

Bedienungsanleitung BX-834 / BX-834V / BX-840VB



Schweiz / Suisse
Walter Meier (TOOL) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden
Switzerland
tool-ag@waltermeier.com
www.jettools.com

France
TOOL France / PROMAC
57, rue du Bois Chaland, Z.I. du Bois Chaland
case postale 2935
FR-91029 Evry Cedex
info@promac.fr
www.promac.fr

Deutschland / Oestreich
JET Tools GmbH
Im Taubental 4
DE-41468 Neuss
team@jetgmbh.de
www.jettools.com

Inhalt der Anleitung:

1-1. Auspacken:.....	1
1-2. Transportanleitung:	1
1-3. Befestigungsanleitung:.....	2
1-4. Hauptteile:	3
2. Sicherheitsanweisungen	4
3-1. Anleitung zum Bedienfeld:.....	7
3-2. Betriebsillustration und -verfahren:.....	8
3-3. Betriebshinweise: Auswahl der Geschwindigkeit.....	10
3-4. So lässt sich die Bohrwerkzeug entfernen:.....	12
4. Betriebsverfahren.....	13
5. Fehlerbehebung:.....	14
6. Wartung:	15
7. Spezifikation und Schalldruck:	16
8. Elektrischer Plan	17
9. Stückliste mit Ersatzteilzeichnung.....	21

1-1. Auspacken:

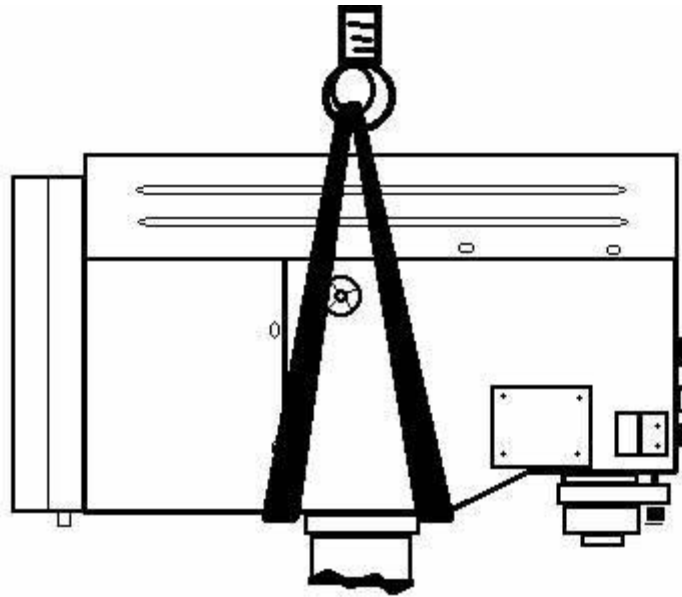
Prüfen Sie vor dem Auspacken, ob die Verpackung beschädigt ist. Melden Sie dem Händler Schäden, er wird das Nötige unternehmen um die Maschine in einen einwandfreien Zustand zu bringen.

Auspackverfahren:

1. Öffnen Sie vorsichtig den Karton. (Ziehen Sie ihn von unten nach oben)
2. Entnehmen Sie das Handbuch und lesen Sie. Überprüfen Sie sorgfältig das Zubehör und die Anbauteile. Informieren Sie den Händler, falls etwas fehlen sollte.
3. Überprüfen Sie die Maschine, um sicherzustellen, dass sie sich in normalem Zustand befindet.
4. Reinigen Sie die Oberfläche der Maschine.
5. Montieren Sie die Maschine richtig durch Befolgen der Bedienungsanleitung.

1-2. Transportanleitung:

1. Bitte beachten Sie Bedienungsanleitung hinsichtlich der Spezifikation und des Maschinengewichts, um die Handhabung zu arrangieren. Achten Sie darauf, einen Gabelstapler oder eine Hebevorrichtung zu verwenden, um die Maschine zu heben.
2. Die Handhabung und der Transport muss von qualifizierten Personen durchgeführt werden.
3. Der Gabelstapler oder die Hebevorrichtung muss von einer qualifizierten Person bedient werden.
4. Achten Sie beim Transport auf das Gleichgewicht der Maschine.
5. Bei der Handhabung muss die Maschine nur in vertikaler Richtung angehoben werden.
6. Stellen Sie vor der Handhabung sicher, dass alle beweglichen Teile in ihrer Position gesichert sind und sämtliches bewegliches Zubehör von der Maschine entfernt worden ist.
7. Verwenden Sie einen geeignete Traggurt, um den Maschinenkopf fest und eng zu binden. Stellen Sie sicher, dass der Tisch und der Ständer richtig und fest fixiert sind.
8. Achten Sie bei Aufbau und Einrichtung der Maschine auf Sorgfalt und Sicherheit.

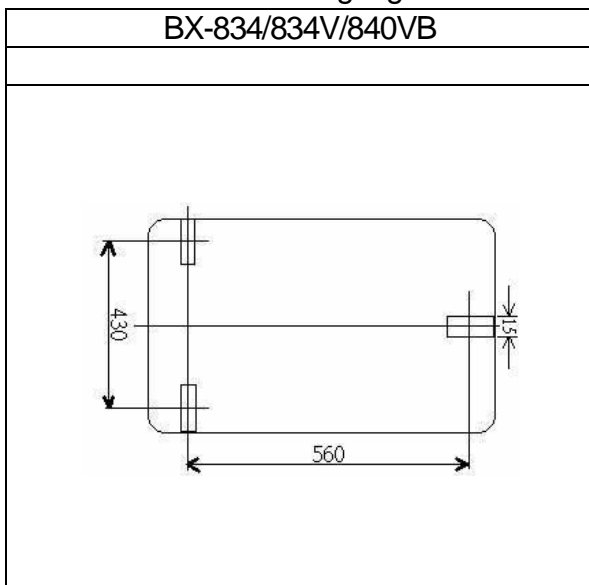


1-3. Befestigungsanleitung:

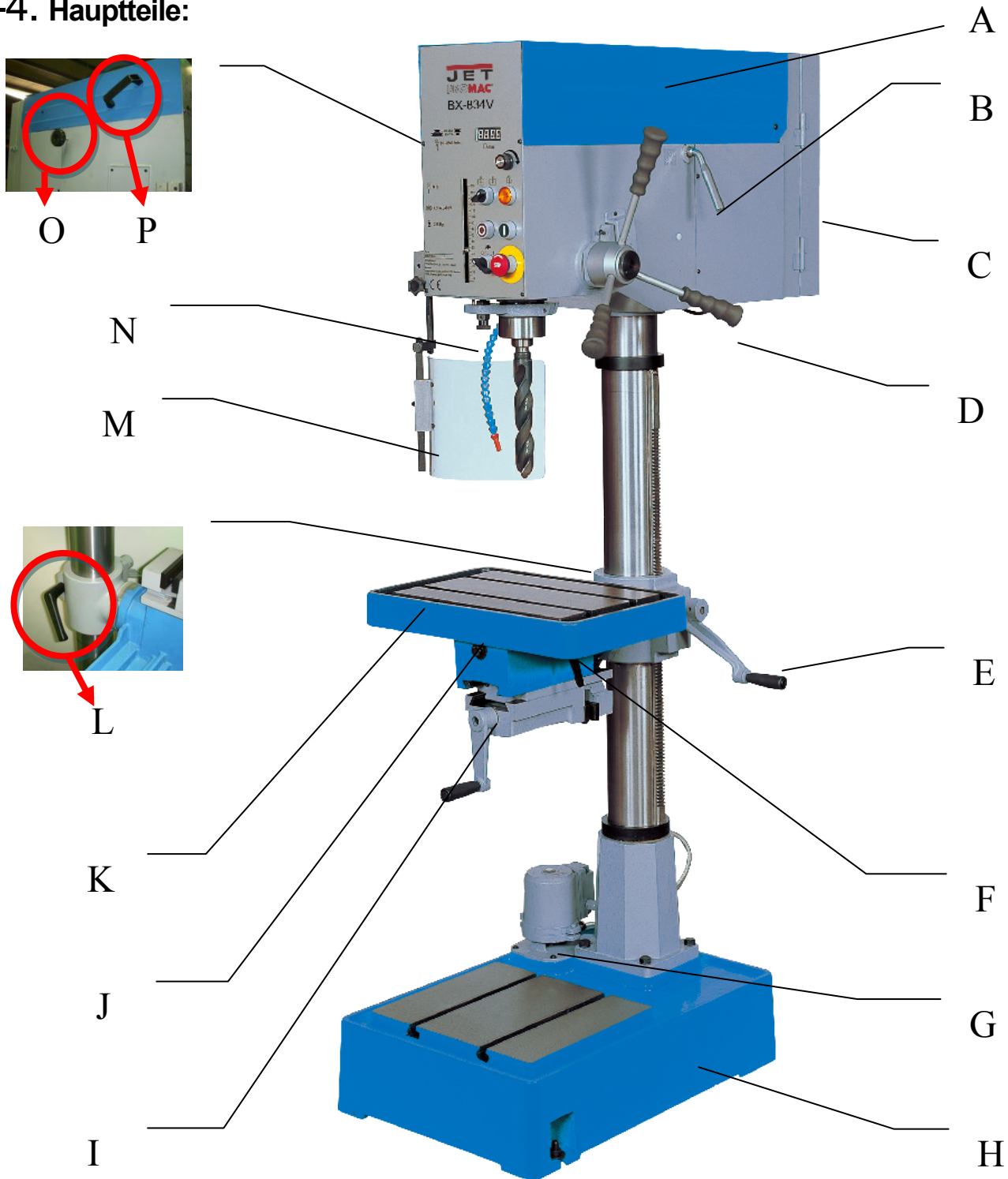
1. Am Maschinenfuss befinden sich drei Löcher. Diese Löcher sind zur Befestigung der Maschine auf dem Betonboden gedacht.

Setzen und verankern der Maschine auf dem Boden	MODELL	BEREICH	BEFESTIGUNGSSCHRAUBE
	BX-834	X=900x700	M12
	BX-834V	X=900x700	M12
	BX-840VB	X=900x700	M12

2. Die Ausmaße der Befestigungslöcher:



1-4. Hauptteile:



A= Riemenabdeckung	I= Schraubstock (bei BX-834V und BX-834)
B= Motorenspannhebel	J= Schraubstockverriegelung (bei BX-834V und BX-834)
C=Elektrokasten	K= Tisch
D= Vorschubhebel	L= Klemmgriff
E= Tischdrehgriff	M= Schutzvorrichtung
F= Tischverriegelung (bei BX-834V und BX-834)	N= Kühlmittelschlauch
G= Pumpenmotor	O=Riemenspannungsverriegelung
H= Maschinenfuss	P=Griff Abdeckung

2. Sicherheitsanweisungen

Lesen Sie vor Inbetriebnahme der Maschine zu Ihrer eigenen Sicherheit die Bedienungsanleitung.

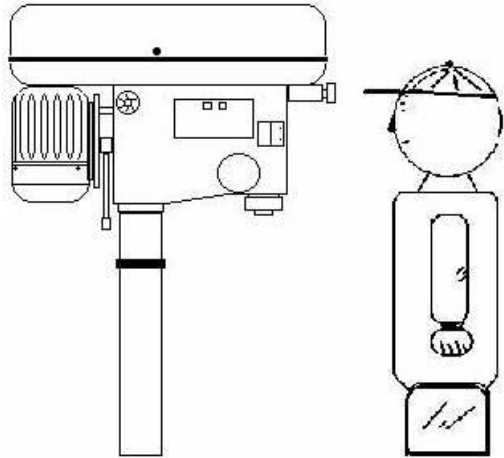
1. Stellen Sie sicher, dass die elektrische Spannung der Maschine korrekt ist, bevor Sie den Stecker an eine Steckdose anschließen.
2. Wenn die Maschine für längere Zeit nicht verwendet werden soll, muss der Stecker von der Steckdose entfernt werden.
3. Installieren Sie das Stromkabel nie in die Nähe von Feuer und Wasser.
4. Die Maschine muss stabil und sicher auf einem flachen Betonboden befestigt sein.
5. Das Werkstück muss mit einem Schraubstock oder eine Spannvorrichtungen fest am Tisch fixiert sein.
6. Verwenden Sie die empfohlene Kühlflüssigkeit (siehe Empfehlungen in der Anleitung).
7. Vorschubgeschwindigkeit muss im sicheren Betriebsbereich liegen (siehe Abschnitt 3-3 der Anleitung).
8. Tragen Sie angemessene keine zu weite Kleidung wie Handschuhe, Krawatten, Ringe und Armbänder während des Betriebs. Tragen Sie immer eine Schutzbrille, Kappe und spezielle Kleidung.
9. Prüfen Sie, dass alle Teile vorhanden und vor dem Transport sicher verriegelt sind.
10. Warten Sie die Maschine regelmäßig (siehe Anweisungen im Handbuch).
11. Verwenden Sie einen PROMAC Industriestaubsauger, um die Späne zu reinigen.
12. Verwenden Sie eine Hebevorrichtung, um das Werkstück zu bewegen, wenn es das Gewicht von 10 kg überschreitet.
13. Tragen Sie bei der Installation der Bohrwerkzeuge Handschuhe, um Handverletzungen zu vermeiden.
14. Diese Maschine kann bei folgenden Materialien verwendet werden: Messing, Gusseisen, Stahl, Eisen, Aluminium.

15. Öffnen Sie keinesfalls die Riemenabdeckung während des Betriebs.
16. Verwenden Sie keinesfalls beschädigte oder gerissene Teile.
17. Entfernen Sie keinesfalls die Schutzabdeckung während des Betriebs.
18. Bewegen Sie keinesfalls den Tisch während des Betriebs.
19. Verwenden Sie die Maschine keinesfalls über der zugelassenen Kapazitätsgrenzen.
20. Lesen Sie diese Anleitung, um weitere Details zu erfahren.
21. Schieben Sie keinesfalls Ihre Hand oder Ihren Finger in Lochungen des Werkstücks während des Betriebs.
22. Besucher und Kinder dürfen sich keinesfalls in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, wenn die Maschine in Betrieb ist.
23. Tragen Sie keinesfalls Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder weite Kleidung während des Betriebs.
24. Arbeiten Sie nicht mit Werkstücken aus Plastik und Holz.
25. Prüfen Sie vor Inbetriebnahme nochmals Folgendes:
 - A- dass die Stromspannung korrekt ist
 - B- dass die Maschine vollständig montiert und installiert ist
 - C- dass das Spannfutter, der Arbeitstisch und das Arbeitsstück vollständig gesichert oder fest fixiert sind.
 - D- dass der Bohrfutterschlüssel aus dem Futter entfernt worden ist.
 - E- dass das Bohrwerkzeuge am Spannfutter korrekt gespannt ist.
26. Schalten Sie die Maschine sofort aus:
 - A- wenn Sie ein Werkstück fixieren oder entfernen.
 - B- wenn Sie eine normale Wartung, Bedienung, Anpassung oder Reparatur durchführen.
 - C- wenn die bedienende Person die Maschine verlässt
 - D- wenn Sie eine Einstellung am Arbeitstisch oder ihre Position korrigieren möchten.
 - E- wenn Sie die Bohrwerkzeuge austauschen oder entfernen wollen.

27. Betriebstemperatur: 5-40°C, Luftfeuchtigkeit: 40-50, Höhe: 0-1000 m,

Lagertemperatur: -25-55°C

28. Betriebsortsdigramm als Referenz:

Diagramm 1		Diagramm 2	
MODEL	Max. Tischbelastung		
BX-834	70 kg		
BX-834V	70 kg		
BX-840VB	50 kg		

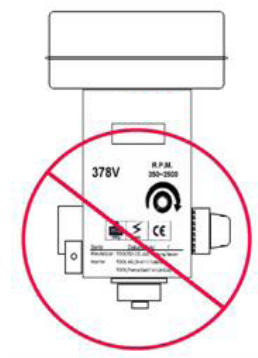
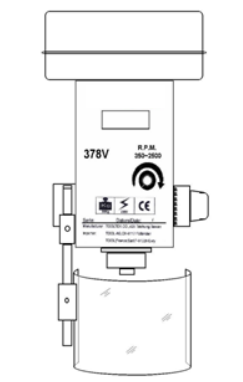
3-1. Anleitung zum Bedienfeld:

<p style="text-align: center;">BX-834</p>	<ul style="list-style-type: none"> A. Drehzahlwahlschalter schnell - langsam B. Startdrücker C. Not-Aus-Taste D. Tiefenanschlageeinstellung E. Bohr-/Gewindeschalter F. Stopptaste G. Pumpenschalter
<p style="text-align: center;">BX-834V / BX-840VB</p>	<ul style="list-style-type: none"> A. Drehzahlanzeige B. Drehzahlregler C. Kontrollleuchte D. Starttaste E. Not-Aus-Taste F. Tiefenanschlageeinstellung G. Bohr-/Gewindeschalter H. Stopptaste I. Pumpenschalter

3-2. Betriebsillustration und –verfahren:

1. Bohr-/Gewindeschalter: Zum einstellen der Maschine in den Bohr- oder Gewindemodus.
2. Einstellen des Arbeitstisches und des Schraubstocks (nur für BX-834V / BX-834). Lösen Sie die Stellschrauben des Arbeitstisches und des Schraubstocks und drehen Sie den Arbeitstisch um 180 Grad, so dass sich der Schraubstock oben befindet. Ziehen Sie dann die Schraube fest an.
3. Es gibt zwei T-Nuten im Arbeitstisch. Sie sind zur Befestigung des Werkstücks da.
4. Es gibt zwei weitere T-Nuten im Maschinenfuss, die zur Befestigung von längeren, schwereren und größeren Werkstücken gedacht sind.
5. Die Drehzahleinstellung wird durch den Drehzahlregler gesteuert. Die Geschwindigkeit wird in der elektronischen Digitalanzeige angezeigt. (nur für BX-834V/BX-840VB)
6. Die Riemenspannung kann durch eine Drehung des Spannhebels auf der rechten Seite des Maschinenkopfes angepasst werden.
7. Öffnen Sie keinesfalls die Riemenabdeckung während des normalen Betriebs.
8. Führen Sie während des Betriebs keine Anpassungen am Arbeitstisch durch.
9. Die Schutzvorrichtung muss sich während des Betriebs in der korrekten Position befinden. Sie wird durch einen Mikroschalter gesteuert.
10. Betätigen Sie die Not-Aus-Taste, wenn der Betrieb plötzlich angehalten werden muss.
11. Diese Maschine ist mit einer Gewindebohrvorrichtung ausgerüstet.
Wenn Sie während des Gewindebohrens die Spindel-Drehrichtung umkehren wollen, ziehen Sie den Vorschubgriff hoch. Wenn Sie den Arbeitsvorgang (Gewindebohren) fortsetzen möchten, drücken Sie den Vorschubgriff nach unten.

Spannfutterschutzvorrichtung



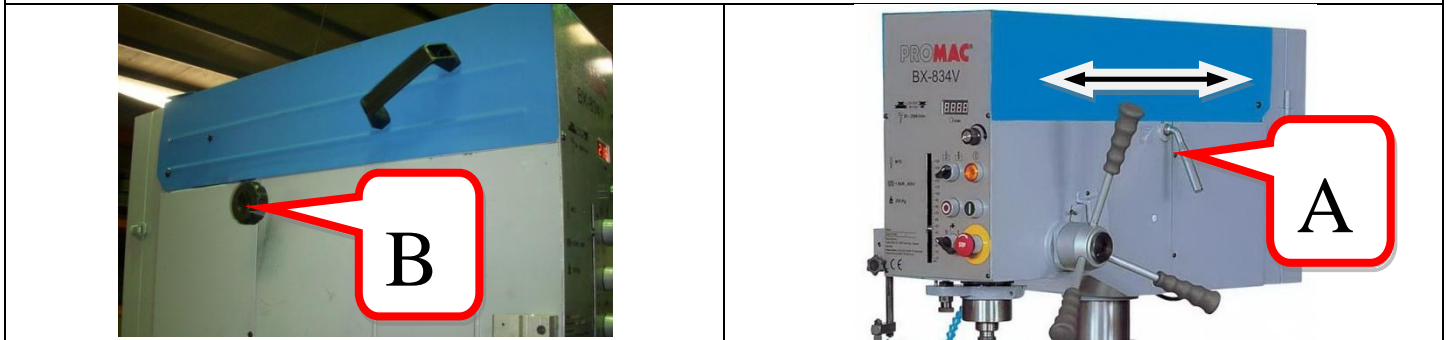
3-3. Betriebshinweise: Auswahl der Geschwindigkeit

Öffnen Sie die Riemenabdeckung und überprüfen Sie, ob die Spindeldrehzahl anhand der min-1 oder /min (UpM) Anzeige für die Bohr-(Gewinde) arbeit angemessen ist.

Empfohlen:

Bohre n m/m	Material									
	Gusseisen		Stahl		Eisen		Aluminium		Kupfer	
ø2	4780	2390	1275	635	3980	1910	7960	3980	4460	2230
ø3	3185	1590	850	425	2650	1275	5310	2655	2970	1485
ø4	2390	1195	640	320	1990	955	3980	1990	2230	1115
ø5	1910	955	510	255	1590	765	3185	1590	1785	890
ø6	1590	795	425	210	1330	640	2655	1330	1485	745
ø7	1365	680	365	180	1140	545	2275	1140	1275	635
ø8	1195	600	320	160	995	480	1990	995	1115	555
ø9	1060	530	285	140	885	425	1770	885	990	495
ø10	955	480	255	125	800	380	1590	800	890	445
ø11	870	435	230	115	725	350	1450	725	910	405
ø12	795	400	210	105	665	320	1330	665	745	370
ø13	735	365	195	100	610	295	1225	610	685	340
ø14	680	340	180	90	570	270	1135	570	635	320
ø15	640	320	170	85	530	255	1060	530	600	300
ø16	600	300	160	80	500	240	995	500	560	280
ø17	560	280	150	75	470	225	935	470	525	260
ø18	530	265	140	70	440	210	885	440	495	250
ø19	500	250	135	67	420	200	835	420	470	235
ø20	480	240	130	65	400	190	795	400	445	225
ø25	380	190	100	50	320	155	640	320	355	180
ø30	320	160	85	45	265	130	530	265	300	150
ø40	240	120	65	30	200	95	400	200	225	110
Hinweis:	Für Bohren und Gewindebohren sollten bei verschiedenen Materialien verschiedene Geschwindigkeiten verwendet werden. Bitte nehmen Sie die entsprechenden Anpassungen vor.									

BX-834 / BX-834V / BX-840VB

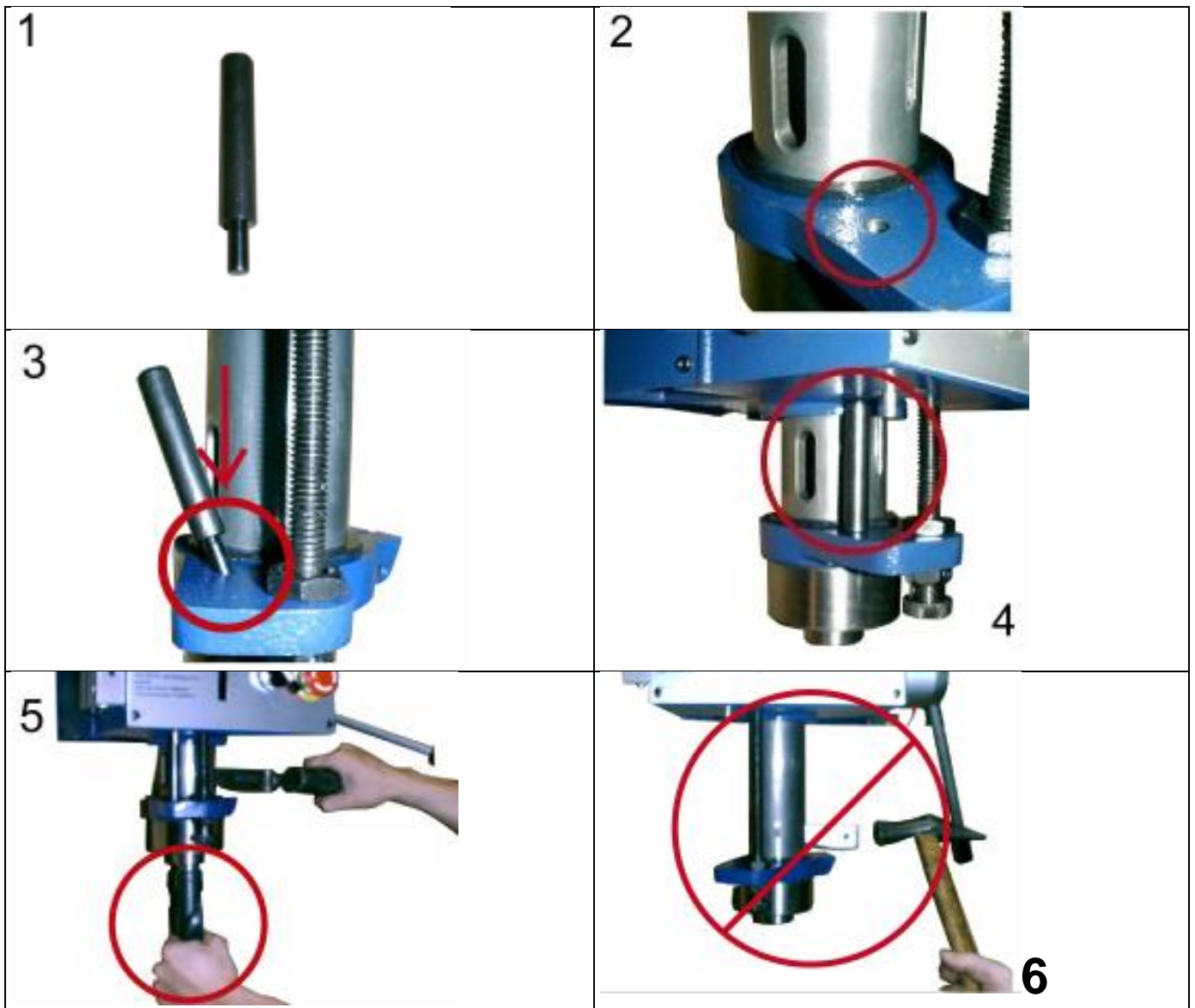


1. Lösen Sie Knauf B auf beiden Seiten des Spindelkastens
2. Drücken Sie Hebel A in Pfeilrichtung nach vorne, um Keilriemen zu spannen.
3. Verriegeln Sie Knauf B fest, um die Riemenspannung zu fixieren.

Wenn es erforderlich sein sollte, den Keilriemen umzulegen, lösen Sie den Knauf B und den Hebel A auf beiden Seiten des Spindelkopfes. Lösen Sie den Hebel A, den Keilriemen in die gewünschte Nut der Riemenscheiben legen, um die gewünschte Geschwindigkeit zu erreichen. Das folgende Geschwindigkeitsdiagramm dient als Referenz.

<p>BX-834V</p> <p>80 - 2500 /min</p>	<p>Für BX-840VB</p> <p>70 - 2000 /min</p>																														
<p>BX-834</p> <table style="margin: auto;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> <td style="text-align: center;"></td> </tr> <tr> <td>DE</td> <td style="text-align: center;">210</td> <td style="text-align: center;">105</td> </tr> <tr> <td>CE</td> <td style="text-align: center;">290</td> <td style="text-align: center;">145</td> </tr> <tr> <td>DF</td> <td style="text-align: center;">400</td> <td style="text-align: center;">200</td> </tr> <tr> <td>BE</td> <td style="text-align: center;">480</td> <td style="text-align: center;">240</td> </tr> <tr> <td>CF</td> <td style="text-align: center;">540</td> <td style="text-align: center;">270</td> </tr> <tr> <td>DG</td> <td style="text-align: center;">750</td> <td style="text-align: center;">375</td> </tr> <tr> <td>AF</td> <td style="text-align: center;">1400</td> <td style="text-align: center;">700</td> </tr> <tr> <td>BG</td> <td style="text-align: center;">1760</td> <td style="text-align: center;">880</td> </tr> <tr> <td>AG</td> <td style="text-align: center;">2650</td> <td style="text-align: center;">1325</td> </tr> </table>				DE	210	105	CE	290	145	DF	400	200	BE	480	240	CF	540	270	DG	750	375	AF	1400	700	BG	1760	880	AG	2650	1325	<p>Nutzen Sie 4,5 kg oder die Hand, um wie unten dargestellt Druck auf den Riemen auszuüben und die richtige Riemenspannung zu erreichen. Der empfohlene Abstand beträgt etwa 13 mm.</p> <p>1/2" (13mm)</p>
DE	210	105																													
CE	290	145																													
DF	400	200																													
BE	480	240																													
CF	540	270																													
DG	750	375																													
AF	1400	700																													
BG	1760	880																													
AG	2650	1325																													

3-4. Bohrwerkzeug entfernen:



1. Bolzen

2. Loch für Bolzen.

3. Setzen Sie Bolzen in Loch ein.

4. Setzen Sie Bolzen wie in Abb. 4 dargestellt ein.

5. Es wird empfohlen, wie in Abb. 5 dargestellt, den PROMAC Austreibdorn Art. 2086 zu verwenden, um das Bohrwerkzeug zu entfernen.

6. Die Bohrspindel nicht zu weit ausfahren und keine Hammerschläge vornehmen!

4. Betriebsverfahren

Achtung Lesen Sie das Anleitungshandbuch vor Inbetriebnahme der Maschine.

- (1) Überprüfen Sie die Stromquelle
Drücken Sie den Startknopf, um zu beurteilen, ob sich der Motor und die Spindelwelle in normalem Zustand befinden.
- (2) Geschwindigkeitsanpassung
Nach Einschalten der Stromversorgung drehen Sie den Drehzahlregler von der min. auf die max. Position. Durch Drehen des Schalters verändert sich die Geschwindigkeit und die derzeitige Geschwindigkeit wird an der digitalen Anzeige gezeigt. (nur bei elektronischen LCD-Typen)
- (3) Anpassen der Arbeitstischposition
Lösen Sie zunächst den Klemmhebel in der linken Hand und bewegen Sie den Tisch zur richtigen Position. Ziehen Sie schließlich den Klemmhebel wieder fest.
- (4) Stellen Sie die Höhe des Arbeitstisches in die richtige Position ein und fixieren Sie die Schraube.
Die Höhe des Arbeitstisches hängt vom Volumen und der Höhe des Werkstücks ab. Wenn ein Neigungswinkel notwendig sein sollte, lösen Sie zuerst die Stellschraube und ändern dann die Winkelausrichtung anhand der Gradeinteilung des Arbeitstisches. Ziehen Sie schließlich die Stellschraube fest. Wenn in einem Arbeitsvorgang wie oben beschrieben ein Schraubstock verwendet wird, lösen Sie die Stellschraube, drehen Sie um 180 Grad und lassen Sie den Schraubstock auf der Oberseite. Schließlich ziehen Sie die Stellschraube fest.
- (5) Es gibt zwei T-Nuten auf dem Arbeitstisch. Sie sind zur Fixierung des Werkstücks gedacht.
- (6) Es gibt ebenfalls zwei Nuten auf dem Maschinenfuss, die zur Fixierung längerer, schwererer und längerer Werkstücke da sind.
- (7) Befestigen Sie das Werkstück auf dem Arbeitstisch sicher und legen Sie das Werkstück möglichst in die Mitte des Arbeitstischs.
- (8) Stellen Sie sicher, dass die oben genannten Punkte erfüllt sind. Wählen Sie dann ein geeignetes Werkzeug für den Einsatz aus. Bitte beachten Sie dabei die Empfehlungen in diesem Handbuch.
- (9) Nutzen Sie den Keilriemen, um die Geschwindigkeit einzustellen, falls die Maschine mit einem 2-Gang-Motor ausgestattet ist.
- (10) Vor dem Betrieb muss die Schutzvorrichtung in die richtige Position geschoben werden. Es befindet sich ein Mikroschalter in der Vorrichtung. Das Gerät wird von der Stromversorgung getrennt, wenn sich die Schutzvorrichtung nicht richtig oder nicht in der angegebenen Position befindet.

5. Fehlerbehebung:

Warnung: Schalten Sie die Maschine aus und entfernen Sie den Netzstecker von der Stromquelle, bevor Sie mit der Fehlerbehebung beginnen.

NR.	PROBLEM	VERFAHREN
1	Das Bohrwerkzeug bleibt in dem Werkstück stecken.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drücken Sie die Not-Aus-Taste 2. Schalten Sie die Maschine aus. 3. Drehen Sie per Hand die Spindelwelle entgegen Uhrzeigersinn. Ziehen Sie das Werkzeug vom Werkstück zurück. 4. Reinigen Sie die Späne am Werkstück mittels eines Staubsaugers. 5. Schalten Sie die Maschine wieder ein. 6. Führen Sie den Vorgang nochmals bei niedriger Geschwindigkeit durch. Stellen Sie sicher, dass sie normal läuft und kehren Sie dann zur normalen Geschwindigkeit zurück.
2	Kühlschmiermittel ungenügend, zu geringer Flüssigkeitsaustritt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie, ob die Pumpe läuft. 2. Prüfen Sie, ob der Schlauch undicht ist.
3	Spindelwelle dreht nicht mit voller Kraft	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie die Riemenspannung. 2. Falls die Riemenspannung nicht ausreicht, den Riemen wie oben beschrieben spannen, ansonsten tauschen Sie den alten Riemen aus.
4	Motor läuft nicht	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie die Stromzufuhr und den Schalter. 2. Prüfen Sie, ob das Stromkabel beschädigt ist. Wenn das Kabel beschädigt ist, durch eine Fachkraft ersetzen lassen.
5	Spindelwelle verursacht Lärm	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie die Kugellager innerhalb der Bohrspindel. 2. Überprüfen Sie die Riemenspannung, ist diese zu stark, wird Lärm erzeugt.
6	Bohrer dreht unrund	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie den Zustand des Bohrfutters. 2. Stellen Sie sicher, dass der Bohrer richtig im Bohrfutter fixiert ist.

6. Wartung:

Warnung: Schalten Sie die Maschine aus und entfernen Sie den Netzstecker von der Stromquelle, bevor Sie mit der Wartung beginnen.

ZUR NUTZUNG EMPFOHLEN: SCHMIERMITTEL ISO68.

NR.	Maschinenteil	Periode	VERFAHREN
1	Säule	alle 10 Tage	1. Schmiermittel auftragen
2	Arbeitstisch	täglich	1. Späne entfernen und reinigen 2. Rostschutzöl auftragen
3	Arbeitstisch	täglich	1. Vermeiden Sie Schäden auf der Oberfläche des Arbeitstisches.
4	Arbeitstisch / Maschinenfuss	täglich	1. Nach Betrieb muss der Tisch zurück in die ursprüngliche Position gebracht werden, um Deformationen zu vermeiden.
5	Säule	täglich	1. Säule von Flecken befreien 2. Schmiermittel zur Vermeidung von Rost hinzufügen 3. Wenn Sie Schäden auf der Oberfläche der Säule finden, reparieren Sie diese oder tauschen Sie die Säule aus.
6	Bedienfeld	täglich	1. Von Schnitfflüssigkeit oder Ölflecken befreien
7	Stromkabel	jede Woche	1. Kabel auf Schäden überprüfen
8	Pumpe	1. Nutzung	1. Fließrichtung prüfen 2. Wenn sie in entgegengesetzte Richtung läuft, muss die Drehrichtung durch tauschen der Stromphasen korrigiert werden (Fachkraft).
9	Kühlschmiermittel	alle 3 Monate	1. Auf Flüssigkeitsstand und chemische Reaktionen achten.
10	Motor	alle 3 Monate	1. Staub vom Motor entfernen, von Wasser fernhalten. Motor trocken halten.
11	Maschinenfuss	täglich	1. Säubern und Rostschutzöl auftragen
12	Keilriemen	jede Woche	1. Auf korrekte Riemenspannung und Alterungserscheinungen prüfen
13	Tischhebung	jede Woche	1. Staub und Späne entfernen und anschließend Schmiermittel auftragen
15	Riemenabdeckung	jede Woche	1. Stellen Sie sicher, dass sich die Riemenabdeckung ordnungsgemäß schließt.
16	Bohrspindel	täglich	1. Stellen Sie sicher, dass die Spindel einwandfrei zurückstellt. 2. Schmiermittel auftragen
17	Zahnstange	jede Woche	1. Staub und Späne entfernen 2. Schmiermittel auftragen
18	Mikroschalter Not-Aus-Schalter	täglich	1. Schalten Sie den Schalter ein und aus. 2. Durch einen neuen ersetzten, wenn der Schalter defekt ist oder reparieren Sie diesen umgehend.

Übersicht über Modelle und Riemen

Maschinenmodell	Riemenspezifikationen	Anzahl
BX-834	5340	2
BX-834V	5PK 1335	1
BX-840VB	5PK 1495	1

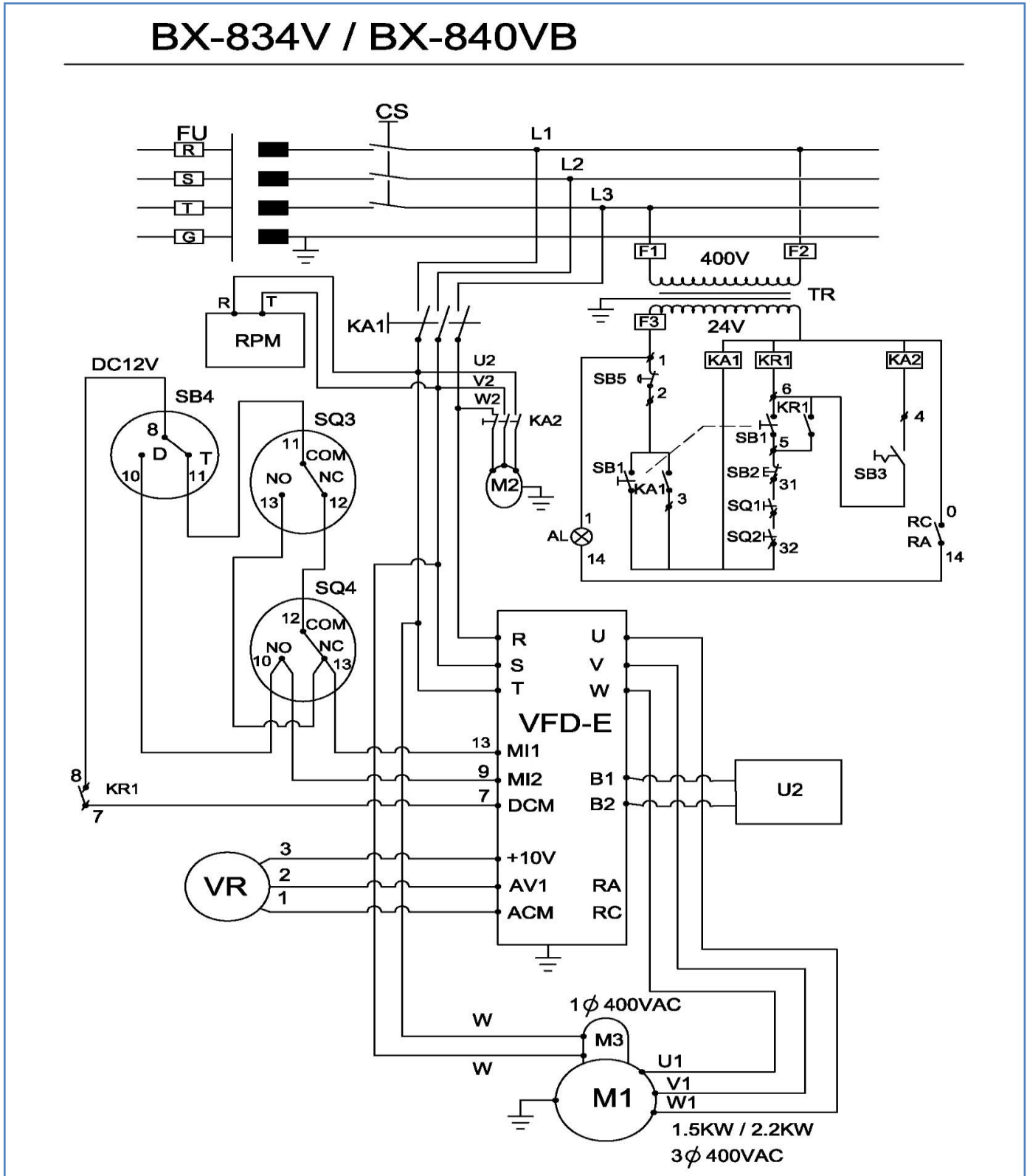
7. Spezifikation und Schalldruck:

Model		BX-834	BX-834V	BX-840VB
Posten				
Bohrleistung. (mm)		Ø32		Ø40
Gewindeschneidleistung (mm)		M4 ~ M20		M4 ~ M20
Ausladung (mm)		230mm		300
Spindelkonus		MK#3		MK#4
Spindelhub (mm)		140mm		145mm
Anzahl der Spindelgeschwindigkeiten		9 x 2 Schritte	Variable Geschwindigkeiten	Variable Speeds
Spindelgeschwindigkeit (UpM)	50 Hz	105 – 2650/min	80 – 2500/min	70 – 2000/min
Säulendurchmesser (mm)		Ø102mm		Ø115mm
Tischgröße (m/m)		T 320 x 480mm		T 400 x 470mm
Fussgröße (mm)		T 660 x 465 mm		T 660 x 465 mm
Motor		1.1kW 400V 3Ph	1.5kW 400V 3Ph	2.2kW 400V 3Ph
Nettogewicht (kg)		N.W-305Kg	N.W-295Kg	N.W-300Kg
Packmaß (mm)		1110 x 570 x 2030mm		1160 x 570 x 2060mm
Verpackungskartons pro Maschine		1		1

	BX-834	BX-834V	BX-840VB
A	1810		1900
B	330		347.5
C	230		230
D	880		1100
E	720		715
F	1130		1145
G	1000		1050
H	230		300

A- Schalldruckpegel gemessen im Leerlauf Lpa= 62 dB(A)
 B- Schalldruckpegel gemessen unter Last Lpa= 64 dB(A)

8. Elektrischer Plan

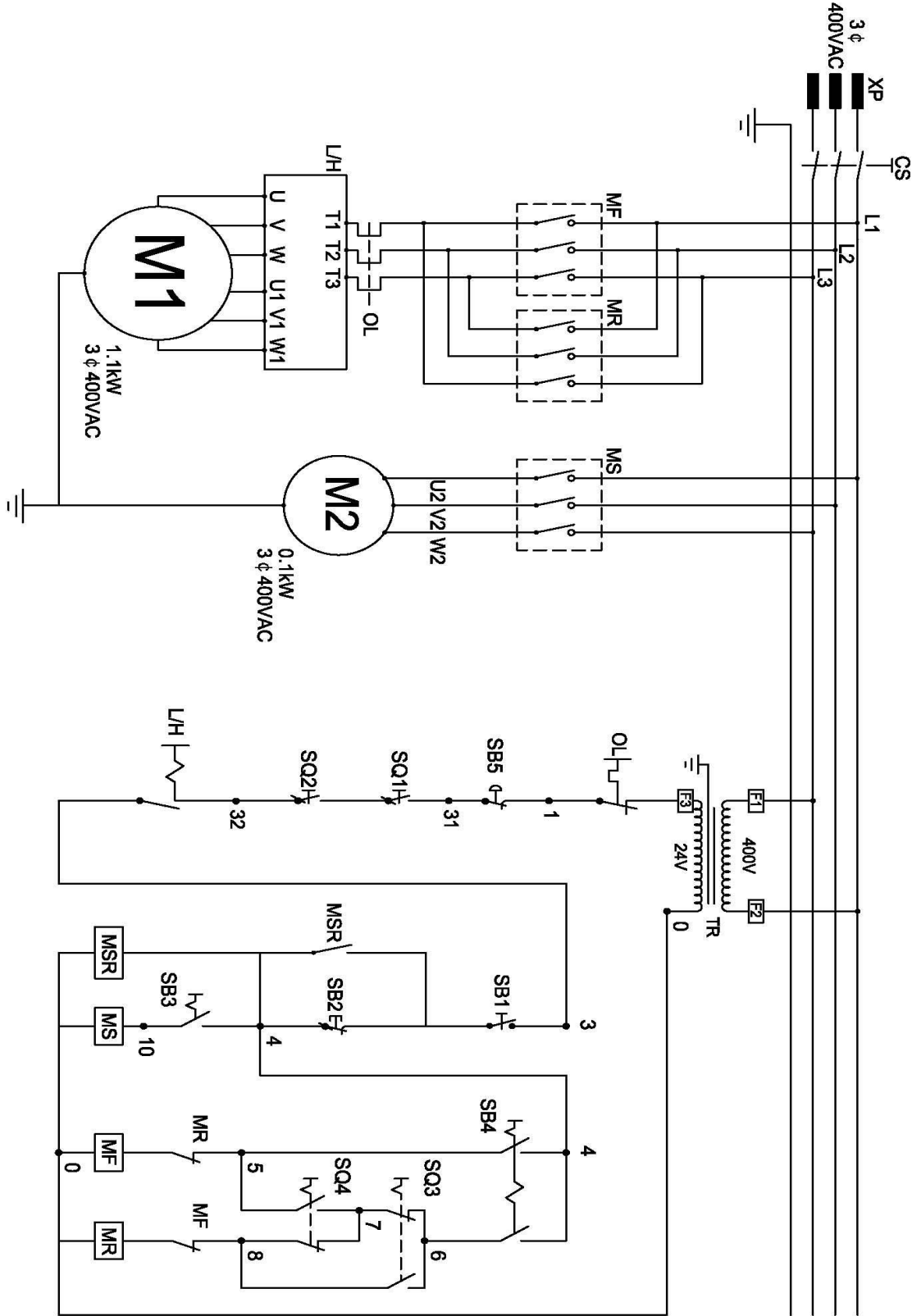


Elektrische Stückliste

BX-834V/BX-840VB

Part No.	Component/Object	Type/ Model	Ratings/ Technical Data	PCS	Complies with the following standard	Marks of conformity granted
CS	GENERAL ON/OFF SWITCH	ZH-C316	AC 440V 16A	1	EN60947	CE
KA1	CONTACTOR	C-12D	AC 440V/24V/12A	1	IEC 947-4-1	CE UL SA
KA2	CONTACTOR	C-12D	AC 440V/24V/12A	1	IEC 947-4-1	CE UL SA
TR	TRANSFORMER	SL-2930N	AC400V/24V7.2VA	1	IEC61558-1/-2-4	CE
SB1	PUSH BUTTON	GBF-22	INO AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB2	PUSH BUTTON	GBF-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB3	SELECTION SWITCH PUMP	GLCS-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB4	SELECTION SWITCH (DRILL/TAP)	GCS-22	INA AC125V,6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB5	EMERGENCY STOP	GLEB-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
VFD-E	INVERTER	VFD-E	AC 400V / 1.5kW AC 400V / 2.2kW	1	EN 50178 EN 61800-3	CE EMC
U2	BRAKING RESISTOR	QSOJ013	200W/250Ω	1		
VR	SPEED ADJUSTING KNOB	RV24YN	DC 10V	1		
M1	MOTOR MAIN SPINDLE	BX-834V BX-840VB	1.5kW / AC 400V/3Ph 2.2kW / AC 400V/3Ph	1		
M2	MOTOR PUMP	8150	0.1kW/ AC 400V /3Ph	1		
M3	MOTOR COOLING FAN	UF-12A38	AC 400V / 1PH	1		
SQ1	MICOR SWITCH CHUCK GUARD	VS10N001C2	AC 250V / 10A	1		
SQ2	MICOR SWITCH COVER GUARD	QKS8	AC 250V / 12A	1	VDE0660 EN60947-5-1	
SQ3	LIMIT SWITCH TAPPING	Z-15GW2-B	AC 250V / 15A	1	EN 61058-1 VDE	
SQ4	LIMIT SWITCH REVERSE	VX-5-1A2	AC 250V / 5A	1	VDE	
XP	SOCKET	TBC-20	AC 600V /10A	16		UL
F1.F2.F3	FUSE STE	MFB-103	FUSE-F1.F2-0.5A FUSE-F3-3A	3		
KR1	RELAY	BMV5-2C5-S-CWL	24VAC / 28V 5A	1		
AL	Fault	PLN22Y24	AC 30V,0.5A	1	IEC 144	CSA CE
RPM	RPM DISPLAY UNIT	RPM108	440V	1		

BX-834



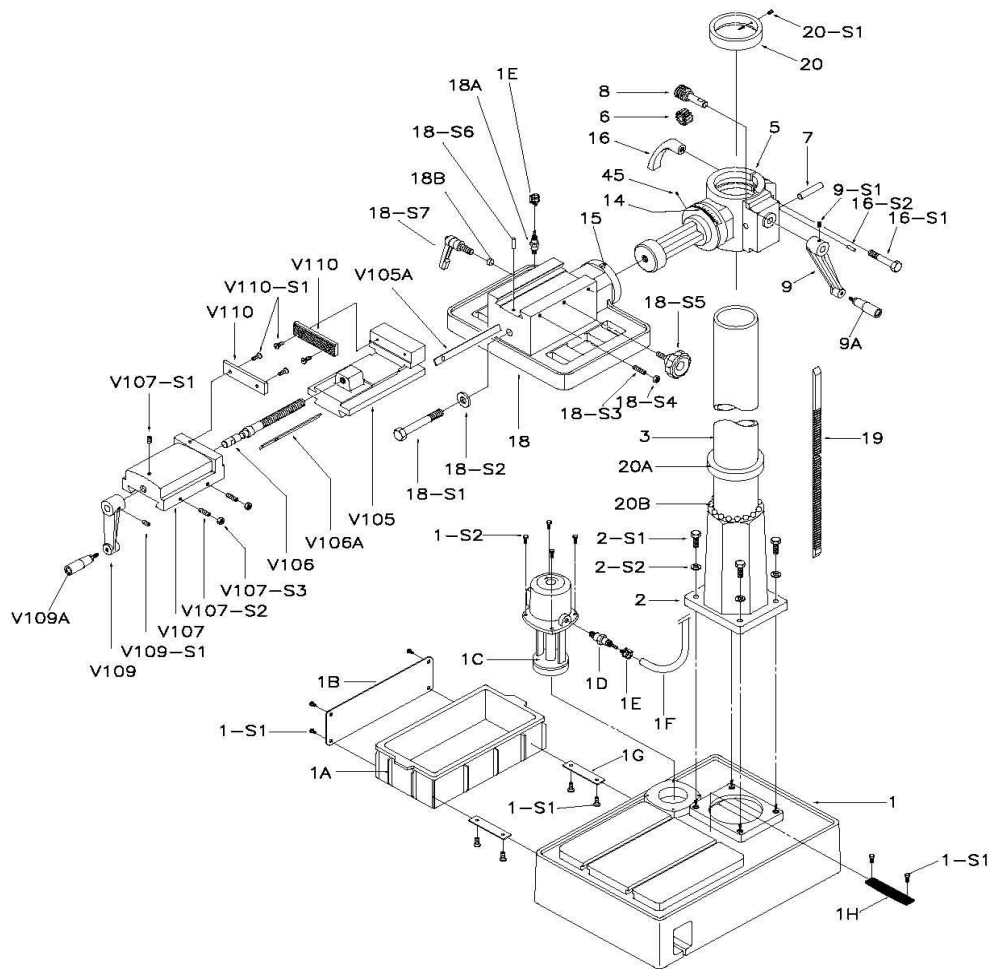
Elektrische Stückliste

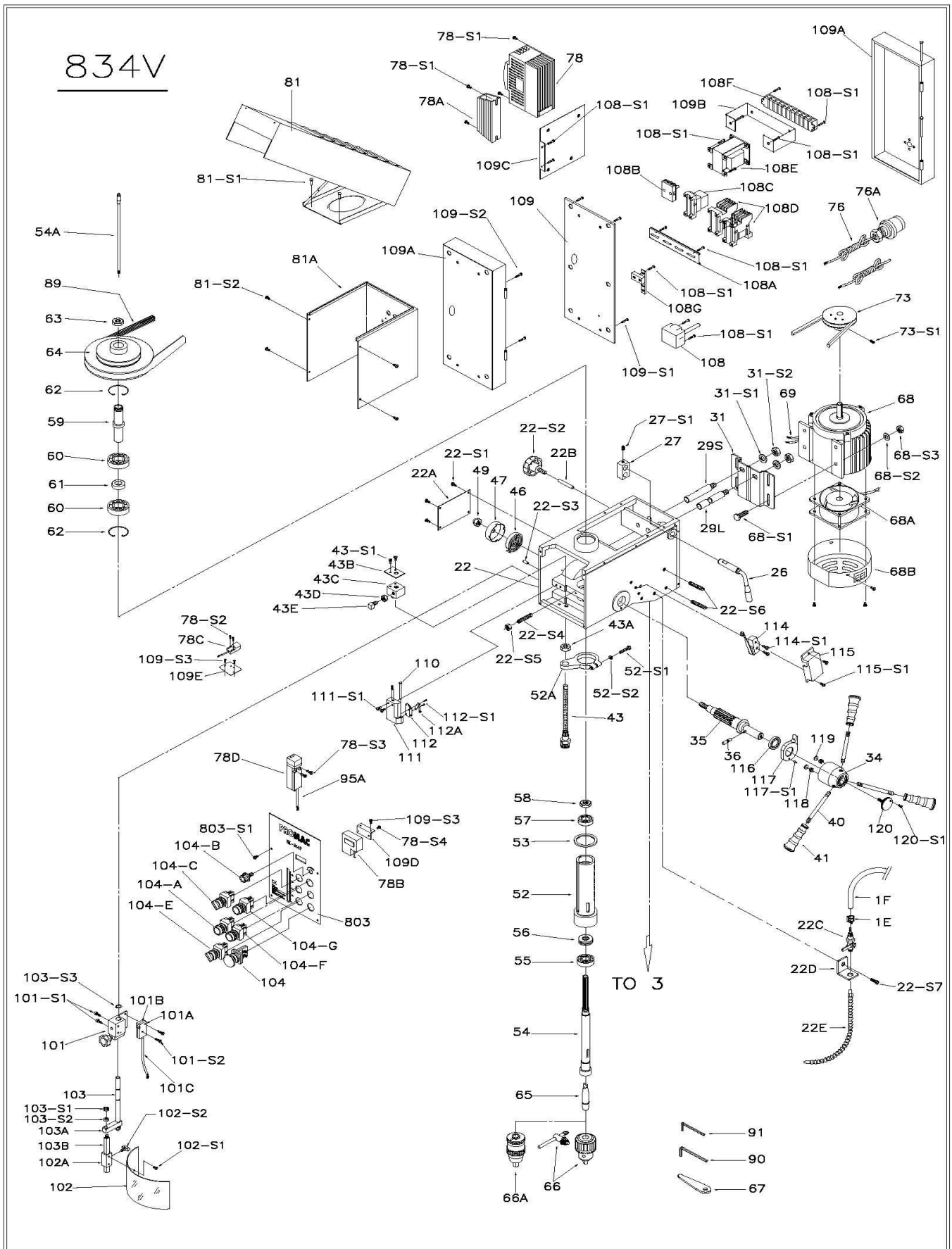
BX-834

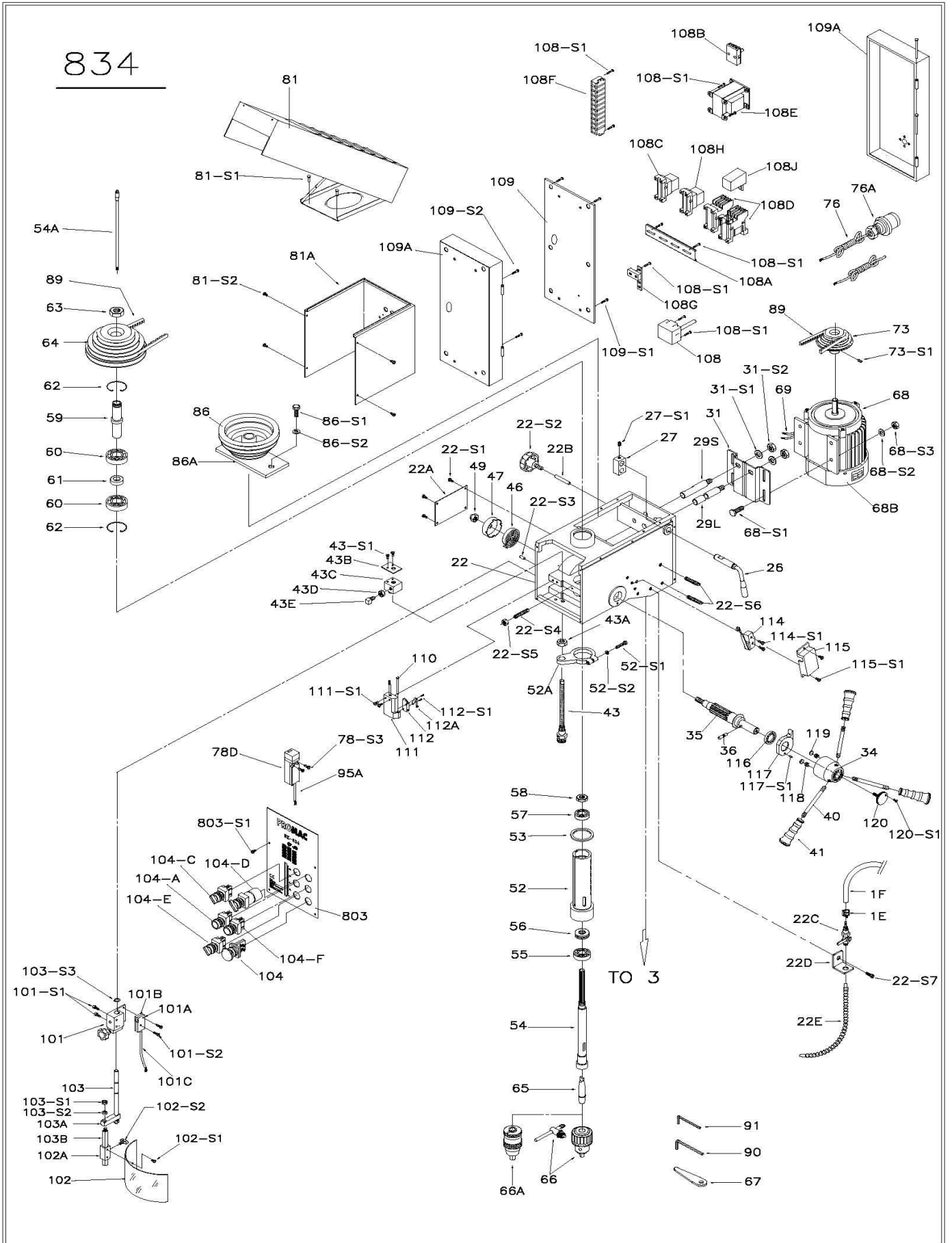
Part No.	Component/Object	Type/ Model	Ratings/ Technical Data	PCS	Complies with the following standard	Marks of conformity granted
CS	GENERAL ON/OFF SWITCH	ZH-C316	AC 440V 16A	1	EN60947	CE
MR	CONTACTOR	KNL9-01	AC 440V/24V/12A	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
MF	CONTACTOR	KNL9-01	AC 440V/24V/12A	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
OL	OVERLOAD	NTH-6.5	AC 600V 6A (4.5-6.5A)	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
MSR	RELAY	JQX-13F	AC24V 5A	1		CE UL SA
MS	RELAY	BMY5-2C5-S- CL	24VAC / 28V 5A	1		CE UL SA
SB1	PUSH BUTTON	GBF-22	INO AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB2	PUSH BUTTON	GBF-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB3	SELECTION SWITCH PUMP	GLCS-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB4	SELECTION SWITCH (DRILL/TAP)	GCS-22	INA AC125V,6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB5	EMERGENCY STOP	GLEB-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
L/H	CAM SWITCH	AC-22A	AC600V 20A	1	IEC 60947-3	CSA CE
M1	MOTOR MAIN SPINDLE	BX-834	1.1kW / AC 400V/3Ph	1		
M2	MOTOR PUMP	8150	0.1kW/ AC 400V /3Ph	1		
SQ1	MICOR SWITCH CHUCK GUARD	VS10N001C2	AC 250V / 10A	1		
SQ2	MICOR SWITCH COVER GUARD	QKS8	AC 250V / 12A	1	VDE0660 EN60947-5-1	
SQ3	LIMIT SWITCH TAPPING	Z-15GW2-B	AC 250V / 15A	1	EN 61058-1 VDE	
SQ4	LIMIT SWITCH REVERSE	VX-5-1A2	AC 250V / 5A	1	VDE	
XP	SOCKET	TBC-20	AC 600V /10A	16		UL
TR	TRANSFORMER	SL-2930N	AC400V/24V7.2VA	1	IEC61558-1/-2-4	CE
F1.F2.F3	FUSE STE	MFB-103	FUSE-F1.F2-0.5A FUSE-F3-3A	3		

9. Ersatzteilzeichnungen / Stücklisten

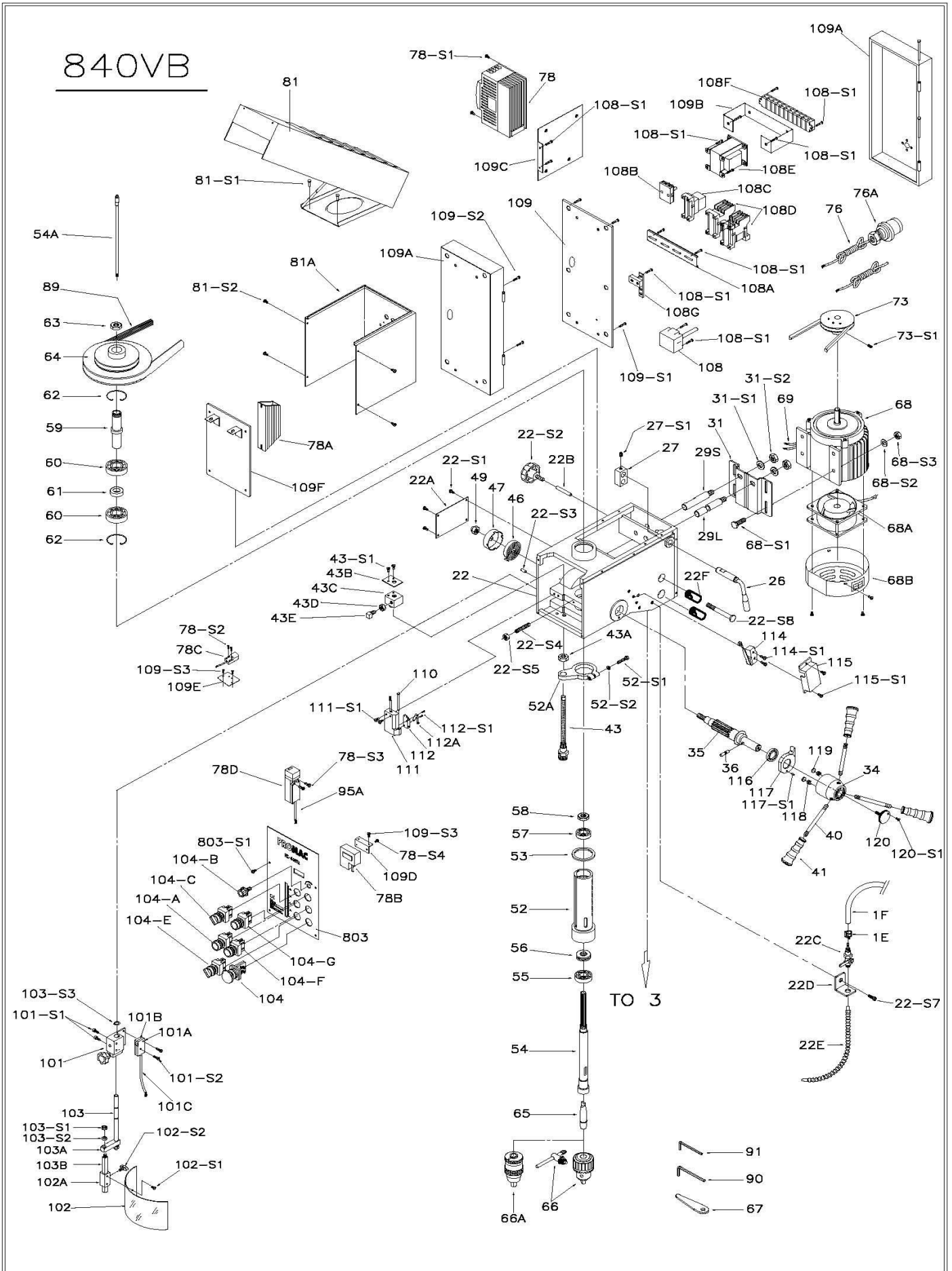
834V / 834







840VB



BX-834 / 834V / 840VB

1	BASE
1A	WATER TANK
1B	BASE COVER
1C	PUMP MOTOR 400V
1D	ADAPTER
1E	CLAMP
1F	HOSE
1G	WATER TANK COVER
1H	HOSE COVER
1-S1	SCREW
1-S2	SCREW
2	COLUMN HOLDER
2-S1	BOLT
2-S2	SPRING WASHER
3	COLUMN
5	TABLE BRACKET
6	GEAR
7	SHAFT
8	WORM
9	TABLE HANDLE
9A	HANDLE BOLT
9-S1	SET SCREW
14	SCALE
15	ANGLE SCALE
16	CLAMP HANDLE
16-S1	CLAMP BOLT
16-S2	PIN
18	TABLE
18A	ADAPTER
18B	BUSH
18-S1	BOLT
18-S2	SPRING WASHER
18-S3	SET SCREW
18-S4	NUT
18-S5	LEAD BOLT
18-S6	PIN
18-S7	SWIVEL HANDLE
19	RACK
20	RACK RING
20A	RACK RING
20B	STEEL BALLS
20-S1	SET SCREW
22	HEAD BODY
22A	SIDE COVER
22B	SHAFT
22C	VALVE
22D	FIXING PLATE
22E	NOZZLE
22F	Aluminum fixed (For BX-840VB)
22-S1	SCREW
22-S2	LEAD BOLT
22-S3	PIN
22-S4	SET SCREW

22-S5	NUT
22-S6	SET SCREW
22-S7	BOLT
22-S8	BOLT (For BX-840VB)
26	SHIFTER
27	SHIFTER
27-S1	SET SCREW
29L	SLIDE BAR(L)
29S	SLIDE BAR(S)
31	MOTOR BASE PLATE
31-S1	SPRING WASHER
31-S2	NUT
34	HANDLE BODY
35	FEED SHAFT
36	SET SCREW
40	FEED HANDLE
41	GRIP
43	DEPTH ROD
43A	NUT
43B	DEPTH SCALE BRACKET
43C	NUT
43D	DEPTH SCALE
43E	DEPTH SCALE BRACKET
43-S1	SCREW
45	PIN
46	SPRING
47	SPRING CAP
49	NUT
52	QUILL
52A	SLEEVE
52-S1	BOLT
52-S2	SPRING WASHER
53	RUBBER WASHER
54	SPINDLE
54A	Draw bar
55	BALL BEARING
56	THRUST BEARING
57	BALL BEARING
58	SPINDLE NUT
59	SPINDLE SLEEVE
60	BALL BEARING
61	COLLAR
62	SNAP RING
63	PULLEY NUT
64	SPINDLE PULLEY
65	TAPER ARBOR
66	DRILL CHUCK
66A	DRILL CHUCK
67	DRILL SHIFTER
68	MOTOR
68A	FANS
68B	MOTOR COVER
68-S1	BOLT

BX-834 / BX-834V / BX-840VB

68-S2	WASHER
68-S3	NUT
69	MOTOR WIRE
73	MOTOR PULLEY
73-S1	SET SCREW
76	WIRE
76A	WIRE PLUG
78	SPEED CONTROLLER
78A	BRAKING RESISTOR
78B	RPM DISPLAY UNIT
78C	SPEED SENSOR
78D	MICOR SWITCH
78-S1	SCREW
78-S2	SCREW
78-S3	SCREW
78-S4	SCREW
81	PULLEY COVER
81A	REAR PULLEY COVER
81-S1	SCREW
81-S2	SCREW
86	Transmitting Pulley (For BX-834)
86A	PULLEY SHAFT (For BX-834)
86-S1	SCREW (For BX-834)
86-S2	SPRING WASHER (For BX-834)
89	V-BELT
90	ALLEN WRENCH (L)
91	ALLEN WRENCH (S)
95A	WIRE
101	MICOR SWITCH BRACKET
101A	MICOR SWITCH
101B	MICOR SWITCH BOARD COVER
101C	MICOR SWITCH WIRE
101-S1	SCREW
101-S2	SCREW
102	SAFETY GUARD
102A	SAFETY GUARD SLIDE
102-S1	SCREW
102-S2	LEAD BOLT
103	BRACKET ROD
103A	SUPPORT ARM
103B	LOWER BRACKET ROD
103-S1	NUT
103-S2	SPRING WASHER
103-S3	C-RING
104	EMERGENCY STOP SWTCH
104-A	ON SWITCH
104-B	RPM SWITCH
104-C	CHANGE SWITCH
104-D	JKM CAM SWITCH (For BX-834)
104-E	CHANGE SWITCH
104-F	OFF SWITCH
104-G	Fault Lamp
108	GENERAL SWITCH
108A	Aluminum Strip

108B	FUSE STE
108C	CONTACTOR RELAY
108D	ELECTRIC CONTROLLER
108E	TRANSFORMER
108F	SOCKET
108G	Grounding
108H	Pump CONTACTOR (For BX-834)
108J	OVERLOAD RELAY (For BX-834)
108-S1	SCREW
109	WIRE TERMINAL PLATE
109A	GENERAL SWITCH BOX
109B	SWITCH BRACKET
109C	SWITCH BRACKET
109D	SWITCH BRACKET
109E	SWITCH BRACKET
109F	SWITCH BRACKET(For BX-840VB)
109-S1	SCREW
109-S2	SCREW
109-S3	SCREW
110	STEEL BAR
111	MICOR SWITCH PLATE
111-S1	SCREW
112	MICOR SWITCH BODY
112A	MICOR SWITCH TRIGGER
112-S1	SCREW
114	MICOR SWITCH
114-S1	SCREW
115	MICOR SWITCH COVER
115-S1	SCREW
116	THRUST BEARING
117	TAPPING SENSOR
117-S1	PIN
118	SPRING
119	MAGNET
120	ORIENTATION BOLT
120-S1	SCREW
V105	VICE BODY
V105A	VICE SLIDER (L)
V106	LEAD SCREW
V106A	VICE SLIDER (S)
V107	MOVING STAND
V107-S1	SET SCREW
V107-S2	SET SCREW
V107-S3	NUT
V109	VICE HANDLE
V109A	HANDLE BOLT
V109-S1	SET SCREW
V110	MOUNT JAW
V110-S1	SCREW
803	SWITCH COVER
803-S1	SCREW

Fehlerbehebung elektronische Regelung (Frequenzumformer)

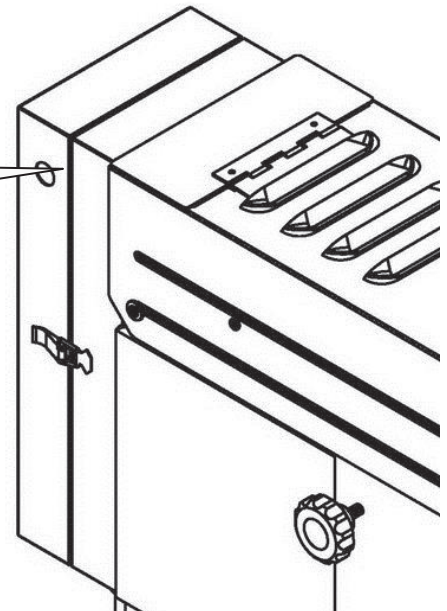
HINWEIS: Eingriffe in die Elektronik dürfen nur von geschultem Personal vorgenommen werden!

Bevor Manipulationen an der Elektronik vorgenommen werden, sind folgende Punkte zu beachten:

1. Die elektrische Stromzufuhr unterbrechen.
2. Die elektronischen Teile sind sehr empfindlich. Es ist darauf zu achten, dass die Montage oder Demontage der Teile nicht mit blosser Hand oder unter Benützung von metallenen Werkzeugen vorgenommen werden.
3. Der Kondensator des Frequenzumformers steht auch bei nicht eingeschalteter Maschine unter Spannung. Um Verletzungen zu vermeiden, vergewissern sie sich, dass die LED-Anzeige ganz erloschen ist.
4. Darauf achten, dass die Grundplatte der Elektronik einwandfrei rein ist.
5. Niemals die Stecker des Ausgangs (U/V/W) des Frequenzumformers (DC) direkt mit dem Wechsel-Stromkreis (AC) verbinden.

Hinweis zur Fehlersuche: Das PROMAC Modell BX-834V/BX-840V ist mit einem elektronischen Diagnostikprogramm ausgerüstet, welches Hinweise auf Fehler wie: Motorüberlastung, zu hohe oder zu niedrige Spannung etc. gibt. Entdeckt die Maschine einen Fehler, wird sie automatisch gestoppt und der Fehler wird auf der LED-Fehleranzeige gezeigt. Folgen Sie dem untenstehenden Beschrieb, um den Fehler zu beheben. Den Startdrücker (Reset) drücken, um die Maschine wieder zu start

LED Fehleranzeige



LED-Anzeige	Fehler	Korrektur
OC	Die Hochspannungs-Teile zeigen einen abnormalen Strom an.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollieren, ob die Spannung des Motors mit dem elektronischen Motorregler übereinstimmt. 2. Die Verkabelung zwischen dem elektronischen Motorregler und Motor überprüfen.
Ou	Der elektronische Motorregler hat entdeckt, dass die Gleich-Spannung (DC) den erlaubten Wert überschritten hat.	Kontrollieren, ob die Eingangsspannung im Kreise mit dem elektronischen Motorregler übereinstimmt.
OH1 OH2	Der Sensor der elektronischen Motorregelung hat eine übermässige Erhitzung festgestellt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sich vergewissern, dass die Ventilationschlitzte nicht verstopft sind. 2. Kontrollieren, ob die Kühlkörper frei von Fremdkörpern und Schmutz sind.

LED-Anzeige	Fehler	Korrektur
LU	Der elektronische Motorregler hat entdeckt, dass die Gleich-Spannung (DC) den erlaubten Wert unterschritten hat.	Kontrollieren, ob die Eingangsspannung im Kreise mit dem elektronischen Motorregler übereinstimmt.
OL	Der elektronische Motorregler hat übermässigen Strombedarf entdeckt. Hinweis: Der elektronische Motorregler kann während 60 Sekunden mit einer Überbelastung von 150% belastet werden.	Kontrollieren, ob der Motor überlastet wurde.
OL 1	Interner elektronischer Überlastschutz des Motorreglers hat angesprochen.	Kontrollieren, ob der Motor überlastet wurde.
OL 2	Motor wurde überlastet.	Die Motorbelastung reduzieren.
OC A	Zu hoher Strom während der Beschleunigung.	Die Verdrahtung am Ausgang des Motorreglers auf fehlerhafte Isolation prüfen.
OC B	Zu hoher Strom während der Reduktion der Geschwindigkeit.	Die Verdrahtung am Ausgang des Motorreglers auf fehlerhafte Isolation prüfen.
OC n	Zu hoher Strom bei gleichmässiger Belastung.	Die Verdrahtung am Ausgang des Motorreglers auf fehlerhafte Isolation prüfen. Motor kontrollieren.
CF 1.0	Die elektronische Motorregelung hat einen internen Fehler entdeckt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Maschine ausschalten. 2. Die Maschine nochmals starten. 3. Leuchtet die LED-Anzeige mit denselben Fehlerziffern, müssen Sie Ihre Servicestation benachrichtigen
CF 1.1		
CF 2.0	Die elektronische Motorregelung hat falsche Daten gefunden oder kann nicht programmiert werden.	
CF 2.1		
CF 3.0	Der elektronische Motorregler funktioniert nicht richtig.	
CF 3.1		
CF 3.2		
CF 3.3		
CF 3.4		
CF 3.5		
OFF	Erdung- oder Sicherheitsfehler.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollieren, dass die Erdung korrekt montiert ist. 2. Die Maschine nochmals starten. 3. Leuchtet die LED-Anzeige mit denselben Fehlerziffern, müssen Sie Ihre Servicestation benachrichtigen

CE-Konformität / Conformité CE



Diese Maschine wurde durch SGS Taiwan Ltd. gemäss folgenden Richtlinien geprüft und zertifiziert

- Maschinenrichtlinien 2006/42/EC
Registriernummer EZ/2009/70003C vom 29.12.2009
- Niedervolt Direktiven 2006/95/EC
Registriernummer EZ/2009/70004C vom 29.12.2009

Erklärt hiermit, dass die folgende Maschine: BX-834/834V/840VB

sofern diese gemäss der beigelegten Bedienungsanleitung gebraucht und gewartet werden, den Vorschriften betreffend Sicherheit und Gesundheit von Personen, gemäss den oben aufgeführten Richtlinien der EG entsprechen.

La machine ci-dessous a été contrôlée et certifiée par SGS Taiwan Ltd. selon les normes suivantes

- les directives Européennes 2006/42/EC
d'enregistrement EZ/2009/70003C du 29.12.2009
- Directives basses tension 2006/95/EC
d'enregistrement EZ/2009/70004C du 29.12.2009

Déclare que les machines sous-mentionnées: BX-834/834V/840VB

sont, sous condition qu'elles soient utilisées et maintenues selon les instructions du manuel d'instruction joint, conformes aux prescriptions sur la santé et la sécurité des personnes, selon les directives sur la sécurité des machines mentionnées ci-dessus.

Technical file compiled by: Hansjörg Brunner, Product Management

A handwritten signature in black ink, appearing to be "Eduard Schärer", written in a cursive style.

2012.06.27

Eduard Schärer, General Manager

Walter Meier (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland



Garantie

Wir gewähren Ihnen auf den unten eingetragenen Artikeln Garantie auf die Dauer von 24 Monaten ab Laufdatum. Einzige Voraussetzung: dieses ausgefüllte persönliche Garantie-Zertifikat muss der zur Reparatur eingesandten Maschine beigelegt sein.

Par ce document nous nous engageons à réparer l'article mentionné ci-dessous en garantie pendant une période de 24 mois à partir de la date d'achat. Cette garantie ne sera pas honorée si ce certificat dûment complété n'est pas renvoyé avec la machine en question pour toute réparation.

Modell / Modèle

Namen und Anschrift des Käufers / Nom et adresse de l'acheteur

Serie-Nr. / N° de série

Kaufdatum / Date de l'achat

Händler-Stempel

Cachet du revendeur