

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

Matières du Manuel:

- 1-1. Déballage: 1**
- 1-2. Instruction de transport: 1**
- 1-3. Instructions pour installer la machine..... 2**
- 1-4. Les parties principales: 3**
 - 2. Instructions de sécurité:..... 4**
- 3-1. Panneau de contrôle: 7**
- 3-2. Illustration et procédure de fonctionnement:..... 8**
- 3-3. Conseils d'utilisation: Sélection de vitesse 9**
- 3-4. Retirer le foret: 11**
 - 4. Procédure de fonctionnement de la machine: 12**
 - 5. Dépannage 13**
 - 6. Maintenance: 14**
 - 7. Spécification et pression sonore:..... 15**
 - 8. Circuit diagram de controle et component list..... 16**
 - 9. Pièces de rechanges 20**

1-1. Déballage:

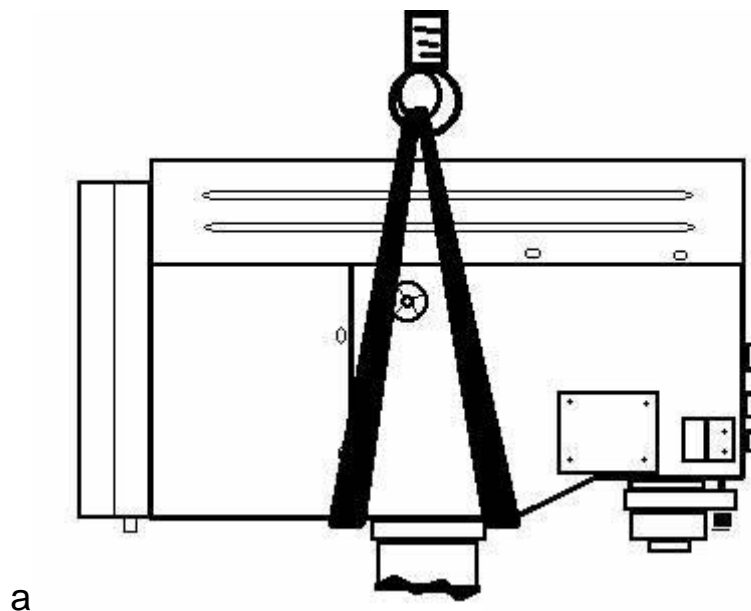
Avant de déballer, assurez-vous que le carton n'est pas endommagé, cassé et que les pièces ne sont pas déformées. En cas de présence des défauts mentionnés ci-dessus, contactez, dès que possible, votre détaillant pour effectuer un échange.

Procédure de déballeage:

1. Ouvrez soigneusement le carton. (retirez du bas vers le haut.)
2. Sortez le manuel. Lisez-le et vérifiez la liste des pièces et accessoires correspondants.
3. Examinez le contour de la machine et assurez-vous qu'elle est en bon état. Il ne faut pas avoir des fissures et de la rouille. Éviter la chute.
4. Nettoyez la surface de la machine.
5. Assemblez la perceuse en suivant les instructions du manuel.

1-2. Instruction de transport:

1. Veuillez vous reporter au manuel d'instructions pour organiser la manutention en fonction de la spécification et du poids de la machine. Assurez-vous que votre transpalette - chariot élévateur ou appareil de levage - est prévu pour soulever la machine.
2. La manutention et le transport doivent être effectués par des personnes qualifiées.
3. Un transpalette - chariot élévateur ou appareil de levage - peut être utilisé dans la manutention et doit être conduit par une personne qualifiée.
4. Veillez bien à l'équilibre de la machine pendant le transport.
5. Pendant la manutention, la machine ne doit être levée que dans le sens vertical.
6. Avant toute manutention, assurez-vous que toutes les pièces mobiles sont bien fixées et que tous les accessoires amovibles sont retirés de la machine.
7. Lors de déplacer ou soulever l'appareil, attachez la tête de la machine fermement et solidement à l'aide d'un câble d'acier. Assurez-vous que la table et la colonne sont correctement et fermement fixées.
8. Effectuez tout le processus de manière soigneuse.

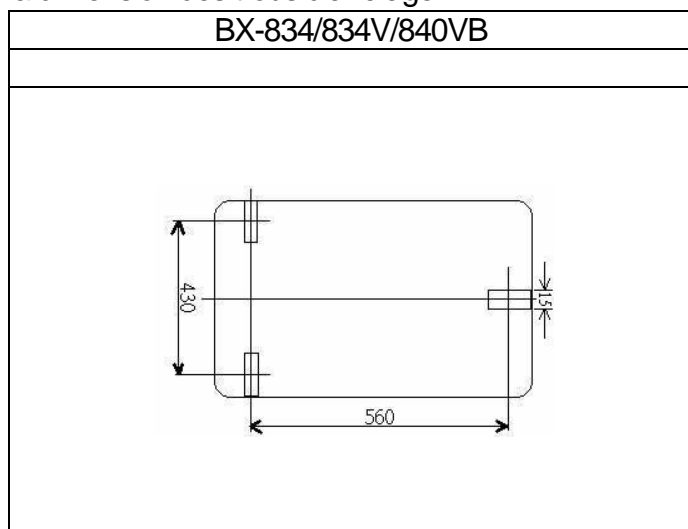


1-3. Instructions pour installer la machine

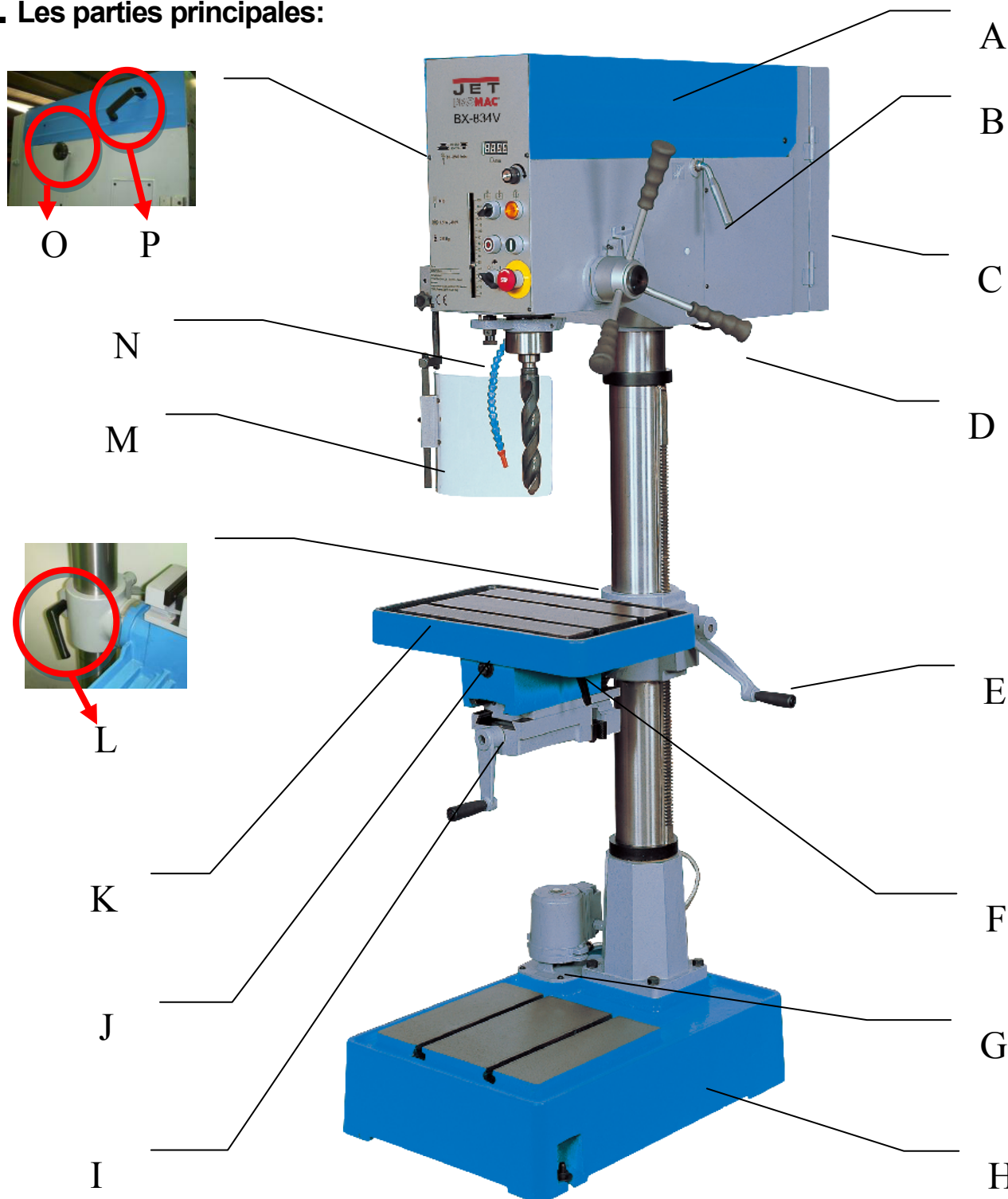
1. Trois trous se trouve sur la base de la machine. Ceux-ci ont pour fonction d'ancrer la machine sur le sol en béton.

Les procédures décrites pour installer la machine.	MODÈLE	ZONE	Vis de réglage
	BX-834	X=900x700	M12
	BX-834V	X=900x700	M12
	BX-840VB	X=900x700	M12

La dimension des trous d'ancrage:



1-4. Les parties principales:



A=Couvercle Poulie	I=Étau 3" (pour BX-834V ou BX-834)
B=Poignée de tension moteur	J=Manivelle pour l'étau (pour BX-834V ou BX-834)
C=Boîte électrique	K=Table de travail
D=Levier de descente	L=Poignée de serrage
E=Manivelle de réglage de la table	M=Protecteur mandrin
F=Molette de verrouillage pour la table (pour BX-834V ou BX-834)	N=Robinet et buse d' arrosage
G=Moteur de la pompe	O=Molette de blocage pour la tension de courroie
H=Base	P=Poignée du carter de courroie

2. Instructions de sécurité:

Pour votre propre sécurité, lisez le manuel d'instructions avant d'utiliser la machine.

1. Assurez-vous que la tension de l'alimentation électrique est adaptée à votre machine. Avant de brancher la fiche sur une prise, il est nécessaire de vérifier les spécifications de puissance pour éviter tout dommage.
2. La prise doit être débranchée si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période.
3. Ne placez jamais le câble d'alimentation à proximité du feu ou de l'eau. N'utilisez jamais un câble d'alimentation cassé ou déformé.
4. Pour raison de sécurité, la machine doit être correctement fixée au sol.
5. Bien serrez la pièce à usiner sur la table à l'aide d'un étau ou d'un dispositif de serrage.
6. Utilisez une huile de coupe recommandée. Consultez le manuel d'utilisation pour plus d'information.
7. Adoptez une vitesse de travail dans le respect des normes de la sécurité. Veuillez vous reporter au paragraphe 3-3.
8. Portez des vêtements appropriés. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravate, ni de bague et de bracelet. Autrement, vous risqueriez d'être coincé dans la machine pendant son fonctionnement. Portez toujours des lunettes et un casque de protection, ainsi que des vêtements spécifiques.
9. Avant de déplacer la machine, vérifiez que toutes les pièces sont en place et bien serrées. Les chocs et l'écrasement sont déconseillés.
10. Effectuez l'entretien de routine et la réparation en suivant les règles spécifiées dans le manuel.
11. Il est recommandé de nettoyer les copeaux à l'aide d'un aspirateur industriel.
12. Il est recommandé de déplacer des pièces à travailler qui pèsent plus de 10 kg à l'aide d'un chariot élévateur.
13. Il est recommandé de porter des gants de sécurité lors de l'installation du foret ou de l'outil pour ne pas vous blesser à la main.
14. N'utilisez pas cette machine pour percer les matériaux autres que le laiton, la fonte, l'acier, le fer, ou l'aluminium.

15. Il est interdit d'ouvrir le couvercle de poulie pendant le fonctionnement de la machine.
16. Il est interdit d'utiliser des pièces endommagées ou cassées.
17. Il est interdit de retirer le couvercle de protection pendant le fonctionnement de la machine.
18. Il est interdit de déplacer la table de travail pendant le fonctionnement de la machine.
19. Il est interdit de forcer au-delà de ces capacités cette machine.
20. Reportez-vous à cette instruction pour plus d'informations détaillées.
21. Il est interdit de mettre votre main ou votre doigt dans le trou de la pièce à usiner pendant le fonctionnement de la machine.
22. Il est interdit à tous les visiteurs et à des enfants de s'approcher de la zone de travail pendant le fonctionnement de la machine.
23. Il est interdit de porter des gants, des cravates, des bagues, des bracelets et des vêtements amples pendant le fonctionnement de la machine.
24. Il est interdit d'utiliser des pièces en plastique ou en bois.
25. Vérifiez de nouveau les éléments suivants avant de mettre la machine sous tension:
 - A-Assurez-vous que la tension de l'alimentation électrique est adaptée à votre machine.
 - B-Assurez-vous que la machine est bien montée et installée.
 - C-Assurez-vous que le mandrin, la table de travail et la pièce à usiner sont bien serrés et fixés.
 - D-Vérifiez que la clé à mandrin est retirée du mandrin.
 - E-Assurez-vous que le foret ou l'outil est bien fixé sur le mandrin.
26. Mettez immédiatement la machine hors tension:
 - A-Lors du blocage ou de l'enlèvement de la pièce à usiner.
 - B-Lors de l'entretien courant, de la révision, du réglage ou de la réparation.
 - C-Lorsque l'opérateur quitte la machine.
 - D-Lors du réglage de la position de la table de travail et sa profondeur.
 - E-Lors du changement ou de l'enlèvement du foret ou de l'outil.
27. Température de travail 5 --- 40 °C, Humidité 40 --- 50, Hauteur 0 --- 1000 M

Température de stockage -25 --- 55 °C

28. Reportez-vous au diagramme de l'emplacement.

Diagramme 1		Diagramme 2	
MODÈLE	Capacité de charge		
BX-834	70 kg		
BX-834V	70 kg		
BX-840VB	50 kg		

3-1. Panneau de contrôle:

<p>BX-834 uniquement</p>	<p>A. JKM Commutateur à cames (rapide / lent)</p> <p>B. Bouton de mise en marche</p> <p>C. Bouton d'arrêt d'urgence</p> <p>D. Réglage de la profondeur de descente</p> <p>E. Sélecteur perçage/taraudage</p> <p>F. Bouton d'arrêt</p> <p>G. Interrupteur de lubrification</p>
<p>BX-834V / BX-834VB</p>	<p>A. Afficheur: vitesse (T.P.M.)</p> <p>B. Variateur de vitesse</p> <p>C. Voyant de mise sous tension</p> <p>D. Bouton de mise en marche</p> <p>E. Bouton d'arrêt d'urgence</p> <p>F. Réglage de la profondeur de descente</p> <p>G. Sélecteur perçage/taraudage</p> <p>H. Bouton d'arrêt</p> <p>I. Interrupteur de lubrification</p>

3-2. Illustration et procédure de fonctionnement:

1. Sélecteur perçage/taraudage: Pour sélectionner le mode de perçage ou de taraudage.
2. Table de travail et étau (pour BX-834V / BX-834 uniquement)
Desserrez la table de travail et les vis de fixation de l'étau puis tournez la table de travail à 180 degrés et laissez l'étau à l'envers. Puis serrez complètement la vis de blocage.
3. Deux rainures en T se trouvent sur la table de travail. Ils ont pour fonction de bloquer la pièce à usiner.
4. Deux rainures en T se trouvent également sur la base. Ils ont pour fonction de bloquer les pièces longues, grandes et lourdes.
5. Le réglage de la vitesse de broche s'effectue à l'aide du variateur de vitesse. La vitesse sera affichée sur l'afficheur électronique numérique. (Pour BX-834V/BX-840VB seulement)
6. La tension de la courroie peut être réglée au moyen d'un levier situé sur le côté droit de la tête de la machine.
7. Il est strictement interdit d'ouvrir le couvercle de poulie pendant le fonctionnement de la machine.
8. Ne réglez pas la table de travail pendant le fonctionnement de la machine.
9. La protection doit être bien positionnée pendant le fonctionnement de la machine. Contrôlez sa position à l'aide d'un micro-interrupteur.
10. Pour arrêter la machine en cas d'urgence, il suffit d'appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence.
11. Un dispositif de changement rapide est conçu pour passer au mode de taraudage.
Si vous voulez changer le sens de rotation et sortir le taraud pendant le taraudage, il suffit de repousser le levier de descente. Si vous voulez continuer à travailler, appuyez simplement sur la levier.

Protection de mandrin



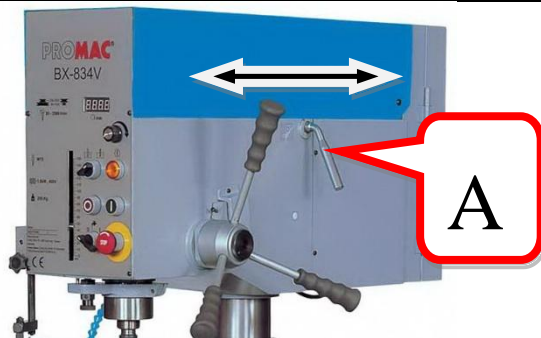
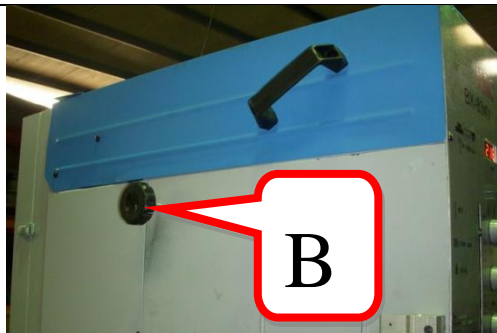
3-3. Conseils d'utilisation: Sélection de vitesse

Ouvrez le capot de poulie et vérifiez si la vitesse de broche (tPM) est adaptée à votre travail.

Recommandés

Perça ge mm	Matériau									
	Fonte		Acier		Fer		Aluminium		Alliage de cuivre	
∅2	4780	2390	1275	635	3980	1910	7960	3980	4460	2230
∅3	3185	1590	850	425	2650	1275	5310	2655	2970	1485
∅4	2390	1195	640	320	1990	955	3980	1990	2230	1115
∅5	1910	955	510	255	1590	765	3185	1590	1785	890
∅6	1590	795	425	210	1330	640	2655	1330	1485	745
∅7	1365	680	365	180	1140	545	2275	1140	1275	635
∅8	1195	600	320	160	995	480	1990	995	1115	555
∅9	1060	530	285	140	885	425	1770	885	990	495
∅10	955	480	255	125	800	380	1590	800	890	445
∅11	870	435	230	115	725	350	1450	725	910	405
∅12	795	400	210	105	665	320	1330	665	745	370
∅13	735	365	195	100	610	295	1225	610	685	340
∅14	680	340	180	90	570	270	1135	570	635	320
∅15	640	320	170	85	530	255	1060	530	600	300
∅16	600	300	160	80	500	240	995	500	560	280
∅17	560	280	150	75	470	225	935	470	525	260
∅18	530	265	140	70	440	210	885	440	495	250
∅19	500	250	135	67	420	200	835	420	470	235
∅20	480	240	130	65	400	190	795	400	445	225
∅25	380	190	100	50	320	155	640	320	355	180
∅30	320	160	85	45	265	130	530	265	300	150
∅40	240	120	65	30	200	95	400	200	225	110
Remarque	Le traitement peut varier en fonction des matériaux de coupe et des conditions réelles du travail.									

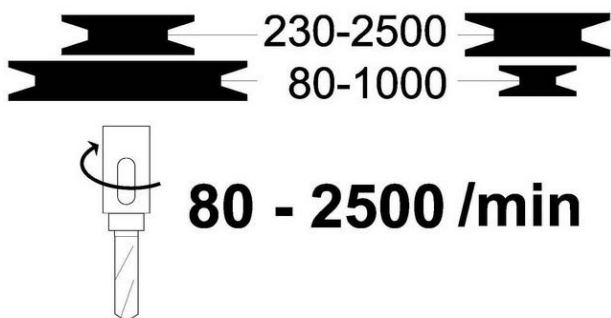
BX-834 / BX-834V / BX-840VB



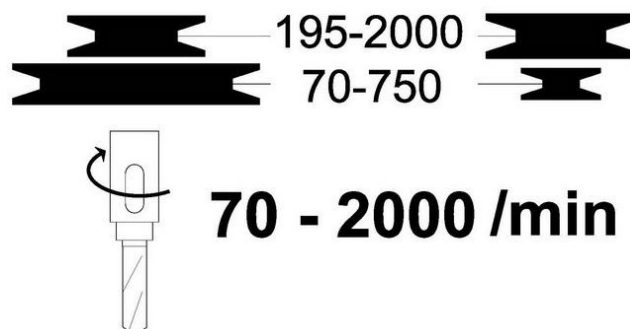
1. Desserrez la poignée B située de chaque côté de la tête de la machine.
2. Tirez la poignée A vers l'avant, comme l'indique le sens de la flèche, pour tendre les courroies.
3. Serrez les poignées B afin de verrouiller la tension de courroie.

Quand le changement de vitesse , desserrez les poignées de blocage (parties n° 22-S2) situé sur les deux côtés de la tête de la machine. Tirez la poignée (parties n° 26) pour détendre les courroies et puis déplacez les dans les rainures appropriées afin d'obtenir la vitesse désirée. Reportez-vous au tableau de vitesses ci-dessous.

Pour BX-834V



Pour BX-840VB

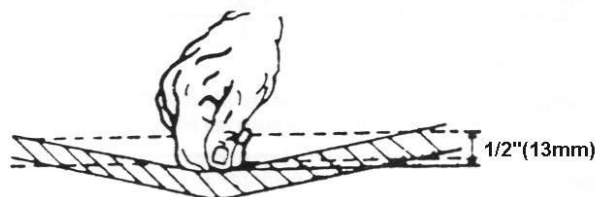


Pour BX-834

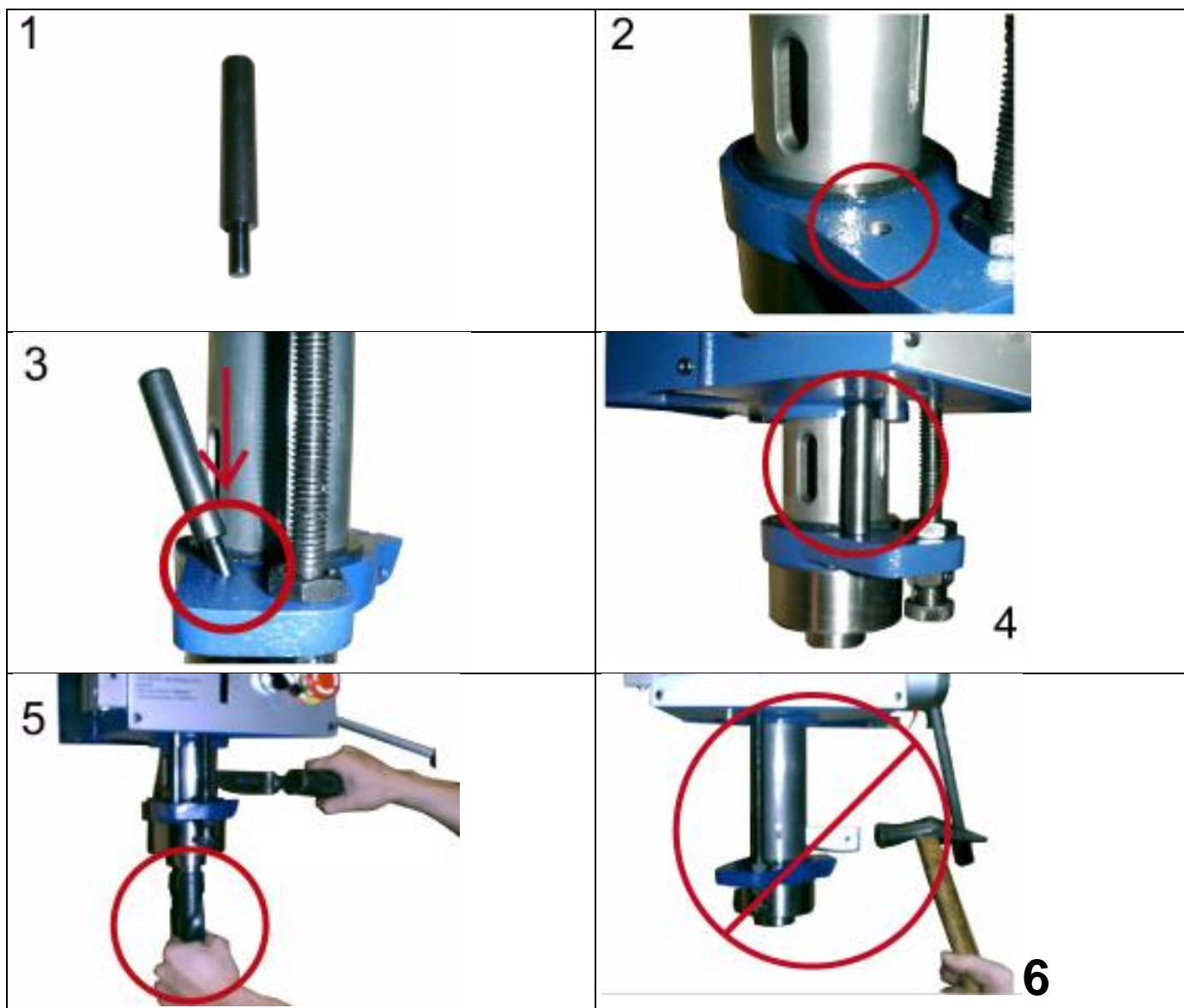
DE	210	105
CE	290	145
DF	400	200
BE	480	240
CF	540	270
DG	750	375
AF	1400	700
BG	1760	880
AG	2650	1325

Pour BX-834 uniquement

Pour savoir si la tension de la courroie est bonne, mettez une pression de 10 lbs ou appuyez avec la main sur la courroie comme indiqué ci-dessous. La distance de déplacement doit être d'environ 13mm.



3-4. Retirer le foret:



1. Barre de blocage.

2. Trou pour recevoir la barre de blocage.

3. Insérez la barre de blocage dans le trou

4. Insérez complètement la barre de blocage machine est maintenant prête.

5. Il est recommandé d'utiliser une clavette spéciale conçue pour retirer l'outil.

6. Ne descendez pas de trop la broche pour opération

4. Procédure de fonctionnement de la machine:

Attention Lisez le manuel d'instructions avant de faire fonctionner la machine.

- (1) Vérifier la source d'alimentation.
Appuyez sur le bouton de démarrage pour vérifier si le moteur et la broche tourne dans le bon sens
- (2) Régler la vitesse
Après avoir mis la machine sous tension, tournez le variateur de vitesse de la position « min. » à la position « max. ». La vitesse change au fur et à mesure que vous tournez le variateur de vitesse. La vitesse sera affichée sur l'afficheur numérique. (Uniquement pour les modèles munis d'un écran LCD)
- (3) Régler la position de la table de travail
Tout d'abord, desserrez la poignée de blocage gauche, puis faites tourner la manivelle de la table à la position désirée. Enfin, serrez la poignée de blocage.
- (4) Régler la hauteur de la table de travail à la position désirée puis fixer la.
La hauteur de la table de travail dépend du volume et de la hauteur de la pièce à usiner. S'il faut incliner la table de travail, desserrez d'abord la vis de blocage, puis tournez la table pour régler l'angle de la table. Enfin, serrez la vis de blocage. Si un étau est utilisé pendant le travail comme les étapes précédentes, desserrez la vis de réglage, tournez à 180 degrés et placez l'étau en haut. Enfin, serrez la vis de réglage.
- (5) Deux rainures en T se trouvent sur la table de travail. Ils ont pour fonction de bloquer la pièce à usiner.
- (6) Deux rainures en T se trouvent également sur la base. Ils ont pour fonction de bloquer les pièces longues, grandes et lourdes.
- (7) Fixez la pièce à usiner sur la table de travail, posez-la au centre si possible.
- (8) Effectuer les démarches ci-dessus avec prudence et assurez-vous qu'aucun problème n'est survenu, puis sélectionnez l'outil adéquat pour effectuer le travail. Reportez-vous au manuel d'instructions pour charger les outils.
- (9) Si la machine est munie d'un moteur à deux vitesses, choisissez la vitesse (rapide ou lente).
- (10) Avant de faire fonctionner la machine, assurez-vous que la protection est bien positionnée. Un micro interrupteur se trouve à l'intérieur de la protection. Si la protection n'est pas fermée comme il faut, ou si elle n'est pas à la position appropriée, la machine s'arrêtera immédiatement.

5. Dépannage

Attention: Coupez le courant électrique et retirez la fiche de la prise avant tout dépannage.

Numéro	SYMPTÔME	Solution
1	La perceuse est coincée dans la pièce à usiner et la broche s'arrête.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence. 2. Coupez l'alimentation. 3. Tournez la broche avec la main dans le sens inverse. Laissez l'outil se retirer de la pièce à usiner. 4. Aspirez les copeaux dans le trou. 5. Mettez de nouveau la machine sous tension. 6. Percez doucement la pièce. Assurez-vous que la pièce se perce sans problème.
2	L'huile de coupe n'est pas en bon état de fonctionnement et la quantité fournie n'est pas adéquate.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que la pompe est en bon état de fonctionnement. 2. Vérifiez qu'il n'y a pas de fuite dans le tuyau, que celui-ci n'est pas bouché, et que l'huile de coupe est suffisante.
3	La broche ne tourne pas comme il faut.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la tension de la courroie. 2. Si la tension de courroie est trop lâche, réglez celle-ci à l'aide de la poignée de réglage, sinon changez la courroie vieillissant.
4	Le moteur ne marche pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la source d'alimentation et l'interrupteur. 2. Vérifiez que le câble d'alimentation n'est pas endommagé. Changez celui-ci s'il est cassé.
5	La broche fait du bruit.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez les roulements. 2. Vérifiez la courroie. Une tension trop élevée de la courroie peut engendrer des bruits.
6	Oscillation de la perceuse	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez le mandrin. 2. Assurez-vous que le foret est bien fixé dans le mandrin.

6. Maintenance:

Attention: Coupez le courant électrique et retirez la fiche de la prise avant d'effectuer toute maintenance.

Lubrifiant recommandé: ISO68.

Numéro	Maintenance des pièces	Période	Procédure
1	La colonne de la broche	Tous les 10 jours	Appliquez du lubrifiant
2	La table de travail	Tous les jours	Enlevez les copeaux et nettoyez. Appliquez de l'huile anti-rouille.
3	La table de travail	Tous les jours	Évitez de frapper ou d'enfoncer la surface de la table de travail.
4	La table de travail/la colonne de la base	Tous les jours	Ajustez la table à sa position d'origine après tout travail, afin de la protéger contre la déformation.
5	La colonne	Tous les jours	Nettoyez des taches sur la colonne. Appliquez du lubrifiant pour la protéger contre la rouille. En cas de présence de trou ou de signe d'endommagement sur la surface de la colonne, réparez-le ou changez la colonne.
6	Panneau de contrôle	Tous les jours	Nettoyez l'huile de coupe ou les taches d'huile.
7	Câble d'alimentation	Une fois par semaine.	Vérifiez le câble. En cas d'endommagement ou de cassure, changez-le.
8	La pompe	Première mise en service	Vérifiez le sens de marche. Si la pompe marche en sens inverse, changez les deux fils de phase.
9	L'huile de coupe	Une fois tous les trois mois	Faites attention au niveau d'huile et à la réaction chimique.
10	Moteur	Une fois tous les trois mois	Nettoyez les poussières sur le moteur et mettez celui-ci à l'abri de l'humidité. Gardez toujours le moteur sec.
11	Base	Tous les jours	Nettoyez et appliquez de l'huile anti-rouille.
12	La courroie.	Une fois par semaine.	Vérifiez la tension de courroie et son état de vieillissement.
13	Pignon	Une fois par semaine.	Nettoyez la poussière et les copeaux, puis appliquez du lubrifiant.
14	Les accessoires et les pièces	Une fois par mois	Ils doivent toujours rester propres. Appliquez de l'huile anti-rouille.
15	Le couvercle Poulie	Une fois par semaine.	Vérifiez qu'il n'est pas desserré.
16	Le cylindre	Tous les jours	Vérifiez qu'il n'est pas desserré. Ajoutez du lubrifiant.
17	La crémaillère	Une fois par semaine.	Nettoyez la poussière et les copeaux. Appliquez du lubrifiant.
18	Le micro interrupteur et l'interrupteur d'arrêt d'urgence	Tous les jours	Vérifiez la fonction Marche-Arrêt. Ne mettez pas la machine sous tension si ils sont endommagés ou cassés. Réparez-le toute de suite.

Table des modèles de machine et de courroie

Modèle de machine	Spécifications de courroie.	Quantité
BX-834	5340	2
BX-834V	5PK 1335	1
BX-840VB	5PK 1495	1

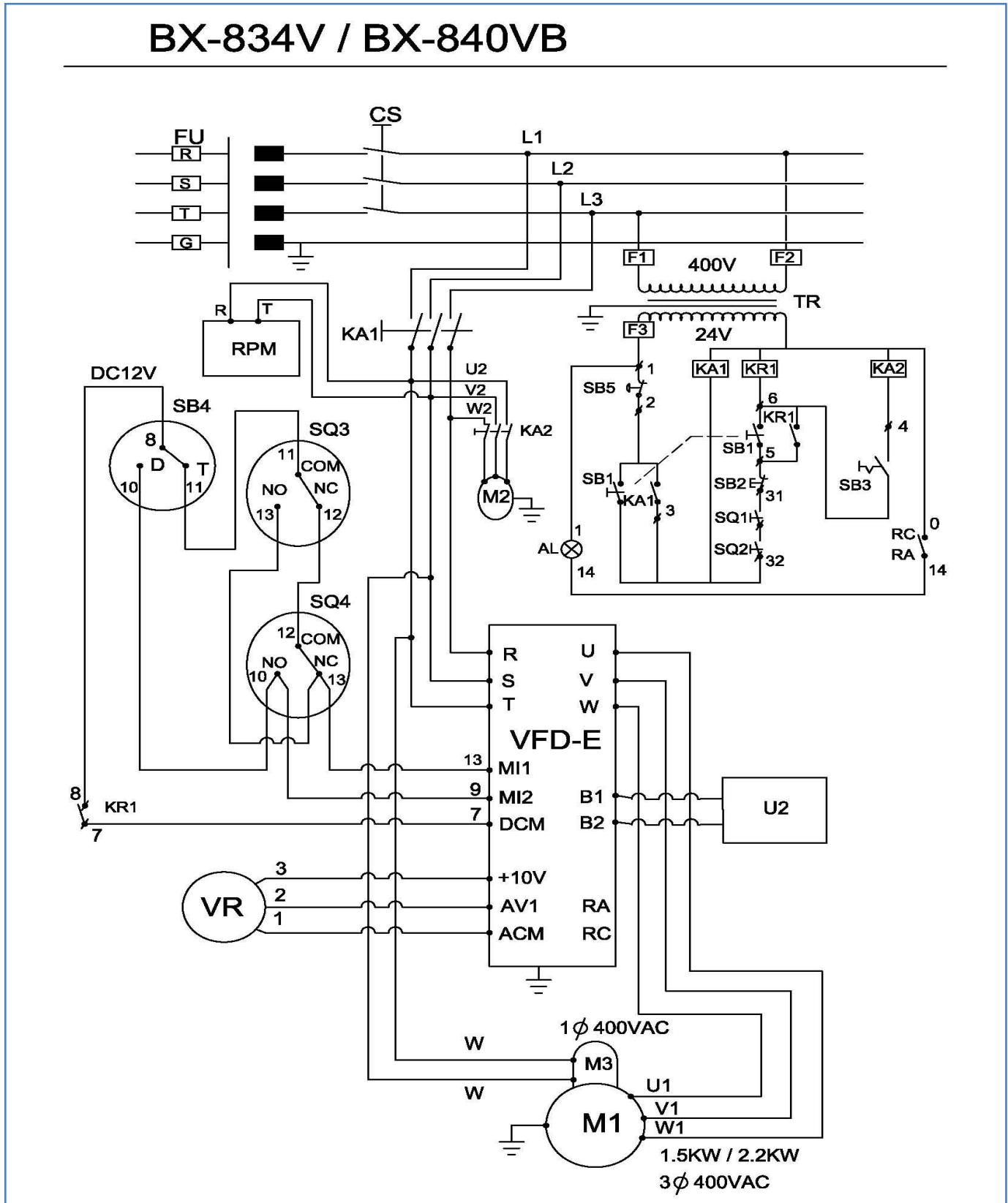
7. Spécification et pression sonore:

MODÈLES		BX-834	BX-834V	BX-840VB
Pièce				
Capacité de perçage. (mm)		Ø32		Ø40
Taraudage		M4 ~ M16		M4 ~ M20
Col de cygne(mm)		460mm		600
Cône de la broche		CM3		CM4
Course de broche (mm)		140mm		145mm
Vitesse de broche		9 x 2 étages	Vitesses variables	Vitesses variables
Vitesse de broche (tpm)	50 Hz	105 - 2650/min	80 – 2500/min	70 – 2000/min
Diamètre de la colonne (mm)		Ø102mm		Ø115mm
Dimensions de la table (mm)		T 320 x 480mm		T 400 x 470mm
Dimensions de la base (mm)		T 660 x 465 mm		T 660 x 465 mm
Moteur		1.1kW 400V 3Ph	1.5kW 400V 3Ph	2.2kW 400V 3Ph
Poids net (kg)		N.W-305Kg	N.W-295Kg	N.W-300Kg
Dimensions de l'emballage (mm)		1110 x 570 x 2030mm		1160 x 570 x 2060mm
Volume		45,4 cu.ft		48.1 cu.ft
Cartons d'emballage par machine		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- niveau de pression acoustique mesuré à vide Lpa= 62 dB(A)
B- niveau de pression acoustique mesuré en charge Lpa= 64 dB(A)

8. Diagram control circuit;



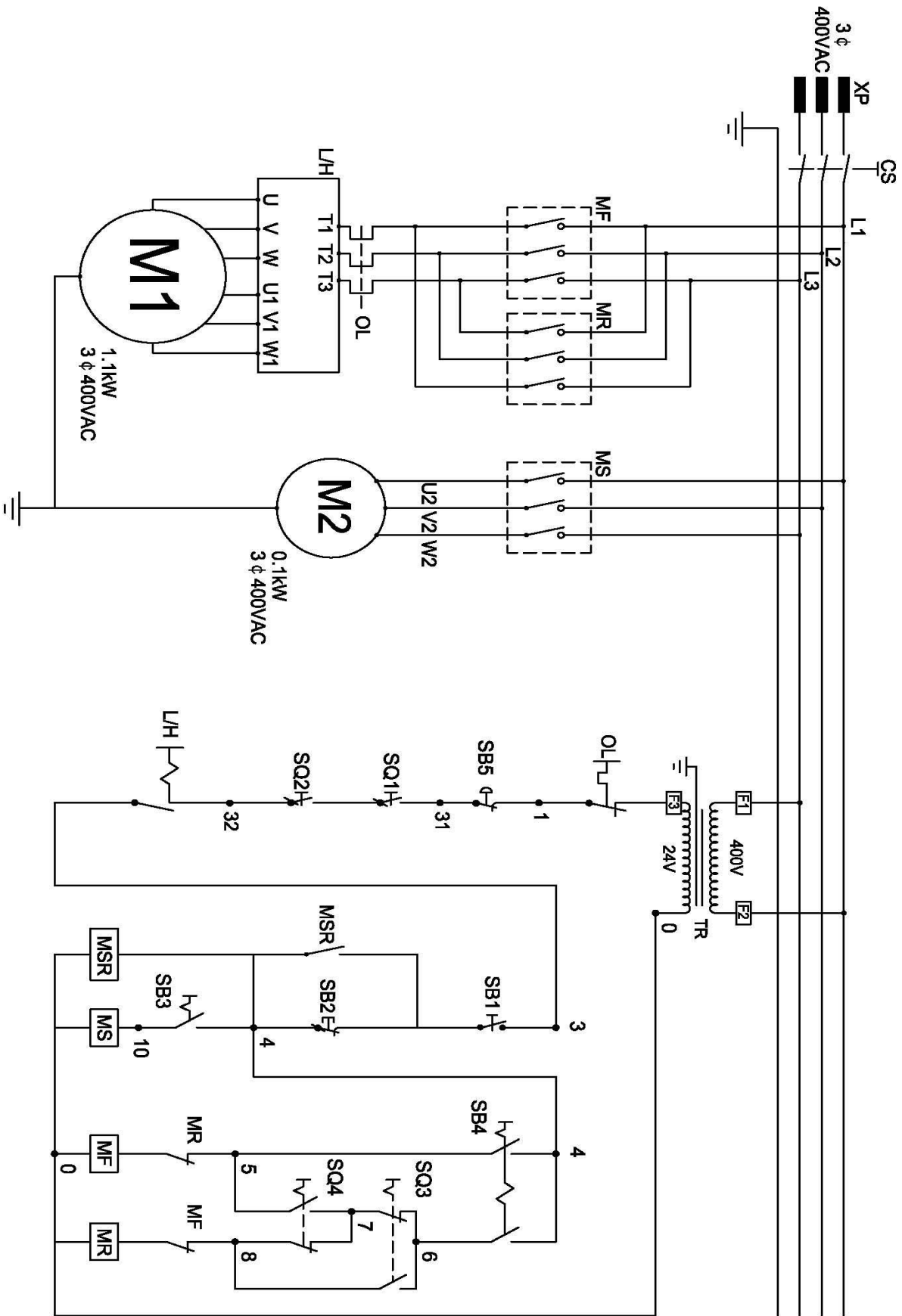
Liste component électrique

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	200W250Ω	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		

Diagram control circuit;

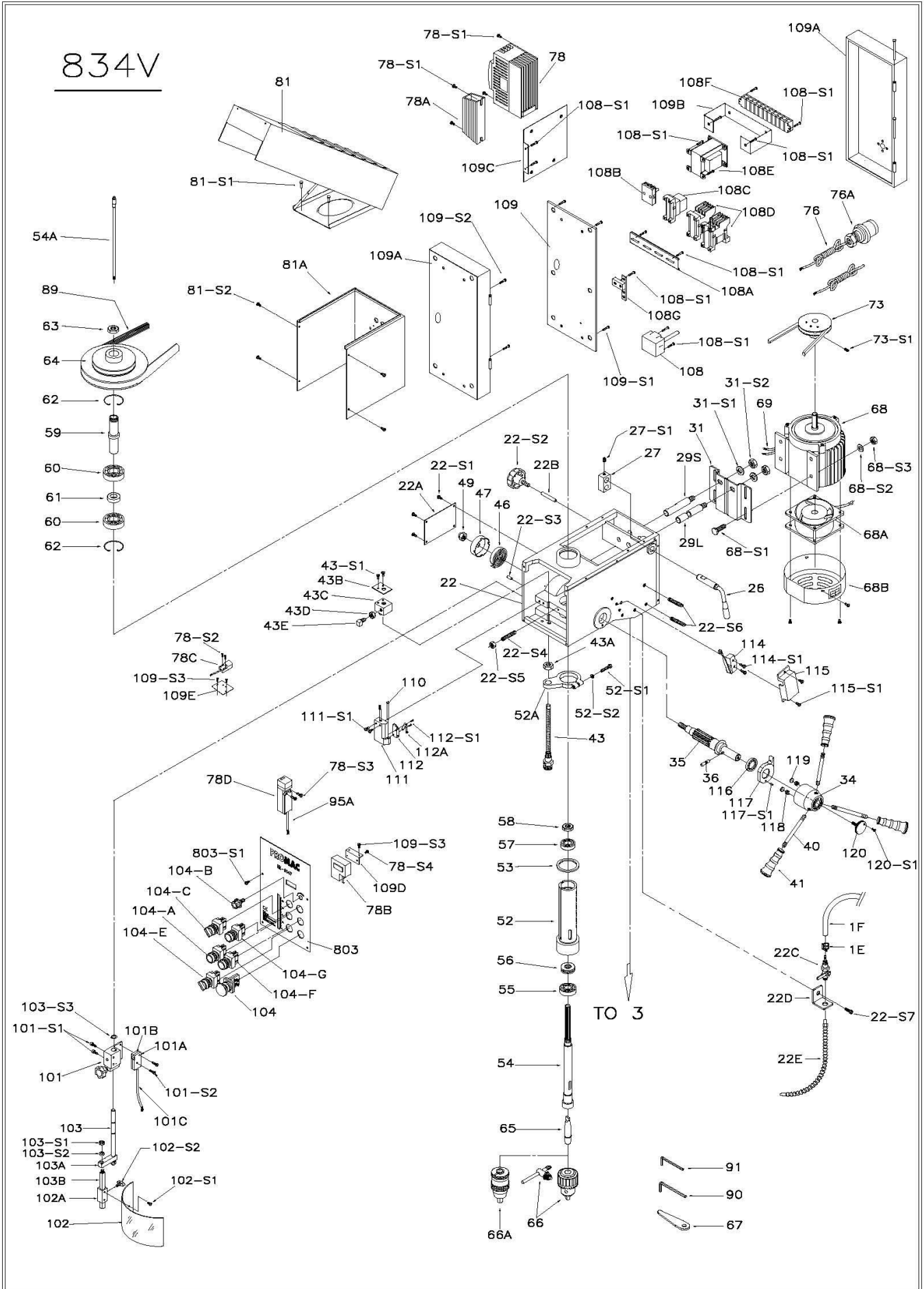
BX-834

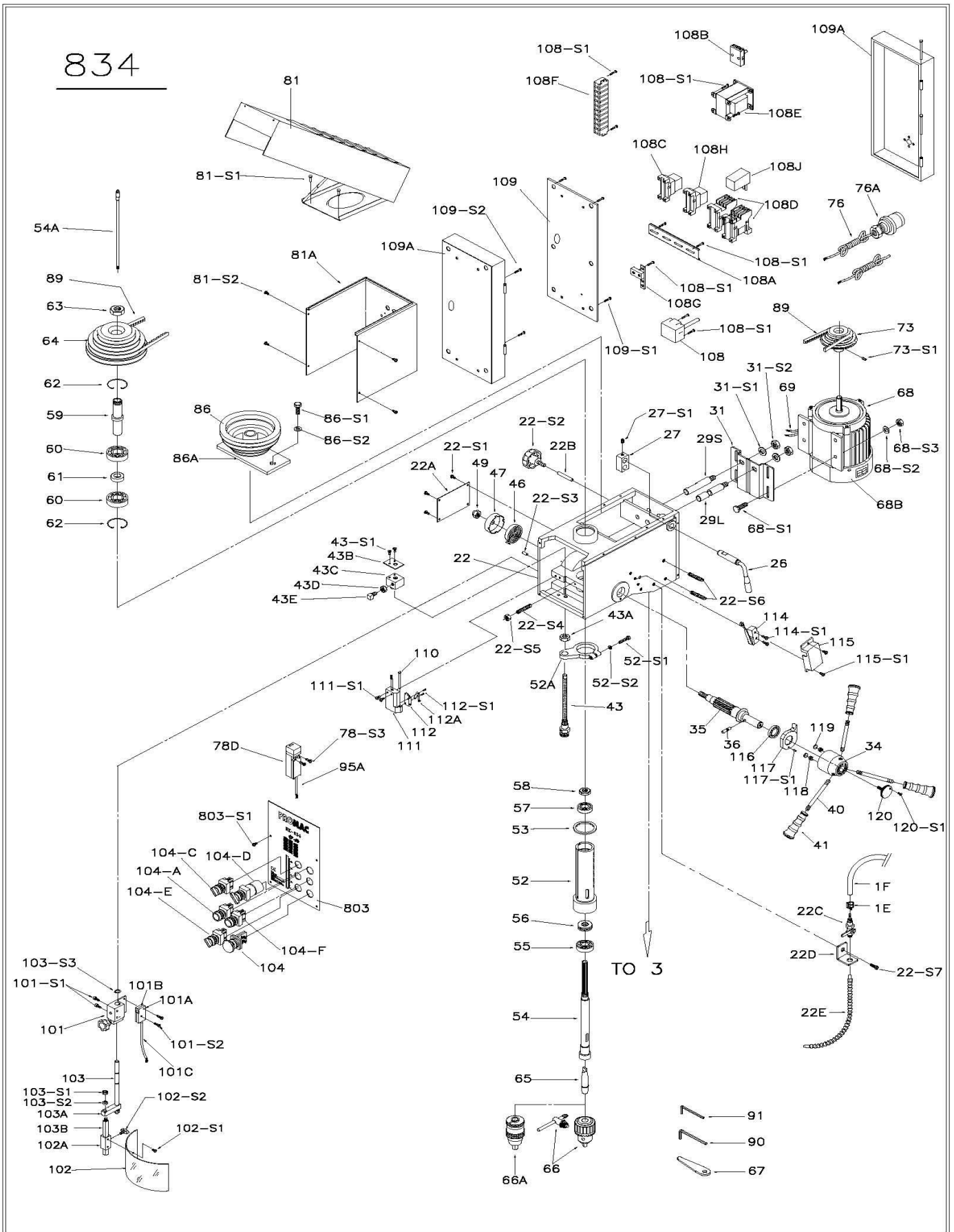


Liste component électrique

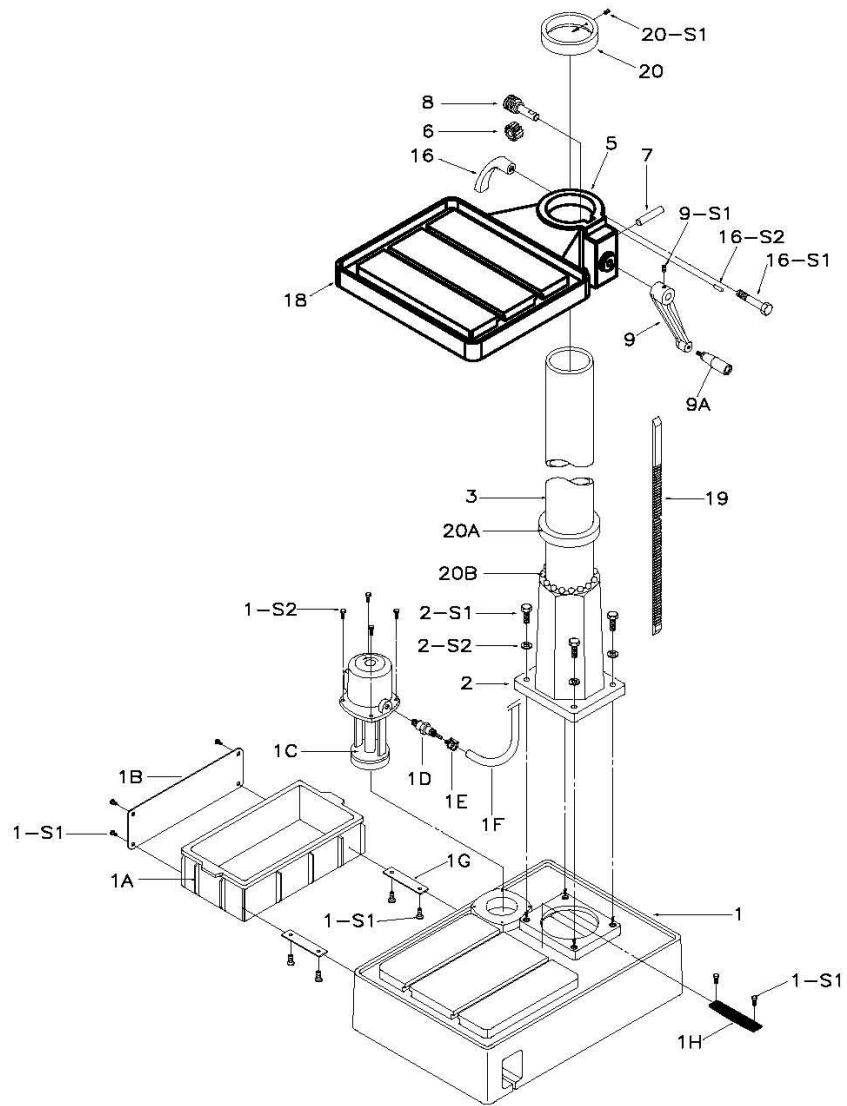
BX-834

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	INAAC125V,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		

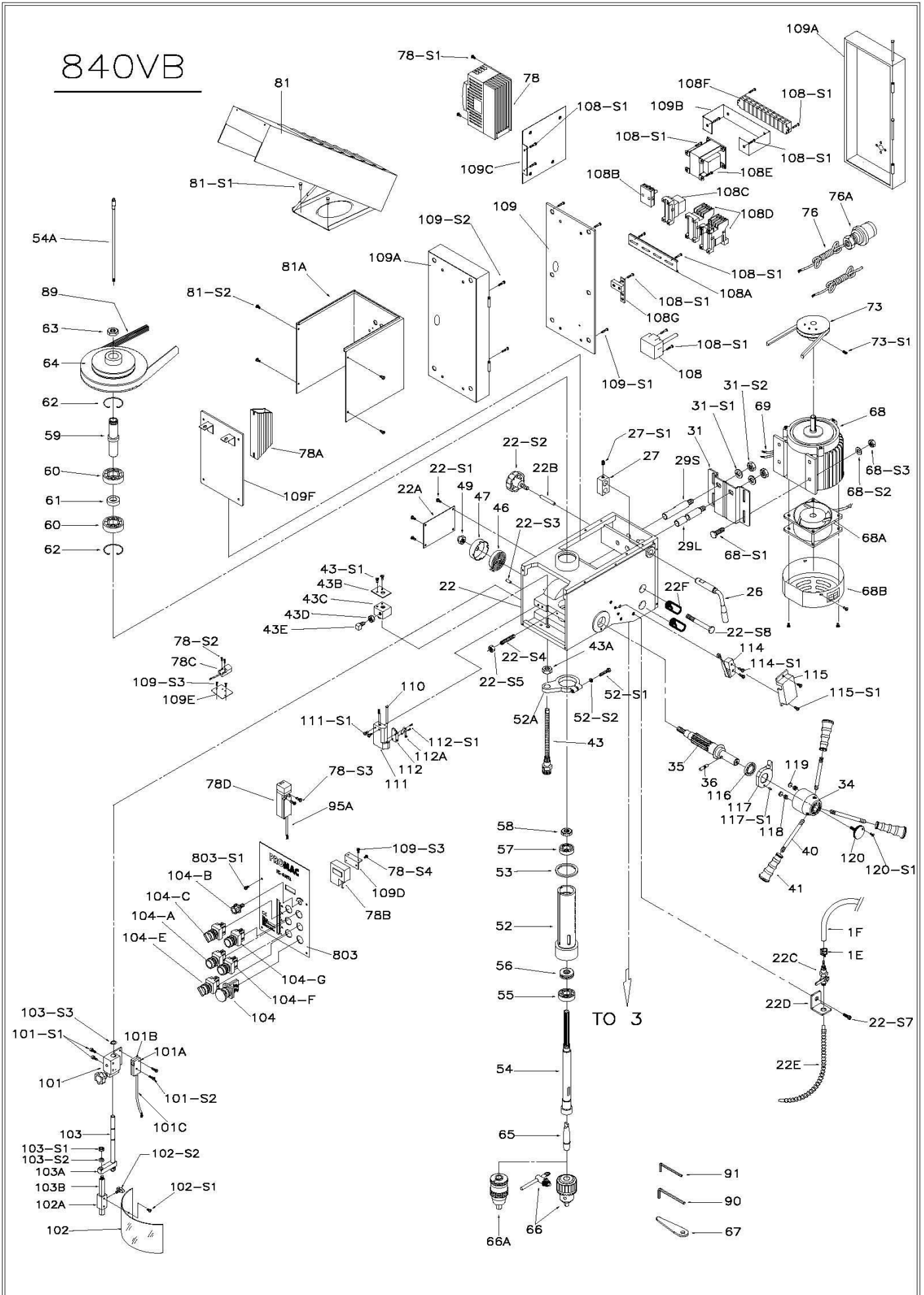




840VB



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

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

Suppression des défauts de la régulation électronique

REMARQUE : Les interventions sur les composants électroniques ne doivent être effectuées que par un personnel spécialement formé. Avant d'effectuer des manipulations dans les composants électroniques, il faut respecter les points suivants :

1. Couper l'alimentation électrique.
2. Les composants électroniques sont très sensibles. Il faut veiller à ce que le montage ou le démontage des composants ne s'effectue pas à mains nues ni en utilisant des outils métalliques.
3. Le condensateur à courant continu demeure en permanence sous tension, même lorsque la machine elle-même n'est pas en marche. Pour éviter les blessures, assurez-vous que le témoin LED est entièrement éteint.
4. Veiller à ce que la plaque de base des circuits électroniques est parfaitement propre.
5. Ne jamais relier les connecteurs de sortie (U/V/W) du régulateur de moteur (courant continu ou c.c.) directement au circuit de courant alternatif (c.a.).

Remarque concernant le dépiage des défauts :

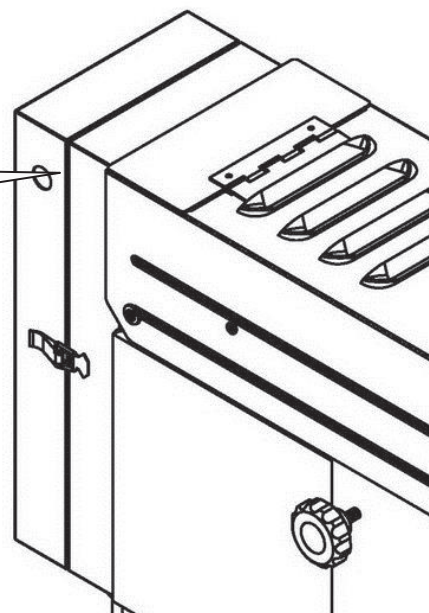
Les modèle PROMAC BX-834V et BX 840V sont équipé d'un programme de diagnostic électronique qui donne des indications sur la surcharge du moteur, la tension trop élevée ou trop faible, etc.

Si la machine découvre un défaut, elle est automatiquement arrêtée et le défaut apparaît sur l'afficheur LED.

Suivez le descriptif ci-dessus pour supprimer le défaut.

Appuyer sur le bouton de mise en marche (Reset) pour redémarrer la machine.

Information LED



Affichage à diodes	Erreur	Correction
OC	Indication d'un courant anormal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que la tension au moteur correspond 2. Vérifiez le câblage entre le moteur et le variateur
OU	Le variateur s'est aperçu que la valeur du courant continu dépasse la valeur admise.	Vérifiez que la tension d'entrée au circuit correspond à celle du variateur.
OH1 OH2	Le palpeur du variateur du moteur a constaté une surchauffe.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que l'organe de refroidissement est correct. 2. Contrôler le libre de corps étrangers ou de souillures.

Affichage à diodes	Erreur	Correction
LU	Le variateur du moteur a constaté que la tension du courant continu a une valeur inférieure au minimum autorisé.	Vérifiez que la tension d'entrée du courant correspond à celle du variateur du moteur.
OL	Le variateur a constaté une demande excessive de courant. Notice: Le variateur du moteur de courant peut mettre 150% surcharge durant 60 secondes.	Contrôlez si le moteur est en surcharge.
OL 1	La protection électronique interne de surcharge du variateur a réagi.	Contrôlez si le moteur est en surcharge.
OL 2	Le moteur est en surcharge.	Réduire la charge du moteur.
OC A	Tension trop élevée durant la montée en vitesses.	Vérifiez le câblage de sortie du régulateur de moteur : Isolation défectueuse?
OC B	Tension trop élevée durant la décélération.	Vérifiez le câblage de sortie du régulateur de moteur : Isolation défectueuse?
OC n	Tension trop élevée avec une charge uniforme.	Vérifiez le câblage de sortie du régulateur de moteur : Isolation défectueuse? Contrôler le moteur.
CF 1.0	Le variateur a découvert une erreur interne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre la machine hors circuit. 2. Redémarrer la machine. 3. Si l'affichage à diodes persiste avec les mêmes chiffres d'erreur il faut en informer le service après-vente.
CF 1.1		
CF 2.0	Le variateur a trouvé des données erronées ou ne peut pas être programmée.	
CF 2.1		
CF 3.0	Le variateur ne fonctionne pas.	
CF 3.1		
CF 3.2		
CF 3.3		
CF 3.4		
CF 3.5		
OFF	Erreur de mise à la terre ou de fusibles.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôler bien que l'installation de la terre est correct. 2. Redémarrer la machine. 3. Si l'affichage à diodes persiste avec les mêmes chiffres d'erreur il faut en informer le service après-vente.

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

Garantieschein / Bon de garantie



Garantie



Wir gewähren Ihnen auf den unten eingetragenen Artikeln Garantie auf die Dauer von 12 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 12 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

