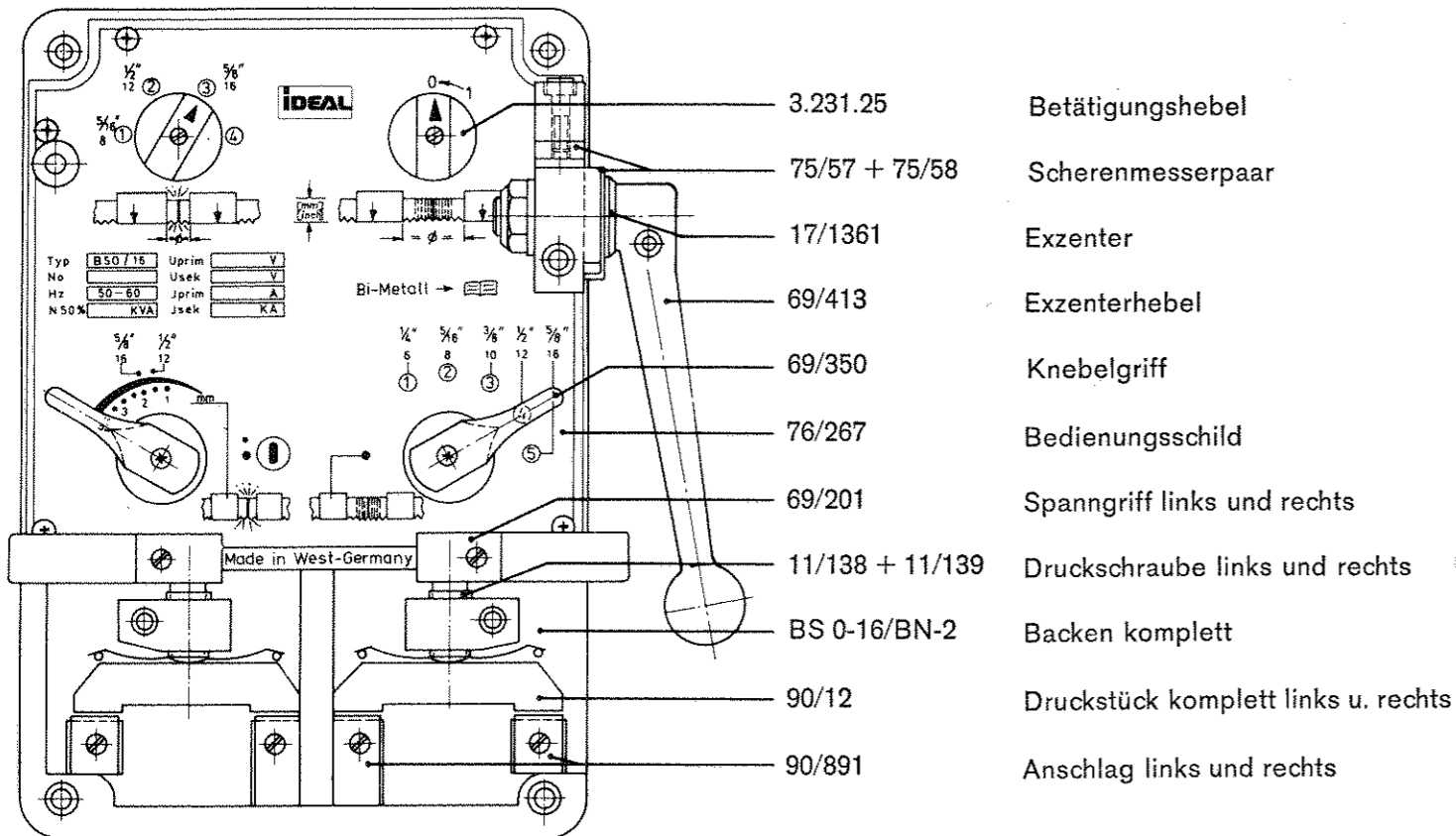
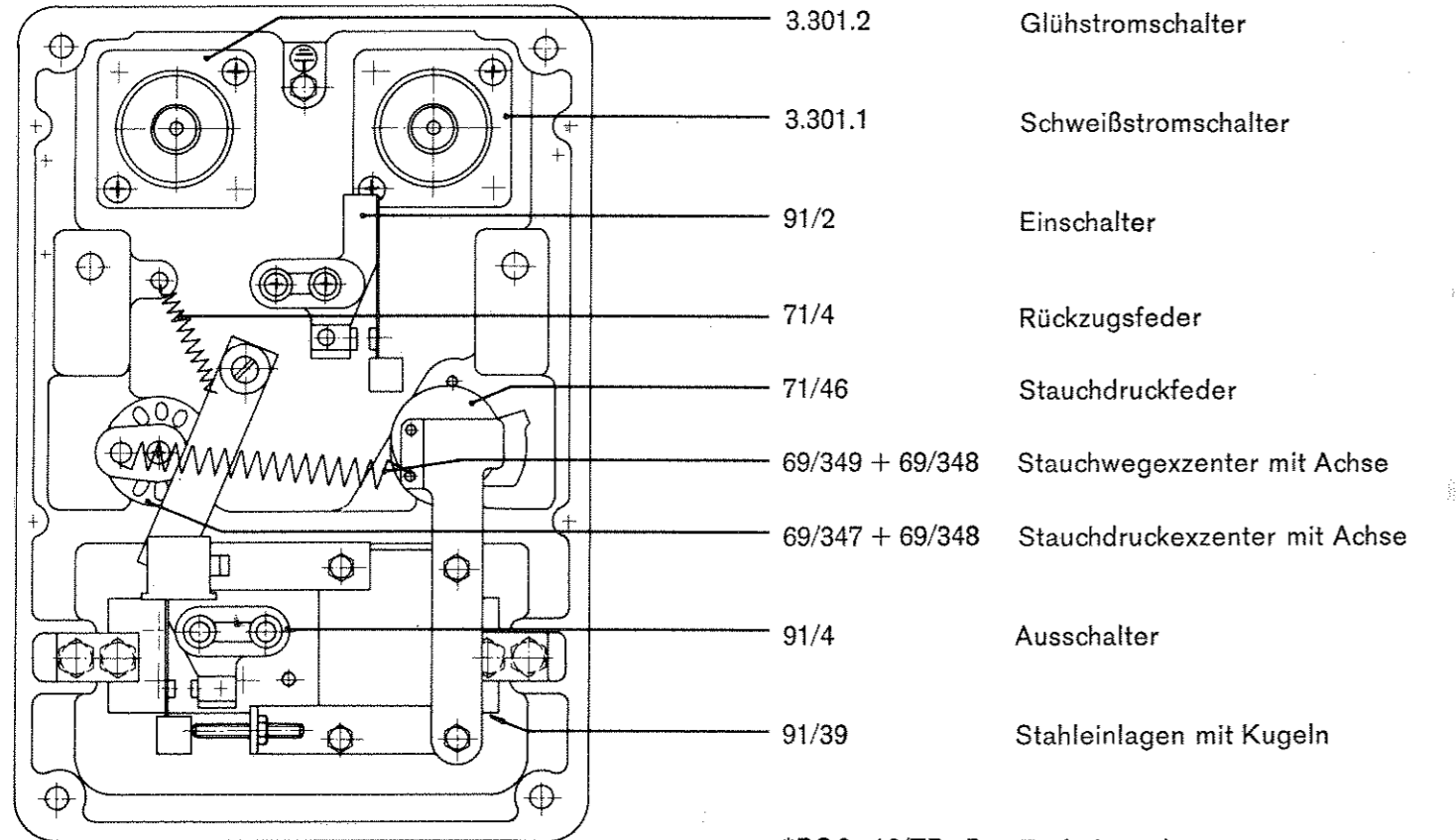


### Ersatzteilliste

(bei Bestellung: Type und Maschinen-Nr. angeben)



- 3.231.25 Betätigungshebel
- 75/57 + 75/58 Scherenmesserpaar
- 17/1361 Exzenter
- 69/413 Exzenterhebel
- 69/350 Knebelgriff
- 76/267 Bedienungsschild
- 69/201 Spanngriff links und rechts
- 11/138 + 11/139 Druckschraube links und rechts
- BS 0-16/BN-2 Backen komplett
- 90/12 Druckstück komplett links u. rechts
- 90/891 Anschlag links und rechts



- 3.301.2 Glühstromschalter
- 3.301.1 Schweißstromschalter
- 91/2 Einschalter
- 71/4 Rückzugsfeder
- 71/46 Stauchdruckfeder
- 69/349 + 69/348 Stauchwegexzenter mit Achse
- 69/347 + 69/348 Stauchdruckexzenter mit Achse
- 91/4 Ausschalter
- 91/39 Stahleinlagen mit Kugeln

- \*BS 0-16/TR-5 Trafo komplett
- \*821/1 Primärspule
- \*3.389.1 Klemmleiste
- \*80/25 Anschlußkabel

\* nicht sichtbar

## Bedienungsanweisung

### für elektrische Bandsäge-Stumpfschweißmaschine



Typ BS 0/16

#### Achtung:

Die Maschine ist nur zum Schweißen von normallegierten Holz- bzw. Metallbandsägen geeignet; sie eignet sich nicht zum Schweißen von 2- und 3prozentigen wolframlegierten Metallbandsägen bzw. HSS-Sägebändern.

Für Bi-Metallsägen sind auf Seite 3 Richtwerte angegeben.

Die Maschine ist an Wechselstrom oder 2 Phasen des Drehstromnetzes anzuschließen. Die Anschlußspannung ist auf dem Leistungsschild angegeben.

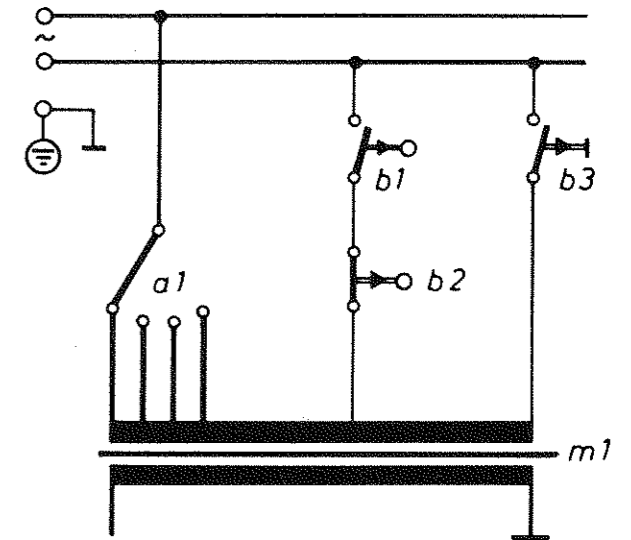
#### Schalterschema

- a 1 Schweißstromschalter
- b 1 Einschalter
- b 2 Ausschalter
- b 3 Glühshalter
- m 1 Transformator

Die Absicherung erfolgt bei

- 110 Volt mit 25 A. träge Sicherungen max. Stromaufnahme ca. 30 Amp.
  - 220 Volt mit 10 A. träge Sicherungen max. Stromaufnahme ca. 13 Amp.
  - 380 Volt mit 10 A. träge Sicherungen max. Stromaufnahme ca. 9 Amp.
- Sicherungsautomaten 16 Amp.

Die Schweißzeit dauert ca. 1 Sekunde.



#### I. Vorbereitung der Bandsäge

Die Bandsägeenden sind zum Schweißen auf beiden Seiten auf ca. 3 cm Länge zu reinigen bzw. abzuschmirgeln, bis sie auf der ganzen Breite metallisch sauber sind. Bei Holzbandsägen wird die Schränkung der Zähne entfernt.

Die Sägeenden sind mit dem Abschneider gerade und rechtwinklig abzulängen. Für einen rechtwinkligen Schnitt ist die Anlage am Anschlag zu prüfen. Nur gratfreie, rechtwinklig zugeschnittene Bandsägeenden gewährleisten eine haltbare Schweißung. (Siehe auch Fehlermöglichkeiten.)

Bei Holzbandsägen soll die Schweißnaht in der Zahnmitte liegen. Damit ein gleichmäßiger Zahnabstand nach der Schweißung erhalten bleibt, werden die Sägeenden so abgeschnitten, daß der halbe Zahnabstand + halber Stauchweg an jedem Sägeende stehenbleibt. Die Skala (4) zeigt den Stauchweg in mm an. Der Stauchweg ist der Längenverlust beim Schweißen.

