



**Bedienungsanleitung
Tischbohrmaschine BMT-23VT**

**Mode d'emploi
Perceuse détablei Proton BMT-23VT**

**Istruzioni per l'uso
Trapano da banco BMT-23VT**



Technische Änderungen, die dem Fortschritt oder der Sicherheit dienen, sind jederzeit vorbehalten.

Sous réserve de modifications servant au progrès technique et à la sécurité.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche in qualsiasi momento nell'interesse del progresso o della sicurezza.



**CE-Konformitätserklärung
Declaration de Conformite CE
Dichiarazione di conformità CE**

Produkt / Produit / Prodotto:
Tischbohrmaschine BMT-23VT
Perceuse d'établi Proton BMT-23VT
Trapano da banco BMT-23VT

Marke / Marque / Marchio:
PROTON

Hersteller / Fabricant / Produttore:
Widmer AG/SA, Frauenfelderstrasse 33, 8555 Müllheim
Schweiz / Suisse

Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes
Con la presente dichiariamo che questo prodotto è conforme alla seguente direttiva

98/37/EG
73/23/EEC
89/336/EEC
Maschinenrichtlinie / Directive Machines Direttiva Macchine

Dokumentations-Verantwortung
Responsabilité de Documentation / Responsabilità della documentazione:
Bettina Gemperle

Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits / Resp. della gestione dei prodotti
Widmer AG / SA

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'D. Hausammann', written over a faint circular stamp.

09.01.2020, Daniel Hausammann, Geschäftsleitung / Direction / Gestione
Widmer AG/SA, Frauenfelderstrasse 33, 8555 Müllheim
Schweiz / Suisse



Hinweis: Die Nicht-Beachtung dieser Anweisungen kann schwere Verletzungen zur Folge haben.

Wie bei allen Maschinen sind auch bei dieser Maschine beim Betrieb und der Handhabung maschinentypische Gefahren gegeben. Die aufmerksame Bedienung und der richtige Umgang mit der Maschine verringern wesentlich mögliche Unfallgefahren. Werden die normalen Vorsichtsmassnahmen missachtet, sind Unfallgefahren für den Bedienenden unausweichlich.

Die Maschine wurde nur für die gegebenen Verwendungsarten angelegt. Wir legen Ihnen dringend nahe, die Maschine weder abgeändert noch in einer Art und Weise zu betreiben, für die sie nicht ausgelegt wurde.

Sollten nach dem konsultieren der Bedienungsanleitung noch Unklarheiten bestehen, wenden Sie sich bitte an den Hersteller.



Immer Schutzbrille tragen!

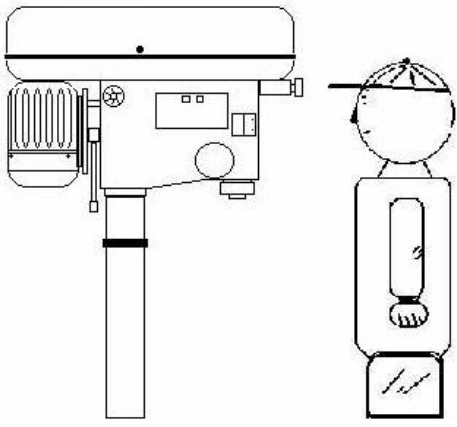


Allgemeine Sicherheitsvorschriften

BMT-23VT

1. Zur eigenen Sicherheit immer erst die Bedienungsanleitung lesen, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird. Die Maschine, deren Bedienung und Betriebsgrenzen kennenlernen, sowie deren spezifische Gefahren erkennen.
2. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
3. Elektrisch betriebene Maschinen mit einem Netzanschlusstecker mit Schutzkontakt immer an eine Steckdose mit Schutzkontakt (Erdung) anschliessen. Werden Zwischenstecker ohne Schutzkontakt verwendet, muss der Schutzkontaktanschluss zur Maschine unbedingt hergestellt werden. Die Maschine niemals ohne Schutzkontaktanschluss (Erdung) betreiben.
4. Lose Spannhebel oder Schlüssel immer von der Maschine entfernen. Ein Verhalten entwickeln, dass immer vor dem Einschalten der Maschine geprüft wird, ob alle losen Bedienelemente entfernt wurden.
5. Arbeitsbereich hindernisfrei halten. Verstellte Arbeitsbereiche und Arbeitsflächen fördern Unfälle gerade zu heraus.
6. Maschine nicht in gefährvoller Umgebung betreiben. Angetriebene Maschine nicht in feuchten oder nassen Räumen betreiben oder diese dem Regen aussetzen. Arbeitsfläche und Arbeitsbereich immer gut beleuchten.
7. Kinder und Besucher von der Maschine fernhalten. Kinder und Besucher immer in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich halten.
8. Die Werkstatt oder den Arbeitsraum vor unbefugtem Betreten absichern. Kindersicherungen in Form von verschliessbaren Riegeln, absperrbaren Hauptschaltern etc. anbringen.
9. Maschine nicht überlasten. Die Arbeitsleistung der Maschine wird besser und der Betrieb sicherer, wenn diese in den Leistungsbereichen betrieben wird, für welche sie ausgelegt ist.
10. Anbaugeräte nicht für Arbeiten einsetzen, für welche sie nicht ausgelegt sind.
11. Richtige Arbeitskleidung tragen; lose Kleidung, Handschuhe, Halstücher, Ringe, Hals- oder Handketten oder anderen Schmuck vermeiden. Diese könnten sich in bewegenden Maschinenteilen verfangen. Schuhe mit rutschfesten Sohlen tragen. Eine Kopfbedeckung tragen, die lange Haare vollständig abdeckt.
12. Immer eine Schutzbrille tragen. Hier gemäss den Unfallverhütungsvorschriften verfahren. Ebenso eine Staubmaske bei Arbeiten mit Staubanfall tragen.

13. Auf Standsicherheit achten. Fussstellung und körperliche Balance immer so halten, dass ein sicherer Stand gewährleistet ist.
14. Maschine immer in einwandfreiem Zustand halten. Die Betriebsanweisung für die Reinigung, das Schmieren und den Wechsel von Anbaugeräten beachten.
15. Maschine immer vom Netz trennen, bevor Wartungsarbeiten oder der Wechsel von Maschinenteilen, wie Sägeband etc. erfolgen.
16. Nur das empfohlene Zubehör verwenden. Dazu die Anweisungen in der Bedienungsanleitung beachten. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör birgt Unfallgefahren in sich.
17. Vermeiden Sie ein unbeabsichtigtes Inbetriebsetzen. Immer vor dem Herstellen des Netzanschlusses prüfen, ob der Betriebsschalter in der Stellung „0“ (Aus) steht.
18. Schadhafte Maschinenteile prüfen. Beschädigte Schutzvorrichtungen oder andere Teile sollten vor dem weiteren Betrieb einwandfrei repariert oder ausgetauscht werden.
19. Maschine nie während des Betriebs verlassen. Immer die Netzversorgung abschalten. Maschine erst verlassen, wenn diese vollständig zum Stillstand gekommen ist.
20. Alkohol, Medikamente, Drogen: Maschine nie unter Einfluss von Alkohol, Medikamenten oder Drogen bedienen.
21. Sicherstellen, dass die Maschine von der Netzversorgung getrennt ist, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage, am Antriebsmotor etc. erfolgen.
22. Verwenden Sie das Positionsdiagramm als Referenz

Diagramm 1		Diagramm 2
Modell	Ultimative Belastung	
BMT-23VT	30 kg	



Stückliste

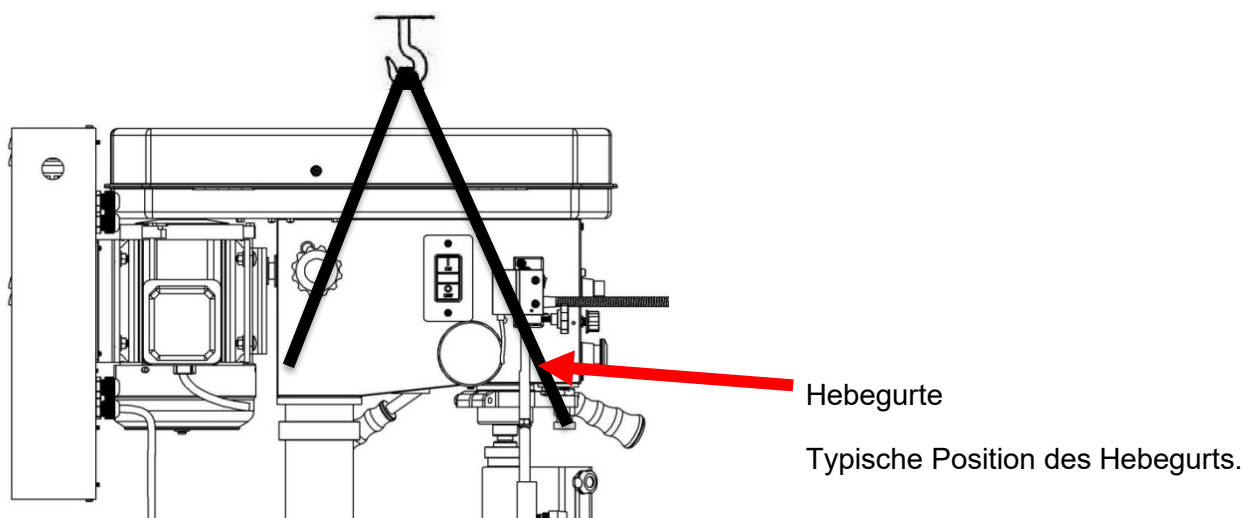
BMT-23VT

Vergewissern Sie sich vor dem Auspacken, dass der Karton nicht beschädigt ist, oder Teile durch die Verpackung gedrückt sind. Wenn Sie einen dieser Fehler feststellen, wenden Sie sich an Ihren Händler, um so schnell wie möglich eine neue zu erhalten.

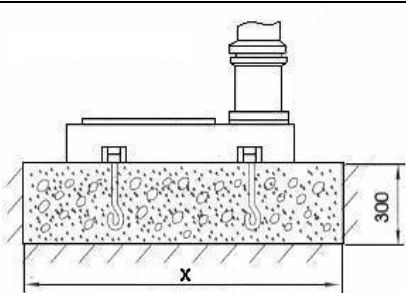
Auspackvorgang:

1. Öffnen Sie den Karton sorgfältig. (Ziehen Sie ihn von unten nach oben)
2. Nehmen Sie das Handbuch heraus und lesen Sie es, überprüfen Sie die Teileliste und die zugehörigen Anhänge.
3. Überprüfen Sie den Maschinenumriss, ob er sich in einem normalen Zustand befindet. Rissbildungen, Rostbildungen, ein Bruch und Abspalten sind strengstens untersagt.
4. Reinigen sie die Oberfläche der Maschine
5. Bauen Sie die Bohrmaschine gemäss der Bedienungsanleitung zusammen.

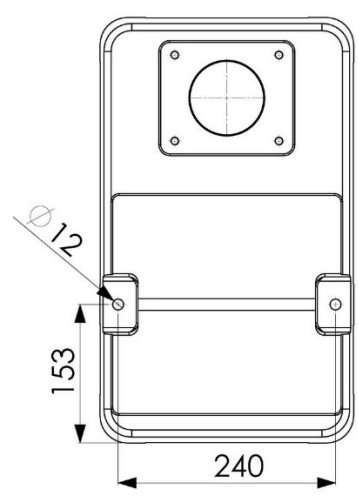
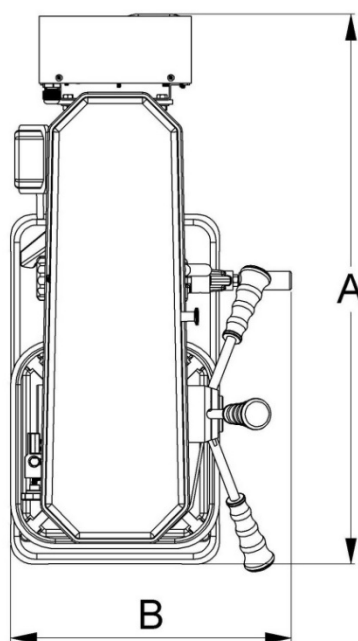
1. Informationen zur Handhabung finden Sie in der Bedienungsanleitung mit den technischen Daten und dem Maschinengewicht. Verwenden Sie unbedingt einen geeigneten Gabelstapler oder Hebezeug, um die Maschine anzuheben.
2. Die Handhabung und der Transport sind von qualifizierten Personen durchzuführen.
3. Ein Gabelstapler oder Hebezeug können für die Handhabung verwendet werden und müssen von einem qualifizierten Fahrer bedient werden.
4. Achten Sie während dem Transport auf das Gleichgewicht der Maschine.
5. Während der Handhabung darf 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 dass alle beweglichen Zubehörteile aus der Maschine entfernt wurden.
7. Das Stahlseil sollte den Maschinenkopf, den Tisch und die Säule mit durchschnittlicher Kraft ziehen.
8. Alle Vorgänge sollten vorsichtig und langsam durchgeführt werden.
9. Stöße oder ein Aufprall sind strengstens untersagt. Dadurch werden die Präzisionsschaltung und die elektrische Steuerung beschädigt.

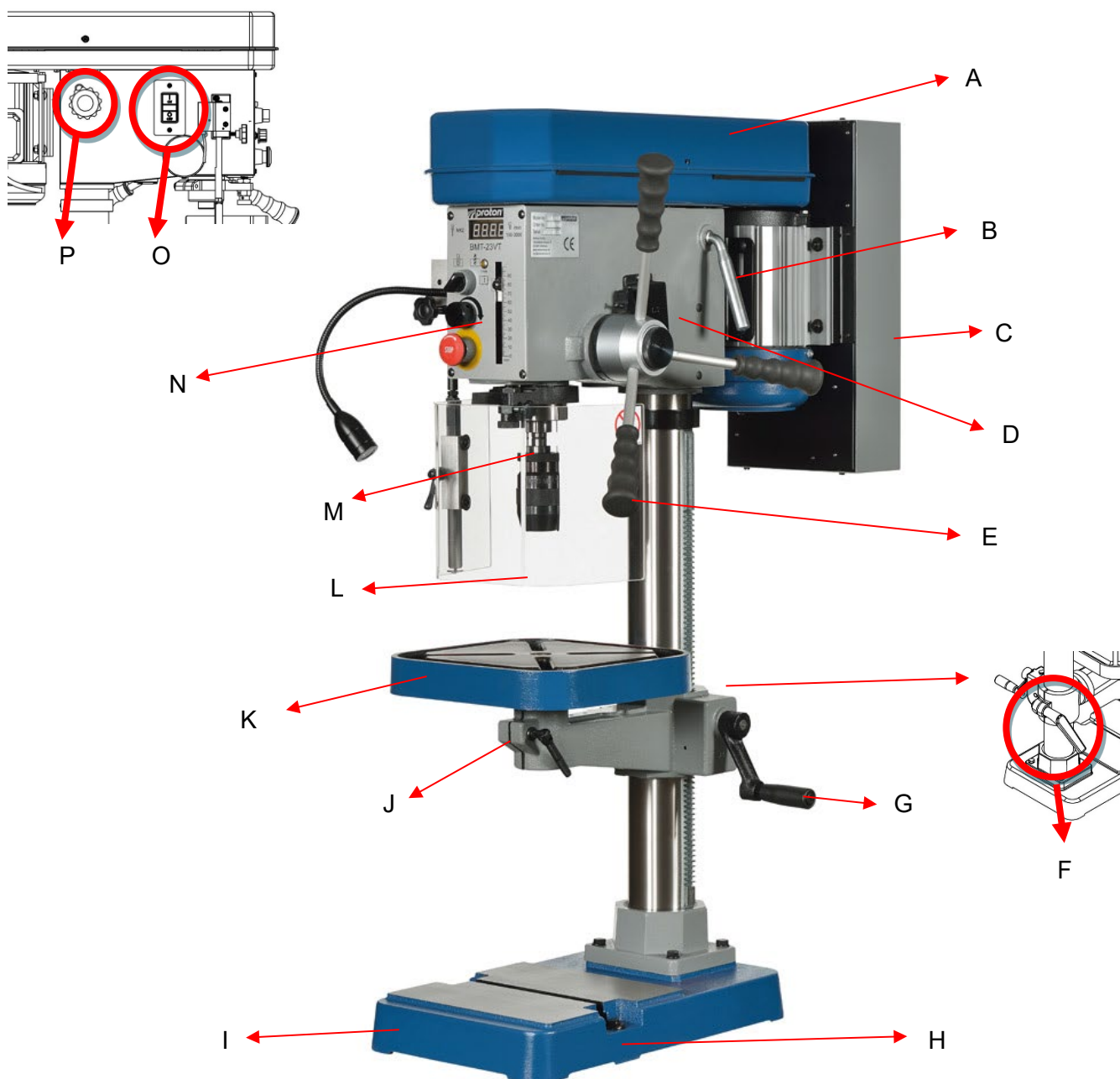


1. Der Maschinensockel mit Setzloch wird auf den Betonboden gestellt.

Die skizzierten Verfahren zur Einstellung der Maschine	Modell	Bereich	Schrauben
	JS-20VTI	X=770×580	M10

2. Die Dimension des Setzlochs:
Berücksichtigen Sie bei der Wahl des Standorts für Ihre Maschine den vorhandenen und voraussichtlichen Bedarf, die Grösse des zu verarbeitenden Materials und den Platz für Hilfsständer, Arbeitstische oder andere Maschinen.

BMT-23VT Dimension (mm)	
	 A = 745 B = 380



A = Riemenscheibenabdeckung	I = Sockel
B = Motorgriff	J = sperrt die Tischdrehung
C = Schalterabdeckung	K = Tisch
D = Sensor	L = Späneschutz
E = Handvorschub	M = Spindel
F = Tischsicherung	N = Bedientafel
G = Kurbel für Höhenverstellung	O = Ein / Aus Schalter
H = Bodenbefestigungspunkte	P = Gurtspannungssperre

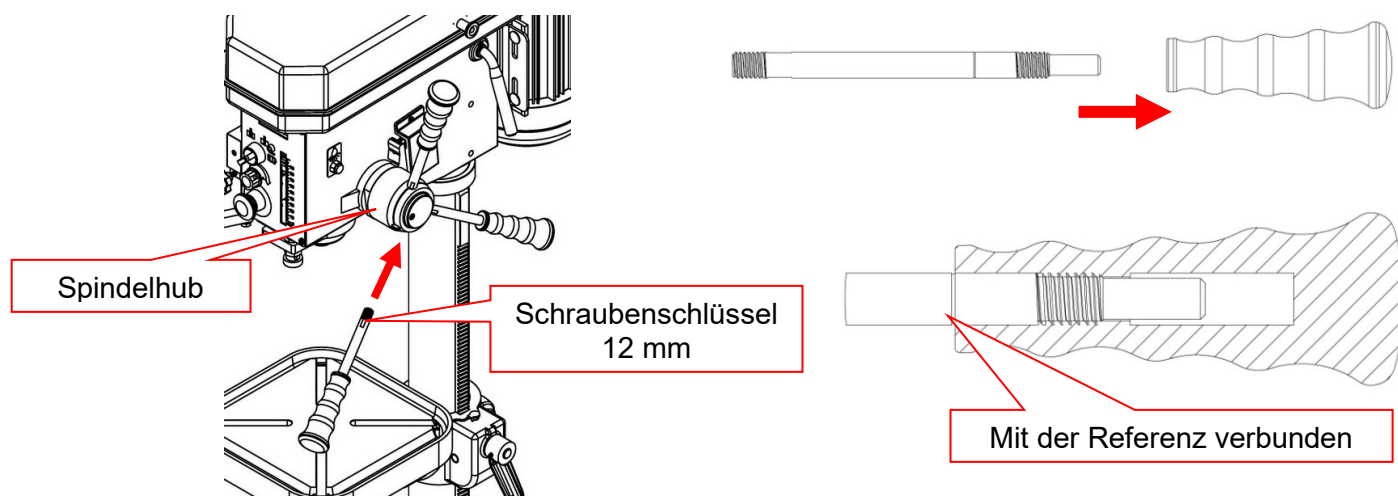
Für die Einrichtung benötigte Gegenstände

BMT-23VT

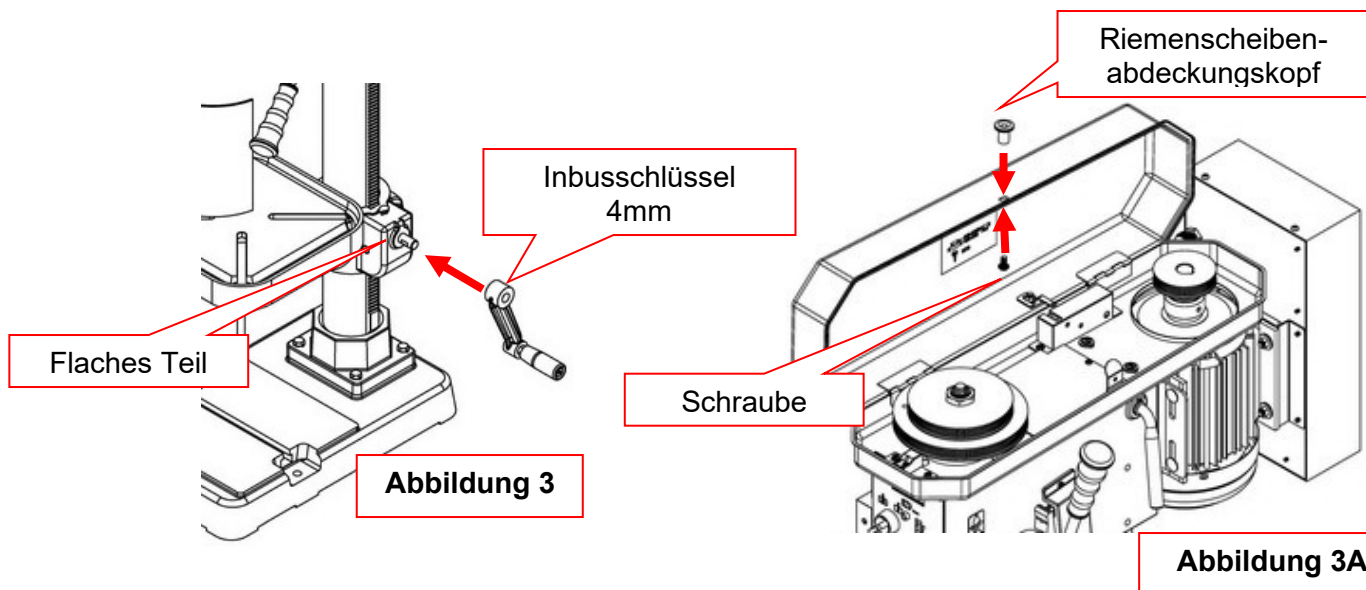
1. Für den Betrieb der Bohrmaschine müssen die Vorschubgriffe montiert sein.

So montieren Sie die Niederhaltegriffe:

Schrauben Sie die Griffe in die Spindelnabe, wie in der Abbildung gezeigt, und ziehen Sie sie fest.



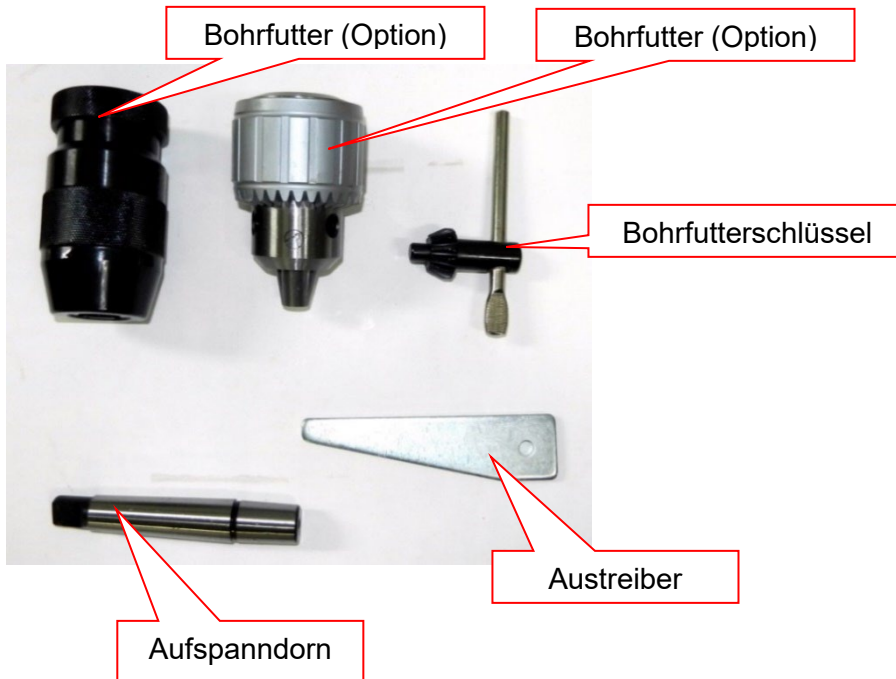
2. Setzen Sie die Kurbel auf die Ritzelwelle und ziehen Sie die Stellschraube in der Kurbel Gegen den flachen Teil der Ritzelwelle an. Abbildung 3: Bringen Sie den Knopf der Riemenabdeckung an seinen Platz an (siehe Abbildung 3A für die Position).



Für die Einrichtung benötigte Gegenstände

BMT-23VT

3. Das Bohrfutter wird mit dem in Abbildung 04 gezeigten Dorn auf der Spindel befestigt. Die aufeinander abgestimmten Kegel auf der Innenseite des Bohrfutters bilden bei richtiger Verbindung eine halb feste Einheit.



Das Bohrfutter zusammenbauen und an der Spindel montieren BMT-23VT

1. Reinigen Sie das Bohrfutter, den Aufnahmedorn und die Spindelaufnahme gründlich mit Waschbenzin und trocknen Sie alle Oberflächen vor dem Zusammenbau. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise auf dem Behälter mit dem Reinigungsbenzin. Wenn die Passflächen nicht gereinigt werden, kann sich der Kegelsitz während des Betriebs locker, was zu einer Trennung und einem unsicheren Zustand führt.

Abbildungen 5, 6, 7



Abbildung 5



Abbildung 6



Abbildung 7

2. Verwenden Sie den Bohrfutterschlüssel, um die Backen des Bohrfutters zu verstellen, bis sie sich im Bohrfutterkörper befinden. **Abbildungen 8, 9**



Abbildung 8



Abbildung 9

Das Bohrfutter zusammenbauen und an der Spindel montieren BMT-23VT

3. Legen Sie das Bohrfutter mit der Vorderseite nach unten auf eine Werkbank. Der Aufnahmeschaft hat einen kurzen und einen langen Kegel. Setzen Sie den Kurzen Kegel in die Aufnahme auf der Rückseite des Bohrfutters und klopfen Sie mit einem Gummi- oder Holzhammer darauf, wie in **Abbildung 10** gezeigt. Wenn das Bohrfutter nicht fest auf dem Dorn sitzt, wiederholen Sie die Schritte 1 und 2.
4. Schieben Sie den Aufspanndorn in die Spindelaufnahme, während Sie das Bohrfutter langsam drehen. Die Aufnahme hat eine rechteckige Tasche, in die der Zapfen (oder der flache Teil des Dorns, wie in **Abbildung 10** gezeigt) passt.
5. Setzen Sie das Spannfutter mit einem Gummihammer ein, wie in **Abbildung 11** gezeigt.

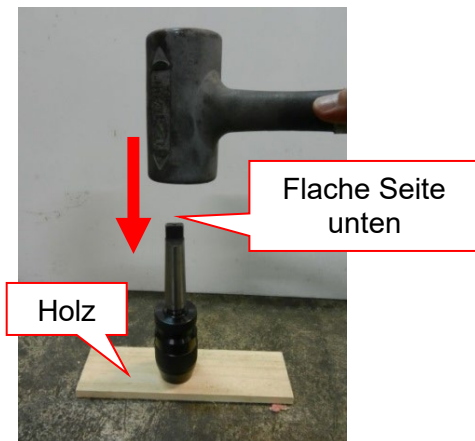
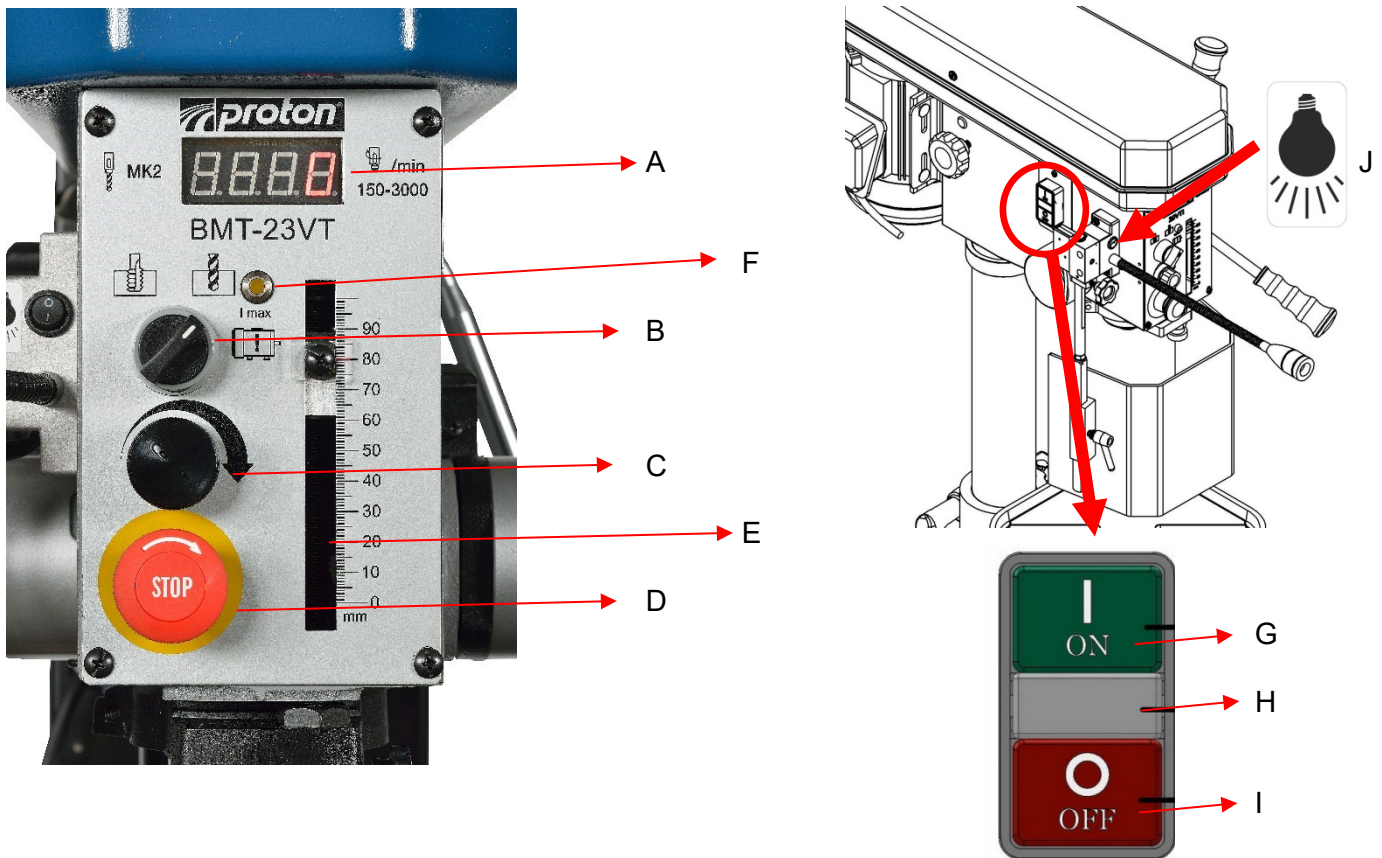


Abbildung 10



Abbildung 11



A min-1 oder /min (U/min) Anzeige

C Drehzahlregelknopf

E Einstellung Vorschubtiefe

G Startknopf

I Stopp Schalter

B Bohrer-/Gewindebohrer-Schalter

D Not-Aus-Knopf

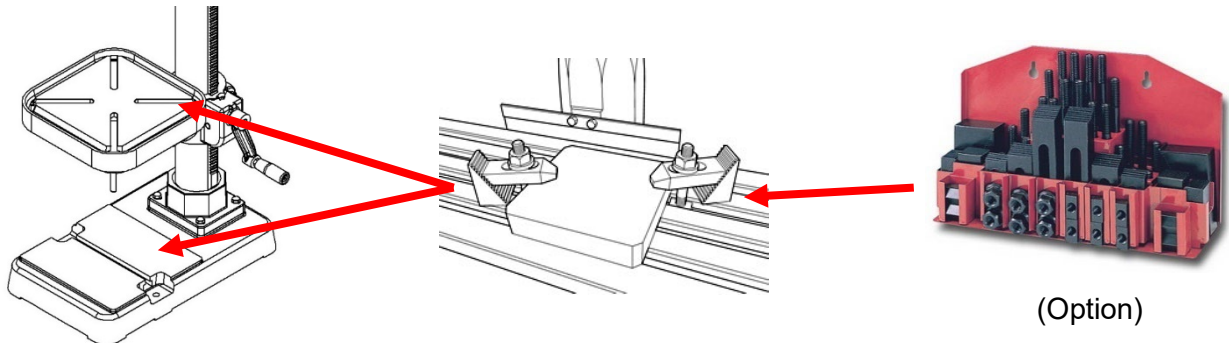
F Fehlerlicht

H Power Licht

J Schalter für LED-Arbeitsscheinwerfer

1. Überprüfen Sie die Stromquelle Drücken Sie den Startknopf, um festzustellen, ob sich der Motor und die Spindel im normalen Zustand befinden.
2. Die Einstellung der Spindeldrehzahl wird über den Drehzahlregler gesteuert. Die Drehzahl wird im elektronischen Digitalzähler angezeigt.
3. Wenn sie dringend anhalten muss, drücken Sie den Not-Aus-Schalter.
4. Bohr-/Gewindebohrer-Schalter: Zum Wechseln der Maschine in den Bohrmodus oder Gewindebohr-Modus.

1. Im Arbeitstisch befinden sich drei T-Nuten. Sie dienen zum Fixieren des Werkstücks.
- 1-1. Im Sockel befinden sich ebenfalls zwei T-Nuten. Sie sind praktisch zum Fixieren des längeren, schwereren und grösseren Werkstücks.



2. Diese Maschinen verfügen über ein spezielles Design zum Gewindeschneiden und eine Schnellwechsellvorrichtung. Wenn Sie möchten, dass sich die Spindel während des Gewindeschneidens rückwärts dreht und die Gewindeschneidspitze herauszieht, ziehen Sie einfach nur den Griff nach oben (wie in **Abbildung 12** gezeigt). Wenn Sie mit dem Betrieb fortfahren möchten, drücken Sie einfach den Griff nach unten. (wie in **Abbildung 13** dargestellt.)

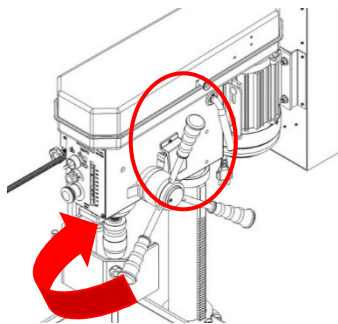


Abbildung 12

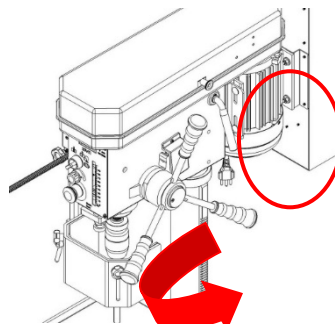
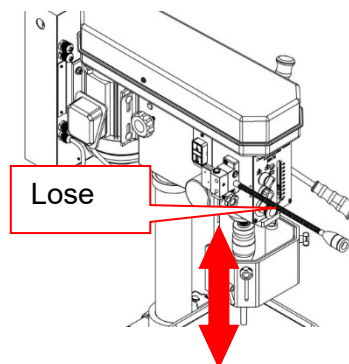
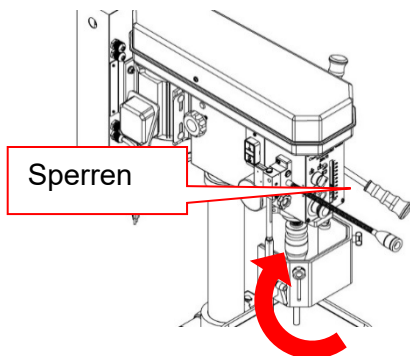


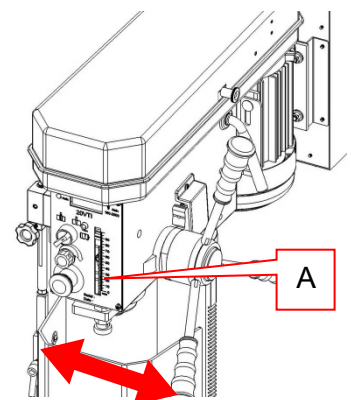
Abbildung 13

3. Die Schutzvorrichtung muss im Betrieb an der richtigen Stelle angebracht werden. Es wird von einer Mikrohexe gesteuert. (Gewalt)



4. Anpassung der Fütterungsgrenze Um ein unerwünschtes Eindringen in das Werkstück zu verhindern, muss die Vorschubgrenze durch Anpassen der entsprechenden Position des Vorschubtiefenfixierungsknopfs so eingestellt werden, dass der Abstand zwischen dem Ende des Werkzeugs und der Oberfläche des Werkstücks gemessen wird.

A. Einstellung der Einzugstiefe Einstellung der Einzugstiefe



5. Passen Sie die Position des Arbeitstisches an
 - (1) Lösen Sie zunächst den Klemmgriff mit der linken Hand (**Abbildung 19**)
 - (2) Schwenken Sie dann den Tischgriff in die richtige Position. (**Abbildung 20**)
 - (3) Zum Schluss den Klemmgriff festziehen. (**Abbildung 19**)

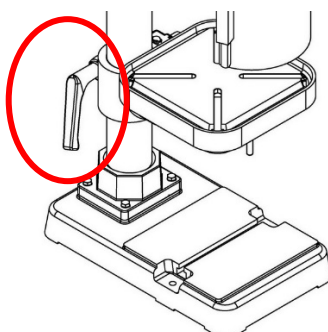


Abbildung 19

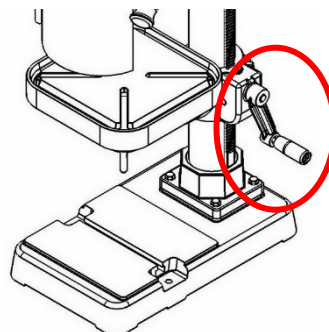


Abbildung 20



Bedienungstipps und Schalldruck - Drehzahlauswahl

BMT-23VT

Öffnen Sie das Riemenscheibengehäuse und prüfen Sie, ob die Spindeldrehzahl min-1 oder/min (U/min) für Ihre Aufgabe korrekt ist.

Empfehlungen:

Bohren m/m	Material									
	Gusseisen		Stahl		Eisen		Aluminium		Legierungskupfer	
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
Notiz	Die Bearbeitung ist sowohl auf die Schneidstoff als auch auf das Material der Zuschnitte an reale Schnittbedingungen anpassbar.									

A - Bewerteter Schalldruckpegel, Messung im Leerlauf

Bohrserie

Bedienerposition

Lpa = 62 dB(A)

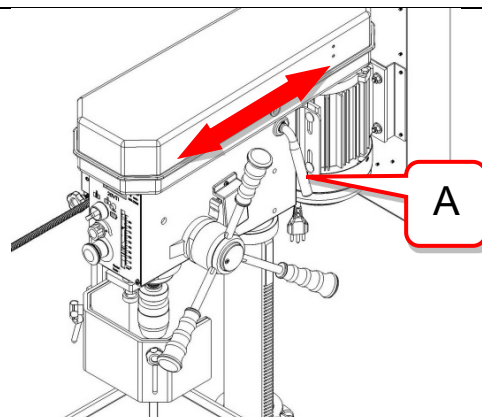
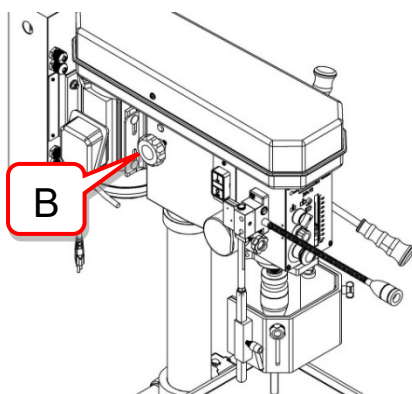
A - Bewerteter Schalldruckpegel zur Messung unter Last

Bohrserie

Bedienerposition

Lpa = 64 dB(A)

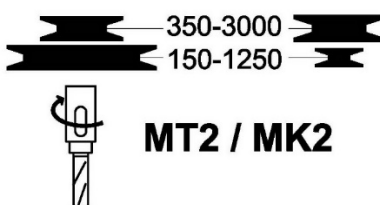
BMT-23VT



1. Lösen Sie den Knopf B auf beiden Seiten des Spindelstocks.
2. Schieben Sie den Griff A in Pfeilrichtung nach vorne, um die Riemenspannung einzustellen.
3. Den Knopf B fest verriegeln, um die Riemenspannung zu fixieren.

Wenn eine Geschwindigkeitsänderung erforderlich ist. Lösen Sie die Führungsschraube (Teile-Nr. 22-S2) auf beiden Seiten des Spindelstocks. Ziehen Sie am Riemenriff (Teile-Nr. 26), um die Riemen neu zu positionieren, und bewegen Sie die Riemen dann in die richtige Rille, um die gewünschte Geschwindigkeit zu erreichen. Siehe folgende Geschwindigkeitstabelle als Referenz.

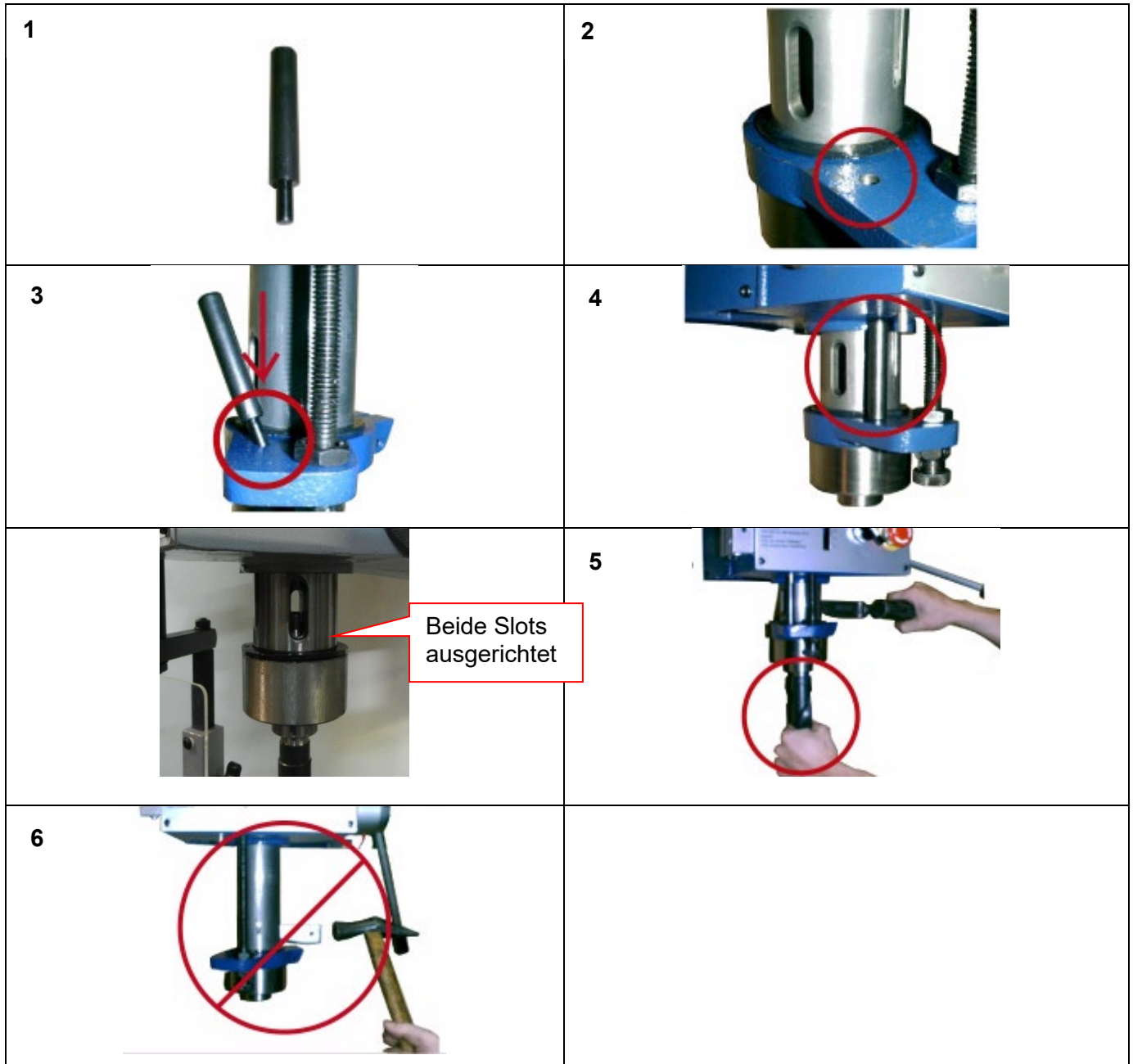
BMT-23VT



Um die richtige Riemenspannung zu erreichen, üben Sie einen Druck von 10 lbs oder Handdruck auf den Riemen aus, wie unten gezeigt. Der empfohlene Abstand beträgt etwa 70 mm.

Modelle Gürtelmodelltabellen

Maschinenmodell	Riemenspezifikation	Menge
BMT-23VT	6PJ 430	1



1. Halterungsstange

2. Einstelloch für Konsolenstange

3. Setzen Sie die Halterungsstange in das Einstelloch ein

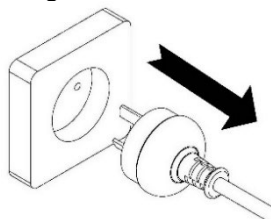
4. Halterungsschiene komplett einschieben und betriebsbereit.

4-1. Drehen Sie die Spindel, bis der innere Schlitz des Treibkeils mit dem äusseren Schlitz übereinstimmt, wie in (Abbildung 4-1) gezeigt. Sie können durch die Spindel sehen, wenn der Schlitz richtig ausgerichtet ist.

5. Wir empfehlen die Verwendung eines speziell entwickelten Keils zum Herausziehen des Werkzeugs

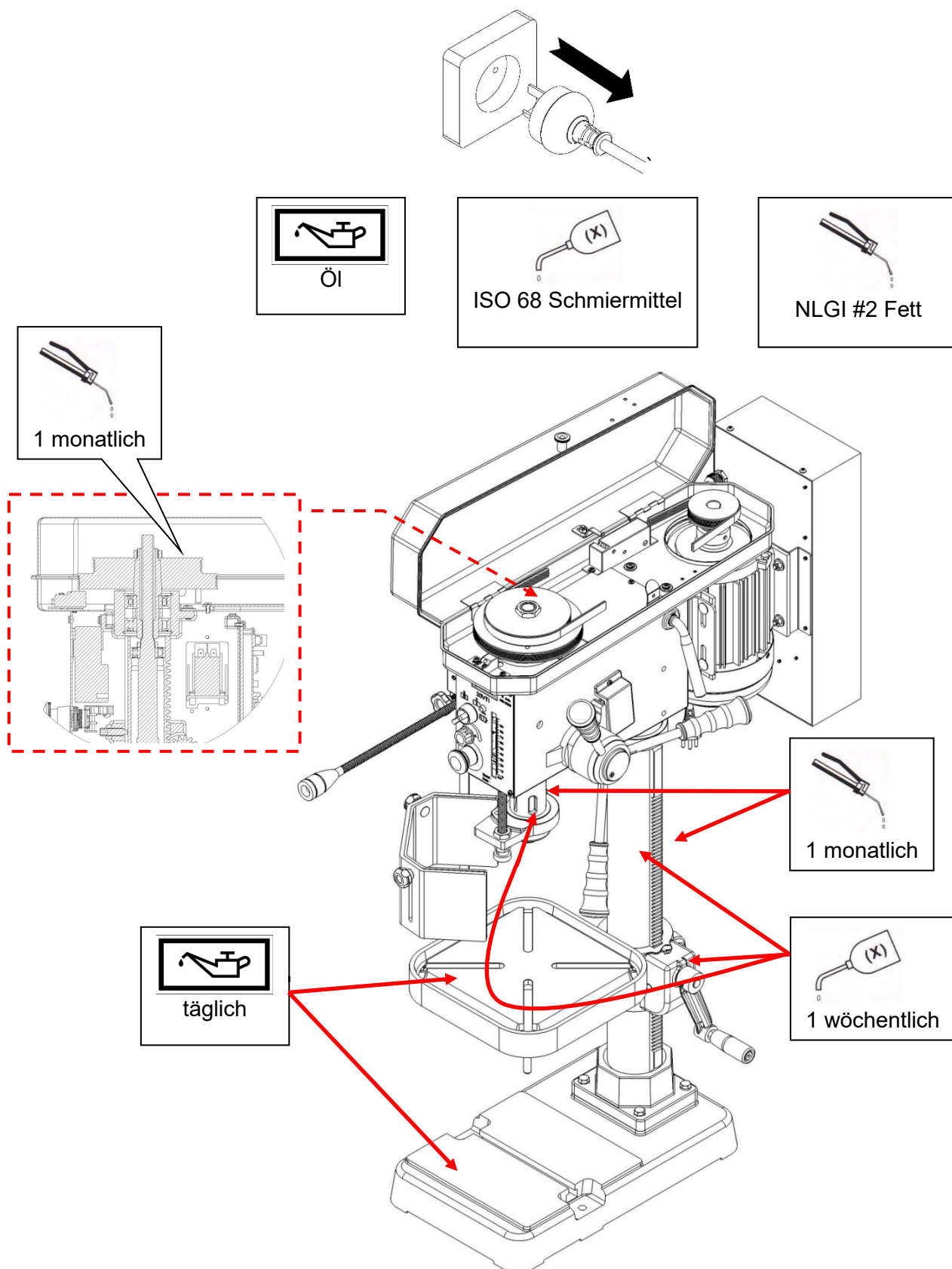
6. Drücken Sie den Spindelhub nicht zu lange, um ein Festklemmen der Spindel zu vermeiden.

Warnung: Schalten Sie vor der Fehlerbehebung den Strom aus und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.



NO.	SYMPTOME	ANORDNUNG
1	Bohrereinsatz im Werkstück und Spindelschaftanschlag	1. Drücken Sie den Notknopf 2. Schalten Sie den Strom aus. 3. Mit der Hand die Spindelwelle gegenläufig drehen. Lassen Sie das Werkzeug vom Werkstück zurückziehen. 4. Saugen Sie die Späne am Loch ab. 5. Schalten Sie den Strom wieder ein. 6. Übernehmen die langsame Materialzuführung, stellen Sie sicher, dass es sich im Normalzustand befindet, und stellen Sie dann die normale Materialzuführung wieder her.
2	Die Schneidflüssigkeit befindet sich in einem anormalen Zustand und kann nicht in ausreichender Menge zugeführt werden.	1. Überprüfen Sie, ob die Pumpe läuft oder nicht 2. Überprüfen Sie, ob der Schlauch undicht ist oder nicht.
3	Spindelwelle kann nicht vollständig laufen	1. Überprüfen Sie den Zustand der Riemenspannung. 2. Wenn die Riemenspannung zu locker ist, stellen Sie den Riemenschieber ein, andernfalls tauschen Sie den alternen Riemen aus.
4	Motor funktioniert nicht	1. Überprüfen Sie die Stromversorgung und den Schalter 2. Überprüfen Sie, ob das Netzkabel beschädigt ist. Wenn das Kabel defekt ist, tauschen Sie es direkt aus.
5	Spindelwelle macht Geräusche	1. Lager prüfen 2. Überprüfen Sie den Keilriemen. Wenn die Spannung zu hoch ist, verursacht dies Geräusche.
6	Oszillierender Bohrer	1. Überprüfen Sie den Zustand des Spannfutters 2. Stellen Sie sicher, dass der Bohrer richtig im Bohrfutter befestigt ist.

Warnung: Vor der Wartung den Strom ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen.



Federspannung der Vorschubwelle

BMT-23VT

Die Rückholfeder der Vorschubwelle wird im Werk eingestellt; Während der Lebensdauer der Bohrmaschine möchten Sie jedoch möglicherweise die Rückholfeder der Vorschubwelle anpassen, damit der Rückholdruck der Vorschubwelle Ihren Betriebsanforderungen entspricht.

So stellen Sie die Federspannung der Vorschubwelle ein:

1. **Ziehen Sie die Bohrpresse aus!**
2. Wischen Sie jegliches Öl von der Federverriegelungsabdeckung ab, damit es Ihnen nicht in die Finger rutscht, wenn Sie die Abdeckung festhalten, damit sie sich nicht dreht (siehe Abbildung 28).
3. Halten Sie dabei die Federverriegelungsabdeckung gegen die Seite des Spindelstocks, damit die Abdeckung mit der Verriegelungsnase verzahnt bleibt. Lösen Sie die Kontermutter und lockern Sie die Abdeckmutter um etwa 1/4 Zoll (siehe Abbildung 30).
4. Ziehen Sie dicke Lederhandschuhe an, um Ihre Hände vor möglichen Schnittwunden zu schützen, wenn sich die Feder beim nächsten Schritt abwickelt.
5. Ziehen Sie die Abdeckung gerade so weit nach aussen, dass sich der Verriegelungsschlitz der Federabdeckung von der Verriegelungsnase löst. Hinweis: Bei diesem Schritt ist es wichtig, einen guten Halt zu behalten. Wenn Sie die Abdeckung loslassen, entspannt sich die Feder schnell.
6. Drehen Sie die Abdeckung gegen den Uhrzeigersinn, um die Federspannung zu erhöhen, oder lassen Sie die Abdeckung langsam im Uhrzeigersinn abwickeln, um die Federspannung zu verringern.
7. Rasten Sie den nächsten verfügbaren Federabdeckungs-Verriegelungsschlitz mit der Verriegelungsnase ein und halten Sie die Federverriegelungsabdeckung fest gegen die Seite des Spindelstocks.
8. Ziehen Sie die Abdeckmutter fest gegen die Federabdeckung, bis die Mutter stoppt, und drehen Sie dann die Mutter etwa um eine 1/3 Umdrehung zurück, oder gerade so weit, dass es bei vollständiger Spindelbewegung zu keiner Blockierung kommt.
9. Halten Sie die Überwurfmutter fest und ziehen Sie die Kontermutter gegen die Überwurfmutter fest.

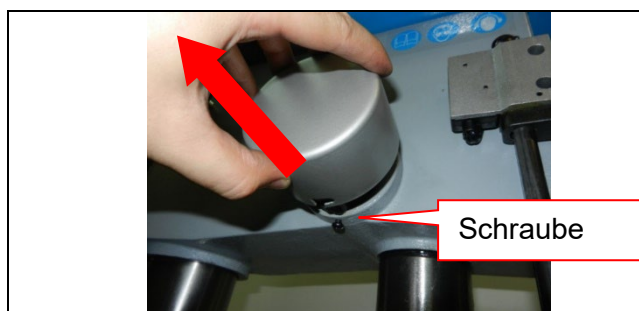


Abbildung 27

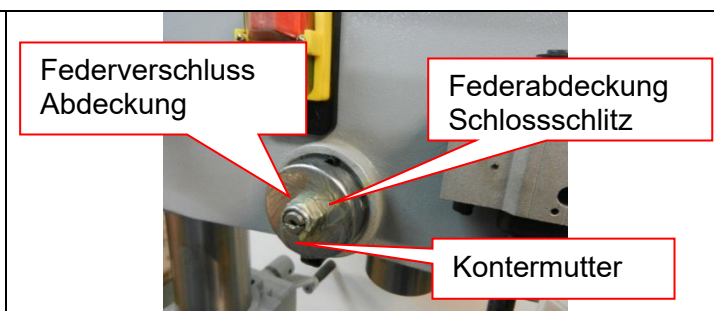


Abbildung 28



Abbildung 29

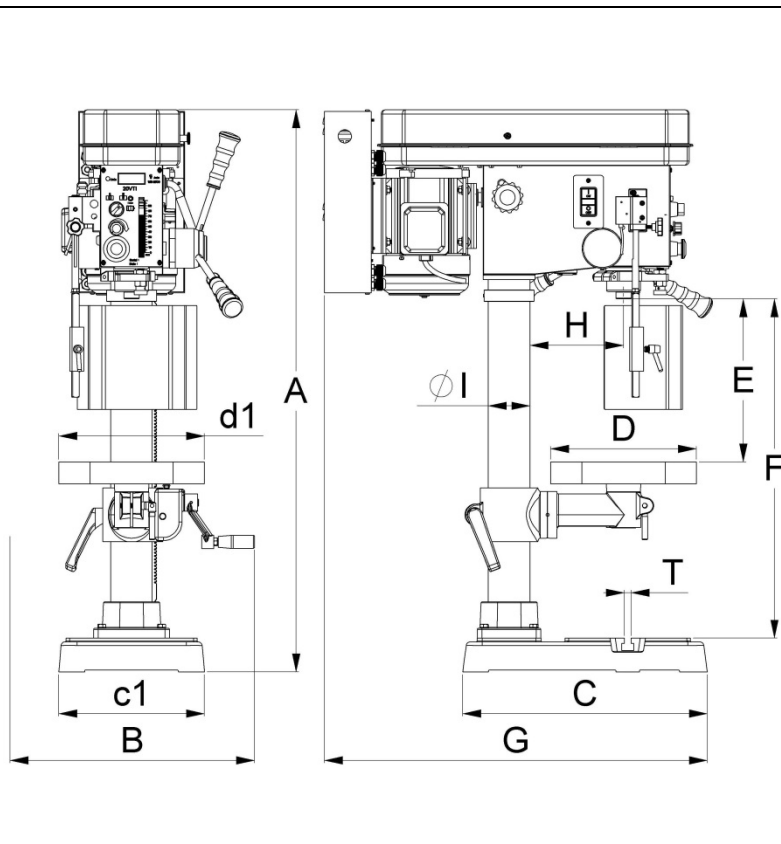


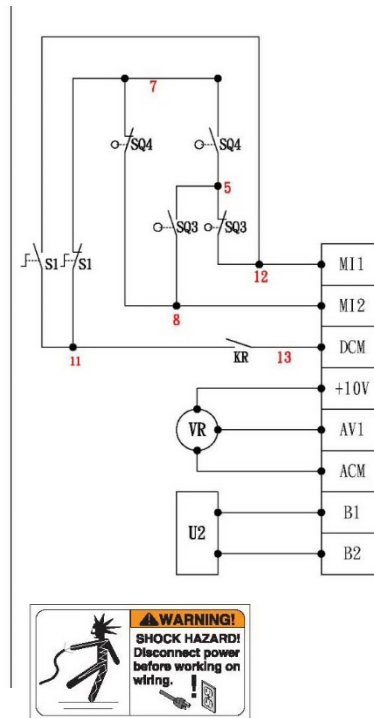
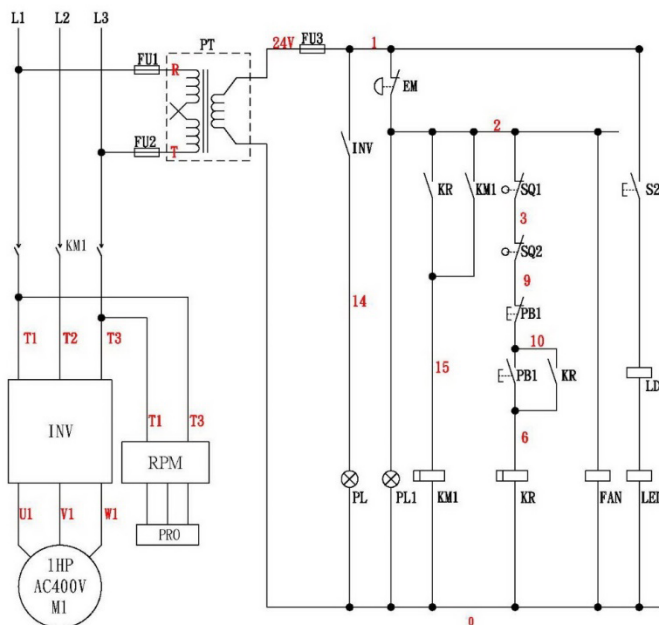
Abbildung 30

Spezifikation

BMT-23VT

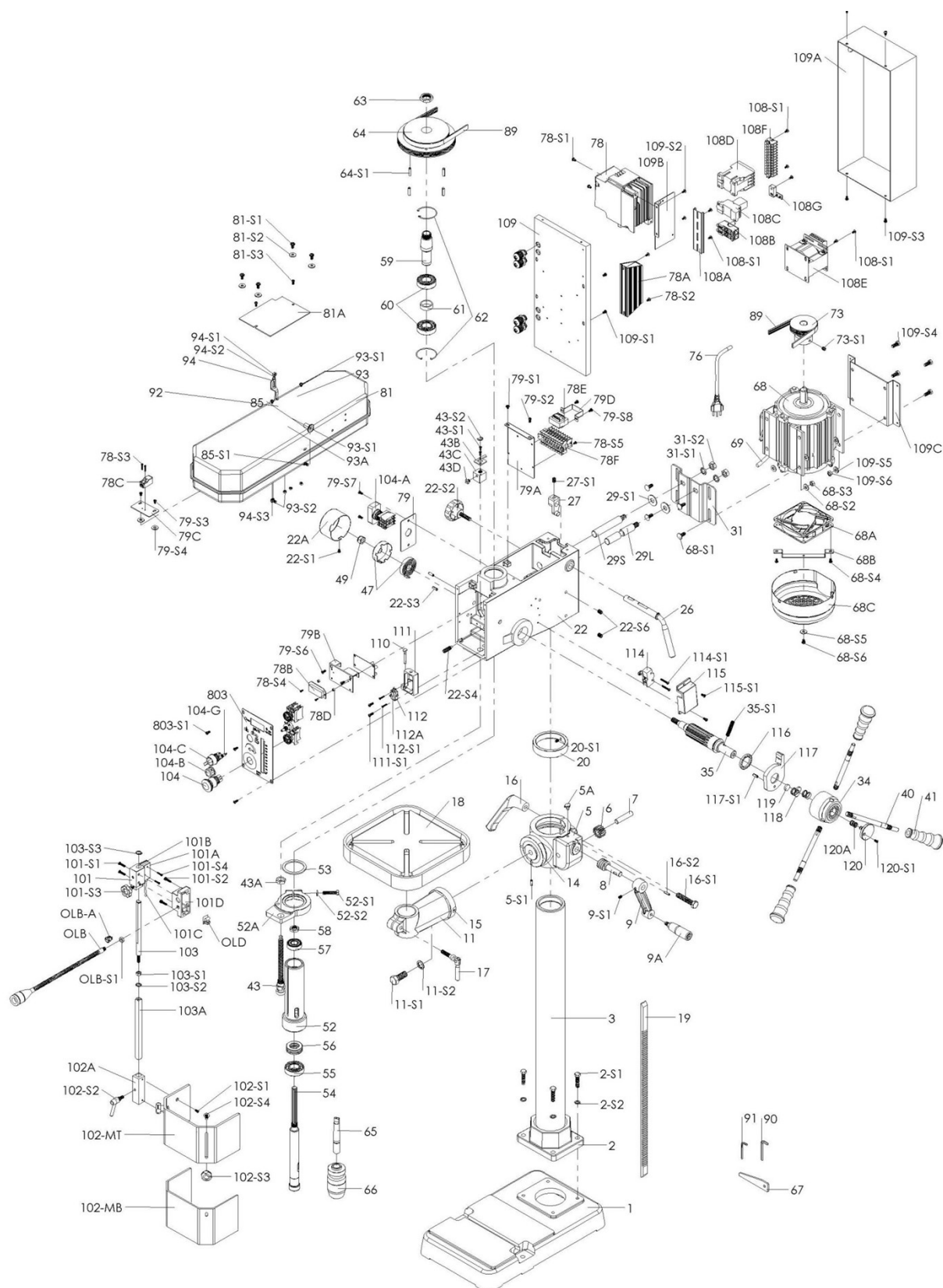
Artikel		Modell	BMT-23VT
	Bohrkapazität		Ø20mm
	Zapfkapazität		M10
	Spindeltyp		MK2
	Spindelweg		90mm
	Spindelgeschwindigkeit (U/min)	50 Hz	150-1250 / 350-3000 min
	Anzahl der Geschwindigkeiten		Variable Geschwindigkeiten
	Motor		0.75kW 400V 3Ph
	Nettogewicht (kg)		96Kg

Dimensionen(mm)		BMT-23VT
	A	1080
	B	470
	C	C=470 × c1=280
	D	D=280 × d1=280
	E	420
	F	645
	G	745
	H	180
	I	Ø80
	T	12



Teilleiste

Art.-Nr	Komponente/Objekt	Typ/Modell	Bewertungen/Technische Daten		Stück	Teile Nr
			230V	400V		
KM1	Kontakt	CU-11	AC 230V	24V	1	108D
PB1	Druckknopf	DPB-22N	INO AC 600V, 6A		1	104-A
EM	Notaus	GLEB-22	INC AC 600V, 6A		1	104
S1	Auswahlschalter (Bohren/Gewindebohren)	GCS-22	INA AC 600V,6A		1	104-C
INV	Inverter	VFD-E	AC 230V / 0.75kW	AC 400V / 0.75kW	1	78
U2	Bremswiderstand	QSOJ013	200W150Ω	200W400Ω	1	78A
VR	Geschwindigkeits-Einstellknopf	RV24YN	DC 10V		1	104-B
M1	Motorhauptspindel	JS-20VTI	0.75kW/AC230V/3Ph	0.75kW/AC400V/3Ph	1	68
FAN	Motorkühlgebläse	125AP22	AC 240V / 1PH	AC 24V / 1PH	1	68A
SQ1	Mikroschalter-Spannfutterschutz	VM5	AC 250V / 5A		1	101A
SQ2	Mikroschalter- Abdeckungsschutz	VM5	AC 250V / 5A		1	92
SQ3	Endschalter umkehren	VX-5-1A2	AC 250V / 5A		1	112
SQ4	Endschalterabgriff	MJ2-1703	AC 250V / 15A		1	114
F1.F2.F3	Sicherung Ste	MFB-103	FUSE-F1.F2-2A	F1.F2-1A F3-3A	3	108B
KR	Relais	RU4S-C-A220	250VAC / 30V 6A	24V	1	108C
PL	Fehler (Gelb)	9815BY	AC 230V,0.5A	24V	1	104G
PL1	Power Licht	DPB-22N	230V	24V	1	104-A
RPM	UnitDrehzahlanzeigeeinheit	RPM108	230V	400V	1	78B
PRO	Annäherungssensoren	ES-18045-E1	DC12V-24V 100mA		1	78C
S2	LED-Arbeitslampenschalter	OLB-RS15B	AC 250V 3A		1	OLB-B
LED	LED-Arbeitslampe	OLB-345	3W/3.4V		1	OLB-A
LD	LED-Treiber	OLD-3-1224	240V	12-24V	1	OLD
PT	Transformator	SL-2930N	AC400V/24V		1	108E



1	Sockel
2	Säulenhalter
2-S1	Sechskantschraube
2-S2	Federring
3	Säule
5	Säulenflansch
5A	Ölnippel
5-S1	Stift
6	Getriebe
7	Welle
8	Schneckenwelle
9	Kurbel
9A	Kurbelgriff
9-S1	Schraubenset
11	Flansch
11-S1	Sechskantschraube
11-S2	Federring
14	Winkelskala
15	Skala
16	Klemmgriff
16-S1	Sechskantschraube
16-S2	Stift
17	Klemmgriff
18	Tisch
19	Zahnstange
20	Zahnstangenring
20-S1	Schraubenset
22	Kopf
22A	Abdeckung Feder
22-S1	Schraube
22-S2	Arretierungsknopf
22-S3	Stift
22-S4	Schraubenset
22-S6	Schraubenset
26	Hebel
27	Excenterantrieb
27-S1	Schraubenset
29L	Welle links
29S	Welle rechts
29-S1	Scheibe
31	Motorhalter
31-S1	Federring
31-S2	Sechskantmutter
34	Zentralstück
35	Zahnwelle
35-S1	Schraubenset
40	Vorschubwelle
41	Handgriff
43	Welle Tiefenanschlag
43A	Sechskantmutter
43B	Anschlag
43C	Positionsanzeige
43D	Tiefenskala
43-S1	Schraube
43-S2	Stift

Auch als Set erhältlich

47	Feder Abdeckung
49	Sicherungsmutter
52	Spindelhülse
52A	Halter
52-S1	Sechskantschraube
52-S2	Federring
53	Gummiring
54	Spindel
55	Kugellager
56	Drucklager
57	Kugellager
58	Spindelmutter
59	Spindelhülse
60	Kugellager
61	Abstandhalter
62	Sprengring
63	Riemenscheibenmutter
64	Spindelriemenscheibe
64-S1	Stift
65	Kegelaufnahme
66	Bohrfutter
67	Austreiber
68	Motor
68A	Lüfter
68B	Lüftergitter
68C	Motordeckel
68-S1	Schlossschraube
68-S2	Scheibe
68-S3	Sechskantmutter
68-S4	Schraube
68-S5	Scheibe
68-S6	Schraube
69	Motorkabel
73	Motorriemenscheibe
73-S1	Schraubenset
76	Kabel
78	GESCHWINDIGKEITSREGLER (WECHSELRICHTER)
78A	Bremswiderstand
78B	Drehzahlanzeigeeinheit
78C	Geschwindigkeitssensor
78E	Transformator
78F	Halter
78-S1	Schraube
78-S2	Schraube
78-S3	Schraube
78-S4	Schraube
78-S5	Schraube
79	Schalttafel
79A	Schalttafel
79B	Schalttafel
79C	Schalttafel
79D	Schalttafel
79-S1	Schraube
79-S2	Schraube

79-S3	Schraube
79-S4	Scheibe
79-S6	Schraube
79-S7	Schraube
79-S8	Schraube
81	Riemenscheibenabdeckung
81A	Elektronikabdeckung
81-S1	Schraube
81-S2	Scheibe
81-S3	Schraube
85	Knopf der Riemenscheibenabdeckung
85-S1	Schraube
89	Keilriemen
90	Inbusschlüssel
91	Inbusschlüssel
92	Mikroschalter
93	Mikroschalterabdeckung
93A	Deckel
93-S1	Schraube
93-S2	Sechskantmutter
94	Bügel
94-S1	Sechskantmutter
94-S2	Federring
94-S3	Schraube
101	Mikroschlaterhalterung
101A	Mikroschalter
101B	Abdeckung der Mikroschlater
101C	Mikroschalterdraht
101D	Mikroschalterbasis
101-S1	Schraube
101-S2	Schraube
101-S3	Verriegelungsknopf
101-S4	Schraube
102-MT	Spahnschutz oben
102-MB	Spamhnschutz unten
102A	Spahnschutz Führung
102-S1	Schraube
102-S2	Hebel
102-S3	Verriegelungsknopf
102-S4	Schraube
103	Halterungsstange
103A	Untere Halterungsstange
103-S1	Sechskantmutter
103-S2	Federring
103-S3	Seegering
OLB	LED - Licht
OLB-A	LED - Schalter

OLB-S1	Sechskantmutter
OLD	LED Treiber
104	Notausschalter
104A	Ein / Ausschalter
104B	Knopf Drehzahlregler
104C	Wechselschalter (Bohrer/ Gewindebohrer)
104G	Störungslampe
108A	Aluminiumband
108B	Sicherung STE
108C	Schützrelais
108D	Magnetschlater
108E	Transformator
108F	Deckel
108G	Erdungsanschluss
108-S1	Schraube
109	Schlattafel
109A	Allgemeiner Schaltkasten
109B	Schalttafel (Wechselrichter)
109C	Schalttafel
109-S1	Schraube
109-S2	Schraube
109-S3	Schraube
109-S4	Sechskantschraube
109-S5	Scheibe
109-S6	Sechskantmutter
110	Halter
111	Gehäuse
111-S1	Schraube
112	Mikroschalterkörper
112A	Mikroschalter-Trigger
112-S1	Schraube
114	Mirkoschalter
114-S1	Schraube
115	Mikroschalterabdeckung
115-S1	Schraube
116	Drucklager
117	Schalterplatte
117-S1	Stift
118	Feder
119	Magnet
120	Anzeigescheibe
120A	Feder
120-S1	Flachkopfschraube
803	Schalterabdeckung
803-S1	Schraube



Consignes générales de sécurité

BMT-23VT

Remarque: le non-respect de ces prescriptions peut entraîner des accidents graves.

Comme toutes les machines, cette machine présente certains risques caractéristiques inhérents à son fonctionnement et à sa manipulation. L'utilisation attentive et la manipulation correcte de la machine diminuent considérablement les risques d'accidents potentiels. En cas de non-respect des mesures de prudence normales, les risques d'accidents sont inéluctables pour les utilisateurs.

La machine n'a été conçue qu'aux seules fins indiquées. Nous voulons vous faire bien comprendre que la machine ne peut fonctionner ni après avoir été modifiée, ni d'une manière pour laquelle elle n'a pas été conçue.

Si vous avez des questions à propos du fonctionnement de cette machine, n'hésitez pas à vous adresser d'abord au revendeur qui pourra vous conseiller si la notice d'utilisation ne vous donne pas d'éclaircissements.



Portez toujours des lunettes de sécurité



Consignes générales de sécurité

BMT-23VT

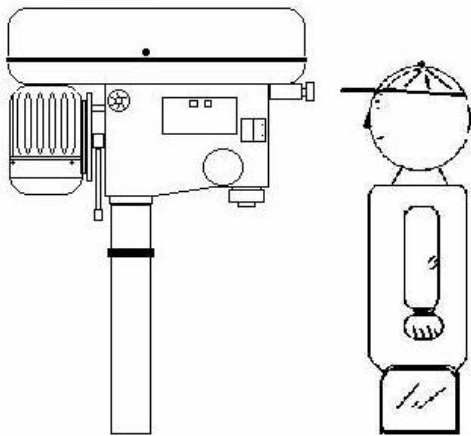
1. Pour votre sécurité, commencez toujours par lire la notice d'utilisation avant de mettre la machine en service. Pour connaître la machine, son utilisation et ses caractéristiques d'exploitation et identifier les risques spécifiques qu'elle présente.
2. Conserver les capots de protection en ordre de marche et ne pas les démonter.
3. Toujours brancher les machines électriques munies d'une fiche mâle de secteur à contact de terre sur une prise femelle à prise de terre (terre). Si l'on utilise une prise intermédiaire sans contact de terre, le branchement à la prise de terre de la machine doit impérativement être établi. Ne jamais faire fonctionner la machine si elle n'est pas reliée électriquement à la terre.
4. Toujours retirer de la machine les leviers de serrage ou clés amovibles. Adopter un comportement consistant à toujours vérifier avant la mise sous tension de la machine si tous les éléments amovibles ont bien été retirés.
5. Eloigner tout obstacle de la plage de travail de la machine. Les plages et plans de travail mal réglés déclenchent immédiatement des accidents.
6. Ne pas faire fonctionner la machine dans un environnement à risques. Ne pas utiliser la machine motorisée dans des salles humides ou ruisselant d'eau et ne pas l'exposer à la pluie. Le plan de travail et la plage de travail doivent être toujours bien éclairés.
7. Tenir les enfants et les visiteurs à l'écart de la machine. Tenir toujours les enfants et les visiteurs à distance de sécurité de la plage de travail. Interdire l'accès de l'atelier ou de la salle de travail aux personnes non autorisées.
8. Installer des sécurités enfants sous la forme de verrous fermant à clé, d'interrupteurs généraux verrouillables, etc.
9. Ne pas surcharger la machine. On améliore le rendement de la machine et la sécurité du fonctionnement si la machine est utilisée dans les limites de puissance pour lesquelles elle a été conçue.
10. Ne pas ajouter d'accessoires supplémentaires en vue d'opérations pour lesquelles ils ne sont pas conçus.
11. Porter des vêtements d'atelier appropriés ; éviter de porter des vêtements amples, des gants, des foulards, des bagues, des chaînes au cou ou aux poignets ou d'autres bijoux. Ils risquent de se prendre dans les éléments mobiles de la machine. Porter des chaussures à semelle antidérapante. Porter un couvre-chef recouvrant entièrement les cheveux longs.



Consignes générales de sécurité

BMT-23VT

12. Porter en permanence des lunettes de sécurité. Bien respecter les réglementations de prévention des accidents. Par ailleurs, porter un masque anti-poussière pour les travaux dégageant de la poussière.
13. Fixer les pièces en les serrant. Pour maintenir la pièce, toujours utiliser un étau ou un dispositif de serrage. C'est plus sûr qu'à la main, et les deux mains sont libres pour utiliser la machine.
14. Veiller à la stabilité. Toujours conserver la position des pieds et l'équilibre du corps de façon à garantir votre stabilité.
15. Toujours conserver la machine en parfait état. Suivre scrupuleusement la notice d'utilisation pour le nettoyage, le graissage et le remplacement des outils portés.
16. Retirer toujours la fiche de secteur avant de procéder aux interventions de maintenance ou au remplacement d'éléments de la machine tels que la lame de scie, les outils de coupe, etc.
17. N'utiliser que les accessoires recommandés. Pour cela, respecter les instructions figurant dans la notice d'utilisation. L'utilisation d'un accessoire inapproprié est synonyme de risques d'accidents.
18. Eviter toute mise en marche involontaire. Toujours vérifier, avant le branchement au secteur, si l'interrupteur principal se trouve bien en position „0“ (Arrêt).
19. Ne jamais monter sur la machine. Des accidents graves peuvent se produire si la machine bascule ou entre en contact avec l'outil de coupe.
20. Vérifier les éléments de machine endommagés. Les dispositifs de sécurité ou autres éléments endommagés doivent être parfaitement réparés ou remplacés avant toute utilisation ultérieure.
21. Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.
22. Alcool, médicaments ou drogues : ne jamais utiliser la machine en étant sous l'influence de l'alcool, de médicaments ou de drogues.
23. S'assurer que la machine est coupée de l'alimentation au secteur avant d'effectuer une intervention sur les circuits électriques, le moteur, etc.
24. utiliser le diagramme de position comme référence

Diagramme 1		Diagramme 2	
Modèle	Charge ultime		
BMT-23VT	30 kg		



Liste de pièces

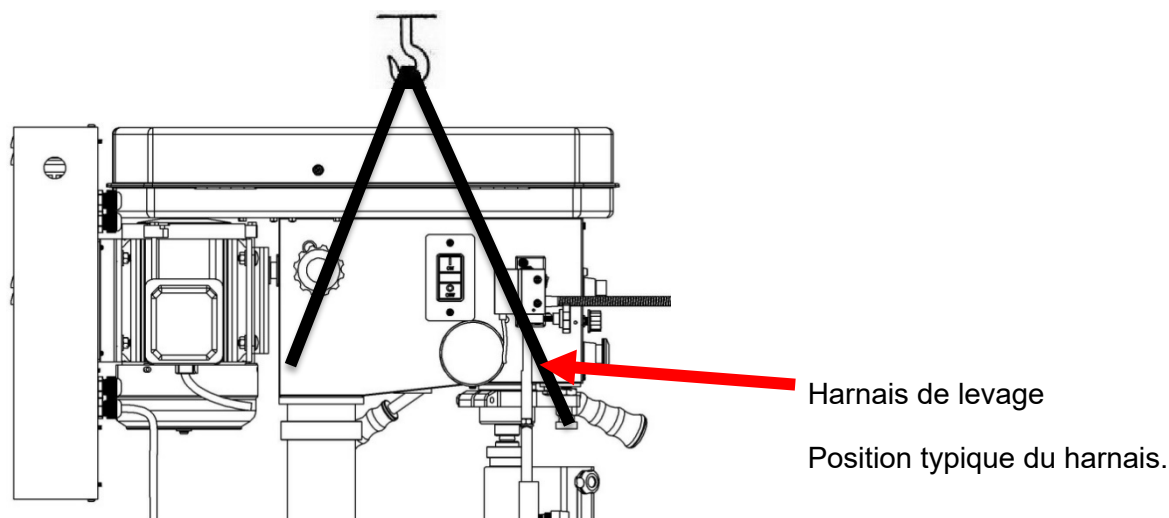
BMT-23VT

Avant de déballer le produit, assurez-vous que le carton n'est pas endommagé ou que des pièces ne sont pas passées à travers l'emballage. Si vous constatez l'un de ces défauts, contactez votre revendeur pour en obtenir un nouveau le plus rapidement possible.

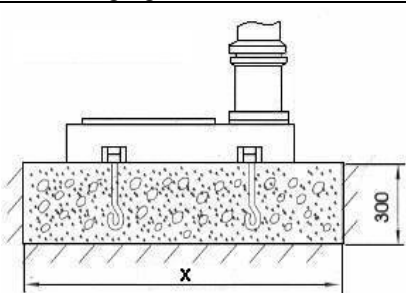
Procédure de déballage :

1. ouvrez soigneusement le carton. (Tirez dessus de bas en haut).
2. sortez et lisez le manuel, vérifiez la liste des pièces et les annexes correspondantes.
3. vérifiez que le contour de la machine est dans un état normal. La formation de fissures, de rouille, la rupture et le clivage sont strictement interdits.
4. nettoyer la surface de la machine
5. assemblez la perceuse conformément au mode d'emploi.

1. vous trouverez des informations sur la manutention dans le manuel d'utilisation avec les caractéristiques techniques et le poids de la machine. Utilisez impérativement un chariot élévateur ou un engin de levage approprié pour soulever la machine.
2. la manipulation et le transport doivent être effectués par des personnes qualifiées.
3. Un chariot élévateur ou un engin de levage peut être utilisé pour la manutention et doit être manipulé par un opérateur qualifié.
4. Veillez à l'équilibre de la machine pendant la manutention.
5. Pendant la manutention, la machine ne doit être soulevée que dans le sens vertical.
6. Avant la manipulation, assurez-vous que toutes les pièces mobiles sont bloquées en position et que tous les accessoires mobiles ont été retirés de la machine.
7. Le câble d'acier doit tirer la tête de la machine, la table et la colonne avec une force moyenne.
8. Toutes les opérations devraient être effectuées avec précaution et lentement.
9. Les chocs ou l'impact sont strictement interdits. Cela endommagerait le circuit de précision et la commande électrique.

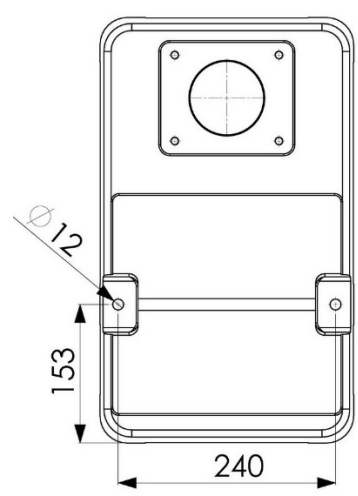
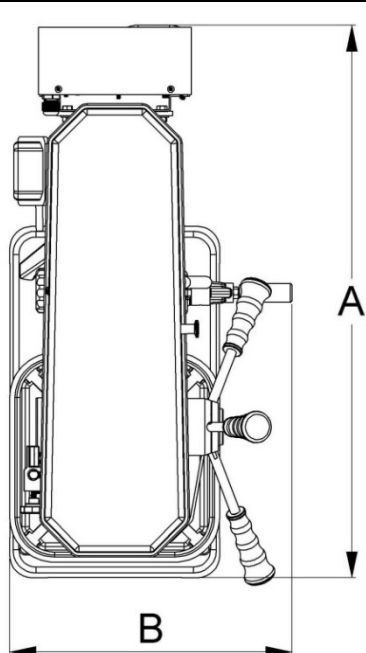


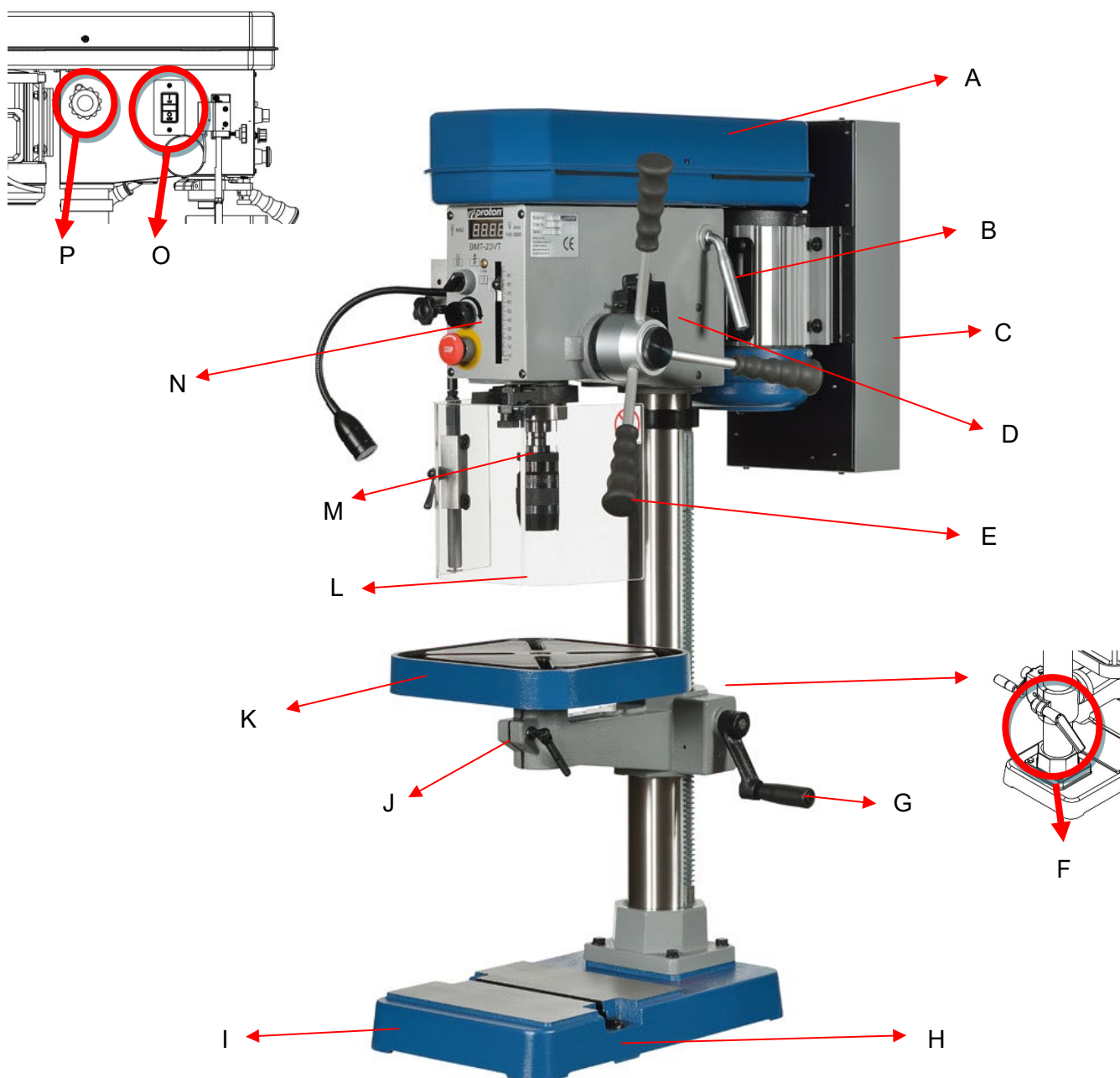
1. Le socle de la machine avec le trou de pose est posé sur le sol en béton

Les procédures esquissées pour le réglage de la machine	Modell	Domaine	Vis
	JS-20VTI	X=770×580	M10

2. La dimension du trou de pose :

Lors du choix de l'emplacement de votre machine, tenez compte des besoins existants et prévisibles, de la taille du matériau à traiter et de l'espace disponible pour les supports auxiliaires, les tables de travail ou d'autres machines.

BMT-23VT Dimension (mm)	
	 A = 745 B = 380



A = Couvercle de la poulie	I = Socle
B = Poignée du moteur	J = Bloque la rotation de la table
C = Couvercle de l'interrupteur	K = Table
D = Capteur	L = Protection contre les copeaux
E = Avance manuelle	M = Broche
F = Sécurité de la table	N = Panneau de commande
G = Manivelle pour le réglage de la hauteur	O = Interrupteur marche / arrêt
H = Points de fixation au sol	P = Blocage de la tension de la bande

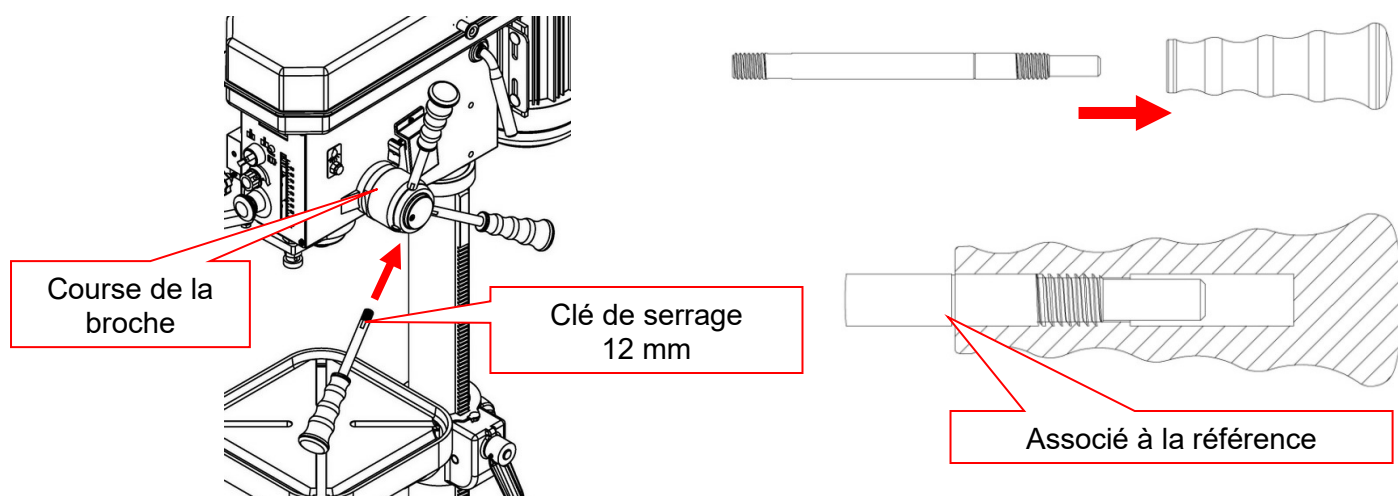
Objets nécessaires à l'établissement

BMT-23VT

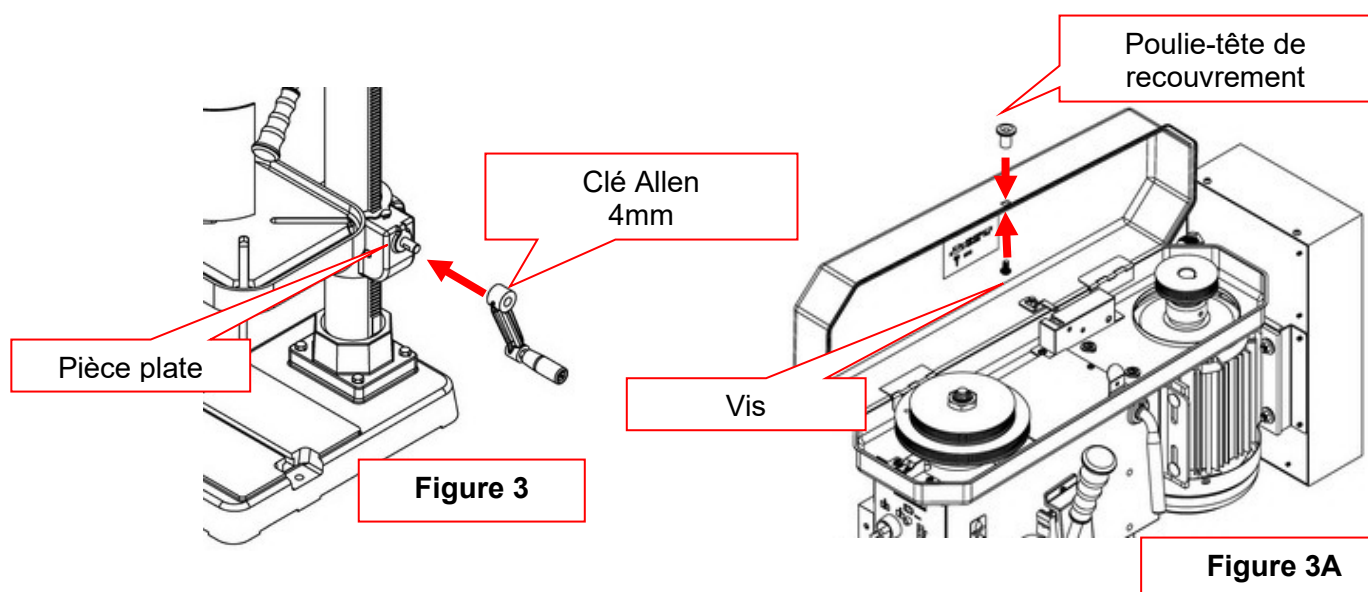
1. Pour pouvoir utiliser la perceuse, les poignées d'avance doivent être montées.

Voici comment monter les poignées de maintien :

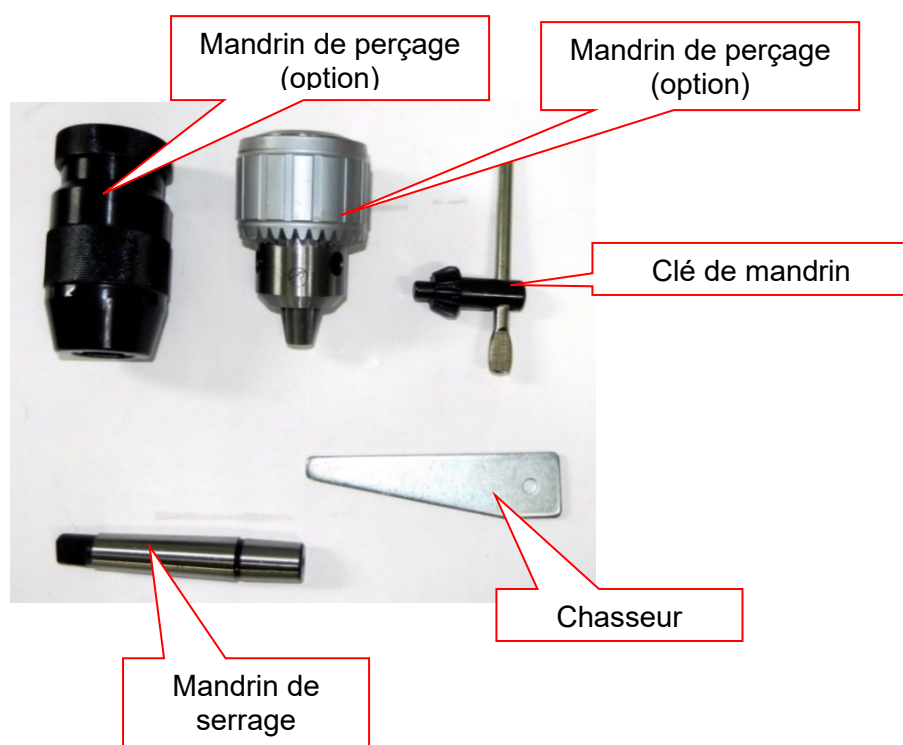
Vissez les poignées dans le moyeu de la broche, comme indiqué sur l'illustration, et serrez-les.



2. Placez la manivelle sur l'arbre de pignon et serrez la vis de réglage dans la manivelle contre la partie plate de l'arbre de pignon. Figure 3 : Placez le bouton du cache-courroie à sa place (voir figure 3A pour la position).



3. Le mandrin est fixé sur la broche à l'aide du mandrin illustré à la figure 04. Les cônes adaptés les uns aux autres à l'intérieur du mandrin forment un ensemble semi-rigide lorsqu'ils sont correctement assemblés.



1. Nettoyez soigneusement le mandrin, le mandrin de fixation et le logement de la broche avec de l'essence de lavage et séchez toutes les surfaces avant de les remonter. Respectez toutes les consignes de sécurité figurant sur le récipient contenant l'essence de nettoyage. Si les surfaces d'ajustement ne sont pas nettoyées, le siège du cône peut se desserrer pendant le fonctionnement, ce qui entraîne une séparation et un état non sûr. **Figures 5, 6, 7**



Figure 5



Figure 6

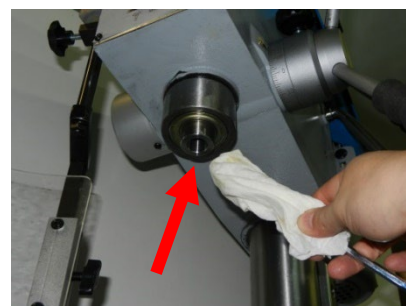


Figure 7

2. Utilisez la clé du mandrin pour ajuster les mâchoires du mandrin jusqu'à ce qu'elles soient dans le corps du mandrin. **Figures 8, 9**



Figure 8



Figure 9

Das Bohrfutter zusammenbauen und an der Spindel montieren BMT-23VT

3. Placez le mandrin sur un établi, face vers le bas. Le mandrin a un cône court et un cône long. Insérez le cône court dans le logement à l'arrière du mandrin et tapez dessus avec un maillet en caoutchouc ou en bois, comme indiqué sur la **figure 10**. Si le mandrin n'est pas bien fixé sur le mandrin, répétez les étapes 1 et 2.
4. Insérez le mandrin dans le logement de la broche tout en tournant lentement le mandrin. Le logement a une poche rectangulaire dans laquelle le tourillon (ou la partie plate du mandrin, comme illustré à la **figure 10**) s'insère.
5. Insérez le mandrin à l'aide d'un maillet en caoutchouc, comme indiqué sur la **figure 11**.

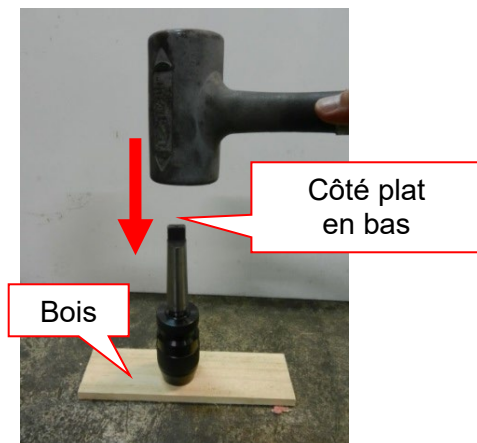
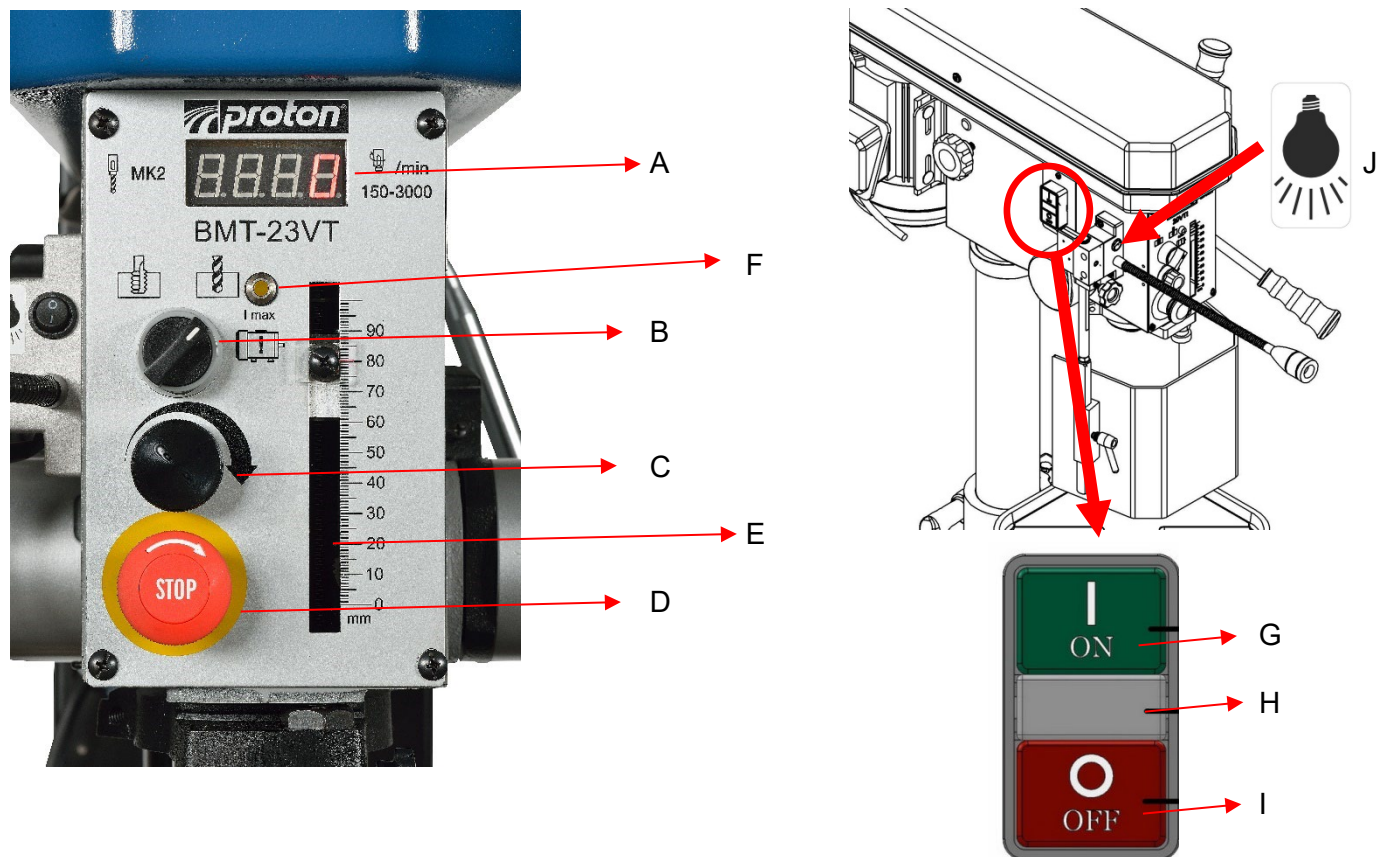


Figure 10



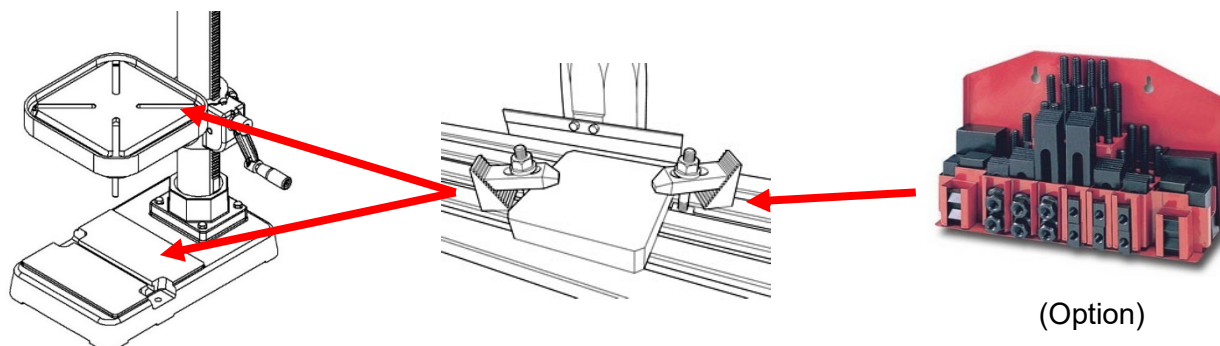
Figure 11



- | | | | |
|---|-----------------------------------|---|---------------------------------------|
| A | Indicateur min-1 ou /min (tr/min) | B | Interrupteur mèche/taraud |
| C | Bouton de réglage de la vitesse | D | Bouton d'arrêt d'urgence |
| E | Réglage de la profondeur d'avance | F | Voyant d'erreur |
| G | Bouton de démarrage | H | Voyant d'alimentation |
| I | Bouton d'arrêt | J | Bouton pour les phares de travail LED |

1. Vérifier la source d'alimentation Appuyer sur le bouton de démarrage pour vérifier que le moteur et la broche sont dans un état normal.
2. Le réglage de la vitesse de rotation de la broche est contrôlé par le régulateur de vitesse. La vitesse de rotation est affichée sur le compteur numérique électronique.
3. Si elle doit s'arrêter d'urgence, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence.
4. Interrupteur perçage/taraudage : pour passer la machine en mode perçage ou en mode taraudage.

1. Trois rainures en T se trouvent dans la table de travail. Elles servent à fixer la pièce à usiner.
- 1-1. Deux rainures en T se trouvent également dans le socle. Elles sont pratiques pour fixer la pièce à usiner la plus longue, la plus lourde et la plus grande.



2. Ces machines ont une conception spéciale pour le taraudage et un dispositif de changement rapide. Si vous souhaitez que la broche tourne en sens inverse pendant le taraudage et retire la pointe du taraud, il vous suffit de tirer la poignée vers le haut (comme indiqué à la **figure 12**). Si vous souhaitez poursuivre l'opération, il vous suffit de pousser la poignée vers le bas. (comme indiqué sur la **figure 13**).

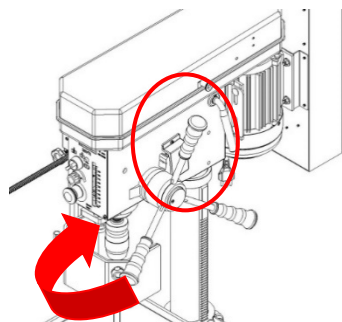


Figure 12

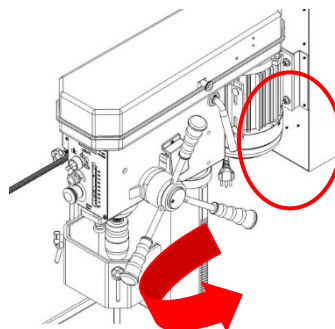
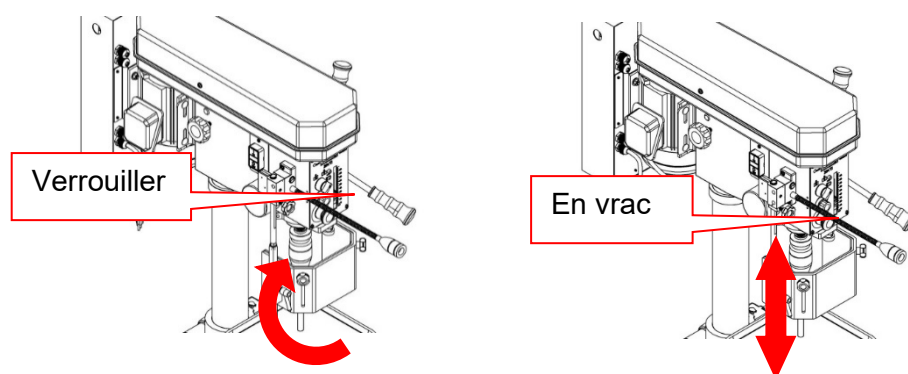


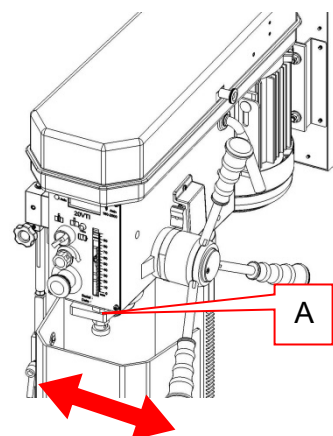
Figure 13

3. Le dispositif de protection doit être placé au bon endroit pendant le fonctionnement. Elle est commandée par une micro-hache. (violence)



4. Ajustement de la limite d'alimentation Pour éviter toute pénétration indésirable dans la pièce, la limite d'alimentation doit être réglée en ajustant la position correspondante du bouton de fixation de la profondeur d'alimentation de manière à mesurer la distance entre l'extrémité de l'outil et la surface de la pièce.

- A. Réglage de la profondeur d'alimentation Réglage de la profondeur d'alimentation



5. Ajustez la position de la table de travail
 - (1) Desserrez d'abord la poignée de serrage avec la main gauche (**figure 19**).
 - (2) Faites ensuite pivoter la poignée de la table dans la bonne position. (**figure 20**)
 - (3) Enfin, serrez la poignée de serrage. (**figure 19**)

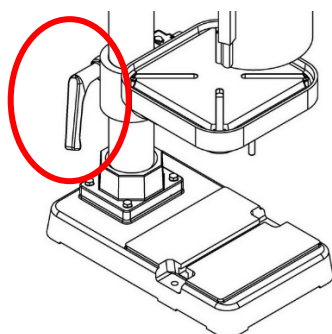


Figure 19

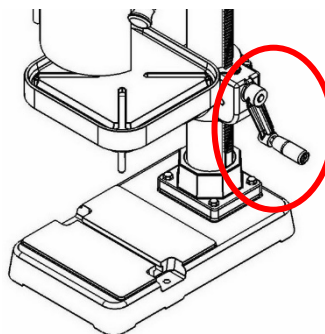


Figure 20



Conseils d'utilisation et pression acoustique – Sélection de la vitesse de rotation

BMT-23VT

Ouvrez le boîtier de la poulie et vérifiez si la vitesse de rotation de la broche min-1 ou/min (tr/min) est correcte pour votre tâche.

Recommandations :

Perçage m/m	Matériau									
	Fonte		Acier		Fer		Aluminium		Cuivre allié	
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
Note	L'usinage peut être adapté à des conditions de coupe réelles, tant sur le matériau de coupe que sur le matériau des pièces découpées.									

A - Niveau de pression acoustique pondéré, mesure à vide

Série de perçage

Position de l'opérateur

Lpa = 62 dB(A)

A - Niveau de pression acoustique pondéré pour la mesure en charge

Série de perçage

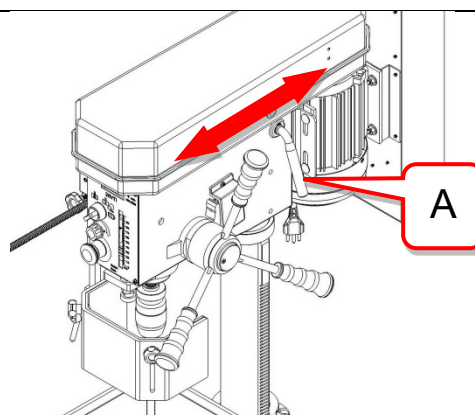
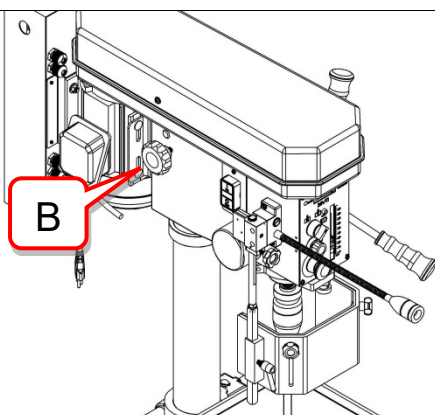
Bedienerposition

Lpa = 64 dB(A)

Conseils d'utilisation et pression acoustique – Sélection de la vitesse de rotation

BMT-23VT

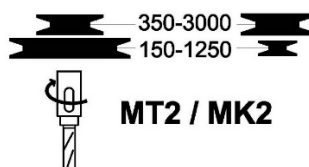
BMT-23VT



1. Desserrez le bouton B de chaque côté de la poulie.
2. Faire glisser la poignée A vers l'avant dans le sens de la flèche pour régler la tension de la courroie.
3. Verrouiller fermement le bouton B pour fixer la tension de la courroie.

Si un changement de vitesse est nécessaire. Desserrez la vis de guidage (pièce n° 22-S2) de chaque côté de la poulie. Tirez sur la poignée des courroies (pièce n° 26) pour repositionner les courroies, puis déplacez les courroies dans la bonne rainure pour obtenir la vitesse souhaitée. Voir le tableau de vitesse suivant comme référence.

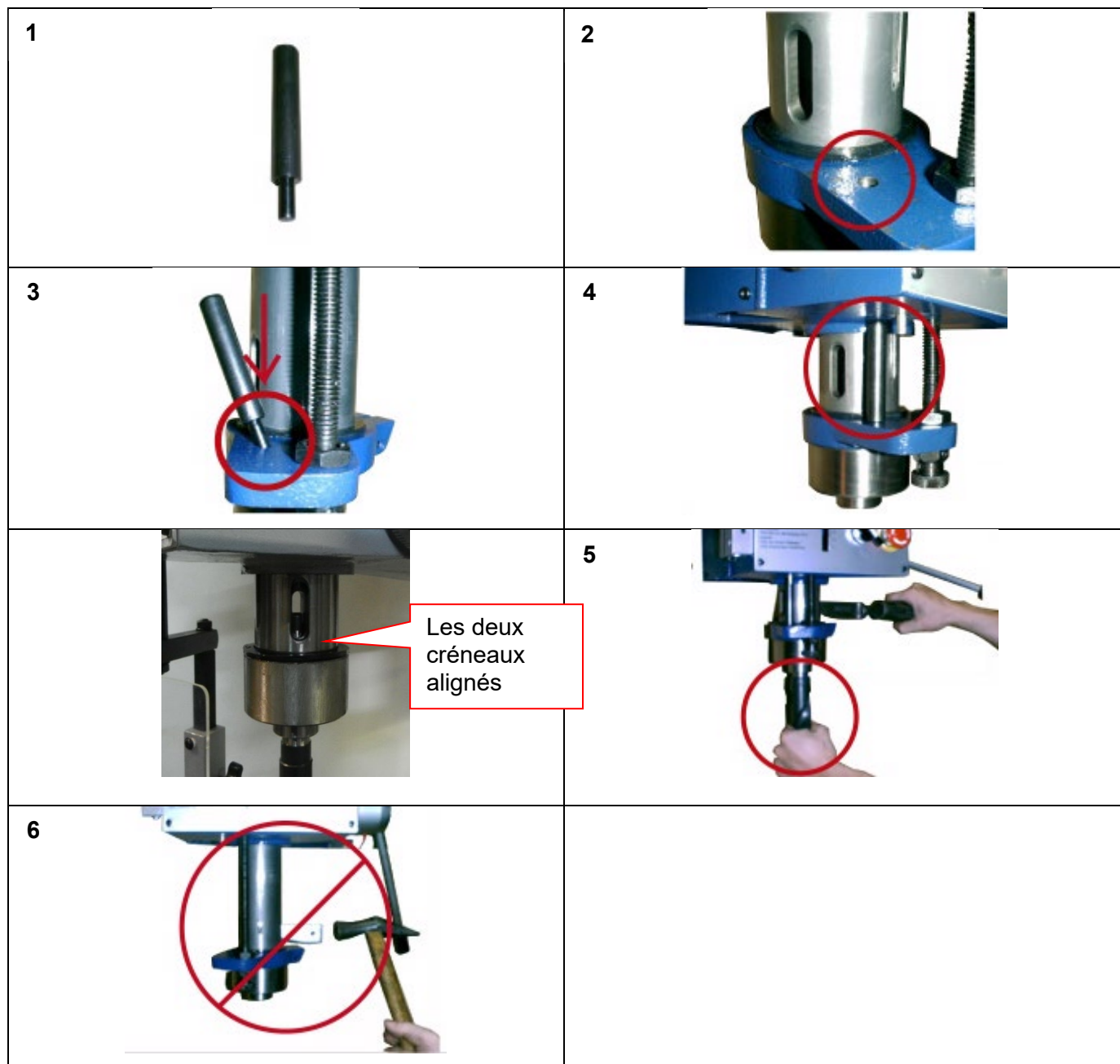
BMT-23VT



Pour obtenir la bonne tension de la courroie, exerce une pression de 10 lbs ou une pression manuelle sur la courroie, comme indiqué ci-dessous. La distance recommandée est d'environ 70 mm.

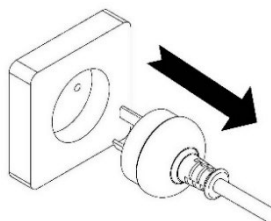
Modèles tableaux de modèles de ceintures

Modèle de machine	Spécification de la courroie	Quantité
BMT-23VT	6PJ 430	1



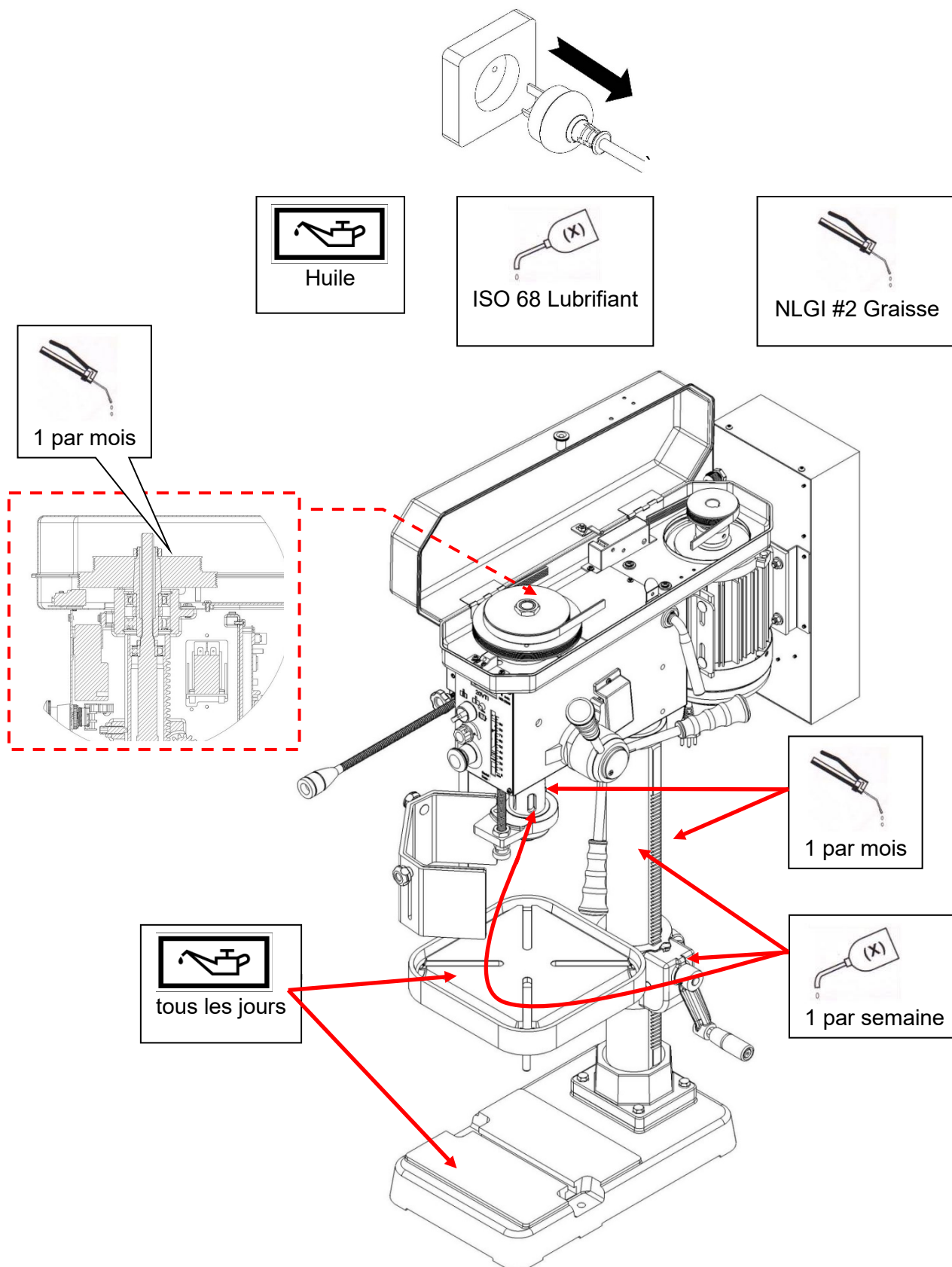
- | | |
|--|--|
| <p>1. Barre de support</p> <p>2. Trou de réglage pour la barre de console</p> <p>3. Placez la barre de support dans le trou de réglage</p> | <p>4. Insérer complètement le rail de support et être prêt à fonctionner.</p> <p>4-1. Tournez la broche jusqu'à ce que la fente intérieure de la clavette d'entraînement soit alignée avec la fente extérieure, comme indiqué sur (figure 4-1). Vous pouvez voir à travers la broche lorsque la fente est correctement alignée.</p> <p>5. Nous recommandons l'utilisation d'une cale spécialement conçue pour retirer l'outil.</p> <p>6. N'appuyez pas trop longtemps sur la course de la broche afin d'éviter qu'elle ne se bloque.</p> |
|--|--|

Avertissement : avant de procéder au dépannage, coupez le courant et débranchez la fiche de la prise de courant.



NO.	SYMPTOME	ORGANISATION
1	Insert de perçage dans la pièce et butée de tige de broche	1. Appuyez sur le bouton d'urgence 2. Coupez le courant. 3. Faites tourner l'arbre de la broche en sens inverse avec la main. Laissez l'outil se retirer de la pièce. Aspirez les copeaux au niveau du trou. 5. Remettez le courant. 6. Reprenez l'alimentation lente du matériau, assurez-vous qu'il est en état normal, puis rétablissez l'alimentation normale du matériau.
2	Le liquide de coupe se trouve dans un état anormal et ne peut pas être alimenté en quantité suffisante.	1. Vérifie si la pompe fonctionne ou non 2. Vérifiez si le tuyau fuit ou non
3	L'arbre de la broche ne peut pas tourner complètement	1. Vérifiez l'état de tension de la courroie. 2. Si la tension de la courroie est trop lâche, réglez le curseur de la courroie, sinon, remplacez la courroie vieillissante.
4	Le moteur ne fonctionne pas	1. Vérifiez l'alimentation électrique et l'interrupteur 2. Vérifiez si le câble d'alimentation est endommagé. Si le câble est défectueux, remplacez-le directement.
5	L'arbre de la broche fait du bruit	1. Vérifier les roulements 2. Contrôlez la courroie trapézoïdale. Si la tension est trop élevée, cela provoque des bruits.
6	Foret oscillant	1. Vérifiez l'état du mandrin de serrage 2. Assurez-vous que le foret est correctement fixé dans le mandrin de perçage

Avertissement : avant de procéder à l'entretien, coupez le courant et débranchez la fiche de la prise de courant.



Tension du ressort de l'arbre d'avance

BMT-23VT

Le ressort de rappel de l'arbre d'avance est réglé en usine, mais au cours de la vie de la perceuse, il se peut que vous souhaitiez ajuster le ressort de rappel de l'arbre d'avance afin que la pression de rappel de l'arbre d'avance corresponde à vos besoins opérationnels.

Pour régler la tension du ressort de l'arbre d'avance, procédez comme suit :

1. Retirez la presse de forage !
2. Essuyez toute trace d'huile sur le couvercle de verrouillage à ressort pour éviter qu'elle ne vous glisse dans les doigts lorsque vous tenez le couvercle pour l'empêcher de tourner (voir figure 28).
3. Ce faisant, maintenez le cache de verrouillage à ressort contre le côté de la poupée afin qu'il reste en prise avec l'ergot de verrouillage. Desserrez le contre-écrou et desserrez le cache d'environ 1/4 pouce (voir figure 30).
4. Enfilez des gants en cuir épais pour protéger vos mains d'éventuelles coupures si le ressort se déroule à l'étape suivante.
5. Tirez le couvercle vers l'extérieur juste assez pour que la fente de verrouillage du couvercle à ressort se détache de l'ergot de verrouillage. Remarque : lors de cette étape, il est important de garder une bonne prise. Lorsque vous relâchez le cache, le ressort se détend rapidement.
6. Faites tourner le cache dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension du ressort, ou laissez le cache se dérouler lentement dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la tension du ressort.
7. Enclenchez la prochaine fente de verrouillage du cache-ressort disponible avec l'ergot de verrouillage et maintenez fermement le cache-ressort contre le côté de la poupée.
8. Tirez fermement l'écrou du cache-ressort contre le cache-ressort jusqu'à ce que l'écrou s'arrête, puis tournez l'écrou en arrière d'environ 1/3 tour, ou juste assez pour qu'il n'y ait pas de blocage lorsque la broche se déplace complètement.
9. Maintenez l'écrou de serrage et serrez le contre-écrou contre l'écrou de serrage.



Figure 27

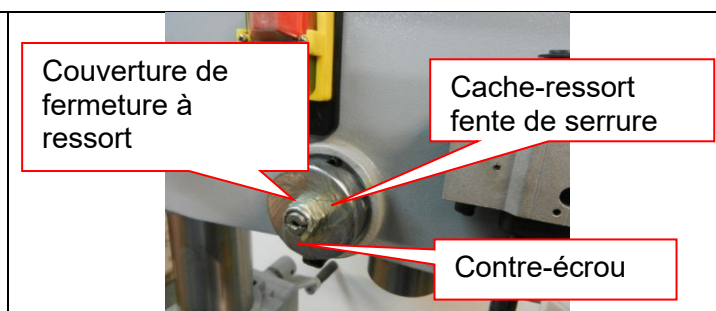


Figure 28



Figure 29



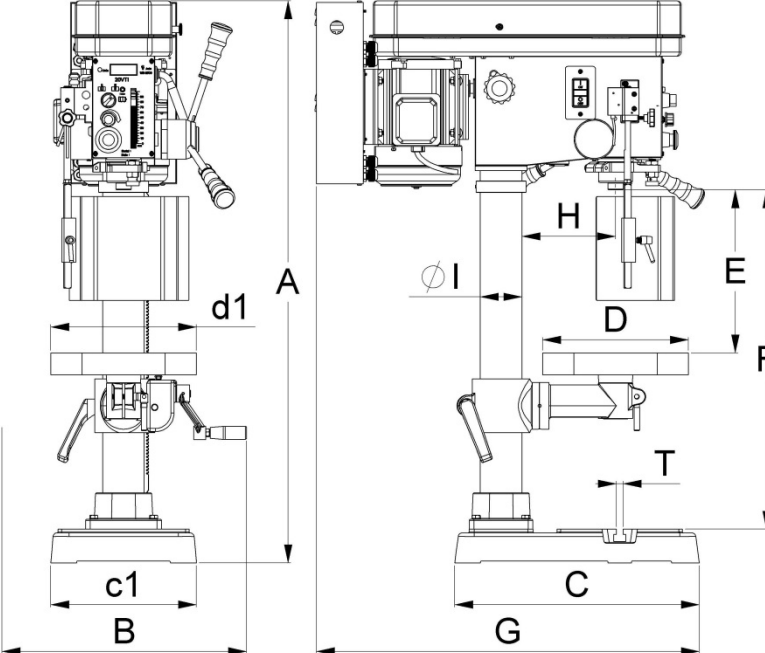
Figure 30

Spécification

BMT-23VT

Article		Modèle	BMT-23VT
	Capacité de forage		Ø20mm
	Capacité de soutirage		M10
	Type de broche		MK2
	Course de la broche		90mm
	Vitesse de la broche (tr/min)	50 Hz	150-1250 / 350-3000 min
	Nombre de vitesses		Vitesses variables
	Moteur		0.75kW 400V 3Ph
	Poids net (kg)		96Kg

Dimensions (mm)

		BMT-23VT
	A	1080
	B	470
	C	C=470 × c1=280
	D	D=280 × d1=280
	E	420
	F	645
	G	745
	H	180
	I	Ø80
	T	12



1	Socle	
2	Support de colonne	
2-S1	Vis à tête hexagonale	
2-S2	Rondelle élastique	
3	Colonne	
5	Bride de colonne	
5A	Mamelon à huile	
5-S1	Goupille	
6	Réducteur	
7	Arbre	
8	Arbre à vis sans fin	
9	Manivelle	Également disponible en kit
9A	Poignée de manivelle	
9-S1	Jeu de vis	
11	Bride	
11-S1	Vis à six pans	
11-S2	Rondelle élastique	
14	Échelle d'angle	
15	Échelle graduée	
16	Poignée de serrage	
16-S1	Vis à six pans	
16-S2	Goupille	
17	Poignée de serrage	
18	Table	
19	Crémaillère	
20	Anneau de crémaillère	
20-S1	Kit de vis	
22	Tête	
22A	Couverture Ressort	
22-S1	Vis	
22-S2	Bouton d'arrêt	
22-S3	Goupille	
22-S4	Kit de vis	
22-S6	Kit de vis	
26	Levier	
27	Entraînement excentrique	
27-S1	Set de vis	
29L	Arbre gauche	
29S	Arbre à droite	
29-S1	Rondelle	
31	Support moteur	
31-S1	Rondelle élastique	
31-S2	Écrou hexagonal	
34	Pièce centrale	
35	Arbre denté	
35-S1	Jeu de vis	
40	Arbre d'avance	
41	Poignée	
43	Arbre Butée de profondeur	
43A	Écrou hexagonal	
43B	Butée	
43C	Indicateur de position	
43D	Echelle de profondeur	
43-S1	Vis	
43-S2	Goupille	
47	Ressort Couverture	
49	Écrou de blocage	
52	Douille de la tige	
52A	Support	
52-S1	Vis à tête hexagonale	
52-S2	Rondelle élastique	
53	Anneau en caoutchouc	
54	Broche	
55	Roulement à billes	
56	Palier de butée	
57	Roulement à billes	
58	Écrou de tige	
59	Douille de broche	
60	Roulement à billes	
61	Entretoise	
62	jonc d'arrêt	
63	Écrou de poulie	
64	Poulie de broche	
64-S1	Goupille	
65	Logement du cône	
66	Mandrin de perçage	
67	Chasseur	
68	Moteur	
68A	Ventilateur	
68B	Grille du ventilateur	
68C	Couvercle du moteur	
68-S1	Vis de serrure	
68-S2	Rondelle	
68-S3	Écrou hexagonal	
68-S4	Vis	
68-S5	Rondelle	
68-S6	Vis	
69	Câble moteur	
73	Poulie moteur	
73-S1	Kit de vis	
76	Câble	
78	RÉGULATEUR DE VITESSE (ONDULEUR)	
78A	Résistance de freinage	
78B	Unité d'affichage de la vitesse	
78C	Capteur de vitesse	
78E	Transformateur	
78F	Support	
78-S1	Vis	
78-S2	Vis	
78-S3	Vis	
78-S4	Vis	
78-S5	Vis	
79	Tableau de commande	
79A	Tableau de commande	
79B	Tableau de commande	
79C	Tableau de commande	
79D	Tableau de commande	
79-S1	Vis	
79-S2	Vis	

79-S3	Vis
79-S4	Rondelle
79-S6	Vis
79-S7	Vis
79-S8	Vis
81	Couvercle de la poulie
81A	Couverture de l'électronique
81-S1	Vis
81-S2	Rondelle
81-S3	Vis
85	Bouton du cache de la poulie
85-S1	Vis
89	Courroie trapézoïdale
90	Clé Allen
91	Clé Allen
92	Microrupteur
93	Couvercle du microrupteur
93A	Couvercle
93-S1	Vis
93-S2	Écrou hexagonal
94	Etrier
94-S1	Écrou hexagonal
94-S2	Rondelle élastique
94-S3	Vis
101	Support de microclavier
101A	Microrupteur
101B	Couvercle du microclavier
101C	Fil du microrupteur
101D	Base du microrupteur
101-S1	Vis
101-S2	Vis
101-S3	Bouton de verrouillage
101-S4	Vis
102-MT	Protection anti-éclats en haut
102-MB	Protège-spa en bas
102A	Protection de spadice Guide
102-S1	Vis
102-S2	Levier
102-S3	Bouton de verrouillage
102-S4	Vis
103	Tige de support
103A	Tige de support inférieure
103-S1	Écrou hexagonal
103-S2	Rondelle élastique
103-S3	Anneau de mer
OLB	LED - Lumière
OLB-A	LED - Interrupteur
OLB-S1	Ecrou hexagonal
OLD	LED driver
104	Bouton d'arrêt d'urgence
104A	Bouton marche / arrêt
104B	Bouton régulateur de vitesse
104C	Interrupteur inverseur (foret/taraud)
104G	Lampe de dérangement
108A	Aluminiumband

108B	Fusible STE
108C	Relais de contacteurs
108D	Curseur magnétique
108E	Transformateur
108F	Couvercle
108G	Prise de terre
108-S1	Vis
109	Panneau d'affichage
109A	Tableau électrique général
109B	Tableau électrique (onduleur)
109C	Tableau électrique
109-S1	Vis
109-S2	Vis
109-S3	Vis
109-S4	Vis à tête hexagonale
109-S5	Rondelle
109-S6	Écrou hexagonal
110	Support
111	Boîtier
111-S1	Vis
112	Corps du microrupteur
112A	Déclencheur du microrupteur
112-S1	Vis
114	Microcommutateur
114-S1	Vis
115	Couvercle du microrupteur
115-S1	Vis
116	Palier de butée
117	Plaque d'interrupteur
117-S1	Goupille
118	Ressort
119	Aimant
120	Disque d'affichage
120A	Ressort
120-S1	Vis à tête plate
803	Couvercle de l'interrupteur
803-S1	Vis



Norme di sicurezza

BMT-23VT

Nota: la mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni.

Come per tutte le macchine, il funzionamento e l'utilizzo di questa macchina comportano dei pericoli. Un uso attento e una corretta gestione della macchina riducono notevolmente i rischi di incidente. Se le normali misure precauzionali vengono disattese, i rischi di incidente per l'operatore sono inevitabili.

La macchina è stata progettata solo per i tipi di utilizzo indicati. Si raccomanda vivamente di non modificare la macchina e di non utilizzarla in modi diversi da quelli per cui è stata progettata.

Se, dopo aver letto le istruzioni per l'uso, non vi sono ancora chiarimenti, contattate il produttore.



Indossare sempre occhiali di sicurezza!



Norme generali di sicurezza

BMT-23VT

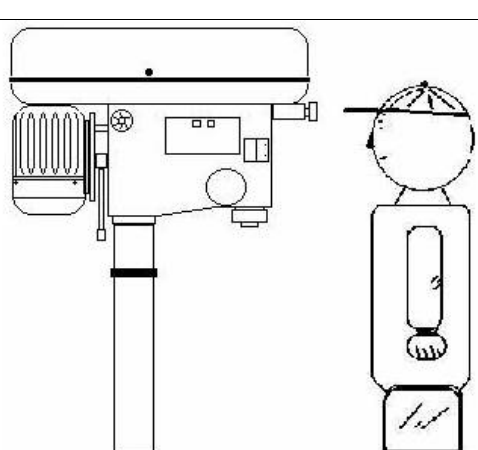
1. Per la vostra sicurezza, leggete sempre il manuale di istruzioni prima di utilizzare la macchina. Imparate a conoscere la macchina, il suo funzionamento e i suoi limiti operativi e riconoscete i suoi rischi specifici. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
2. Collegare sempre le macchine a funzionamento elettrico con una spina di rete con contatto di terra a una presa di corrente con contatto di terra. Se si utilizzano spine intermedie senza contatto di protezione, il collegamento del contatto di protezione alla macchina deve essere effettuato senza problemi. Non mettere mai in funzione la macchina senza un contatto di protezione (terra).
3. Rimuovere sempre dalla macchina le leve o le chiavi di tensione allentate. Prima di accendere la macchina, verificare sempre che tutti i comandi allentati siano stati rimossi.
4. Mantenere l'area di lavoro libera da ostacoli. Le aree e le superfici di lavoro disallineate favoriscono gli infortuni in fase di partenza.
5. Non utilizzare la macchina in un ambiente pericoloso. Non utilizzare la macchina in ambienti umidi o bagnati e non esporla alla pioggia. Mantenere sempre la superficie e l'area di lavoro ben illuminate.
6. Tenere bambini e visitatori lontani dalla macchina.
6. Tenere bambini e visitatori lontani dalla macchina. Tenere sempre bambini e visitatori a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
7. Proteggere l'officina o il locale di lavoro dall'ingresso di persone non autorizzate. Installare dispositivi di sicurezza per bambini sotto forma di bulloni con serratura, interruttori principali con serratura, ecc.
8. Non sovraccaricare la macchina. La macchina funziona meglio e in modo più sicuro se viene utilizzata nei limiti di potenza per i quali è stata progettata.
9. Non utilizzare accessori per lavori per i quali è previsto l'utilizzo.
9. Non utilizzare gli accessori per lavori per i quali non sono stati progettati.
10. Indossare un abbigliamento da lavoro adeguato; evitare indumenti larghi.
10. Indossare un abbigliamento da lavoro adeguato; evitare indumenti larghi, guanti, sciarpe, anelli, collane, catene per le mani o altri gioielli. Potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento della macchina. Indossare scarpe con suole antiscivolo. Indossare un copricapo che copra completamente i capelli lunghi.
11. Indossare sempre occhiali di sicurezza. Procedere in conformità alle norme antinfortunistiche. Indossare anche una maschera antipolvere quando si lavora con la polvere.



Norme generali di sicurezza

BMT-23VT

12. Prestare attenzione alla stabilità. Mantenere sempre la posizione dei piedi e l'equilibrio fisico in modo da garantire un appoggio sicuro.
13. Mantenere sempre la macchina in buono stato di funzionamento. Seguire le istruzioni per la pulizia, la lubrificazione e la sostituzione degli accessori.
14. Scollegare sempre la macchina dalla rete elettrica prima di eseguire lavori di manutenzione o di sostituire parti della macchina, come la lama, ecc.
15. Utilizzare solo gli accessori raccomandati.
16. Evitare l'avviamento accidentale della macchina.
17. Controllare le parti danneggiate della macchina. Le protezioni o altre parti danneggiate devono essere riparate o sostituite correttamente prima di continuare a lavorare.
18. Non lasciare mai la macchina durante il funzionamento.
19. Alcool, farmaci, droghe: Non utilizzare mai la macchina sotto l'effetto di alcol, farmaci o droghe.
20. Assicurarsi che la macchina sia scollegata dalla rete elettrica.
21. Assicurarsi che la macchina sia scollegata dalla rete di alimentazione prima di effettuare qualsiasi intervento sull'impianto elettrico, sul motore di azionamento, ecc.
22. Utilizzare il diagramma di posizione come riferimento per il funzionamento della macchina.
23. Utilizzare il diagramma di posizione come riferimento.

Schema 1		Schema 2
Modello	Carico finale	
BMT-23VT	30 kg	



Elenco delle parti

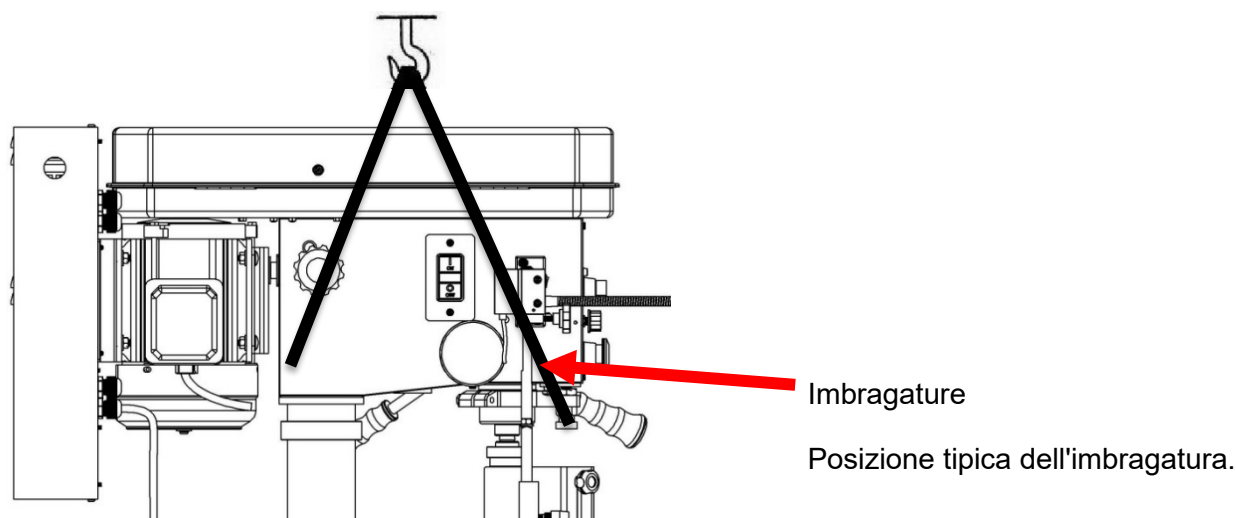
BMT-23VT

Prima di disimballare l'apparecchio, accertarsi che la scatola non sia danneggiata o che le parti siano pressate attraverso l'imballaggio. Se si riscontra uno di questi difetti, contattare il rivenditore per ottenerne uno nuovo il prima possibile.

Procedura di disimballaggio:

1. Aprire con attenzione la scatola. (Tirarlo dal basso verso l'alto). 2. Estrarre e leggere il manuale.
2. Estrarre e leggere il manuale, controllare l'elenco delle parti e le relative appendici. 3. controllare la sagoma della macchina per verificare che non ci siano problemi.
3. Controllare il profilo della macchina per verificare che sia in condizioni normali. Sono severamente vietati incrinature, arrugginimenti, rotture e spaccature.
4. Pulire la superficie della macchina
5. Assemblare la perforatrice secondo le istruzioni per l'uso.

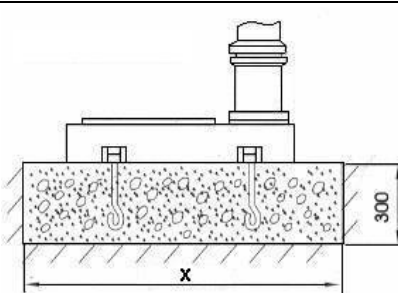
1. Per informazioni sulla movimentazione, consultare il manuale di istruzioni con i dati tecnici e il peso della macchina. Per sollevare la macchina, utilizzare un carrello elevatore o un montacarichi adeguato. 2. La movimentazione e il trasporto devono essere effettuati da personale qualificato.
2. La movimentazione e il trasporto devono essere effettuati da personale qualificato. 3. Un carrello elevatore o un paranco possono danneggiare la macchina.
3. Per la movimentazione è consentito l'uso di un carrello elevatore o di un montacarichi, che deve essere azionato da un operatore qualificato.
4. Prestare attenzione all'equilibrio della macchina durante il trasporto. 5. durante la movimentazione, la macchina non deve essere sollevata.
5. Durante la movimentazione, la macchina deve essere sollevata solo in direzione verticale. 6. prima della movimentazione, assicurarsi che la macchina sia in ordine.
6. Prima della movimentazione, assicurarsi che tutte le parti mobili siano fissate in posizione e che tutti gli accessori mobili siano stati rimossi dalla macchina.
7. Il cavo d'acciaio deve tirare la testa della macchina, la tavola e la colonna con una forza media.
8. Tutte le operazioni devono essere eseguite con cautela e lentamente. 9. Il sistema deve essere utilizzato in modo da garantire la massima sicurezza.
9. Sono assolutamente vietati gli urti o i colpi. Ciò danneggia i circuiti di precisione e il controllo elettrico.



Funzionamento della macchina

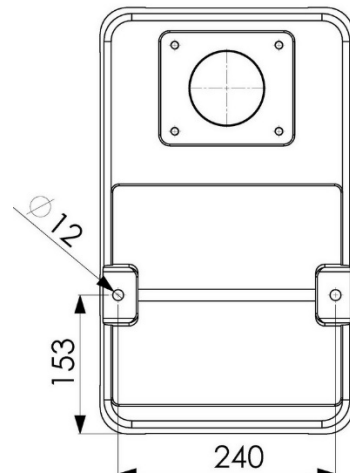
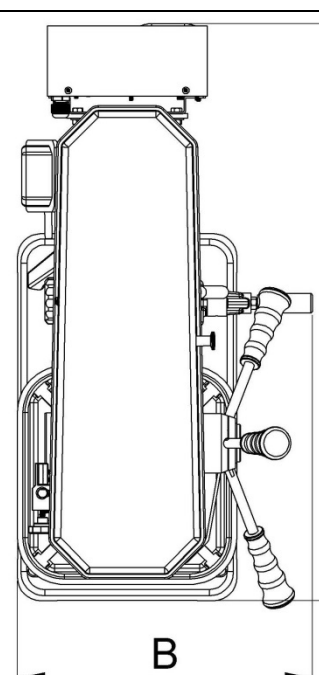
BMT-23VT

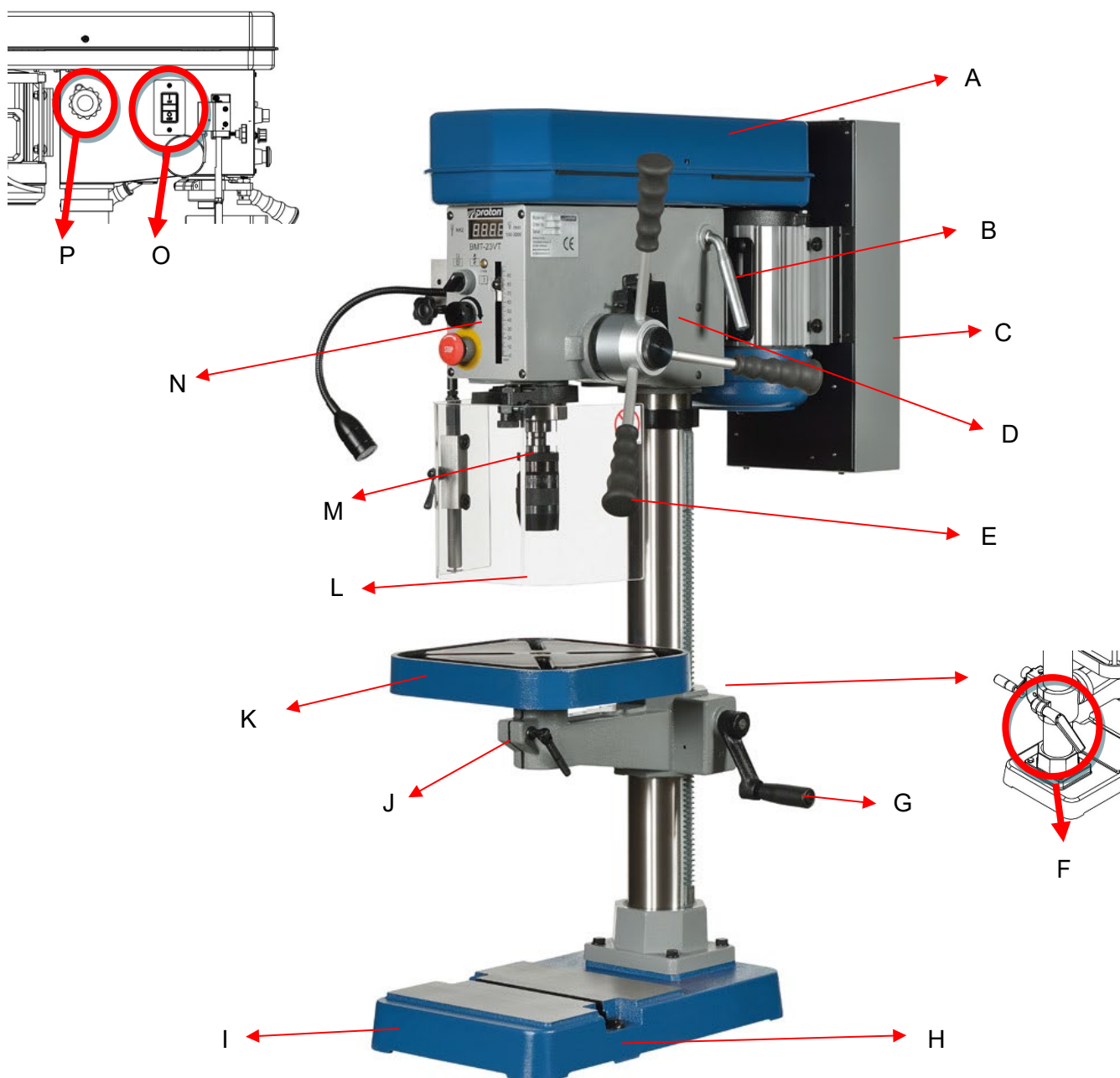
1. La base della macchina con il foro di fissaggio viene posizionata sul pavimento in cemento.

Le procedure descritte per l'impostazione della macchina	Modello	Area	Viti
	JS-20VTI	X=770×580	M10

2. La dimensione del foro di regolazione:

Quando si sceglie l'ubicazione della macchina, bisogna considerare la domanda esistente e prevista, le dimensioni del materiale da lavorare e lo spazio per cavalletti ausiliari, tavoli da lavoro o altre macchine.

BMT-23VT Dimensione (mm)	
	 A = 745 B = 380

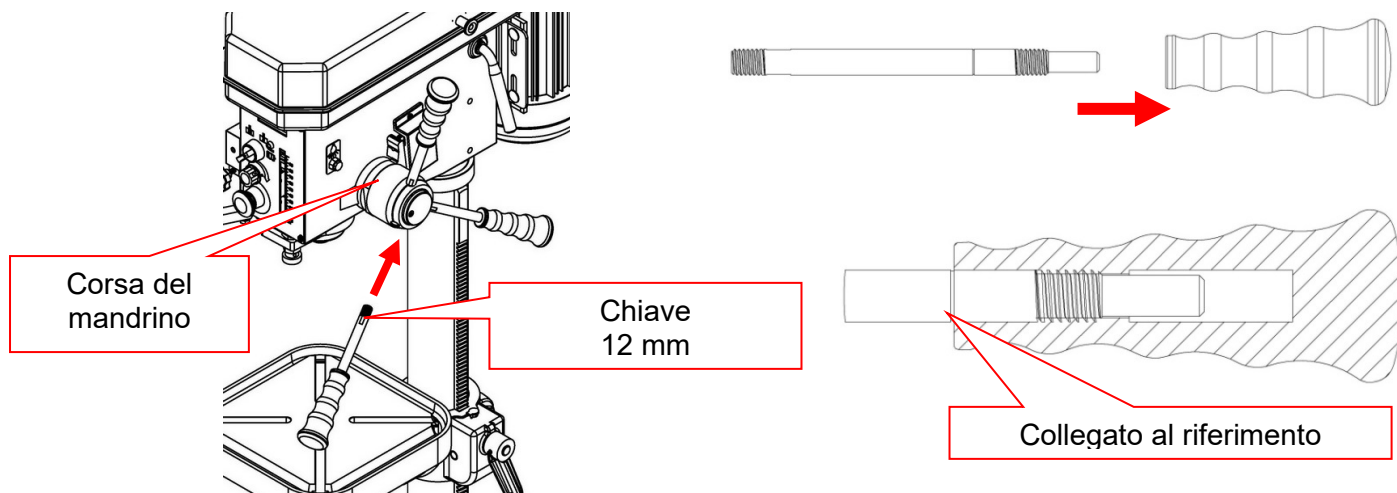


A = Coperchio della puleggia	I = base
B = Maniglia del motore	J = blocca la rotazione del tavolo
C = Coperchio dell'interruttore	K = tavolo
D = Sensore	L = protezione trucioli
E = Alimentazione manuale	M = mandrino
F = Fusibile del tavolo	N = Pannello di controllo
G = Manovella di regolazione dell'altezza	O = interruttore On / Off
H = Punti di fissaggio al pavimento	P = Blocco della tensione della cinghia

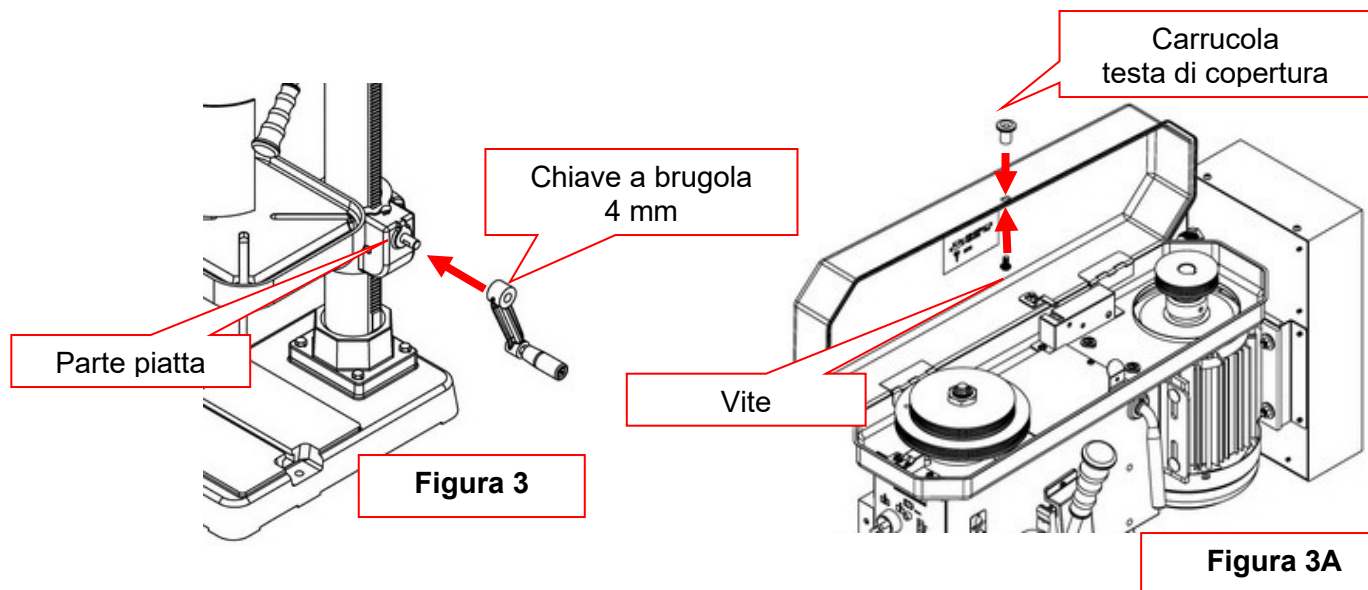
1. Per poter utilizzare il trapano, è necessario montare le impugnature di avanzamento.

Per montare le impugnature:

Avvitare le impugnature nel mozzo del mandrino come indicato nella figura e serrarle.



2. Posizionare la manovella sull'albero del pignone e serrare la vite di fermo della manovella contro la parte piatta dell'albero del pignone. Figura 3: Mettere in posizione la manopola di copertura della cinghia (vedere la figura 3A per la posizione).



3. Il mandrino del trapano viene fissato al mandrino con il mandrino illustrato nella figura 04. I conchi abbinati all'interno del mandrino formano un'unità semisolido quando sono collegati correttamente.



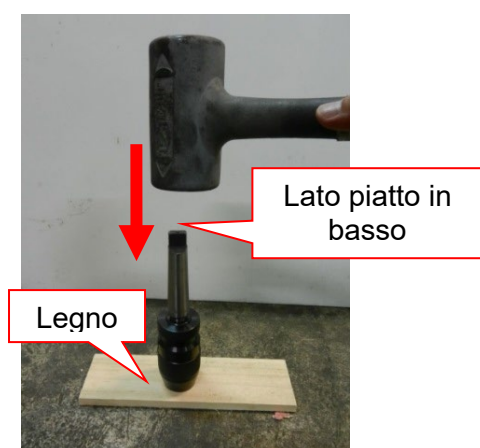
1. Pulire accuratamente il mandrino, l'albero e il supporto del mandrino con etere di petrolio e asciugare tutte le superfici prima del rimontaggio. Osservare tutte le istruzioni di sicurezza riportate sul contenitore della benzina per la pulizia. Se le superfici di accoppiamento non vengono pulite, la sede conica potrebbe allentarsi durante il funzionamento, causando la separazione e una condizione non sicura. **Figure 5, 6, 7**

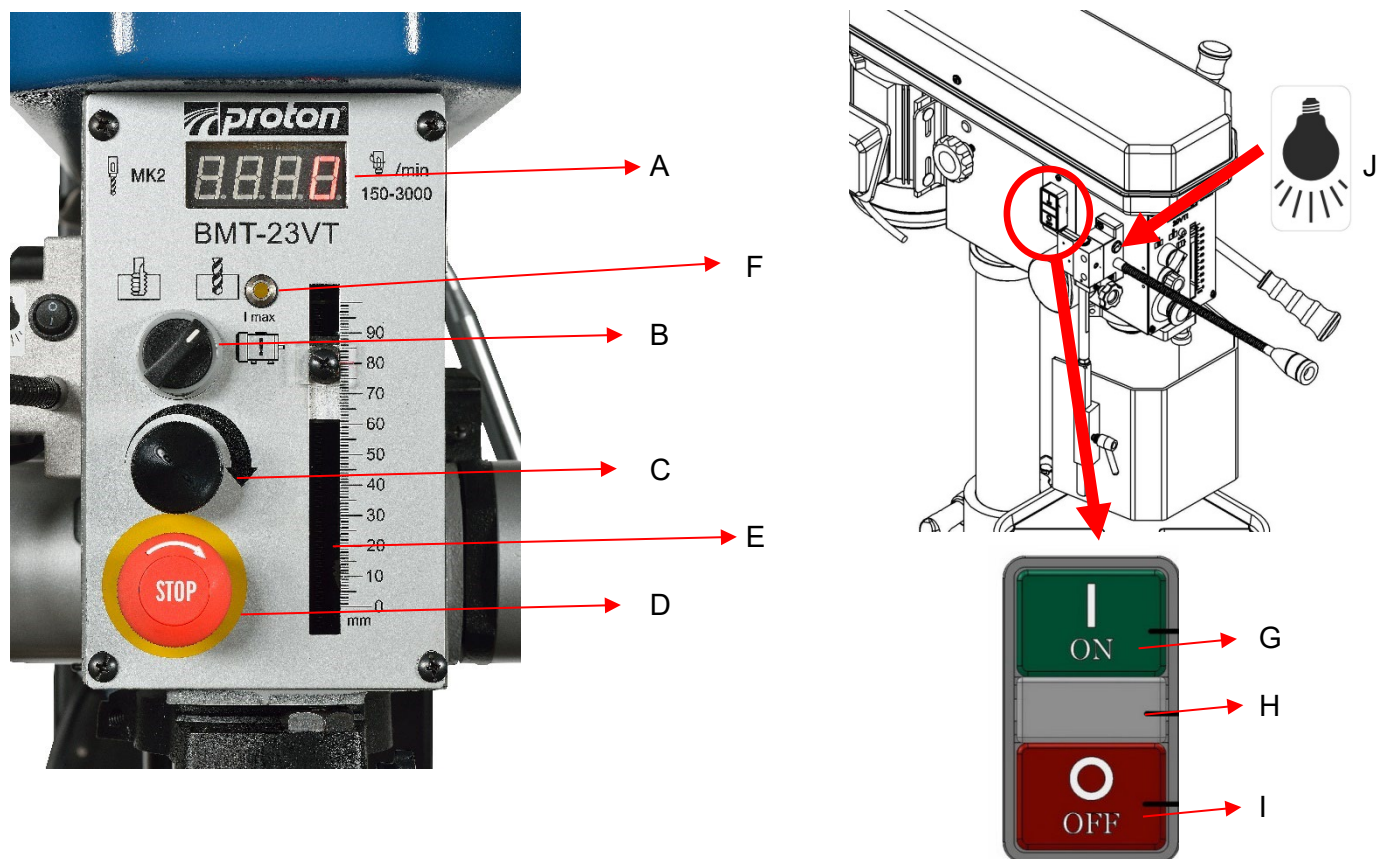
**Figure 5****Figure 6****Figure 7**

2. Utilizzare la chiave del mandrino per regolare le ganasce del mandrino fino a farle rientrare nel corpo del mandrino. **Figure 8, 9**

**Figure 8****Figure 9**

3. Posizionare il mandrino del trapano a faccia in giù su un banco di lavoro. L'albero del mandrino ha un cono corto e un cono lungo. Posizionare il cono corto nella sede sul retro del mandrino e battere con un martello di gomma o di legno come mostrato nella **Figure 10**. Se il mandrino non è ben saldo sull'albero, ripetere i passaggi 1 e 2. Se il mandrino non è ben saldo sul perno, ripetere i passaggi 1 e 2. 4. Spingere il perno nel portamandrino ruotando lentamente il mandrino. Il ricettacolo ha una tasca rettangolare in cui si inserisce l'alberino (o la parte piatta dell'alberino, come mostrato nella **Figure 10**).
5. Inserire il mandrino con un martello di gomma, come mostrato nella **Figure 11**.

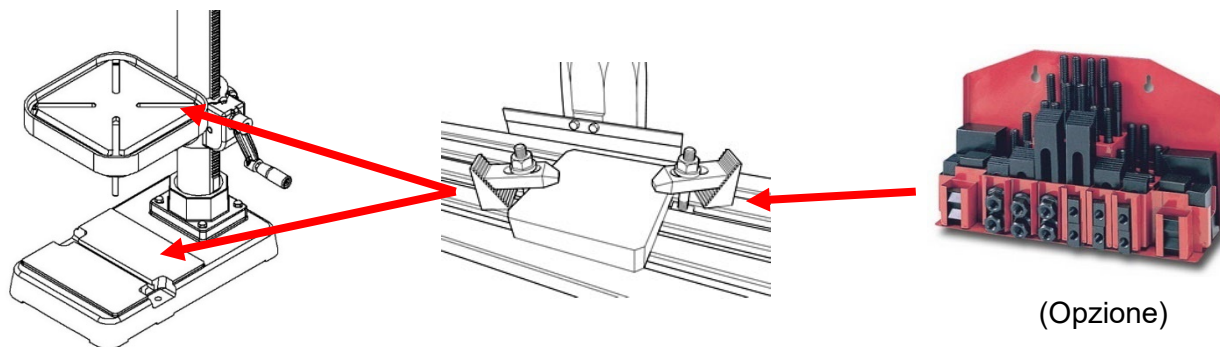
**Figure 10****Figure 11**



- | | |
|--|---|
| A Display min-1 o /min (giri/min) | B Interruttore di foratura/tappatura |
| C Manopola di regolazione della velocità | D Manopola di arresto di emergenza |
| E Impostazione della profondità di avanzamento | F Spia di errore |
| G Pulsante di avvio | H Spia di alimentazione |
| I Interruttore di arresto | J Interruttore per luce di lavoro a LED |

1. Controllare la fonte di alimentazione. Premere il pulsante di avvio per determinare se il motore e il mandrino sono in condizioni normali.
2. L'impostazione della velocità del mandrino è controllata dal regolatore di velocità. La velocità viene visualizzata nel contatore elettronico digitale.
3. Se è necessario fermarsi con urgenza, premere il pulsante di arresto di emergenza.
4. Interruttore di foratura/tappatura: per commutare la macchina in modalità di foratura o di maschiatura.

1. Sul piano di lavoro sono presenti tre cave a T. Servono a fissare il pezzo da lavorare.
- 1-2. Sulla base sono presenti anche due scanalature a T. Sono pratiche per fissare i pezzi più lunghi, pesanti e grandi.



2. Queste macchine hanno un design speciale per la filettatura e un dispositivo di cambio rapido. Se si desidera che il mandrino ruoti all'indietro durante la filettatura ed estrarre la punta di filettatura, è sufficiente tirare la maniglia verso l'alto (come mostrato nella **Figure 12**). Quando si desidera continuare a lavorare, basta spingere l'impugnatura verso il basso. (come mostrato nella **Figure 13**).

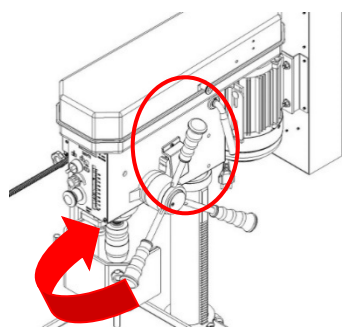


Figure 12

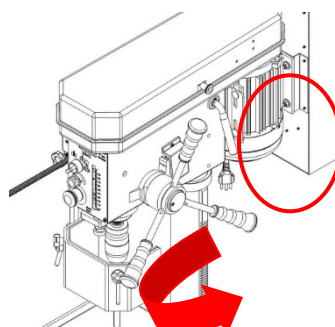
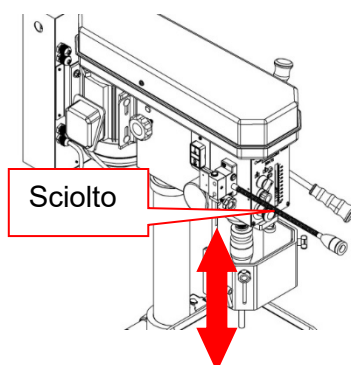
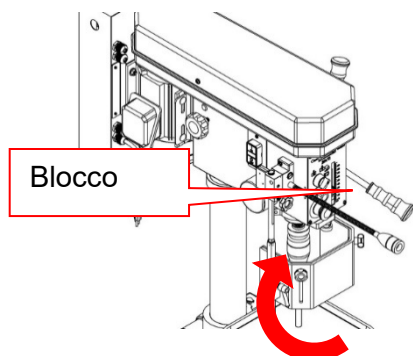


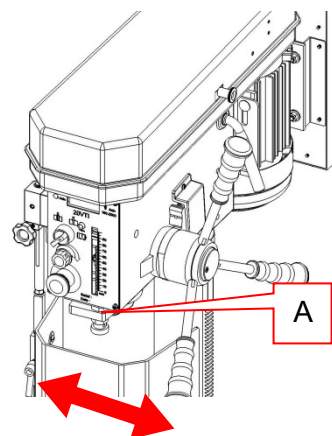
Figure 13

3. La protezione deve essere posizionata correttamente durante il funzionamento. È controllata da un microesame. (forza)



4. Regolazione del limite di avanzamento Per evitare penetrazioni indesiderate nel pezzo, il limite di avanzamento deve essere regolato regolando la posizione appropriata della manopola di fissaggio della profondità di avanzamento per misurare la distanza tra l'estremità dell'utensile e la superficie del pezzo.

- A. Impostazione della profondità di avanzamento Impostazione della profondità di avanzamento



5. Regolazione della posizione del piano di lavoro
 (1) Allentare prima la maniglia di serraggio con la mano sinistra (**Figure 19**).
 (2) Quindi ruotate la maniglia del tavolo nella posizione corretta. (**Figure 20**)
 (3) Infine, stringere la maniglia di serraggio. (**Figure 19**)

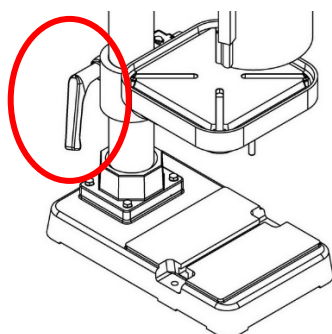


Figure 19

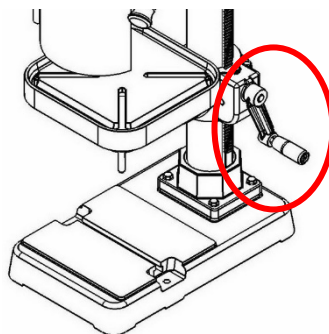


Figure 20



Consigli di funzionamento e pressione sonora – Selezione della velocità

BMT-23VT

Aprire l'alloggiamento della puleggia e verificare che la velocità del mandrino min-1 o/min (giri/min) sia corretta per l'attività da svolgere.

Raccomandazioni:

Perf./m	Materiale									
	Ghisa		Acciaio		Ferro		Lega di allum.		Rame	
										
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
Nota	La lavorazione può essere adattata alle condizioni di taglio reali sia sul materiale da taglio che su quello dei pezzi grezzi.									

A - Livello di pressione acustica ponderato, misurazione al regime di minimo

Serie Drill

Posizione operatore

Lpa = 62 dB(A)

A - Livello di pressione sonora ponderato per la misurazione sotto carico

Bo Serie Drill hrserie

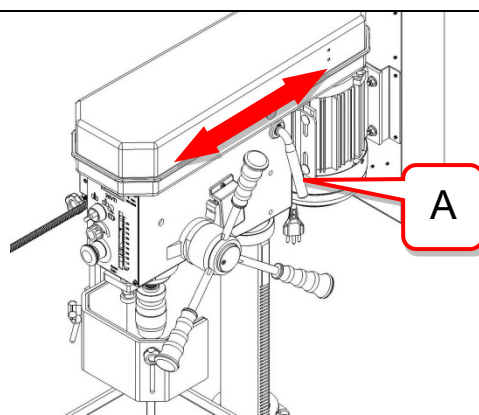
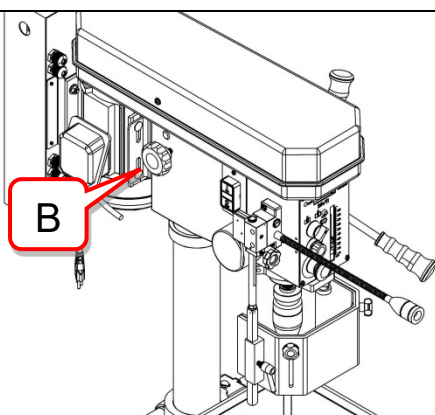
Posizione operatore

Lpa = 64 dB(A)

Consigli di funzionamento e pressione sonora – Selezione della velocità

BMT-23VT

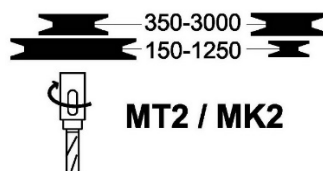
BMT-23VT



1. Allentare la manopola B su entrambi i lati del canotto. 2. Far scorrere la manopola A in avanti in direzione della freccia per regolare la tensione della cinghia.
2. Far scorrere la maniglia A in avanti nella direzione della freccia per regolare la tensione della cinghia.
3. Bloccare saldamente la manopola B per fissare la tensione della cinghia.

Se è necessario cambiare velocità. Allentare la vite di guida (codice 22-S2) su entrambi i lati della testata. Tirare la maniglia del nastro (codice 26) per riposizionare i nastri, quindi spostare i nastri nella scanalatura corretta per ottenere la velocità desiderata. Vedere la seguente tabella di velocità come riferimento.

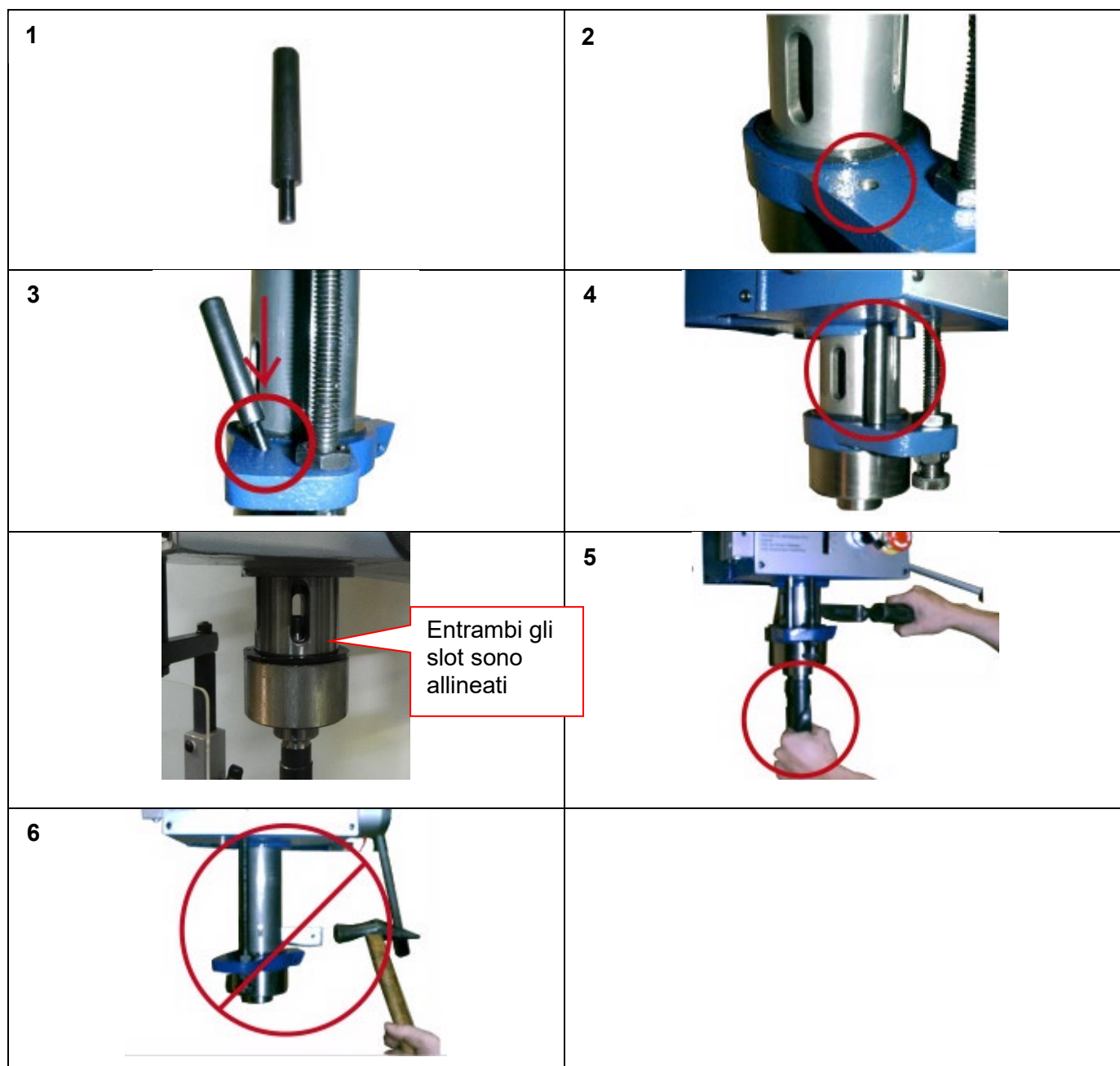
BMT-23VT



Per ottenere la tensione corretta della cinghia, applicare una pressione di 10 libbre o una pressione manuale sulla cinghia come mostrato di seguito. La distanza consigliata è di circa 70 mm.

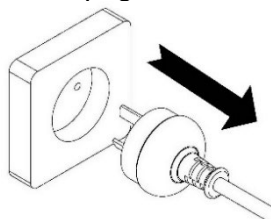
Modelli cintura tavoli di moda

Modello di macchina	Specifiche del nastro	Quantità
BMT-23VT	6PJ 430	1



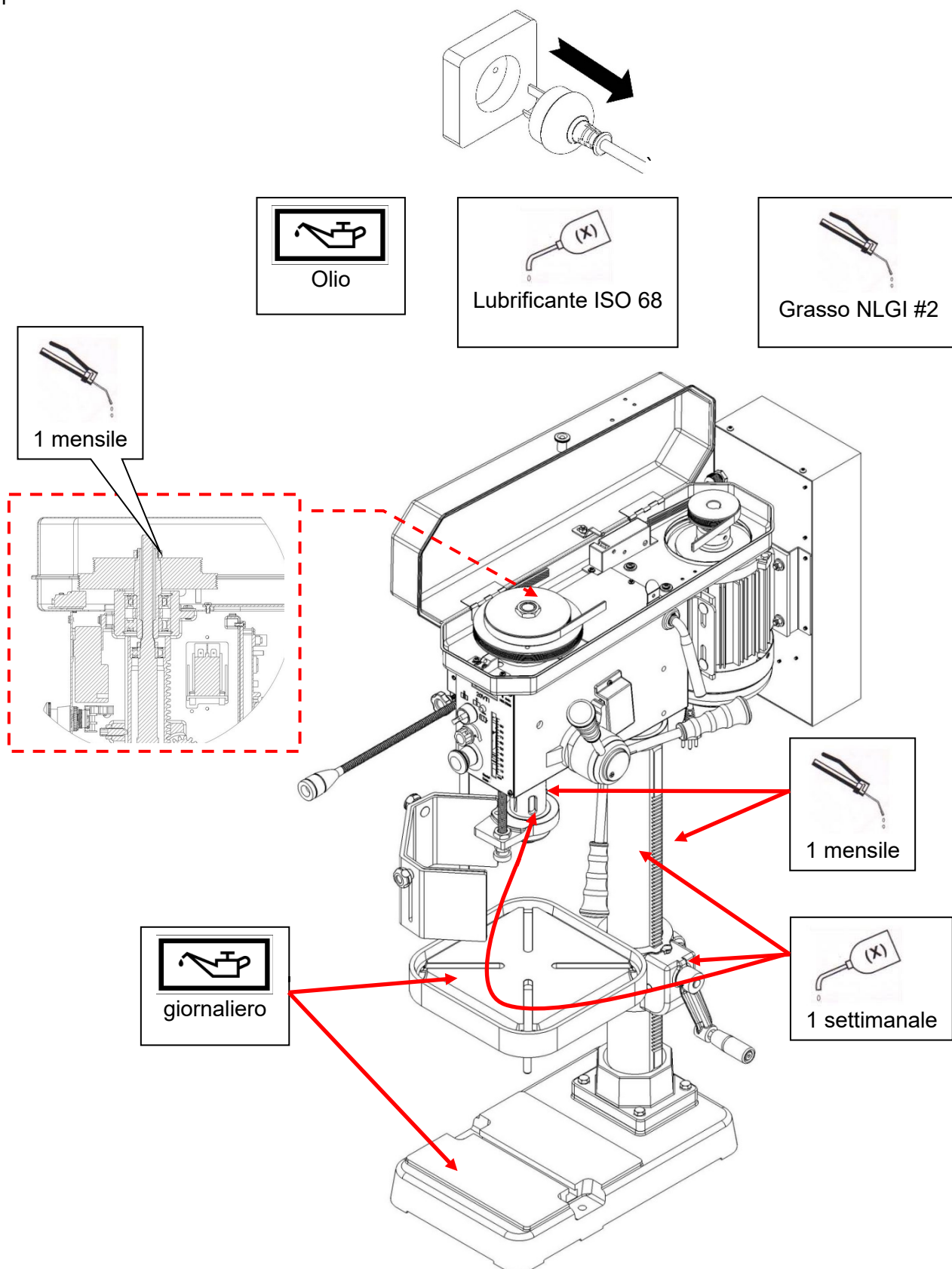
- | | |
|--|--|
| 1. Asta di fissaggio | 4. Spingere completamente la guida di supporto ed è pronto per l'uso. |
| 2. Foro di regolazione per l'asta della console | 4-1. Ruotare il mandrino finché la scanalatura interna del cuneo di guida non è allineata con quella esterna, come mostrato in (figura 4-1). Quando la scanalatura è allineata correttamente, è possibile vedere attraverso il mandrino. |
| 3. Inserire l'asta di fissaggio nel foro di regolazione. | 5. Si consiglia l'uso di un cuneo appositamente progettato per estrarre l'utensile. |
| | 6. Non premere troppo a lungo la corsa del mandrino per evitare di incepparlo. |

Attenzione: prima di effettuare la ricerca guasti, spegnere l'alimentazione e scollegare la spina dalla presa.



NO.	SINTOMI	ARRANGIAMENTO
1	Inserto di foratura nel pezzo e arresto dell'albero del mandrino.	1. Premere il pulsante di emergenza 2. Spegner l'alimentazione. 3. Ruotare manualmente l'albero del mandrino nella direzione opposta. Lasciare che l'utensile si allontani dal pezzo. 4. Aspirare i trucioli dal foro. 5. Riaccendere l'alimentazione. 6. Rilevare l'avanzamento lento del materiale, assicurarsi che sia in condizioni normali e ripristinare il normale avanzamento del materiale.
2	Il fluido da taglio è in uno stato anomalo e non può essere fornito in quantità sufficiente	1. Controllare se la pompa è in funzione o meno. 2. Verificare se il tubo flessibile perde o meno.
3	L'albero del mandrino non può scorrere completamente	1. Controllare lo stato di tensione della cinghia. 2. Se la tensione della cinghia è troppo bassa, regolare il cursore della cinghia, altrimenti sostituire la cinghia invecchiata..
4	Il motore non funziona	1. Controllare l'alimentazione e l'interruttore 2. Verificare se il cavo di alimentazione è danneggiato. Se il cavo è difettoso, sostituirlo direttamente.
5	L'albero del mandrino fa rumore	1. Controllare i cuscinetti 2. Controllare la cinghia trapezoidale. Se la tensione è troppo alta, si verificano rumori.
6	Trapano oscillante	1. Controllare le condizioni del mandrino. 2. Assicurarsi che la punta del trapano sia fissata correttamente nel mandrino..

Attenzione: prima di effettuare interventi di manutenzione, spegnere l'apparecchio e togliere la spina dalla presa di corrente.



La molla di ritorno dell'albero di alimentazione è regolata in fabbrica; tuttavia, durante la vita del trapano, è possibile che si desideri regolare la molla di ritorno dell'albero di alimentazione in modo che la pressione di ritorno dell'albero di alimentazione soddisfi le proprie esigenze operative.

Per regolare la tensione della molla dell'albero di alimentazione:

1. **Staccare la spina della pressa per trapano!**
2. Pulire l'olio dal coperchio di bloccaggio a molla in modo che non scivoli tra le dita quando si tiene il coperchio in modo che non ruoti (vedere figura 28). 3. Tenere il coperchio contro il lato della testata in modo che rimanga incastrato con l'aletta di bloccaggio.
3. Tenere il coperchio di bloccaggio della molla contro il lato della testa della pressa in modo che il coperchio rimanga incastrato con l'aletta di bloccaggio. Allentare il dado di bloccaggio e allentare il dado del coperchio di circa 1/4 di pollice (vedere Figura 30). Ziehen Sie dicke Lederhandschuhe an, um Ihre Hände vor möglichen Schnittwunden zu schützen, wenn sich die Feder beim nächsten Schritt abwickelt.
4. Tirare il coperchio verso l'esterno quanto basta per disinnestare la fessura di bloccaggio del coperchio a molla dall'aletta di bloccaggio. Nota: è importante mantenere una buona presa durante questa fase. Quando si rilascia il coperchio, la molla si rilassa rapidamente. 5. Ruotare il coperchio in senso antiorario per sbloccarlo.
5. Ruotare il coperchio in senso antiorario per aumentare la tensione della molla o lasciarlo srotolare lentamente in senso orario per diminuirla.
6. Inserire la successiva fessura di bloccaggio del coperchio della molla con la linguetta di bloccaggio e tenere il coperchio di bloccaggio della molla saldamente contro il lato del canotto.
7. Tirare con forza il dado del coperchio contro il coperchio della molla fino a quando il dado non si ferma, quindi ruotare il dado di circa 1/3 giro, o quanto basta per evitare che si inceppi con il movimento completo del mandrino.
8. Tenere il dado del coperchio e serrare il controdado contro il dado del coperchio.

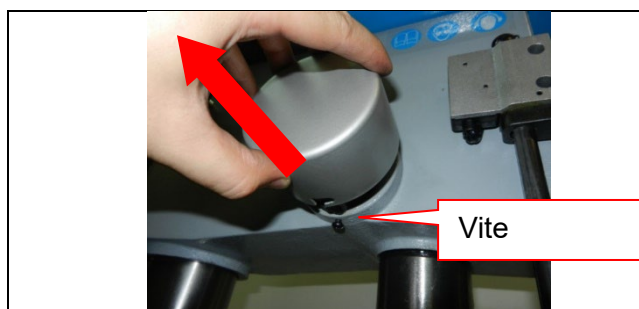


Figure 27

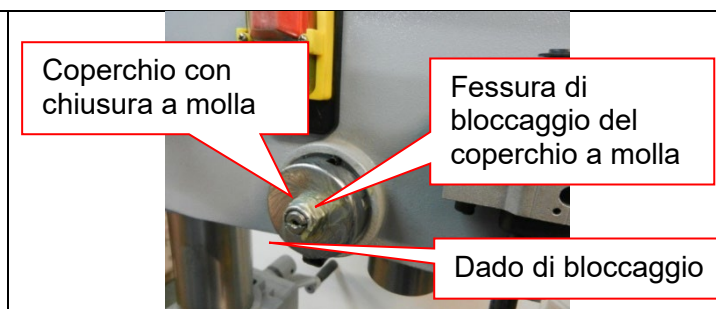


Figure 28



Figure 29



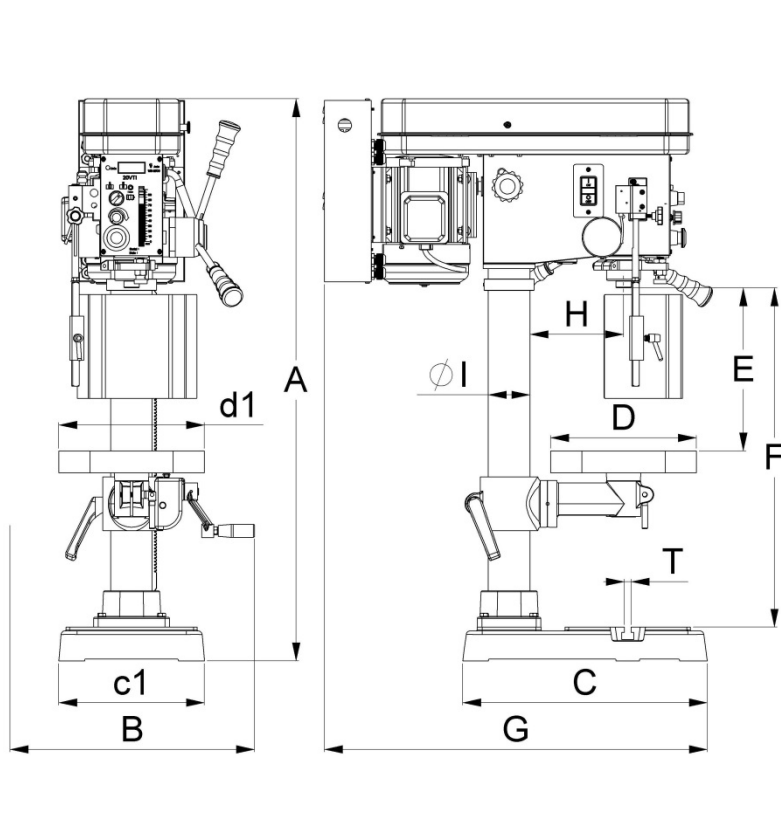
Figure 30

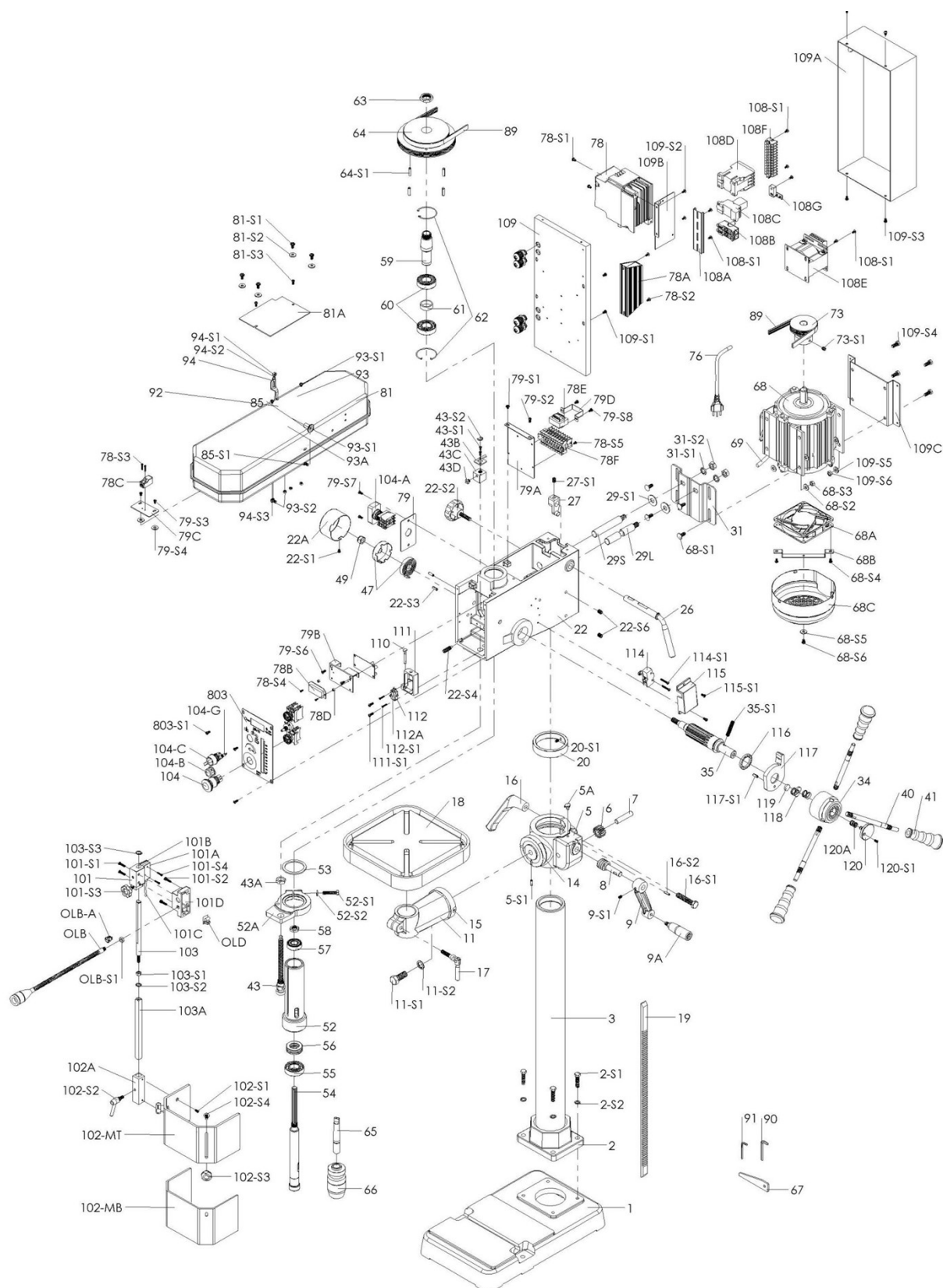
Specifiche

BMT-23VT

Articolo		Modello	BMT-23VT
	Capacità di foratura		Ø20mm
	Capacità di maschiatura		M10
	Tipo di mandrino		MK2
	Corsa del mandrino		90mm
	Velocità del mandrino (rpm)	50 Hz	150-1250 / 350-3000 min
	Numero di velocità		Velocità variabile
	Motore		0.75kW 400V 3Ph
	Peso netto (kg)		96Kg

Dimensioni (mm)

		BMT-23VT
	A	1080
	B	470
	C	C=470 × c1=280
	D	D=280 × d1=280
	E	420
	F	645
	G	745
	H	180
	I	Ø80
	T	12



1	Piedistallo	
2	Supporto della colonna	
2-S1	Vite a testa esagonale	
2-S2	Rondella elastica	
3	Colonna	
5	Flangia della colonna	
5A	Nipplo dell'olio	
5-S1	Perno	
6	Scatola del cambio	
7	Albero	
8	Albero a vite senza fine	
9	Manovella	Disponibile anche in kit
9A	Manovella	
9-S1	Set di viti	
11	Flangia	
11-S1	Vite a testa esagonale	
11-S2	Rondella elastica	
14	Scala angolare	
15	Scala	
16	Maniglia di serraggio	
16-S1	Vite a testa esagonale	
16-S2	Perno	
17	Maniglia di serraggio	
18	Tavola	
19	Cremagliera	
20	Anello per cremagliera	
20-S1	Set di viti	
22	Testa	
22A	Coperchio Molla	
22-S1	Vite	
22-S2	Manopola di bloccaggio	
22-S3	Perno	
22-S4	Set di viti	
22-S6	Set di viti	
26	Leva	
27	Azionamento eccentrico	
27-S1	Set di viti	
29L	Albero sinistro	
29S	Albero destro	
29-S1	Rondella	
31	Staffa motore	
31-S1	Rondella elastica	
31-S2	Dado esagonale	
34	Pezzo centrale	
35	Albero scanalato	
35-S1	Set di viti	
40	Albero di alimentazione	
41	Impugnatura	
43	Arresto di profondità dell'albero	
43A	Dado esagonale	
43B	Arresto	
43C	Indicatore di posizione	
43D	Scala di profondità	
43-S1	Vite	
43-S2	Perno	

47	Molla Coperchio
49	Dado di bloccaggio
52	Manicotto del mandrino
52A	Supporto
52-S1	Vite a testa esagonale
52-S2	Rondella elastica
53	Anello di gomma
54	Mandrino
55	Cuscinetto a sfera
56	Cuscinetto reggispira
57	Cuscinetto a sfera
58	Dado del mandrino
59	Manicotto del mandrino
60	Cuscinetto a sfere
61	Distanziale
62	Anello elastico
63	Dado della puleggia del mandrino
64	Puleggia mandrino
64-S1	Perno
65	Presa conica
66	Mandrino
67	Espulsore
68	Motore
68A	Ventola
68B	Griglia del ventilatore
68C	Coperchio del motore
68-S1	Vite di bloccaggio
68-S2	Rondella
68-S3	Dado esagonale
68-S4	Vite
68-S5	Rondella
68-S6	Vite
69	Cavo motore
73	Puleggia della cinghia del motore
73-S1	Set di viti
76	Cavo
78	REGOLATORE DI VELOCITÀ (INVERTER)
78A	Resistenza di frenatura
78B	Indicatore di velocità
78C	Sensore di velocità
78E	Trasformatore
78F	Staffa
78-S1	Vite
78-S2	Vite
78-S3	Vite
78-S4	Vite
78-S5	Vite
79	Pannello di controllo
79A	Pannello di controllo
79B	Pannello di controllo
79C	Pannello di controllo
79D	Pannello di controllo
79-S1	Vite
79-S2	Vite

79-S3	Vite
79-S4	Rondella
79-S6	Vite
79-S7	Vite
79-S8	Vite
81	Coperchio della puleggia
81A	Coperchio dell'elettronica
81-S1	Vite
81-S2	Rondella
81-S3	Vite
85	Manopola del coperchio della puleggia
85-S1	Vite
89	Cinghia trapezoidale
90	Chiave a brugola
91	Chiave a brugola
92	Microinterruttore
93	Coperchio del microinterruttore
93A	Coperchio
93-S1	Vite
93-S2	Dado esagonale
94	Staffa
94-S1	Dado esagonale
94-S2	Rondella elastica
94-S3	Vite
101	Supporto del microinterruttore
101A	Microinterruttore
101B	Coperchio del microinterruttore
101C	Filo del microinterruttore
101D	Base del microinterruttore
101-S1	Vite
101-S2	Vite
101-S3	Manopola di bloccaggio
101-S4	Vite
102-MT	Protezione di bloccaggio superiore
102-MB	Protezione Spahn inferiore
102A	Guida della protezione Spahn
102-S1	Vite
102-S2	Leva
102-S3	Manopola di bloccaggio
102-S4	Vite
103	Asta della staffa
103A	Asta di fissaggio inferiore
103-S1	Dado esagonale
103-S2	Rondella elastica
103-S3	Anello marino
OLB	Luce LED
OLB-A	Interruttore LED
OLB-S1	Dado esagonale
OLD	Driver LED
104	Interruttore di emergenza
104A	Interruttore on/off
104B	Regolatore di velocità a manopola
104C	Commutatore (trapano/maschio)
104G	Lampada di guasto
108A	Nastro di alluminio

108B	Fusibile STE
108C	Relè contattore
108D	Contattore magnetico
108E	Trasformatore
108F	Coperchio
108G	Collegamento a terra
108-S1	Vite
109	Pannello a stecca
109A	Scatola di controllo generale
109B	Pannello di controllo (inverter)
109C	Pannello di controllo
109-S1	Vite
109-S2	Vite
109-S3	Vite
109-S4	Vite a testa esagonale
109-S5	Rondella
109-S6	Dado esagonale
110	Supporto
111	Alloggiamento
111-S1	Vite
112	Corpo del microinterruttore
112A	Grilletto del microinterruttore
112-S1	Vite
114	Microinterruttore
114-S1	Vite
115	Coperchio del microinterruttore
115-S1	Vite
116	Cuscinetto reggispinga
117	Piastra dell'interruttore
117-S1	Spillo
118	Molla
119	Magnete
120	Disco indicatore
120A	Molla
120-S1	Vite a testa piatta
803	Coperchio dell'interruttore
803-S1	Vite

Texte wurden automatisiert übersetzt mit Deepl.com
Les textes ont été traduits automatiquement avec Deepl.com
I testi sono stati tradotti automaticamente con Deepl.com