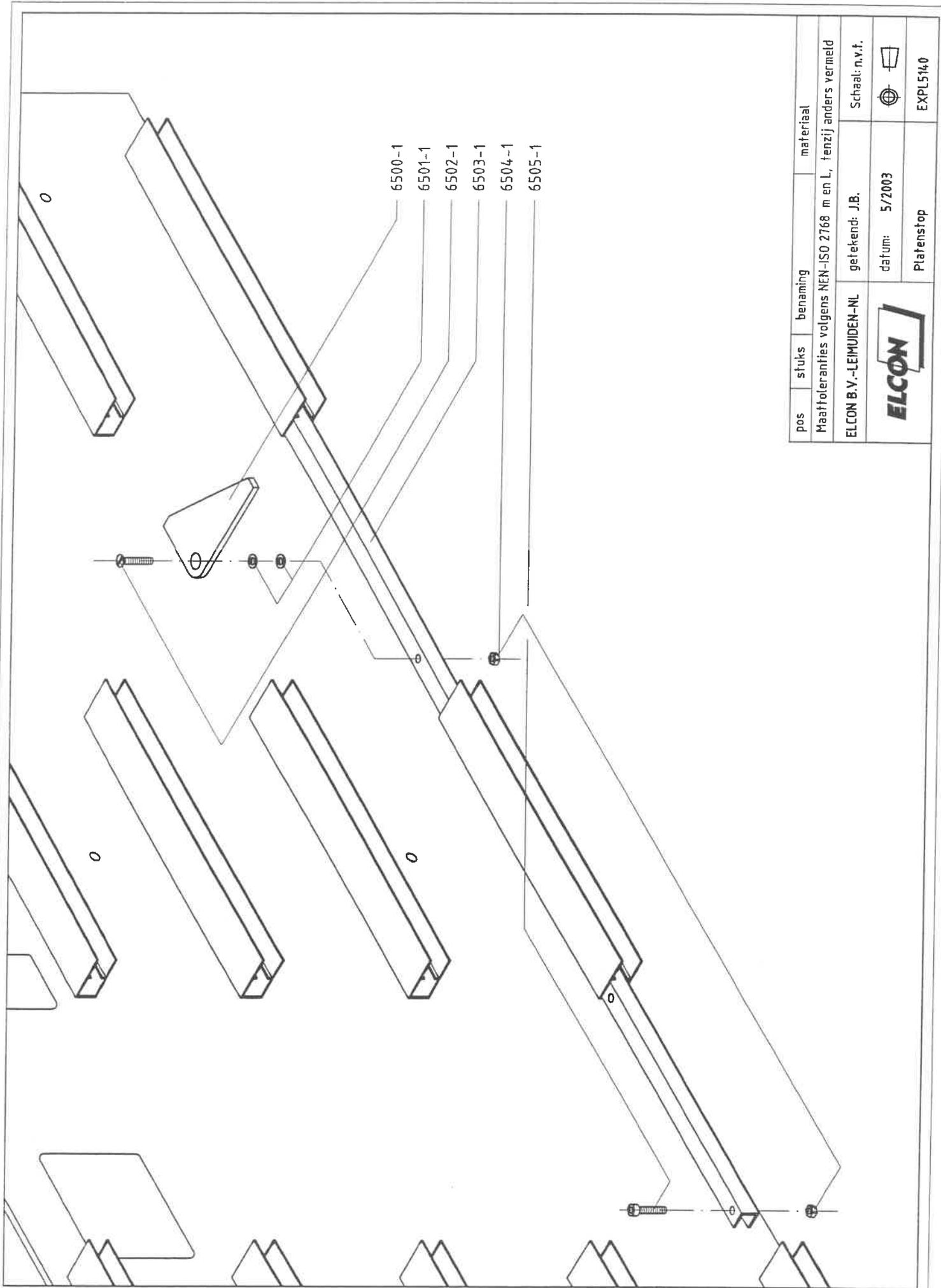
6406

6407



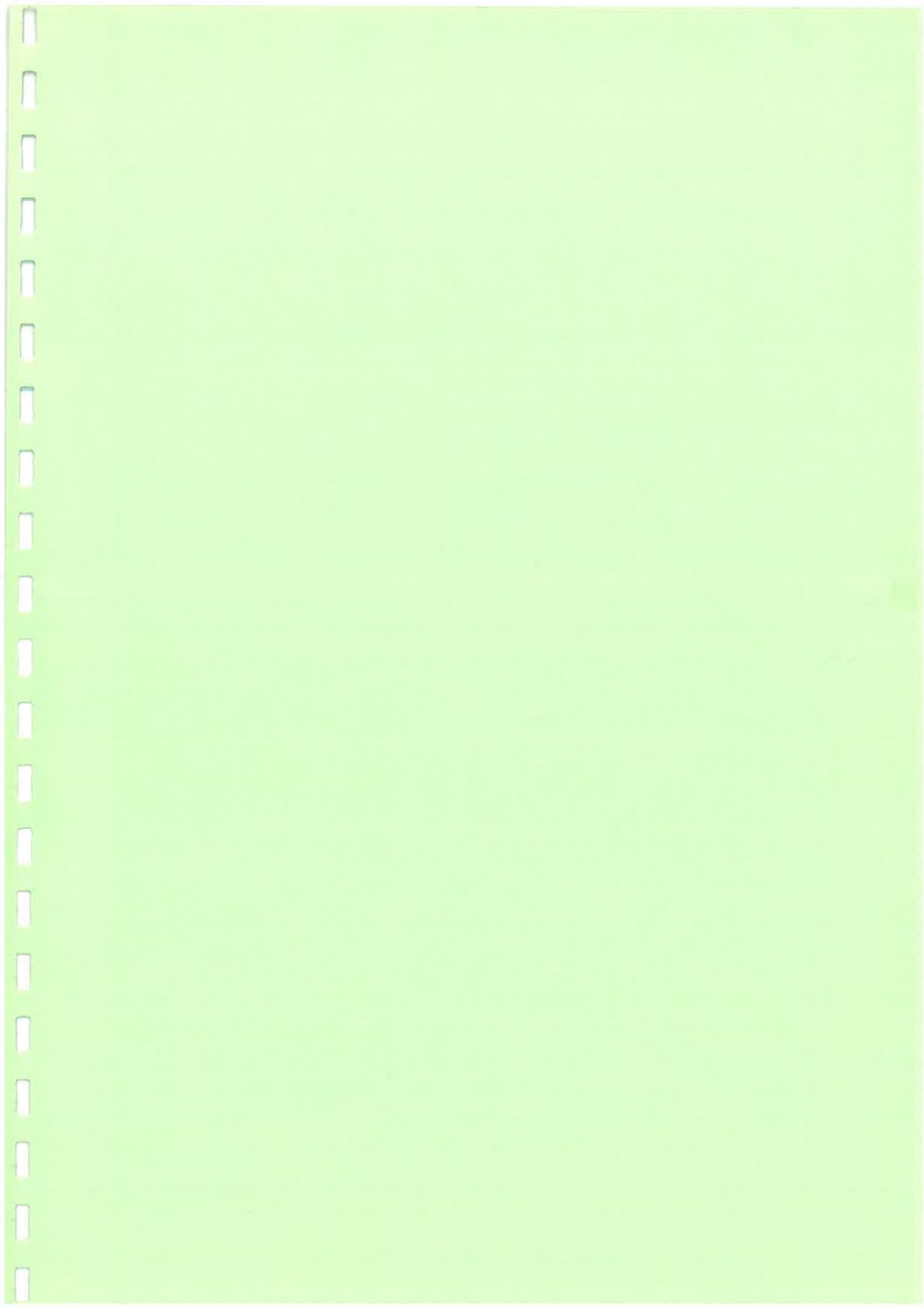
pos	stuks	benaming	materieel
Maattoleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEIJDEN-ML		getekend: J.B.	Schaal: n.v.t.
		datum: 5/2002	
		Beweegbaar rek	EXPL5135



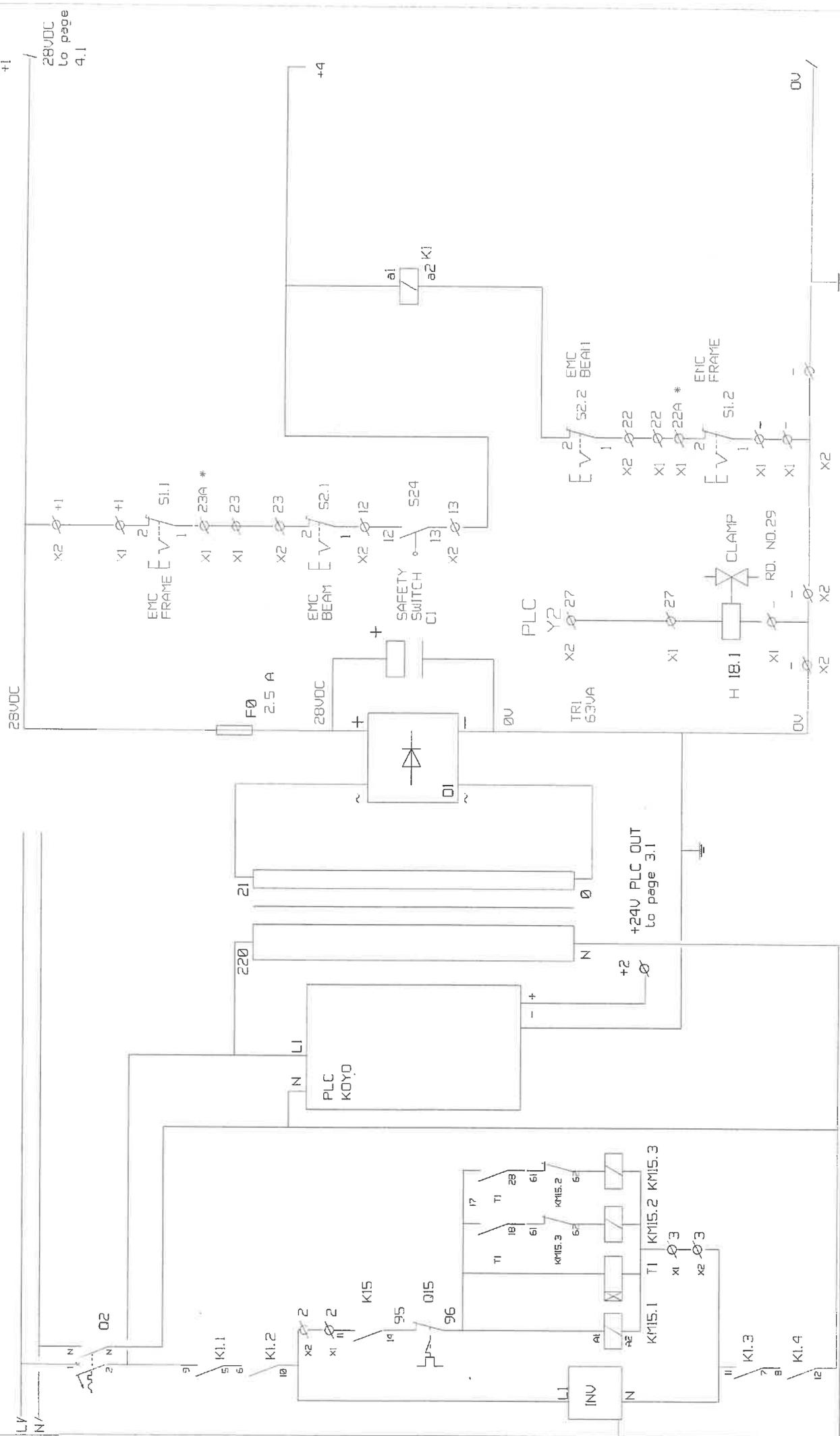


pos	stuks	benaming	materiaal
Maattooleranties volgens NEN-ISO 2768 m en L, tenzij anders vermeld			
ELCON B.V.-LEMUJIDEN-NL		getekend: J.B.	Schaal: n.v.f.
		datum: 5/2003	
		Platenstop	EXPL5140

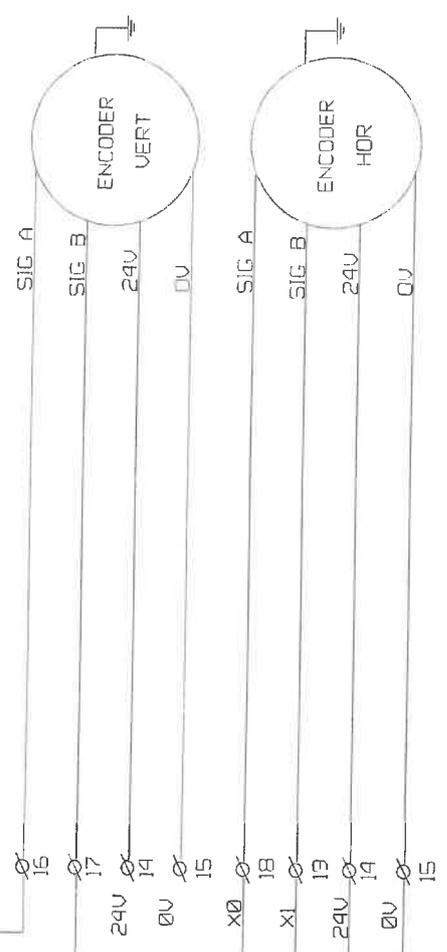
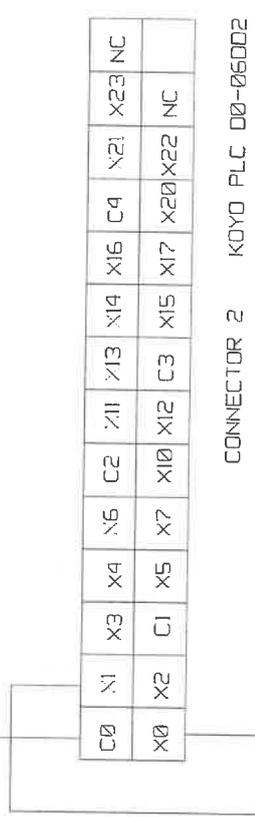
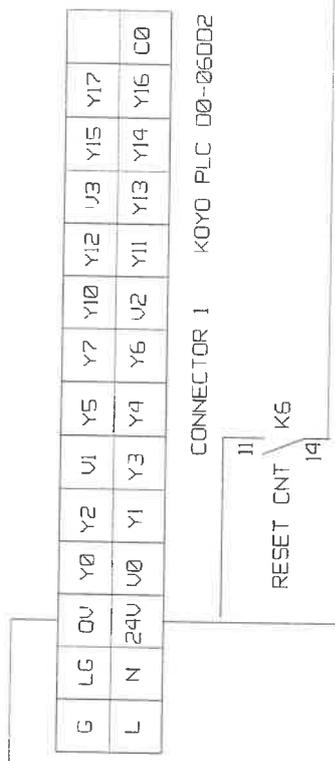




1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20



ELCON B.V. Wasser 2 2451 WJ Leimuiden Tel 0172-508891		dagstempel.		get. SW dalum.		geu. jzgd. dd		installatie	
				A		B		C	
				D					
								WIRING DIAGRAM	
								DSX ECOMAT	
								Lex nr. 2	
								aari. 5	
								di nr.	



dagstempel:

get. S.W.
datum:

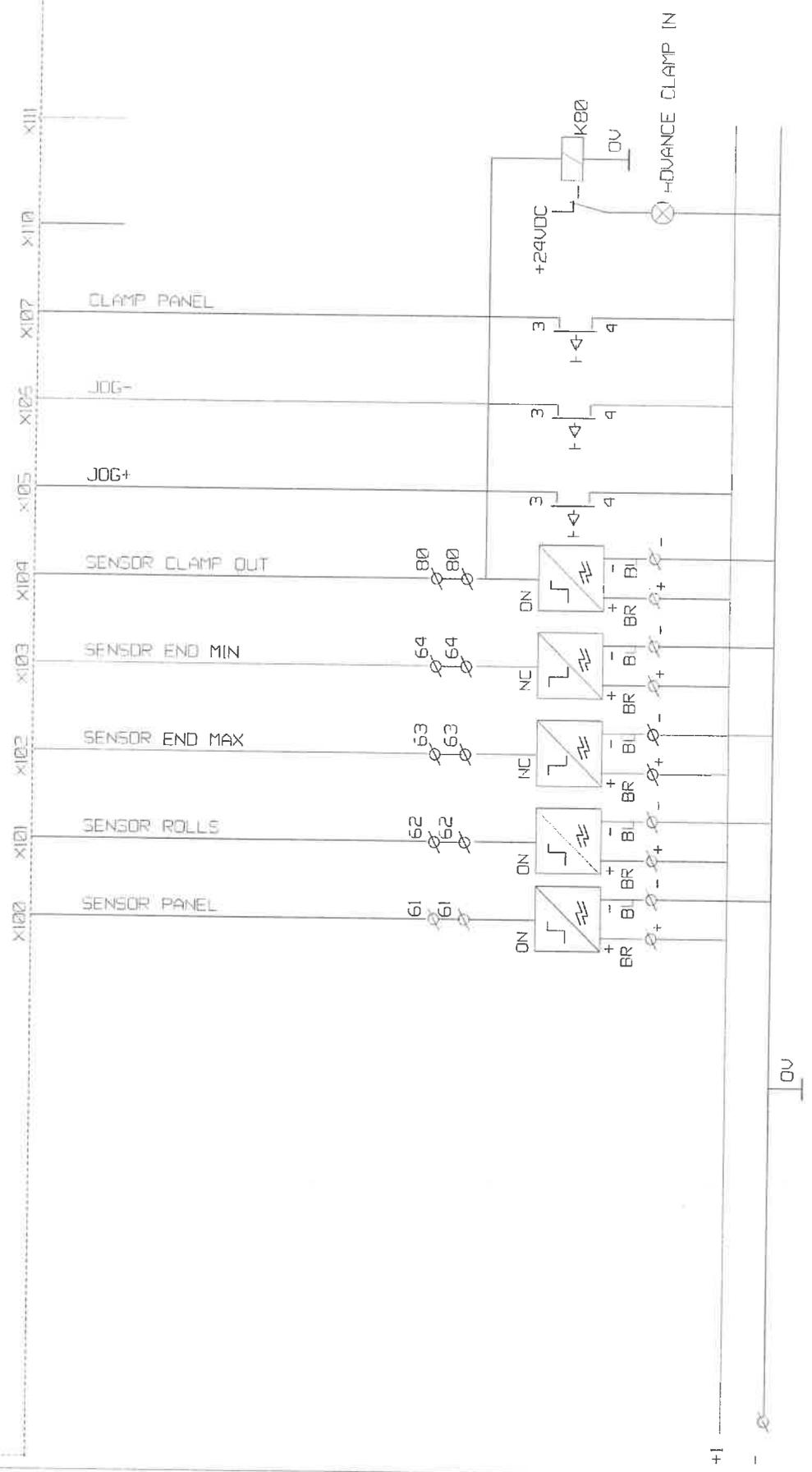
gew. jzrgd dJ
installatie

ENCODER HOR/VERT

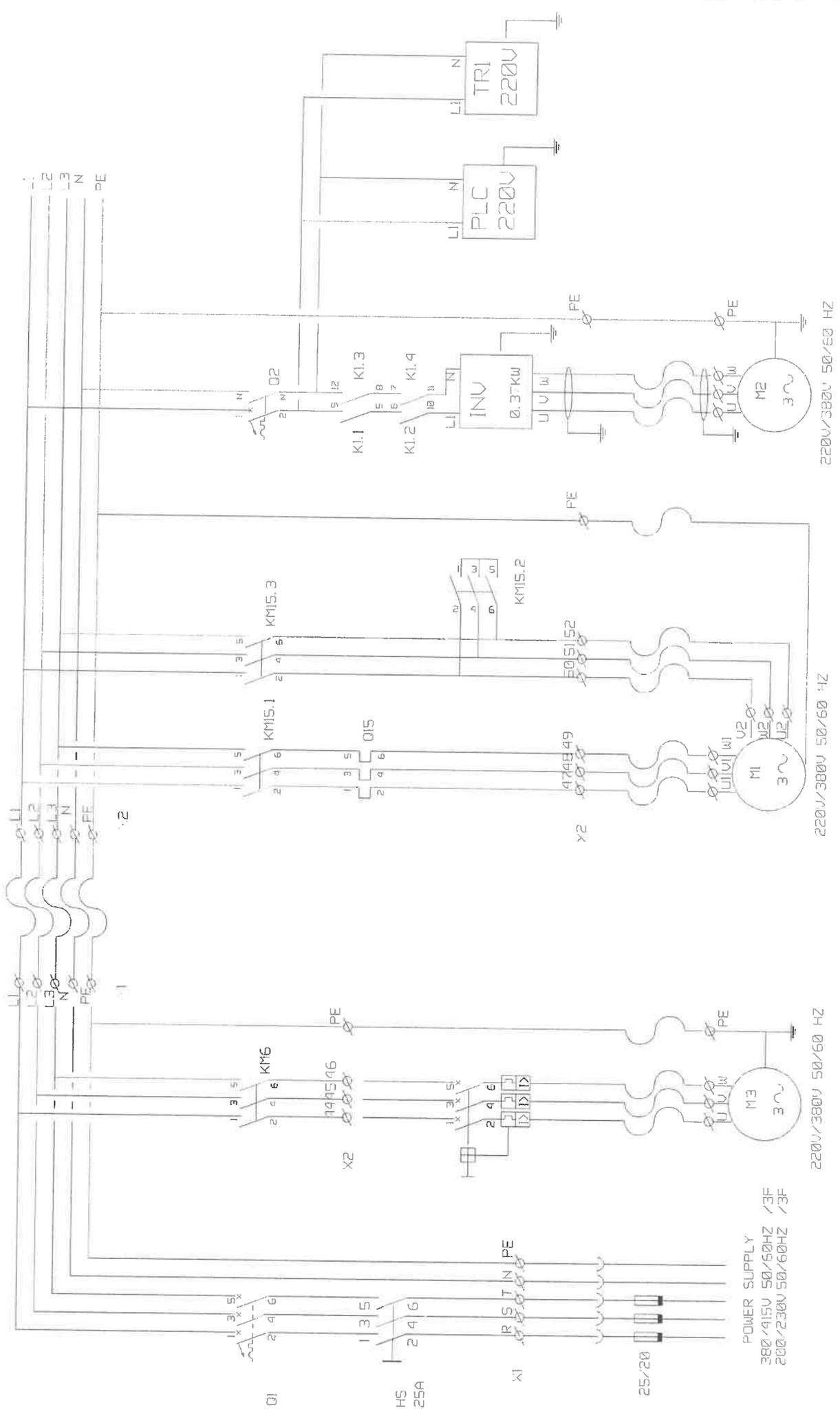
tek nr 5
asnt. t.
bl nr

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

KOYØ 00-10ND3

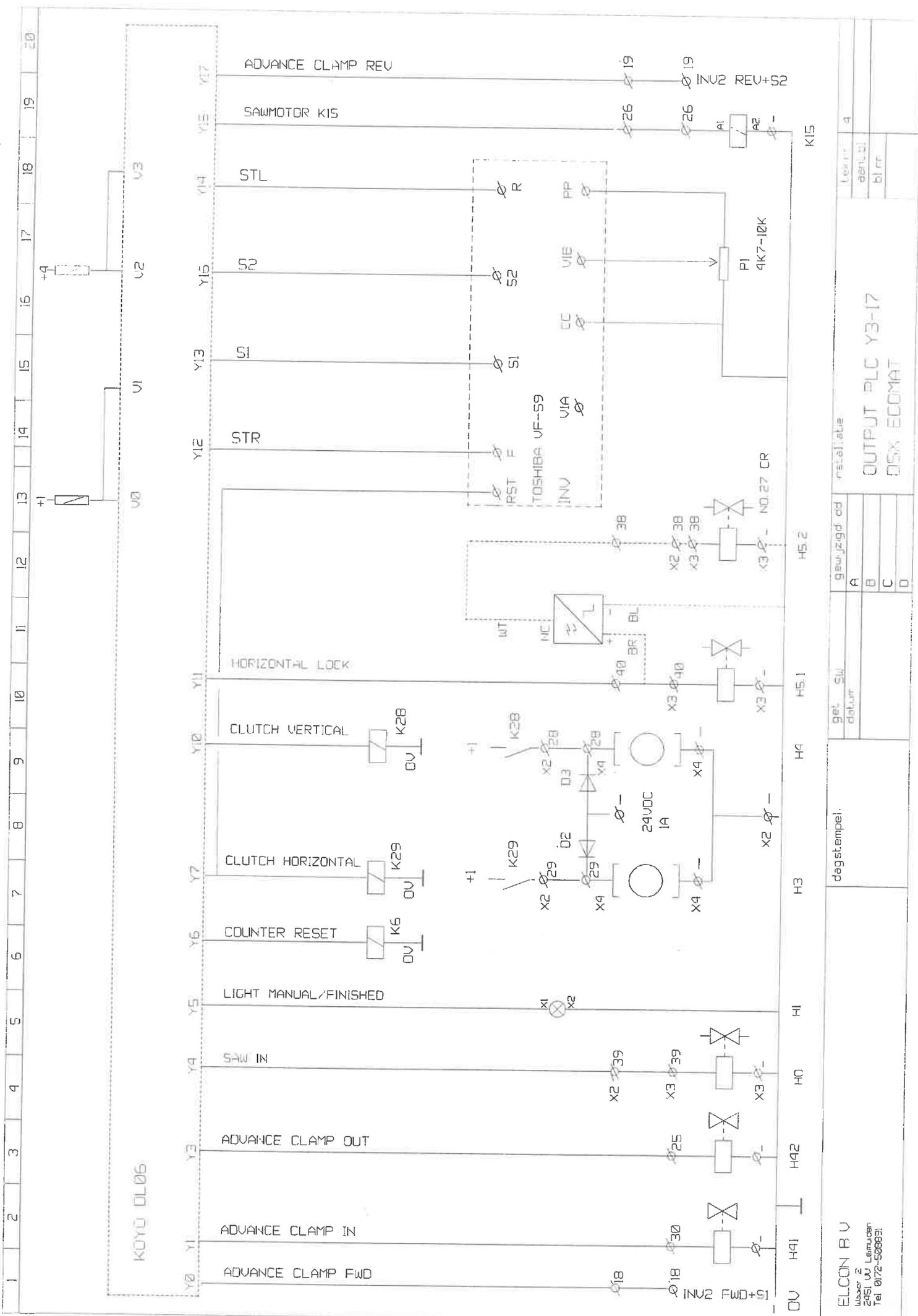


ELCON B V Wasser 2 2451 W, Lemmen Tel: 0172-508951	dagstempel	get. S. W. datum	gew. zijgd. cd A B C D	installatie	Lek. nr. 6 aant. bl. bl. nr.
	ADVANCE INPUT X100-111				



MACHINEFABRIEK ELCON BV WAARER 2 2451 VV LEIMUIDEN TEL +31(0)172-508891	E-MAIL : INFO@ELCON.NL FAX +31(0)172-507892	dag: si-empel.	get: 5. u. datum: 1-10-2005	gew: zijg: od A B C D	installatie WIRING DIAGRAM PANEL SAW DSX-ECONMAT MAIN CIRCUIT	Lok nr: 1 ass: b: bl nr: 1 KOYO-V9-ADU1
--	--	----------------	--------------------------------	-----------------------------------	--	--

POWER SUPPLY
380/415V 50/60HZ /3F
200/230V 50/60HZ /3F



ELCON B V
 Lakaer 2
 2451, WJ Lemuiden
 Tel 0172-508821

dagstempel:

get. Slu. datum

gew. zijde dd

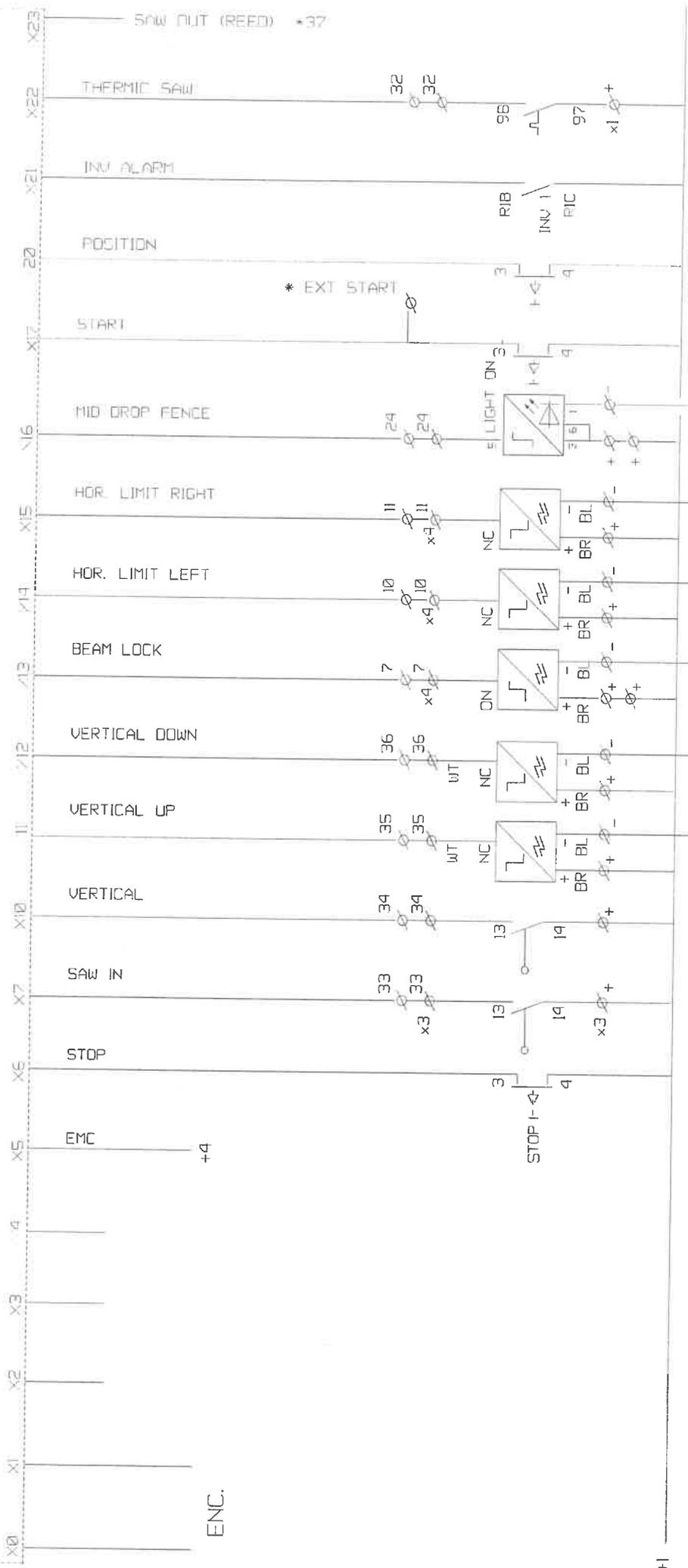
instel. atie

OUTPUT PLC Y3-I7
 OSX ECOMAT

Levert 4
 get. atie
 bl. nr

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

IKOY0 DL-06



ENC.

OV

PE-370 PE-370 PA-340 PA-340 PA-340 XUU-K05.353P9

ELCON B U
Wasser 2
2451 UJ Lemmuden
Tel 0172-508891

dägstempel:

get. SW datum

geu. zigjd. dd

inst. l. st. l. a. l. e

INPUT X0-23 FLC
DSX ECOMAT

lek. nr. 3
aent. ci.
bl. nr.