

# TAFELPLAATSCHAAR BSS1020

## Inhoud

<b>1.</b>	<b>VOORWOORD</b>	<b>2</b>
<b>2.</b>	<b>LEVERINGSINFORMATIE</b>	<b>3</b>
2.1	Technische gegevens	3
<b>3.</b>	<b>VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN</b>	<b>4</b>
<b>4.</b>	<b>AANWIJZINGEN VOOR DE OPSTELLING VAN DE MACHINE</b>	<b>5</b>
4.1	Inleiding	5
4.2	aankoop van de machine	5
4.3	De magazijnvoorschriften	5
4.4	Transport van de machine	5
<b>5</b>	<b>MECHANISCHE INSTELLINGEN EN ONDERHOUD</b>	<b>6</b>
5.1	Opstelplan	7
5.2	Achteraanslag	7
5.3	Metaalplaat aanslag	8
5.4	Neerwaartse halter	9
5.5	Onderhoud van de machine	10
5.6	Richtlijnen voor smering	10
5.7	Reserveonderdelen	11
5.8	Onderdelentekeningen en stukkenlijsten	12

# 1. Voorwoord

Dit handboek zal de handelingen en informatie voor onderhoud betreffend het onderhoud en herstelling van uw Metalkraft plaatschaar behandelen. In de verwezenlijking, in de materiaalkeuze en vervaardiging van deze machine, werd extreme zorg besteed.

Door relatief geringe kosten voor regelmatige smering, controle volgens de voorgeschreven regelmatige basis en de noodzakelijke instellingen worden de voorwaarden voor een schadevrij gebruik en lage bedrijfskosten bekomen.

Om met de verscheidene onderdelen van deze machine, zijn werking, de fouttracering en instelling vertrouwd te worden, is het noodzakelijk, dat de mechaniker die richtlijnen in dit handboek zorgvuldig leest en het dan als basis voor de onderhouds- en herstellingswerken gebruikt.

Deze handleiding is algemeen gehouden, derhalve is het mogelijk dat enkele afbeeldingen of beschrijvingen niet met de werkelijkheid overeenstemmen. Het gaat meestal om wijzigingen, die de technische vooruitgang dienen, en snel verwezenlijkt werden om u steeds een product volgens de laatste stand der techniek aan te kunnen bieden.

De fabrikant / Verdelers:  
METALLKRAFT® Metallbearbeitungsmaschinen  
Dr.-Robert-Pfleger-Straße 26  
D-96103 Hallstadt / Bamberg, Germany  
Telefon (09 51) 96 555 - 0 · Fax (09 51) 96 555 - 55  
<http://www.metalkraft-maschinen.de>

## 2. Leveringsinformatie

### 2.1 Technische gegevens

TYPE		BSS 1020
Snijbereik	mm	0,30 - 1,50
Snijlengte	mm	1020
Bovenhoekverstelling	mm	50 - 450
Achteraanslagverstelling	mm	0 - 500
Snijkwaliteit	-	K110
Messtevigheid	-	HRC 58 ±2
Hoogte	mm	1500
Breedte	mm	850
Lengte	mm	2000
Gewicht	kg	~390
Kleur spec. - wit	-	RAL7032
- grijs	-	RAL7039
- oranje	-	RAL2001

### 3. Veiligheidsvoorschriften

- 1 – De machine moet op een stevige ondergrond geplaatst en verankerd worden.
- 2 – Bediening van de machine mag enkel door vaklui gebeuren.
- 3 – Wanneer u de bedieningshandleiding niet gelezen heeft, mag u de machine niet in gebruik nemen, bedienen, onderhoud doen of een onderdeel verwisselen.
- 4 – Lees eerst de waarschuwingen die op de pictogrammen te vinden zijn.
- 5 – Houd uw arbeidsplek ordelijk: wanorde leidt tot gevaar voor ongevallen en beperkt uw bewegingsvrijheid.
- 6 – Bij handelingen aan de machine, leun niet op de machine.
- 7 – Service en onderhoud moet door een vakman worden uitgevoerd.
- 8 – Vergewis u van de omgevingsinvloeden. Plaats de machine niet in de regen en gebruik de machine niet in vochtige, natte omgevingen. Zorg voor een goeie verlichting. Hou tussen vaste delen zoals gestockeerde materialen en bewegende delen van de machine een minimumafstand van 500 mm.
- 9 – Hou onbevoegde personen weg van de machine.
- 10 – Draag passende arbeidskledij: draag nooit loshangende kledij of sieraden. Draag veiligheidsschoenen, zodat u bij het hanteren van de werkstukken geen voetletsels oploopt. Bescherm uw handen tegen allerlei verwondingen.
- 11 – Let op een goeie opstelling van de machine: De machine op een vaste ondergrond opstellen. Hou de messen altijd zuiver.
- 12 – Gebruik de machine volgens uw noden. Bedien de machine enkel vooraan. Begin met het buigen van de hefboom, enkel en alleen wanneer u eerst voor de machine staat.
- 13 – Doe regelmatig onderhoud: Om precies en in veiligheid te kunnen werken houdt u de messen steeds zuiver.
- 14 – Wees steeds opmerkzaam: Werk opmerkzaam. Gebruik de machine niet, wanneer u ongeconcentreerd bent. De personen, die met de machine zullen werken, moeten vooraf door een vakpersoon geschoold worden.
- 15 – Controleer de machine of er zich een storing voordoet: Voor machinegebruik moeten de veiligheidsvoorzieningen en de onderdelen zorgvuldig op hun perfecte werking getest worden. Ga na of de bewegende delen perfect werken en juist gemonteerd zijn. In het andere geval moeten deze hersteld of gewisseld worden.
- 16 – Let erop: gebruik voor uw eigen veiligheid enkel wisselstukken, die in de bedieningshandleiding of in de folders worden aangeboden. Het gebruik van vreemde onderdelen kan leiden tot gevaar op verwondingen.

Hou deze voorschriften goed bij.

## 4. Aanwijzingen voor de opstelling van de machine

### 4.1 Inleiding

Enkele van onze principe's: de tevredenheid van de klant centraal stellen, productiekosten voor ogen houden, en een stabiele en hoge kwaliteit afleveren.

Bovengeschreven zijn werd uit het kwaliteitscontrolehandboek van de fabrikant genomen.

Deze informatie is geschreven, om gedurende het laden en ontladen alle mogelijke beschadigingen te voorkomen, en voorzichtig en zorgvuldig getransporteerd te worden

Een belangrijk punt is, dat voor de schade die gedurende het laden en lossen of door onoplettendheid voorvalt, de fabrikant niet aansprakelijk kan gesteld worden.

### 4.2 aankoop van de machine

Wanneer de machine aangekomen is, moet men eerst op volgende punten letten:

A – Vergewis u ervan, dat gedurende het transport de machine niet beschadigd werd.

B – Controleer dat geen enkele delen ontbreken.

C – Vergewis u ervan, dat alle delen van de machine naar behoren werken.

### 4.3 De magazijnvoorschriften

Bij het transport steeds schade aan de machine vermijden, de machine werd vanaf de fabriek afgeschermd geleverd. Wanneer de machine meer dan een maand stilgelegd zal worden, dan moeten volgende aanwijzingen nageleefd worden.

- men mag in open bereik (bv. in regen) geen stockering doen.

- Om roestvorming aan de onder-bovenmessen te verhinderen, moet beschermolie gebruikt worden.

- De machine moet tegen de zonnestralen afgeschermd worden.

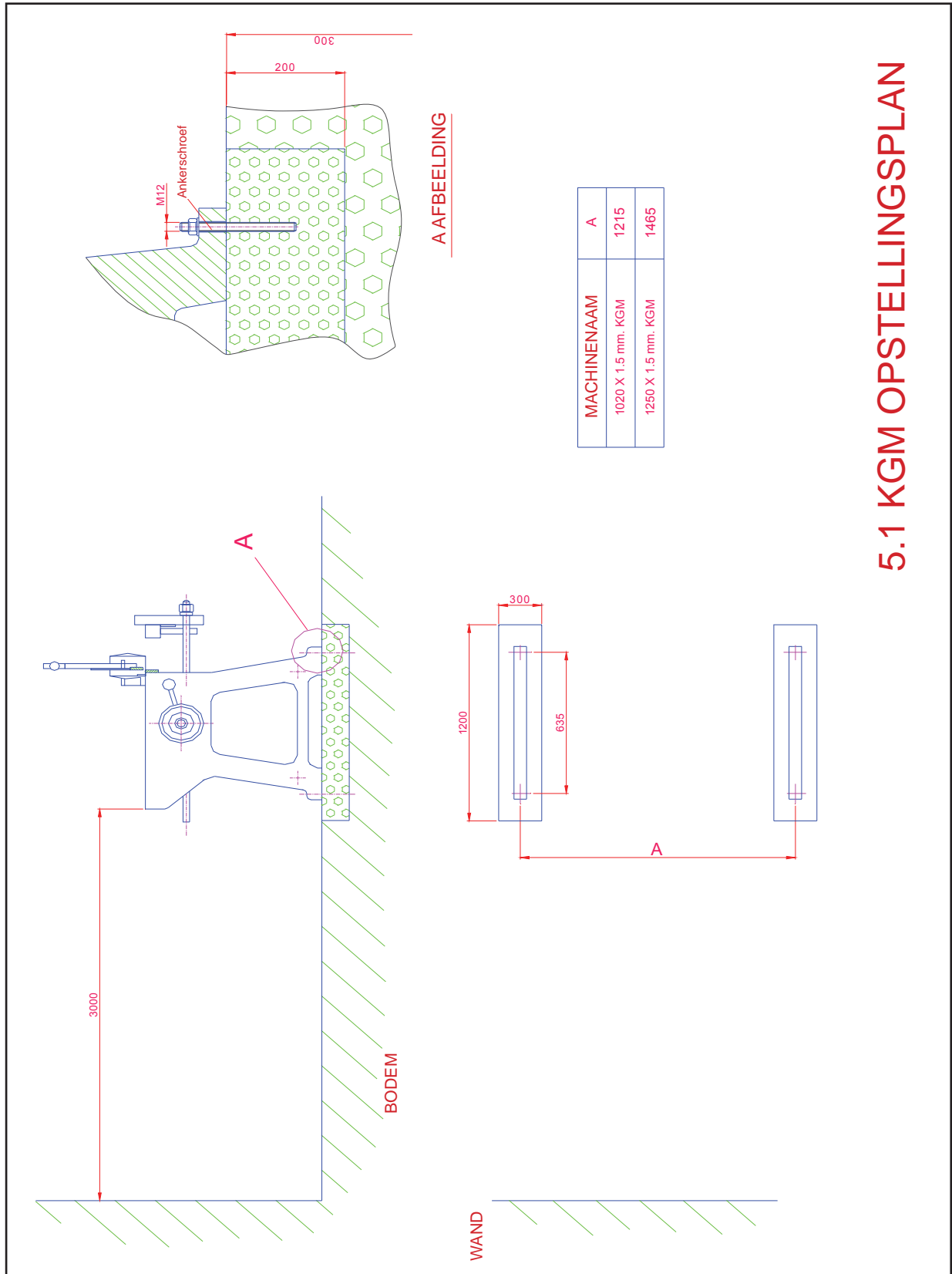
### 4.4 Transport van de machine

KGM handtafelschaarmachine, is met plasticfolie verpakt waarmee het gedurende transport en stockage van omgevingsfactoren minimaal beïnvloed werd.

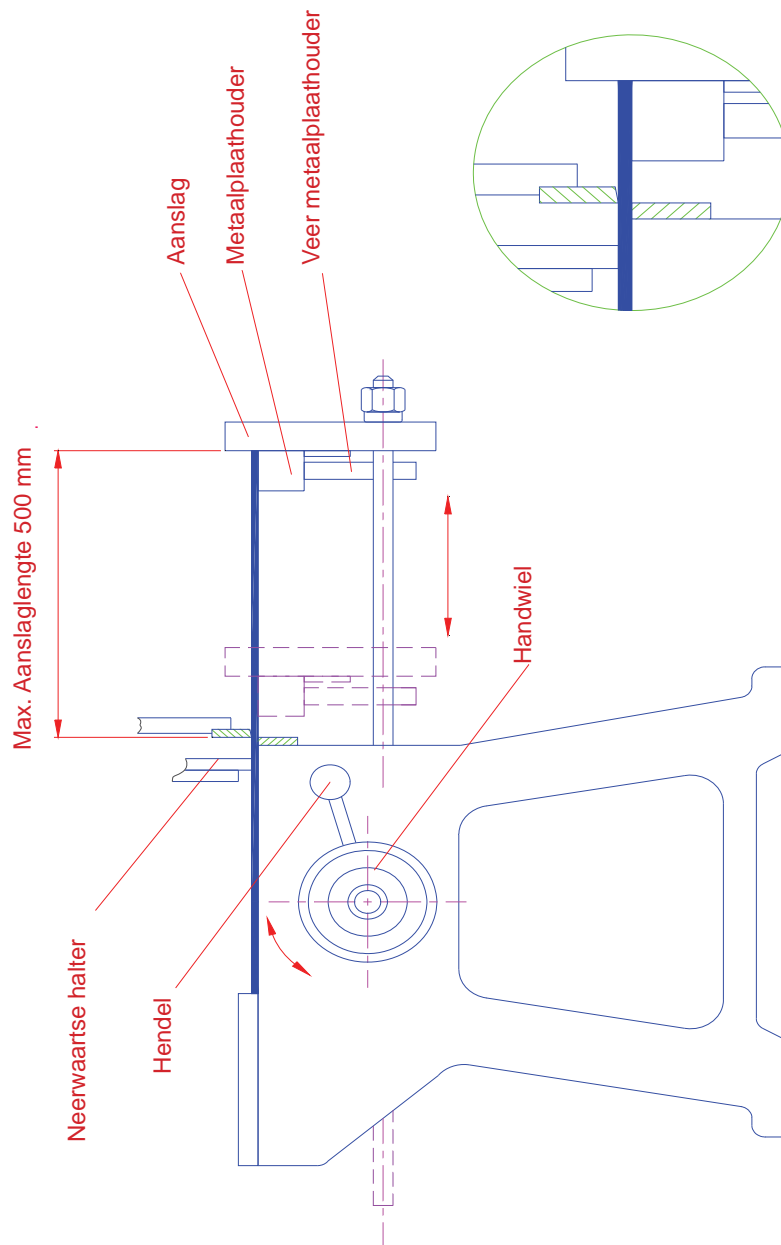
Nadat de machine op de opstelplaats gebracht is, zal de machine met een handkraan, vorklift of iets gelijkaardigs klaargezet worden. Opstelplaats vastgelegd, zorg er dan voor dat de bodemplaat vlak en volgens voorschriften vastgezet is.

De machine moet, op een regen en water beveiligde plaats opgesteld worden.

Gedurende het verplaatsen van de machine moet steeds rekening gehouden worden met het gewicht van de machine. Verder moet men er ook op letten, dat er geen ontbrekende of beschadigde onderdelen zijn, indien dit het geval is moet u onmiddellijk met Metallkraft® Metallbearbeitungsmaschinen contact opnemen.

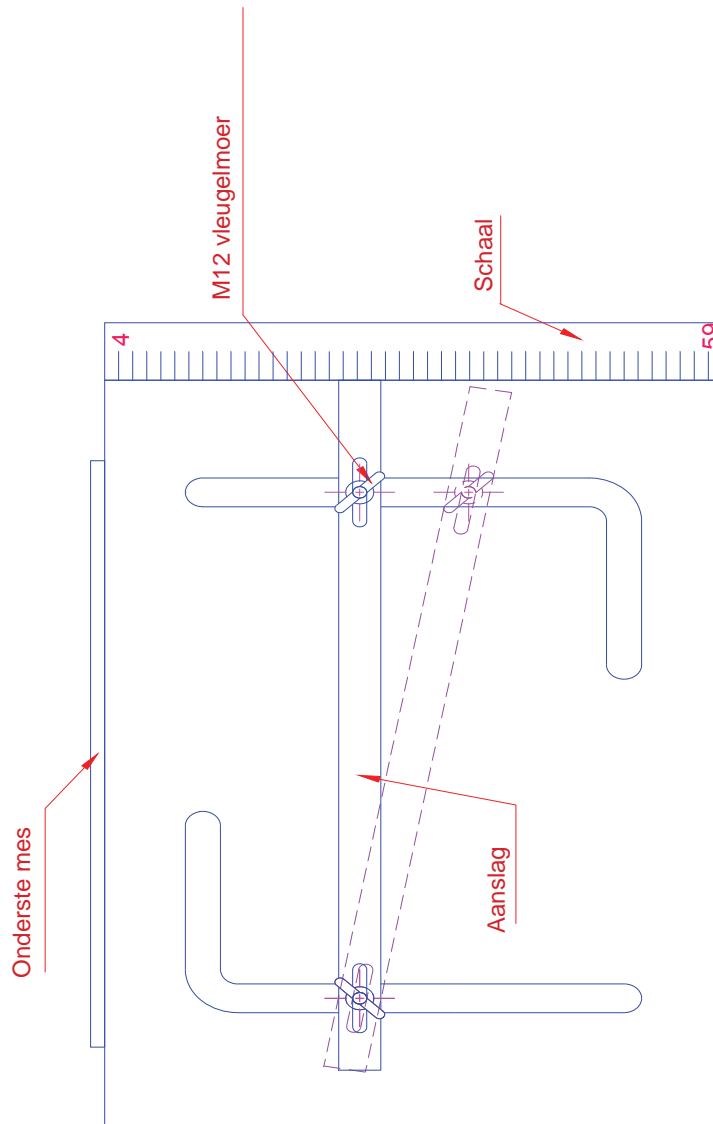


## 5.2 ACHTERAANSLAG



Alnaargelang de lengte van de plaat, wordt de verstelling met behulp van het handwiel gedaan.  
Doordat de achteraanslag niet voor- en achterwaarts beweegt, zet men de achteraanslag vast met de hendel.  
Max. verplaatsbaarheid van de achteraanslag is 500 mm.

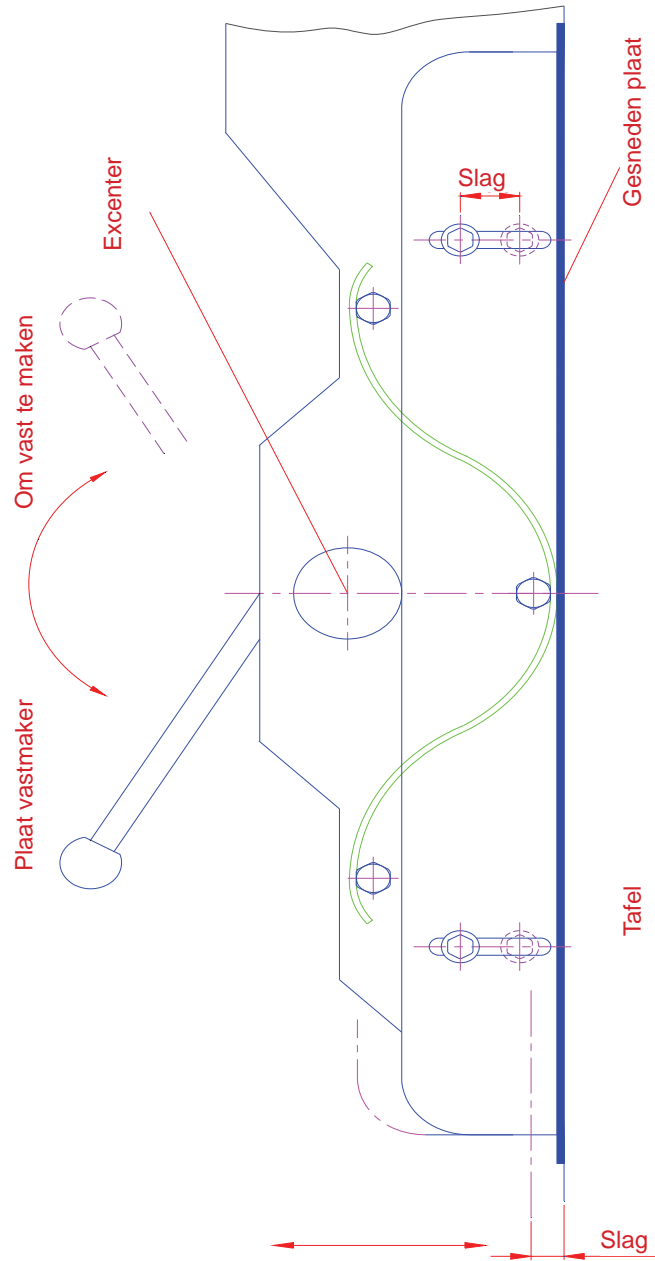
## 5.3 PLAATAANSLAG



Indien men met behulp van de schaalverdeling de aanslag verstelt, kan men snedes onder een hoek maken. Om deze verstelling door te voeren, moet men de vleugelmoer, en de schroeven lossen, dan de aanslag op de gewenste plaats instellen. Nadat men de verstelling gedaan heeft, moet men de vleugelmoer en de schroeven vastzetten.



## 5.4 NEERWAARTSE HALTER



0-200 mm plaat, met behulp van de hendel van de neerwaartse halter de plaat vastmaken.

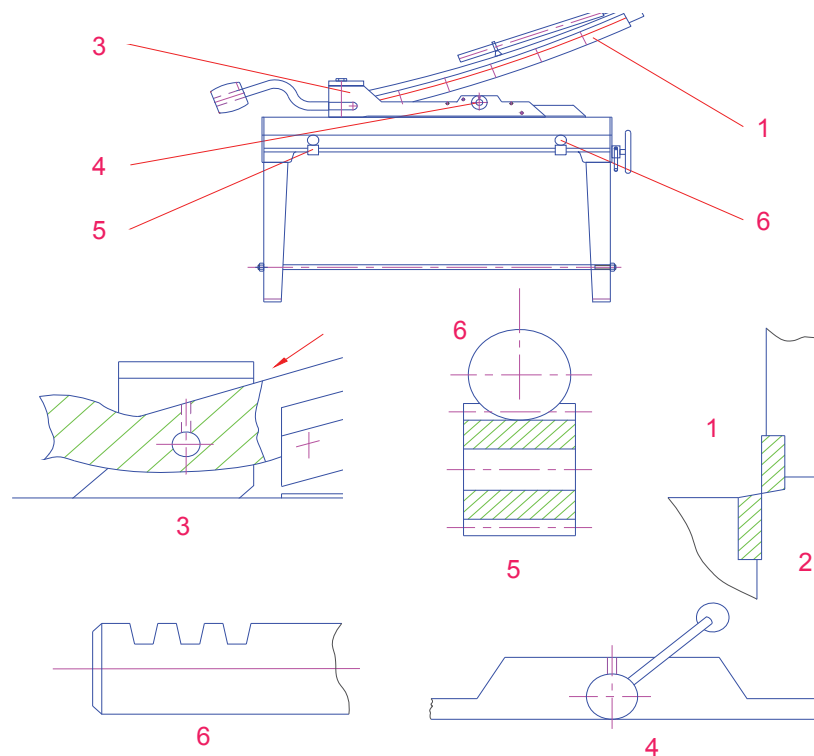
## 5.5 ONDERHOUD AAN DE MACHINE

De messen moeten tegen roestvorming beschermd worden.

De smeerplaatsen moeten, volgens de periodes die op het smeerplan aangegeven zijn nageleefd en gesmeerd worden.

Wanneer men zo mogelijk arbeidsproblemen met de machine zou hebben, voordat men iets onderneemt, neemt u best contact op met METALKRAFT®.

### 5.6 RICHTLIJNEN VOOR SMERING



NR	stuk	Smeerdelen	smeerperiodiek	Olietype
1 - 2	1	Boven en ondermes	Voor het werken	Olie
3	1	Handhendellager	dagelijks	Olie
4	1	Excentrische lager neerwaartse spindel	wekelijks	Olie
5	2	tandwiel	voor het werken	Vet
6	2	Spindel	voor het werken	Olie

#### Vloeibare olie

GENERALE NORMEN  
 ARAL  
 B.P.  
 CALTEX-TEXACO  
 ESSO  
 PURFINA FRANCE  
 HUILE RENAULT-ELF  
 SHELL  
 VALVOLINE  
 VEEDOL  
 YACCO  
 GULF  
 CASTROL

ISO VG 32  
 VITAN GF 32  
 HLP 32  
 RANDO OIL 32  
 NUTO H32  
 HYDRAN 32  
 OLNA 32  
 TELLUS 32  
 ULTRAMAX 32  
 ANDARIN 32  
 TRANSHYD 32  
 HARMONY 32 AW  
 AWS 32

#### Machinevet

SHELL  
 B.P.

ALVANIA R2  
 ENERGREASE HY2

## Tafelplaatschaar

### BSS 1020

## 5.7 Wisselstukkenlijst

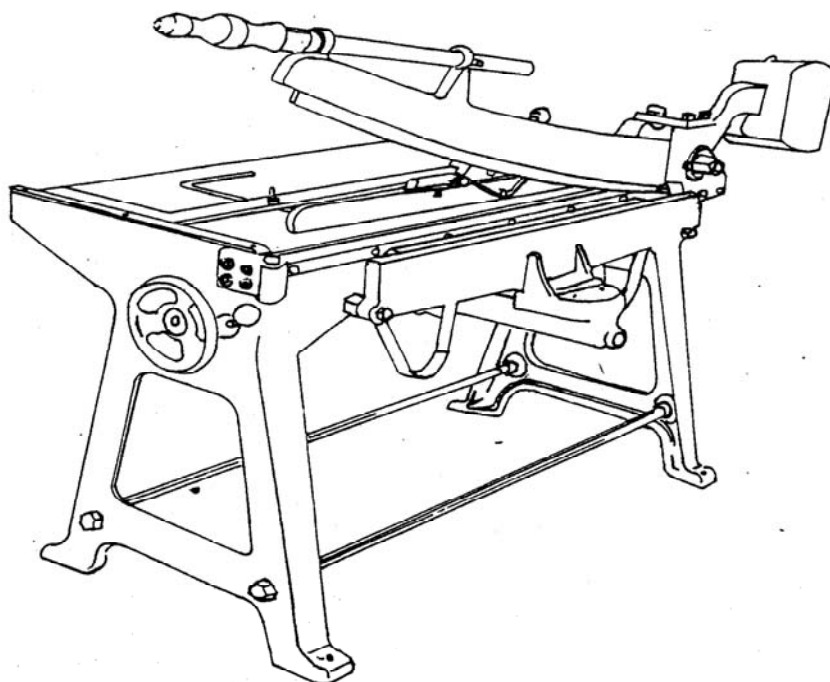
### OPMERKING

Bij het bestellen van wisselstukken moeten de hieronder aangegeven punten in acht genomen worden.

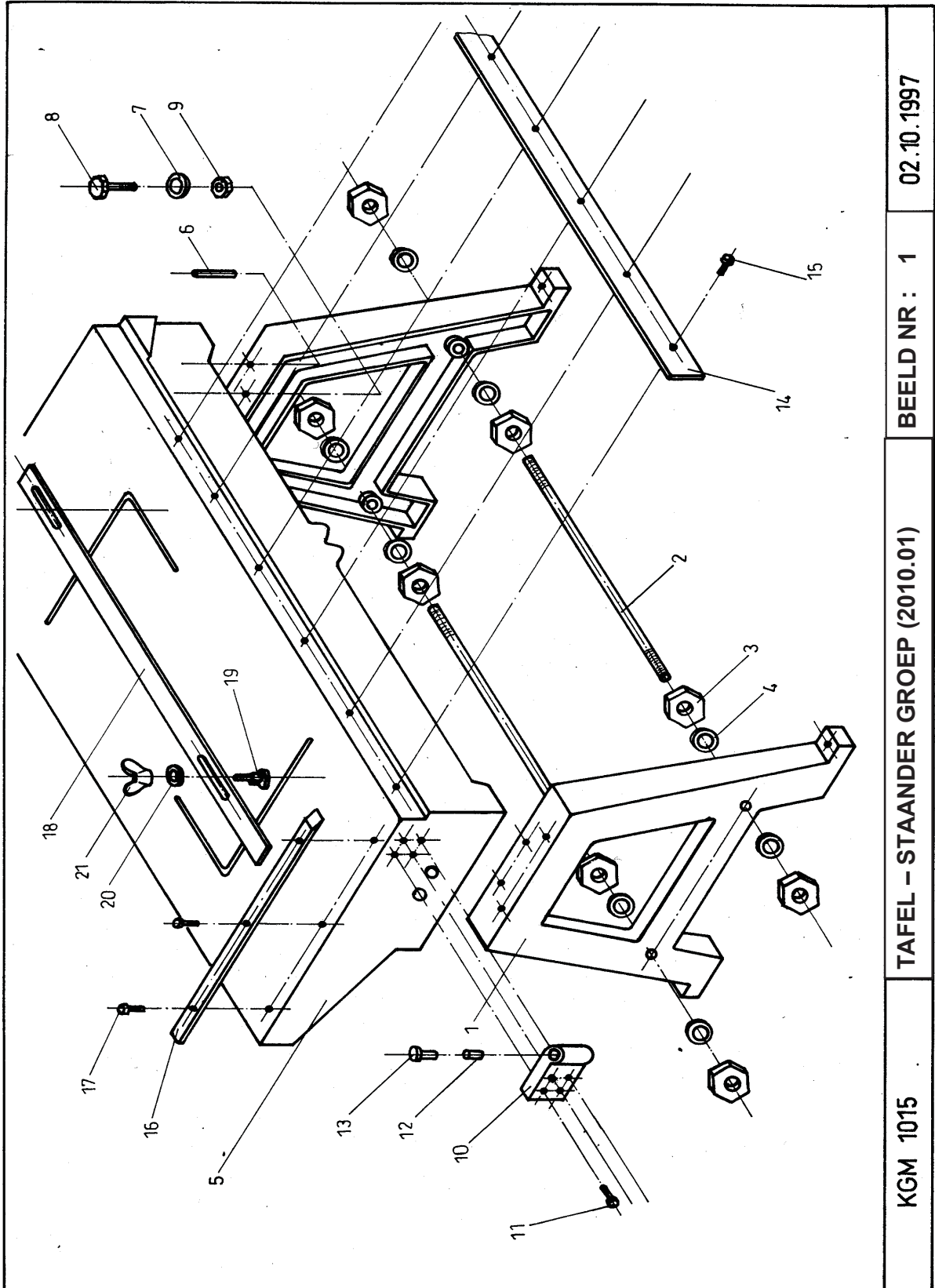
- 1 – Naam van de machine :
- 2 – Beeld en groepnummer :
- 3 – Tekeningnummer, stuknummer en naam :
- 4 – Bestellingsaantal :

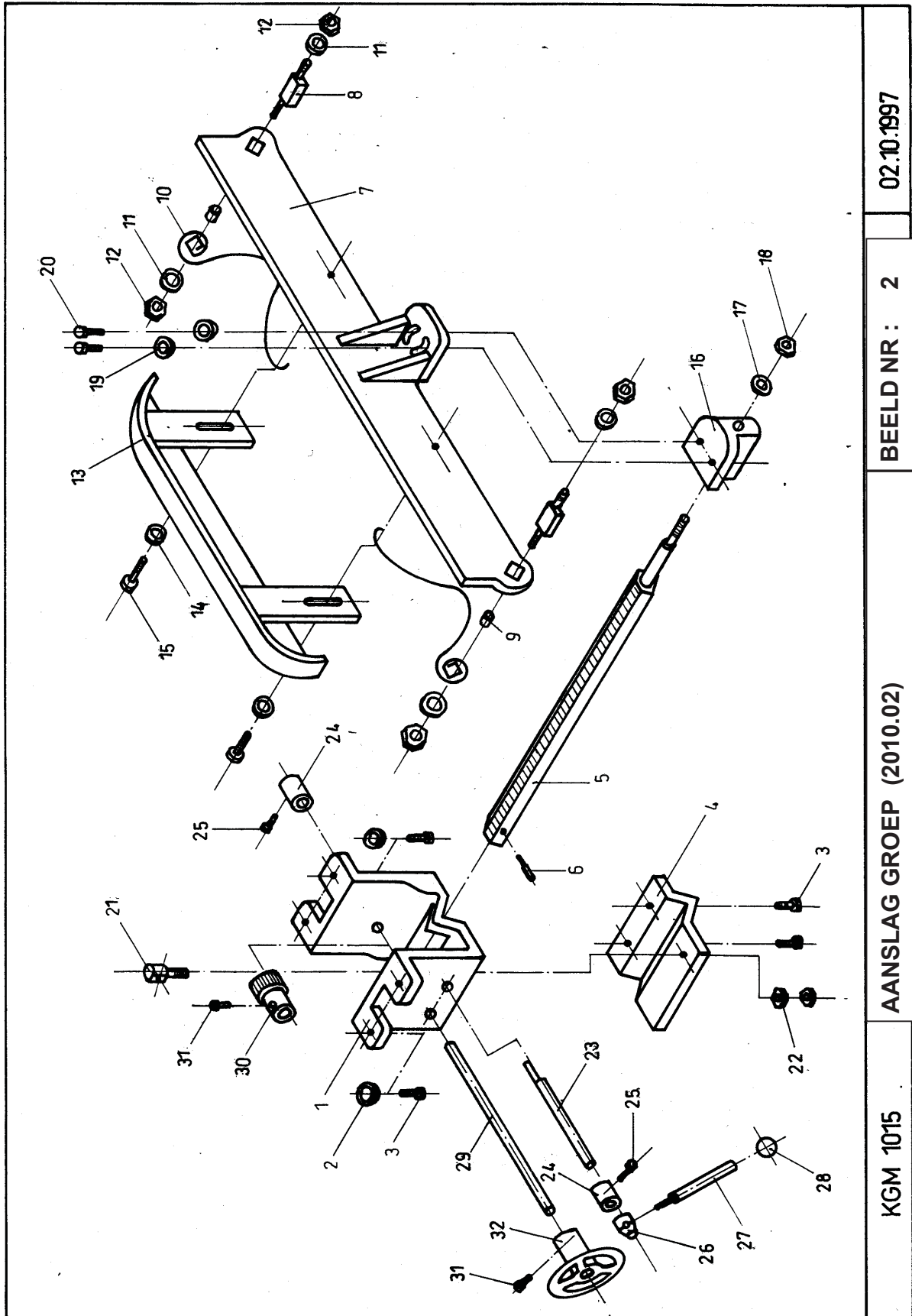
### VOORBEELD

- 1 – Naam van de machine : 1020 x1.5mm KGM
- 2 – Beeld en groepnummer : 4 , Snijgroep
- 3 – Tekeningnummer, stuknummer en naam : 8 , 2010.04.02.05 , hoofdmaat
- 4 – Bestellingsnummer :



## 5.8 Onderdelentekeningen en stukkenlijsten



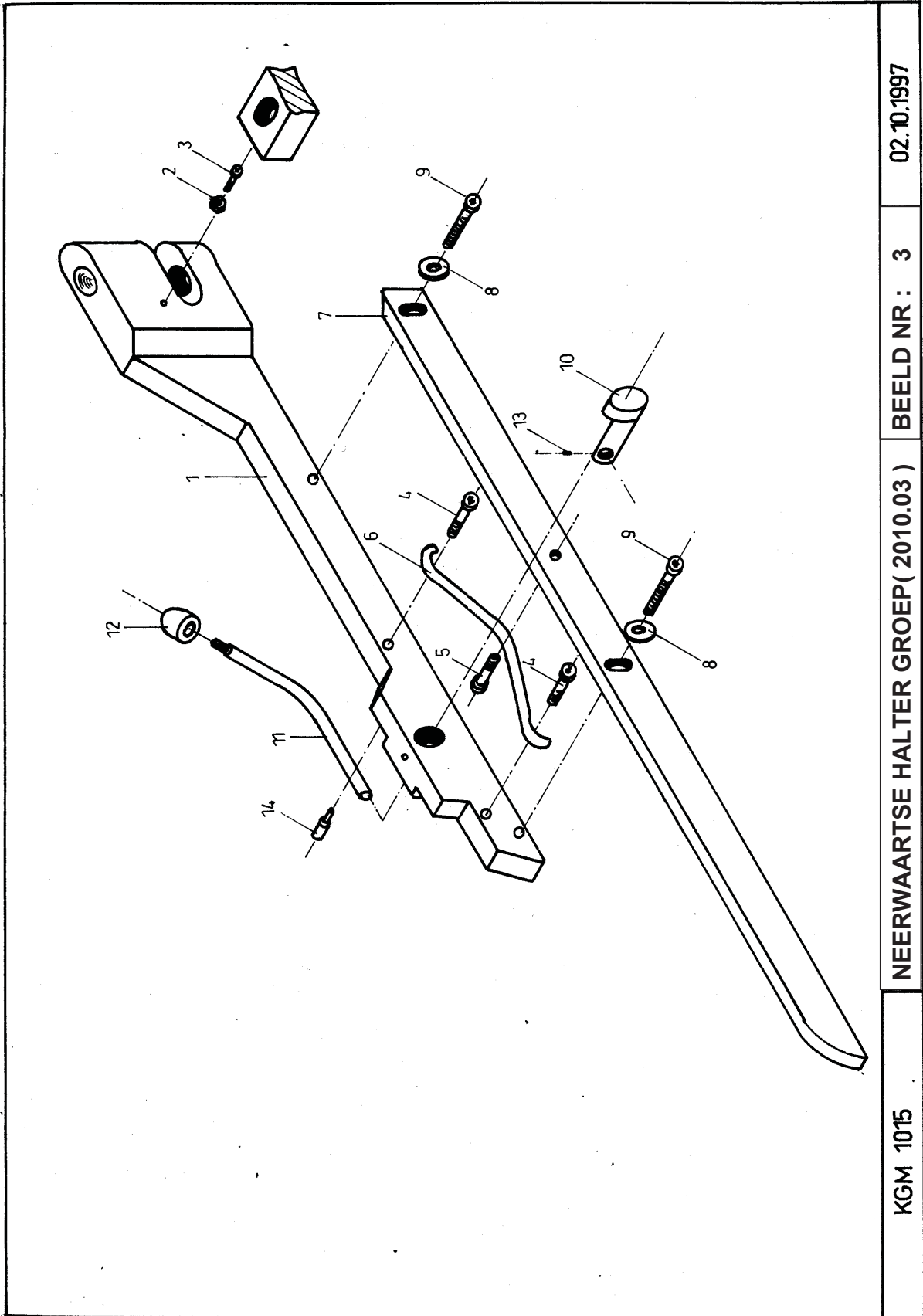


02.10.1997

BEELD NR : 2

AANSLAG GROEP (2010.02)

KGM 1015

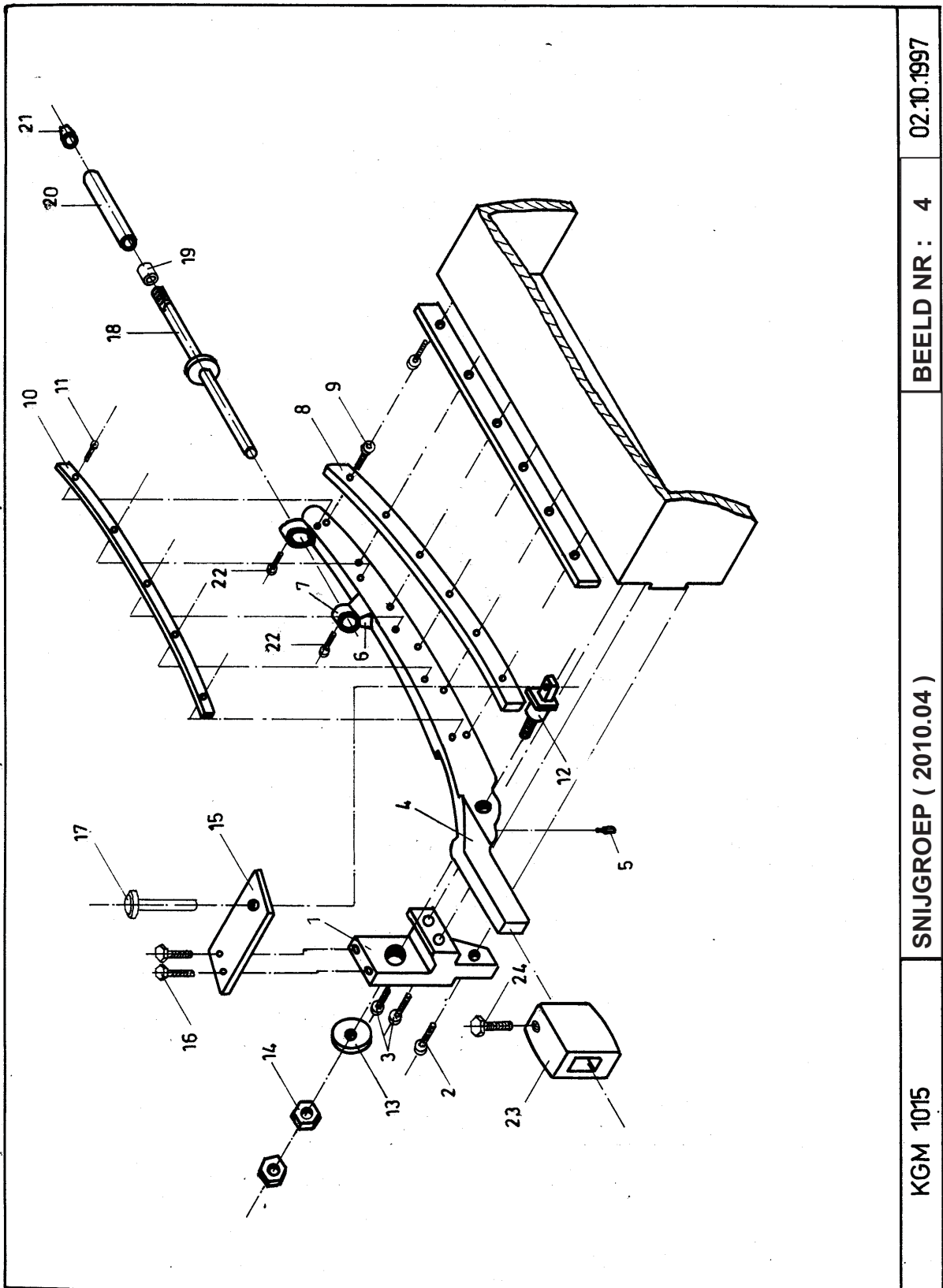


02.10.1997

BEELD NR : 3

NEERWAARTSE HALTER GROEP ( 2010.03 )

KGM 1015



02.10.1997

BEELD NR : 4

SNIJGROEP ( 2010.04 )

KGM 1015

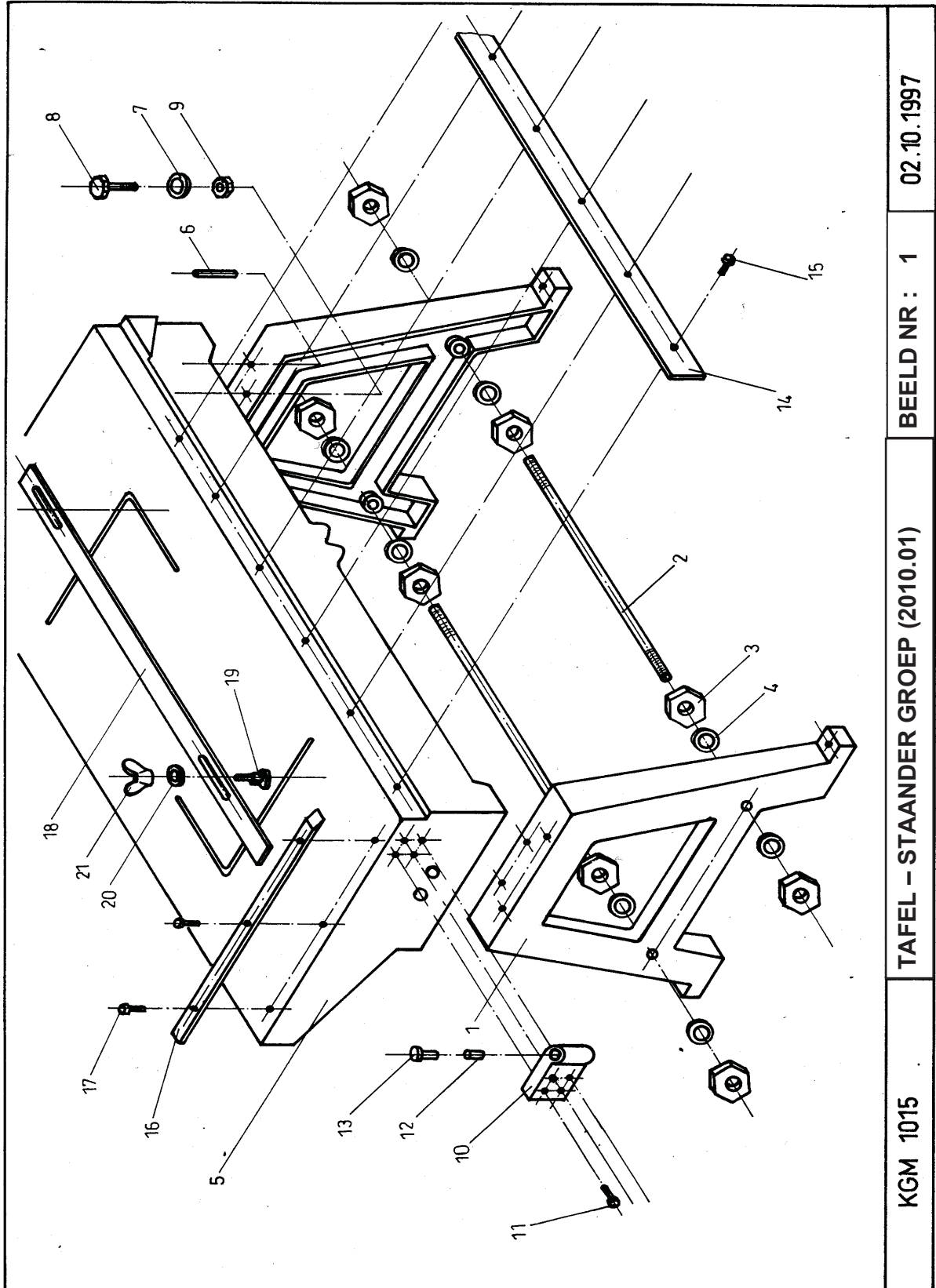




<b>AANSLAG GROEP (2010.02.00.00)</b>			
<b>TEKENING NR</b>	<b>BEELD NR</b>	<b>BENAMING</b>	<b>NORM (DIN)</b>
1	2010.02.01.01	Halter	GG 26
2	Ø13 x 2.5	Schijf	St 37
3	M12 x 40	Zeskantschroef	DIN 934
4	2010.02.01.02	Deksel	DIN 125
5	2010.02.02.01	tangspindel	GG 26
6	2010.02.03.01	Stift	DIN 7
7	2010.02.03.02	Aanslag	DIN 125
8	2010.02.03.03	Veer verbindingsdeel	DIN 931
9	2010.02.03.04	naaf voor plaathouder – veer	DIN 934
10	2010.02.03.05	Plaathouder – Veer	GG 26
11	Ø13 x 2.5	Schijf	DIN 79910
12	M12	Zeskantmoer	-
13	2010.02.03.06	Plaathouder	St 37
14	Ø10.5 x 2	Schijf	Bohler K100
15	2010.02.03.07	Schroef – 2	8.8
16	201002.02.02	Aanslag bevestigingsdeel	St 42
17	Ø25 x 4	Schijf	DIN 912
18	M24	Zeskantmoer	St 37
19	Ø25 x 3	Schijf	DIN 125
20	M14 x 50	Zeskantschroef	DIN 931
21	2010.02.04.01	Bevestigingsschroef	St 42
22	M12	Zeskantmoer	DIN 934
23	2010.02.04.02	Excentrische spindel	St 42
24	2010.02.04.03	Spindel – naaf	St 37
25	M8 x 15	Zeskantschroef	DIN 931
26	2010.02.04.04	Excentrische spindel Kegel	St 37
27	2010.02.04.05	Hendel	St 37
28	-	Kogeldeksel	-
29	2010.02.02.03	Spindel	St 42
30	2010.02.02.04	Schroef	St 60
31	M8 x 20	Inbusschroef	DIN 912
32	2010.02.02.05	Handwiel	GG 26





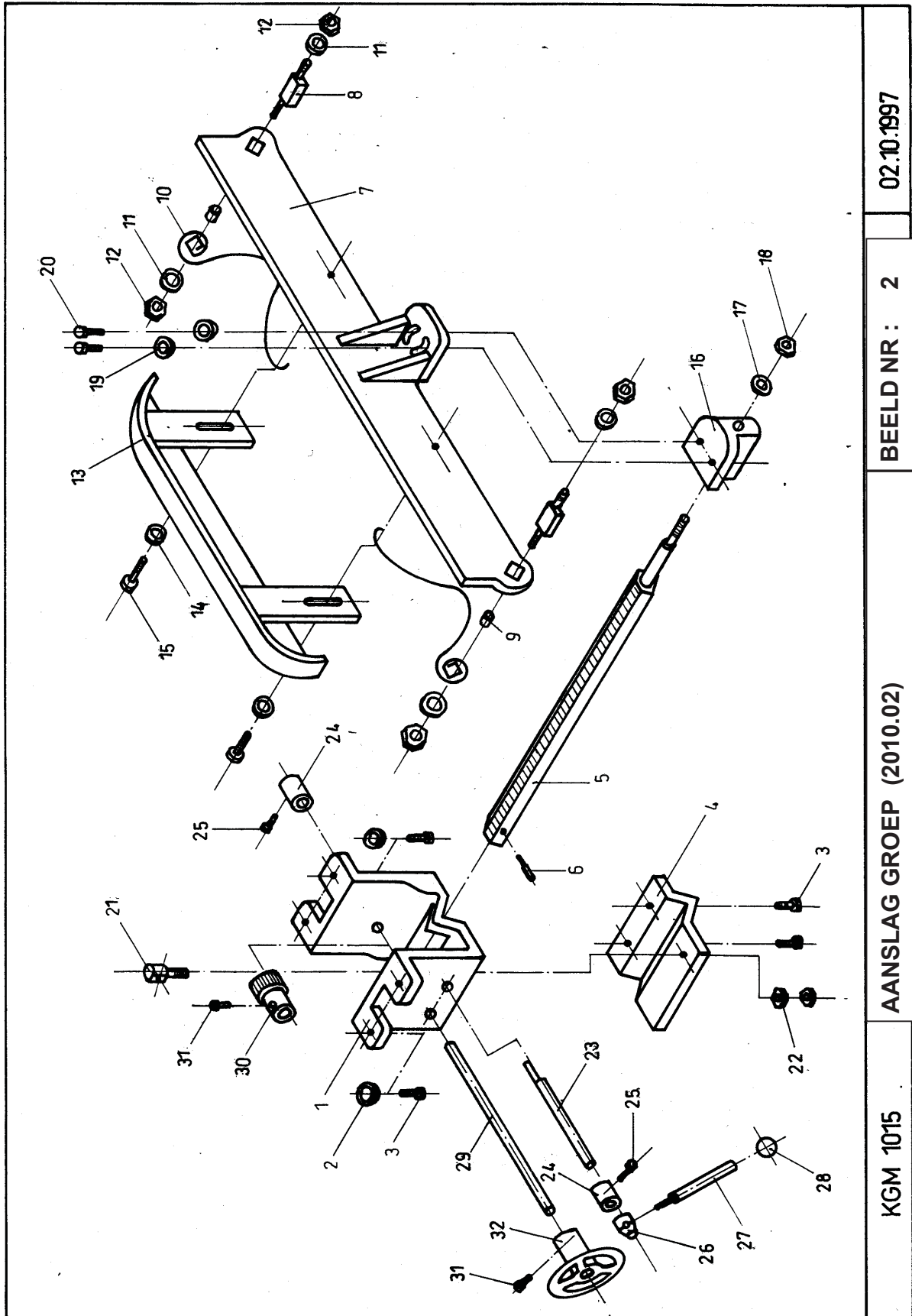


KGM 1015

TAFEL - STAANDER GROEP (2010.01)

BEEELD NR : 1

02.10.1997

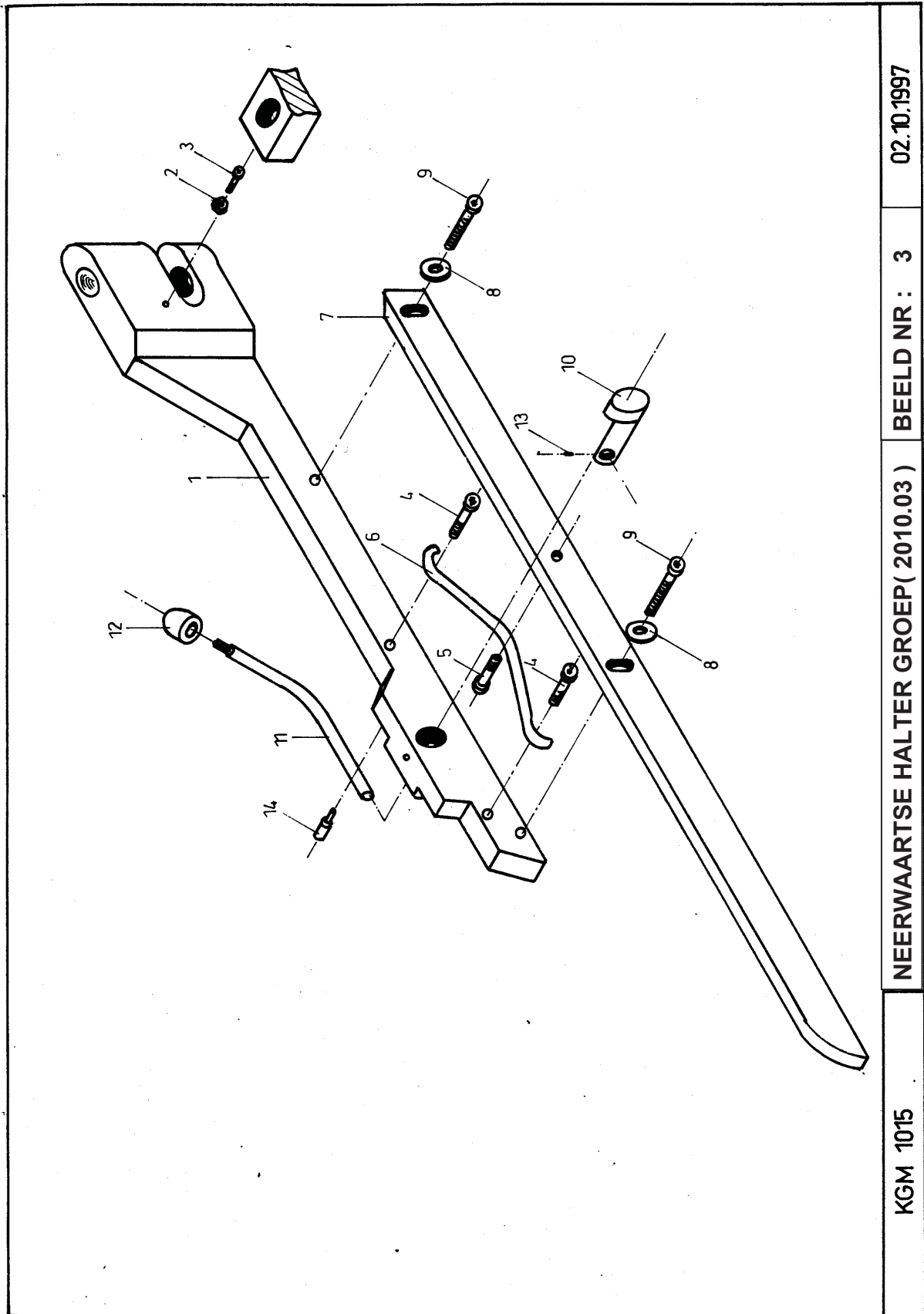


02.10.1997

BEELD NR : 2

AANSLAG GROEP (2010.02)

KGM 1015

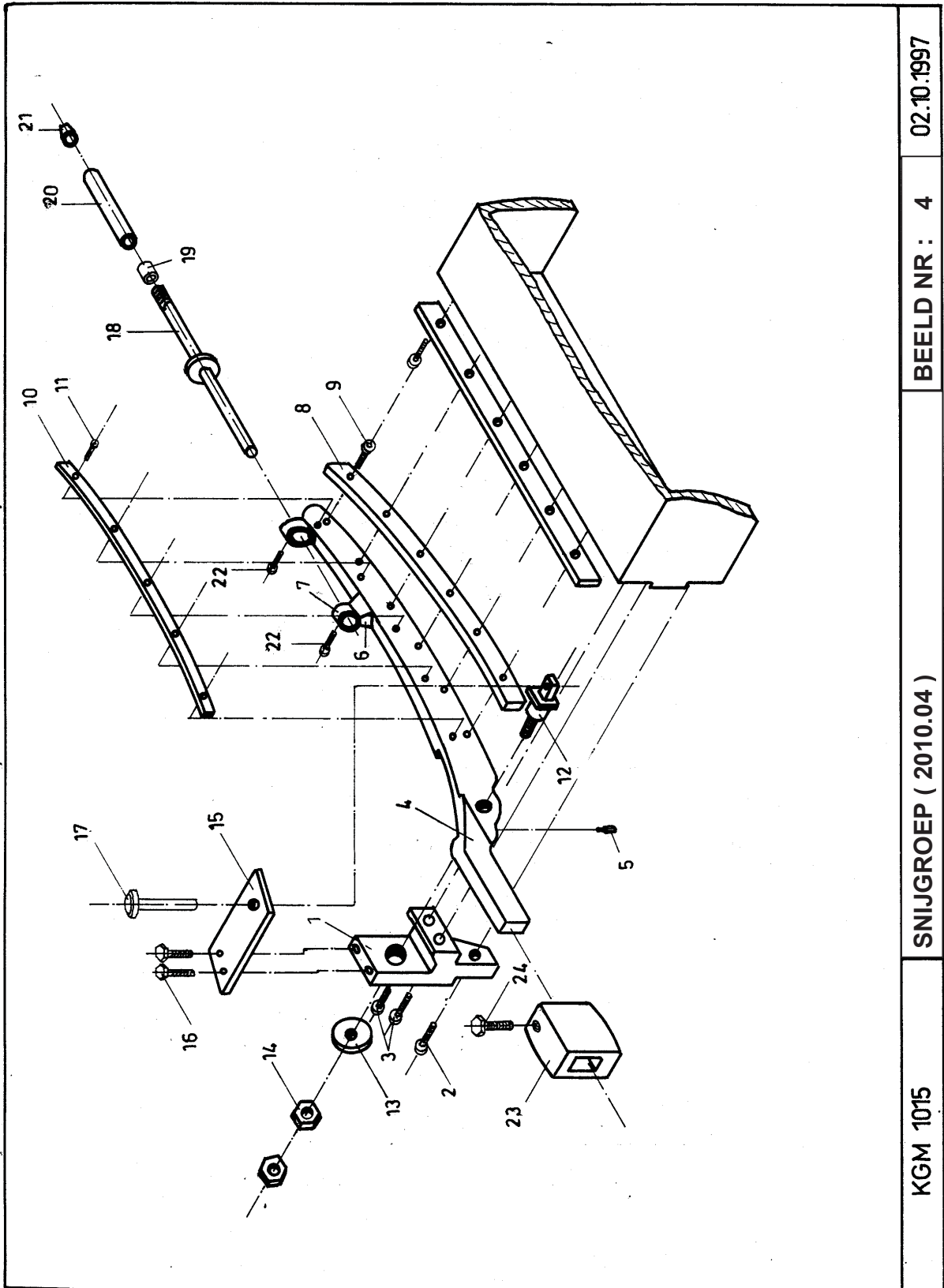


02.10.1997

BEELD NR : 3

NEERWAARTSE HALTER GROEP ( 2010.03 )

KGM 1015



BEELD NR : 4 02.10.1997

SNIJGROEP ( 2010.04 )

KGM 1015





<b>AANSLAG GROEP (2010.02.00.00)</b>			
<b>TEKENING NR</b>	<b>BEELD NR</b>	<b>BENAMING</b>	<b>NORM (DIN)</b>
1	2010.02.01.01	Halter	GG 26
2	Ø13 x 2.5	Schijf	St 37
3	M12 x 40	Zeskantschroef	DIN 934
4	2010.02.01.02	Deksel	DIN 125
5	2010.02.02.01	tangspindel	GG 26
6	2010.02.03.01	Stift	DIN 7
7	2010.02.03.02	Aanslag	DIN 125
8	2010.02.03.03	Veer verbindingsdeel	DIN 931
9	2010.02.03.04	naaf voor plaathouder – veer	DIN 934
10	2010.02.03.05	Plaathouder – Veer	GG 26
11	Ø13 x 2.5	Schijf	DIN 79910
12	M12	Zeskantmoer	-
13	2010.02.03.06	Plaathouder	St 37
14	Ø10.5 x 2	Schijf	Bohler K100
15	2010.02.03.07	Schroef – 2	8.8
16	201002.02.02	Aanslag bevestigingsdeel	St 42
17	Ø25 x 4	Schijf	DIN 912
18	M24	Zeskantmoer	St 37
19	Ø25 x 3	Schijf	DIN 125
20	M14 x 50	Zeskantschroef	DIN 931
21	2010.02.04.01	Bevestigingsschroef	St 42
22	M12	Zeskantmoer	DIN 934
23	2010.02.04.02	Excentrische spindel	St 42
24	2010.02.04.03	Spindel – naaf	St 37
25	M8 x 15	Zeskantschroef	DIN 931
26	2010.02.04.04	Excentrische spindel Kegel	St 37
27	2010.02.04.05	Hendel	St 37
28	-	Kogeldekseel	-
29	2010.02.02.03	Spindel	St 42
30	2010.02.02.04	Schroef	St 60
31	M8 x 20	Inbusschroef	DIN 912
32	2010.02.02.05	Handwiel	GG 26



<b>SNIJGROEPEN (2010.04.00.00)</b>			
<b>TEKENING NR</b>	<b>BEELD NR</b>	<b>BENAMING</b>	<b>NORM (DIN)</b>
1	2010.04.01.01	Halter	GG 26
2	M14 x 50	Zeskantschroef	DIN 931
3	M14 x 110	Zeskantschroef	DIN 931
4	2010.04.02.01	Bovenmes hendel	St 44
5	2010.04.02.04	Hendel instelbouten	St 42
6	2010.04.02.02	Ring – Lama	St 37
7	2010.04.02.03	Bovenmes hendel ring	St 37
8	2010.04.02.05	Bovenmes	Bohler K100
9	2010.04.02.05/01	Zeskantschroef	
10	2010.04.02.06	Meshouder	St 37
11	M8 X 20	Inbusschroef	DIN 912
12	2010.04.01.02	Hendel verbindingsdeel	St 42
13	2010.04.01.03	Flens	St 37
14	M24	Zeskantmoer	DIN 934
15	2010.04.01.04	Plaathouder	GG 26
16	M12 x 50	Zeskantschoef	DIN 931
17	2010.04.01.05	Neerwaartse stifthouder	St 42
18	2010.04.03.01	Hendelstang	C 1030
19	2010.04.03.02	Hendelstangnaaf	St 42
20	2010.04.03.03	Handhendel uit Hout	-
21	2010.04.03.04	Handhendel	St 42
22	M10 x 15	Zeskantschroef	DIN 931
23	2010.04.02.07	Tegengewicht	GG 26
24	M16 x 80	Zeskantschroef	DIN 931