

Metallkreissäge

Fraise scie

MKS-315S/L



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



2010.04

---

## Sicherheitsvorschriften

MKS-315S/L

---

Bitte beachten Sie die allgemeinen Sicherheitsvorschriften.

Eine fachgerechte Handhabung verhindert Unfälle und schwere Verletzungen. Bei Missachtung dieser Vorschriften und Regeln sind Unfälle nicht zu vermeiden.

Diese Maschine wurde für den angegebenen Verwendungszweck ausgelegt. Diese darf nicht abgeändert oder umprogrammiert werden.

Bei Fragen oder Unsicherheiten im Umgang mit der Maschine oder allgemeiner Art fragen Sie Ihren Händler.

---

## Allgemein gültige Regeln

---

Kontrollieren Sie, dass die auf dem Motor angegebene Spannung mit der Netzspannung übereinstimmt. Schließen Sie den Erdleiter (gelb/grün) korrekt an die Erdung an. Stecken Sie den Netzstecker der Maschine in die Netzsteckdose oder Festanschluss.

Die Maschine darf nicht ohne die Schutzvorrichtungen benutzt werden.

Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Bringen Sie niemals Ihre Hände oder Arme in den Schneidebereich, solange die Maschine in Betrieb ist.

Verschieben Sie die Maschine während des Sägens nicht.

Tragen Sie keine lockeren Kleidungsstücke, Hemden mit zu langen Ärmeln, zu große Handschuhe, Armbänder, Ketten oder sonstige Gegenstände, die beim Sägen erfasst werden können. Lange Haare sind zusammenzubinden.

Im Bereich um die Maschine dürfen sich keine Vorrichtungen, Werkzeuge oder sonstigen Gegenstände befinden.

Führen Sie immer nur eine Arbeit aus. Halten Sie nie mehrere Gegenstände gleichzeitig in den Händen.

Führen Sie Arbeiten an einer gut beleuchteten Stelle oder an einer Stelle die durch zusätzliche Lichtquelle ausreichend beleuchtet ist aus, um die Gefahr leichter Unfälle zu vermeiden.

Bei fehlerhaftem Betrieb oder Gefahr kann die Maschine sofort durch Drücken der roten Piltaste angehalten werden. Nach einer Notabschaltung muss die Maschine über einen speziellen Schalter neu eingeschaltet werden.

Halten Sie die Maschine stets sauber und rein. Halten Sie sich an die Hinweise für Reinigung, Schmierung und Pflege.

Beim reparieren oder hantieren an der Maschine zu Servicezwecken ist immer der Netzstecker zu ziehen beziehungsweise die Maschine SICHER vom Netz zu trennen.





Es ist untersagt, alkoholisiert oder unter Drogeneinfluss an der Maschine zu arbeiten oder Manipulationen vorzunehmen.



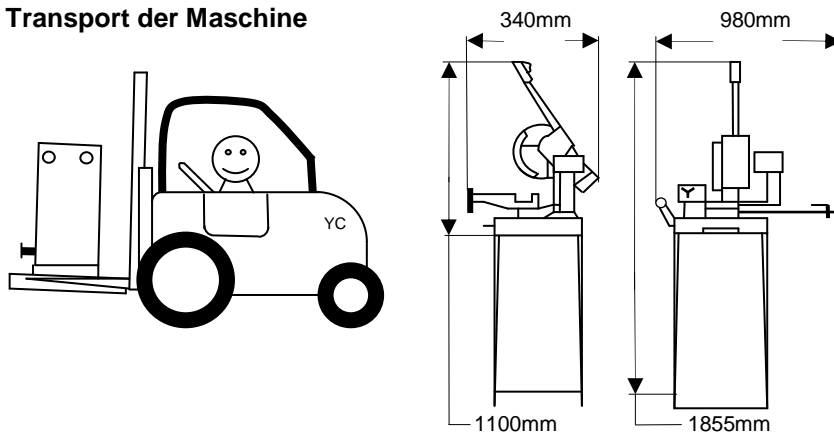
2010.04

Technische Daten

MKS-315S/L

Sägekapazität				
0°	50 mm	100 mm	82 x 82 mm	110 x 70 mm
45°	50 mm	90 mm	80 x 80 mm	85 x 70 mm
Motor	1.5 kW / 3Ph / 2P / 4P 1.5 kW / 3Ph / 4P / 8P			
Blattgeschwindigkeit	2P/4P 50 Hz 44/88 t/min 4P/8P 50 Hz 22/44 t/min			
Sägeblatt Durchmesser	315 mm			
Öffnung Spannstock	120 mm			
Pumpe	0.125 kW			
Kühlmittelbehälter Inhalt	5 l			
Gewicht	175 kg			
Abmessungen	1020 x 990 x 1830 mm			

Transport der Maschine



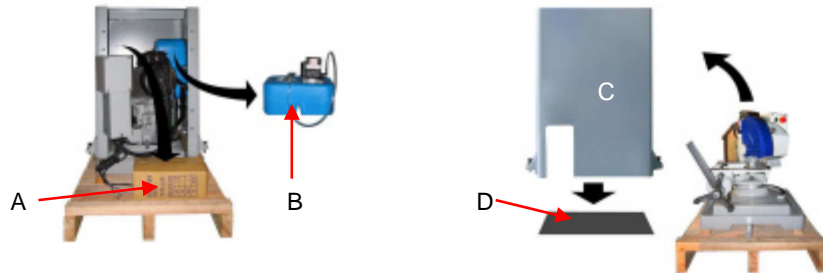
Falls die Maschine in der Originalverpackung verschoben werden muss, sind ein Gabelstapler oder Gurte zu verwenden.

Beachten Sie das Gewicht von 175 kg.  
Benutzen Sie geeignete Transportmittel

## Zusammenbau

## MKS-315S/L

Die Verpackung entfernen. Alle Zubehörteile (A) und das Kühlmittelsystem (B) von der Palette nehmen (werden bei Montageende montiert).

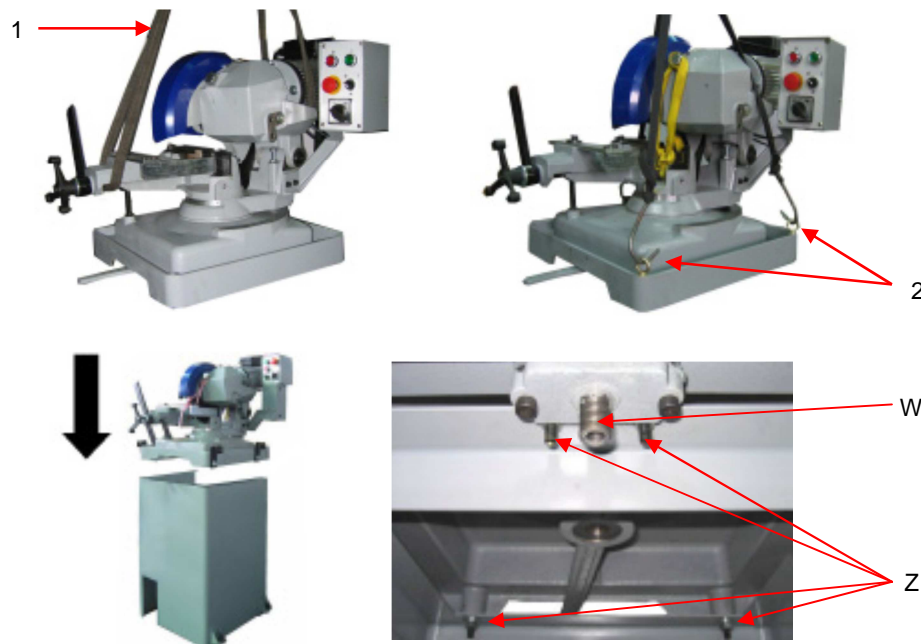


Den Standfuß(C) sorgfältig abheben und am Maschinenstandort (D) montieren (siehe Punkt 5.2).

**Die Maschine auf den Standfuß montieren.**

Dazu wird ein Kran oder Hubstapler mit Hubseilen (1) benötigt.

Das Hubseil (1) an den Haken (2) anhängen und die Maschine sorgfältig auf den Standfuß stellen.



Die Maschine mittels Kran auf den Maschinenstand heben.

Die 4 Löcher (Z) an der Unterseite der Maschine ausrichten.

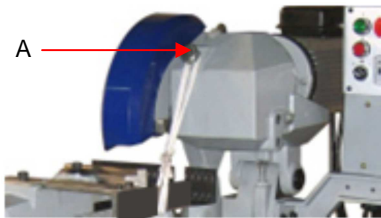
Die Stehbolzen in die Gewindelöcher (Z) schrauben.

Die Muttern auf die Stehbolzen schrauben und festziehen.

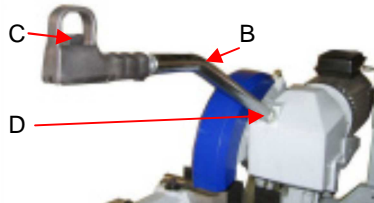
Der Kühlmittelablauf ist mit W bezeichnet



Die Kühlmittleinheit Platte montieren.  
Die Platte wie im Bild gezeigt in den Standfuss legen und mit den 2 Schrauben M8x12 verschrauben.



Die Schraube (A) (wird nur für den Transport benötigt) am Getriebekopf demontieren.



Den Handgriff (B) mit Starttaste (C) in das Gewindeloch (D) einschrauben und mit der Mutter in der korrekten Stellung festziehen.



Das Steuerkabel in die Steckdose am Motor einstecken und die Verschraubung festziehen.



Die Werkstückauflage (4) auf der linken Seite des Maschinenstandes montieren.  
Die Werkstückauflage wie gezeigt am Maschinenstand mit zwei Schrauben M10x25 leicht befestigen.  
Die Werkstückauflage genau auf die Höhe des Spannstockbodens ausrichten und die 2 Schrauben festziehen.

## Zusammenbau

## MKS-315S/L



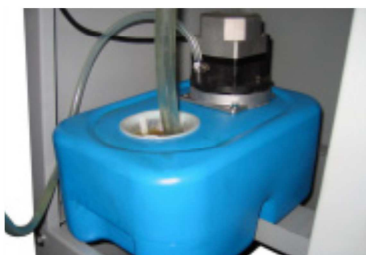
Den Längsanschlag auf der rechten Seite am Maschinenfuss befestigen. Die lange Anschlagstange in das Gewindeloch des Maschinenfusses drehen und mit der Mutter sichern. Den Anschlag auf das Sägeblatt einstellen, so dass der Anschlag auf die Markierung 0 zu stehen kommt.



Die Abdeckung (rot) am Maschinenfuss montieren. Die Abdeckung über den Ausschnitt (wird nur für den Transport benötigt) legen und mit den Schrauben M5x6 verschrauben.



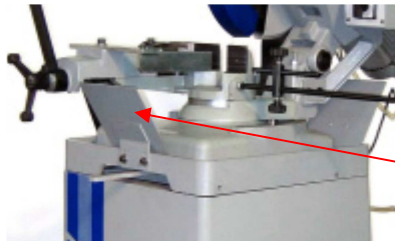
Kühlmittelsystem montieren. Die Kühlmittelpumpe mit zwei Schrauben M6x20 auf dem Kühlmitteltank befestigen. Den Kühlmittelschlauch mittels zwei Briden an der Pumpe und der Verschraubung am Sägeblatt-Oberschutz befestigen.



Beim Einbau des Pumpensystems darauf achten, dass die Pumpe im Inneren des Maschinenstandes zu liegen kommt. Den Steg der Platte mit dem Maschinenstand verschrauben (4 Schrauben M8x25).



Den Rücklaufschlauch am Maschinenunterteil befestigen und darauf achten, dass der Rücklaufschlauch im Sieb des Kühlmittelbehälters zu liegen kommt. Das Abdeckungsblech mit den Schrauben festschrauben.



Das kleinere Spritzblech wie im Bild gezeigt mit 2 Schrauben M8x16 am Maschinentuss befestigen. Darauf achten, dass dieses den Spannstockunterteil nicht berührt.



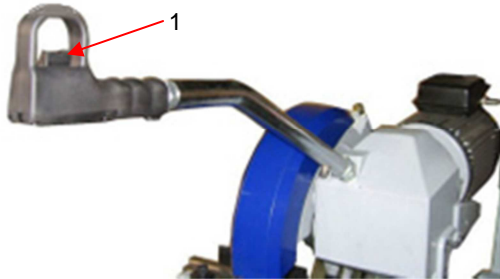
Das grössere Spritzblech auf der Rückseite der Maschine einstecken, um das Spritzwasser im Maschinentuss zu behalten. Es kann bei Bedarf umgesteckt werden, z.B. bei Gehrungsschnitten.



## Bedienung

MKS-315S/L

### Getriebekopf



Der Getriebekopf besteht aus einem 2-tourigen Motor, dem Untersetzungsgetriebe und dem elektrischen Bedienungspult. Der Bedienhebel(1) ist mit dem Starttaster ausgerüstet. Durch Ziehen oder Heben am Bedienungshebel wird der Maschinenkopf gesenkt oder gehoben.

### Spannstock



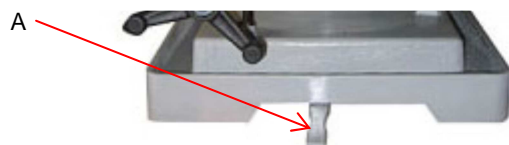
Der Spannstock ist für das sichere Spannen des Werkstückes. Er besteht aus dem verstellbarem Schlitten mit Schnellspannung und der "Antibrauen" Klemmung.

### Kühlmittelsystem



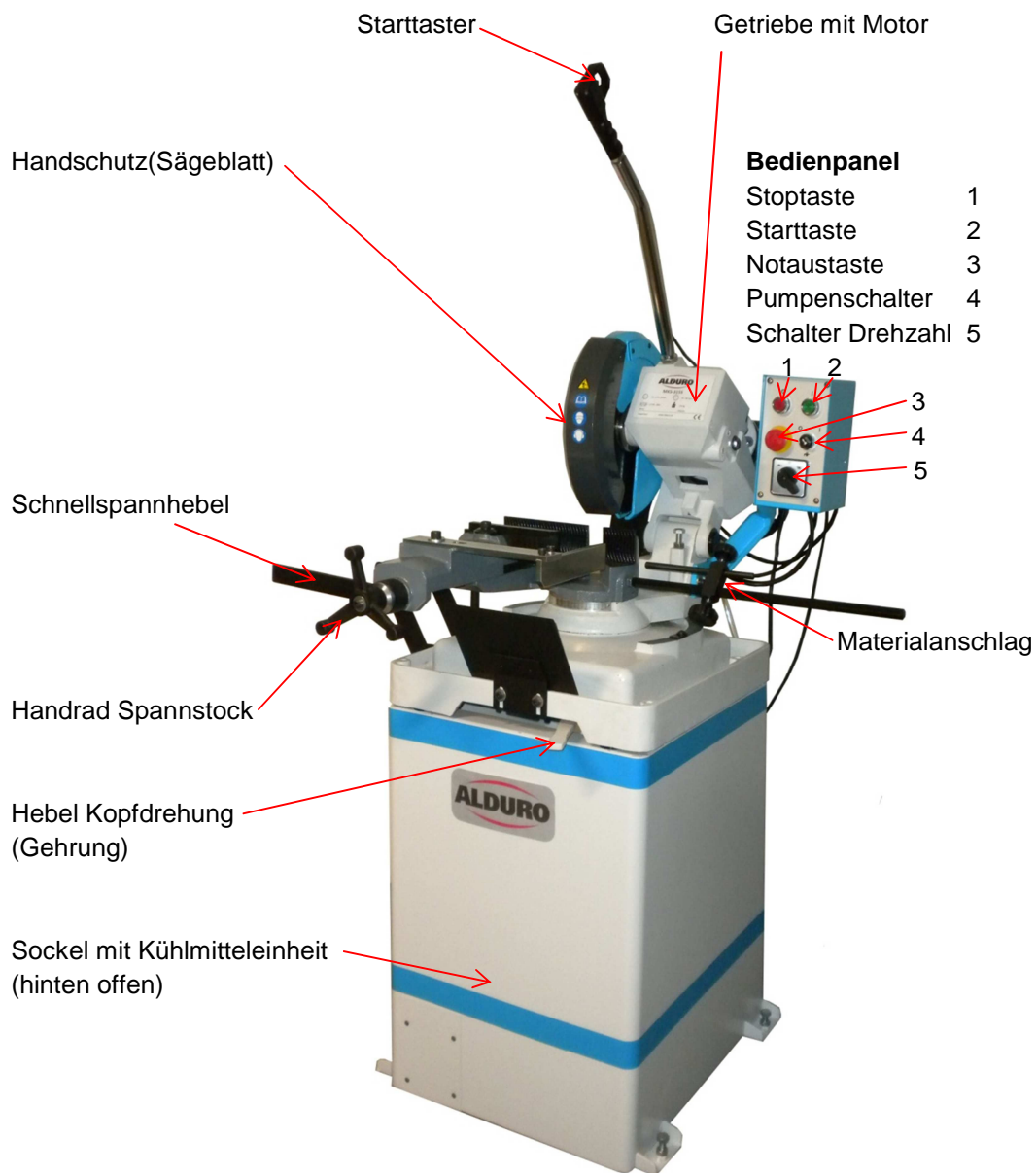
Im Standfuss ist das komplette Kühlmittelsystem untergebracht.

### Gehrungseinstellung des Sägekopfes



Den Verstellhebel (A) zur Gehrungseinstellung lösen. Den Sägekopf in die korrekte Gehrung (B) fahren. Den Verstellhebel (A) festziehen.





### Einsatz

Die Alduro Metallkreissäge ist für den Einsatz in mechanischen Werkstätten, Schlossereien, Metallkonstruktion und Bauschlosserei vorgesehen.

Das Modell MKS-315S (44/88m min-1) ist für leichtere Werkstücke, das Modell MKS-315SL (22/44m min-1) für größere Werkstücke und Chromstähle geeignet.

Die Maschine benötigt eine Bedienungsperson.

Bei Erstgebrauch die Maschine nicht überlasten, damit das Getriebe einlaufen kann.

Immer auf gut und sicher geklemmte Werkstücke achten.

Keine grösseren Sägeblätter als 315mm einsetzen.

Die Maschine immer bei gehobenem Kopf und geschlossenem Unterschutz starten.

Nur gut geschärftes Sägeblatt mit der korrekten Zahnung zum Werkstück verwenden.

### Werkstücklänge einstellen

Mit dem Längsanschlag kann die Länge des Werkstückes eingestellt werden.

Die gewünschte Werkstücklänge gemäss der Skala (mm) auf der Anschlagstange einstellen.

Das Werkstück so in den Spannstock einlegen, dass das Werkstückende die Anschlagnase berührt; dann die Feststellschrauben festziehen. Das Werkstück mit dem Schnellspannstockhebel spannen.

Die Länge des Werkstückes überprüfen.



### Arbeitsvorgang starten

Sägekopf in die gewünschte Gehrung stellen.

Spannstock genügend öffnen.

Anschlag einstellen.

Werkstück einlegen.

Werkstück spannen.

gewünschte Drehzahl am Drehzahlwahlschalter (1) einstellen.

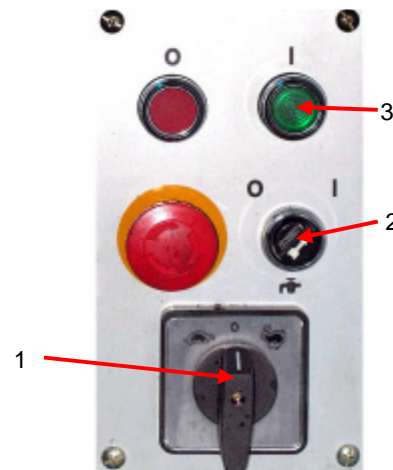
Kühlmittelpumpe (2) bei Bedarf zuschalten.

Starttaste (3) drücken.

Zughebel fassen und die Maschine durch Drücken

des Start / Stopp Schalters (am Hebel) starten.

Sägekopf vorsichtig Richtung Werkstück ziehen und mit konstantem, richtigem Anpressdruck sägen.



### Sägeblattwechsel

Das Gestänge (1) des beweglichen Späneschutz (2) lösen,

Und nach hinten klappen.

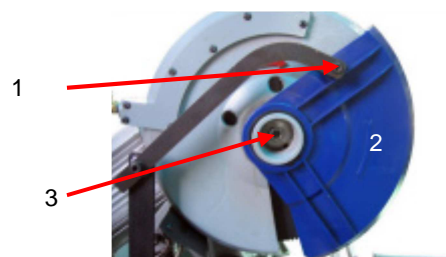
Ein Holzstück in den Spannstock legen und das Sägeblatt darauf stellen.

Mit dem Blattschlüssel die Schraube (3) lösen.

**ACHTUNG !!!:** Linksgewinde - im Uhrzeigersinn lösen!

Blattflansch und Sägeblatt entfernen.

Alle Teile reinigen, neues Sägeblatt und Blattflansch montieren und Blattschraube festziehen (Linksgewinde beachten).



### Getriebe

Das Getriebeöl muss periodisch ersetzt werden.

Der erste Ölwechsel ist nach 6 Monaten nötig, danach muss das Öl jährlich einmal gewechselt werden.

Ölwechsel wie folgt vornehmen:

Maschine vom Stromnetz trennen.

Sägearm ganz nach unten ziehen.

Bedienhebel vom Getriebekopf abschrauben.

Ölablassschraube (1) entfernen und das Öl in ein Gefäss ablassen.

Ist alles Öl ausgeflossen, die Schraube (1) wieder einsetzen.

Sägearm in die obere Stellung fahren.

Neues Öl durch das Einfüllloch (Gewindeloch vom Bedienhebel) einfüllen

Bedienhebel wieder montieren und festziehen.



### Sägeblatttypen

Die Sägeblätter weisen hauptsächlich Unterschiede in folgenden Gestaltungsmerkmalen auf:

Form und Winkel der Zähne

Zahnteilung

Schrägung

Zähneauswahl		
Materialdicke mm	Zähne	
1.5	14	
1-2	8	
2-3	6	
3-5	6	
4-6	6	
größer 6	4	
Vollmaterial mm	Zähne	Wechselzahnung
bis 30	8	5/8
30-60	6	4/6
40-80	4	4/6
größer 90		

Sägeblatt Abmessungen:

315 mm x 2.5 mm x 32 mm

## Schneidedaten

## MKS-315S/L

Typ	Werkstoff					Eigenschaften			
	I	D	F	GB	USA	Härtegrad		R=N/mm <sup>2</sup>	
	UNI	DIN	AFNOR	SB	AISI-SAE	Brinell	Rockwell		
						HB	HRB		
Baustahl	Fe360	St37	E24	-	-	116	67	360+480	
	Fe430	St44	E28	43	-	148	80	430+560	
	Fe510	St52	E36	50	-	180	88	510+660	
Kohlenstoffstähle	C20	CK20	XC20	06A20	1020	198	93	540+690	
	C40	CK40	XC42H1	06A40	1040	198	93	700+840	
	C50	CK50		-	-	1050	202	94	
760+900	C60	CK60	XC55	060A62	1060	202	94	830+980	
Federstahl	50CrV4	50CrV4	50CV4	735A50	6150	207	95	1040+1330	
	60SiCr8	60SiCr7	-	-	9262	224	98	780+930	
Chromstähle	35Cr Mo4	34CrMo4	35CD4	708A37	4135	220	98	780+930	
	39NiCrMo4	36CrNiMo4	39NCD4	-	9840	228	99	880+1080	
	41CrAlMo7	41CrAlMo7	40CADG12	905M39	-	232	100	930+1130	
	18NiCrMo2	-	20NCD7	En325	4320	232	100	760+1130	
	20NiCrMo2	21NiCrMo2	20NCD2	805H20	4315	224	98	690+980	
Werkzeugstahl	100Cr6	100Cr6	100C6	534A99	52100	207	95	690+980	
	52NiCrMoKU	56NiCrMoV7C100K	-	-	-	244	102	800+1030	
	C100KU	C100W1	-	BS1 BD2- BD3	S-1	212	96	710+980	
	X210Cr13KU	X210Cr12	Z200C12	-	D6-D3	252	103	820+1060	
Rosfreierstahl	58SiMo8Ku	-	Y60SC7	-	S5	244	102	800+1030	
	X12CR13		4001	-	410	202	94	670+685	
	X5CrNi1810		4301	Z5CN18.09	304C12	304	202	94	590+885
	X8CrNi1910	-	-	-	-	202	94	550+685	
X8CrNiMo1713		4401	Z6CDN17.12	316S16	316	202	94	490+685	
Nichteisenmetalle	G-CuA/11Fe4Ni UNI 5275					220	98	620+685	
	G-CuZn36Si1Pb UNI 5038					140	77	375+440	
	SAE43-SAE430					120	69	320+410	
	G-CuSn12 UNI 7013/2a					100	56,5	365+314	
Gusseisen	G25					212	96	245	
	GS600					232	100	600	
	W40-05					222	98	420	

## Metallkreissäge

## Scie circulaire à métaux MKS-315S/L



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

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



2010.05

---

## Consignes de sécurité

MKS-315S/L

Observer les directives générales de sécurité.

La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accidents et des blessures graves. Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence.

Cette machine est conçue pour l'usage prévu. Elle ne doit pas être modifiée ou reprogrammée.

Pour toutes questions ou incertitudes dans l'utilisation de la machine ou générales, se renseigner auprès du fournisseur.

---

## Règles générales

Vérifier si la tension indiquée sur le moteur est identique à celle du réseau. Raccorder la mise à terre (fil jaune-vert) correctement sur le système de mise à terre.

Insérer la fiche de la machine sans la prise ou la connexion fixe.

Il est interdit d'utiliser la machine sans les dispositifs de protection.

Toujours porter des lunettes de protection. Ne jamais mettre les mains ou bras dans la zone de coupe pendant le fonctionnement de la machine.

Ne pas déplacer la machine pendant la coupe.

Ne pas porter des vêtements amples, chemises aux manches trop longues, gants trop grands, bracelets, chaînes ou autres objets qui risquent de se prendre dans la machine. Attacher les cheveux longs.

Ne pas encombrer la zone autour de la machine avec des dispositifs, outils ou autres objets.

Toujours effectuer uniquement une opération à la fois. Ne jamais tenir plusieurs objets à la fois dans les mains.

Tous travaux doivent être effectués à un endroit bien éclairé ou suffisamment éclairé par d'autres sources de lumière de manière à éviter tout risque d'accident, même léger.

En cas d'erreur d'utilisation ou de danger, la machine peut être immédiatement stoppée en pressant le bouton d'arrêt d'urgence rouge. Le redémarrage après chaque arrêt d'urgence requiert la pression du bouton de redémarrage spécifique.

Maintenir la machine dans un bon état de propreté. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et la maintenance.

Débrancher la fiche secteur avant de procéder à des travaux de maintenance ou de réparation.





Ne jamais travailler sur une machine sous l'effet de l'alcool ou de drogues



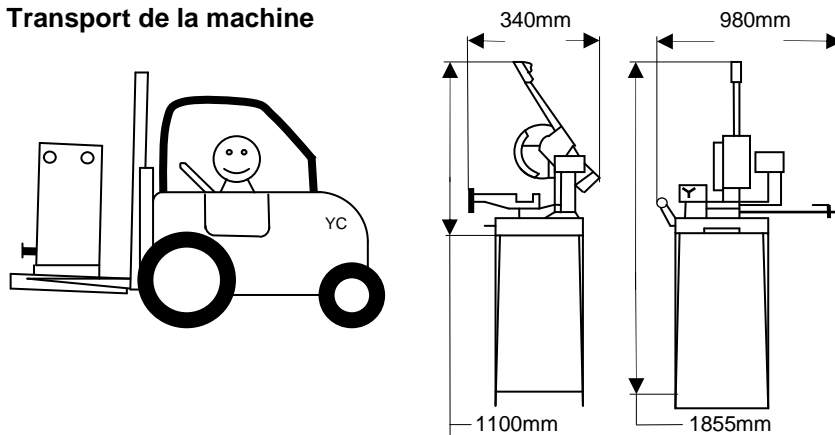
2010.04

## Données techniques

MKS-315S/L

Capacité de coupe				
0°	50 mm	100 mm	82 x 82 mm	110 x 70 mm
45°	50 mm	90 mm	80 x 80 mm	85 x 70 mm
Moteur	1.5 kW / 3Ph / 2P / 4P 1.5 kW / 3Ph / 4P / 8P			
Vitesse de la lame	2P/4P 50 Hz 44/88 t/min 4P/8P 50 Hz 22/44 t/min			
Diamètre de la lame	315 mm			
Ouverture de l'étau	120 mm			
Pompe	0.125 kW			
Contenu réservoir lubrifiant	5 litres			
Poids	175 kg			
Dimensions	1020 x 990 x 1830 mm			

### Transport de la machine



Prenez garde au poids de la machine avec 175 kg.

### Montage des pièces mobiles et des accessoires

Monter les pièces fournies

Monter la butée

Monter la servante à rouleau et l'aligner avec la table de l'étau (niveau à eau).

### ELEMENT DE LA MACHINE

#### Tête de la machine

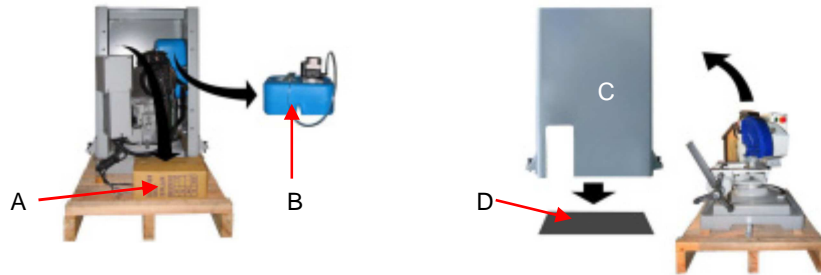
La tête de la machine se compose du moteur électrique à 2 vitesses, du réducteur de vitesse et du pupitre de commande électrique.



## Assemblage

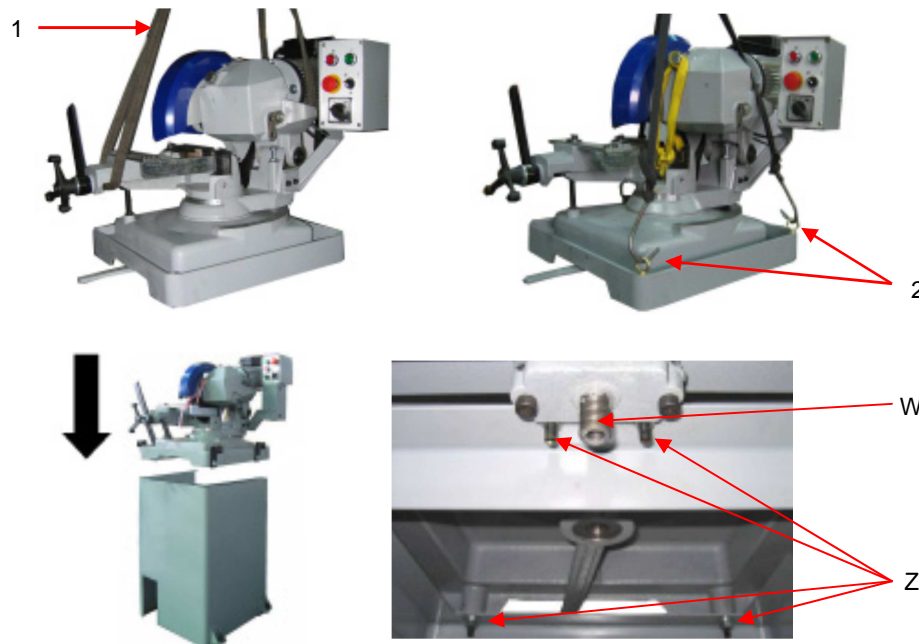
## MKS-315S/L

Enlever l'emballage. Sortir toutes les pièces accessoires (A) et le système de lubrification (B) de la palette (seront assemblés à la fin du montage). Soulever soigneusement le socle (C) et le monter à l'emplacement de la machine (D).



### Montage de la machine sur le socle

Pour monter la machine sur le socle, utiliser une grue ou un chariot élévateur avec des sangles. Accrocher les sangles (1) aux crochets (2) et poser la machine soigneusement sur le socle.



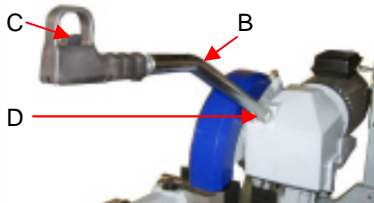
Soulever la machine à l'aide d'une grue pour la poser sur le socle. Aligner les 4 perçages (Z) sur le dessous de la machine. Visser les boulons dans les filetages (Z) et serrer. L'écoulement du liquide de refroidissement est indiqué avec W.



Monter la plaque du système de lubrification.  
Poser la plaque selon l'illustration dans le socle et la fixer avec les 2 vis M8x12.



Enlever la vis (A) de la tête de réduction, utilisée que pour le transport.



Visser le levier (B) avec la poignée interrupteur (C) dans le filetage (D) et le bloquer en position correcte à l'aide de l'écrou.



Enficher le câble de commande dans la prise de la boîte à bornes du moteur. Bien serrer le raccord.



Monter la servante d'appui (4) sur le côté gauche du socle de la machine.  
Visser légèrement la servante sur le socle avec les deux vis M10x25.  
Aligner le rouleau au niveau du fond de l'étau et serrer les 2 vis.

## Assemblage

## MKS-315S/L



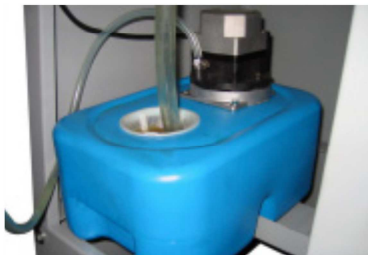
Fixer la butée longitudinale sur le côté droit du pied de la machine.  
Engager la tige de la butée dans le filetage du pied de la machine et l'arrêter avec l'écrou.  
Régler la butée vers la lame de façon qu'elle soit à la position -0- du repère.



Monter le revêtement (rouge) sur le socle de la machine.  
Poser le revêtement sur l'ouverture (n'est utilisé que pour le transport) et le fixer avec les vis M5x6.



Montage du système de lubrification.  
Fixer la pompe à l'aide des 2 vis M6x20 sur le réservoir. Fixer le tuyau avec 2 colliers de serrage sur la pompe et le raccord de la protection de lame e scie.



S'assurer que lors du montage du système de pompe, la pompe soit bien à l'intérieur du socle de la machine.  
Visser la traverse de la plaque sur le socle de la machine, à l'aide des 4 vis M8x25.



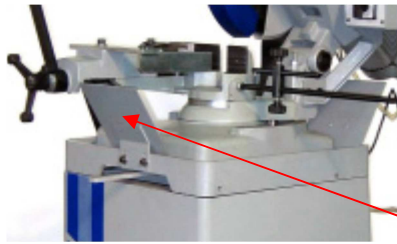
Fixer le tuyau de retour au dessous de la machine en s'assurant que le tuyau de retour est placé correctement dans le filtre du réservoir. Visser la tôle de recouvrement sur le socle à l'aide des vis.



2010.04

## Assemblage

MKS-315S/L



Fixer le petit déflecteur, comme le montre l'illustration, à l'aide des 2 vis M8x16 sur le pied de la machine. S'assurer que le déflecteur ne touche pas la partie inférieure de l'étau.

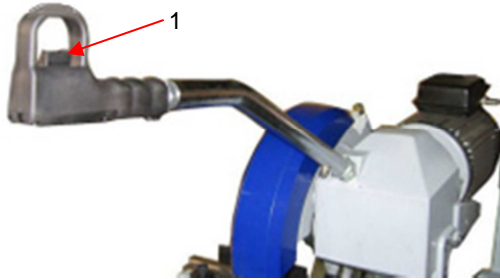


Engager le grand déflecteur au dos du pied de la machine pour retenir le liquide de refroidissement projeté à l'intérieur du pied de la machine. Il peut, au besoin être déplacé, par exemple lors de coupes d'onglet.

## Utilisation

## MKS-315S/L

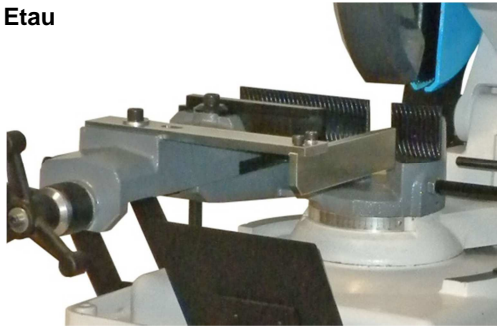
### Tête de réduction



La tête de réduction de la machine se compose du moteur électrique à 2 vitesses, du réducteur de vitesse et du pupitre de commande électrique.

Le levier d'abaissement de la tête avec poignée interrupteur de mise en marche (1) sert à abaisser et relever la tête.

### Etau



L'étau permet le serrage de la pièce à travailler. Il est muni d'un chariot réglable, d'un serrage rapide et d'un dispositif "anti-bavures".

### Système de lubrification



Le système de lubrification complet est inséré dans le socle.

### Réglage de la tête de scie pour les coupes d'angle



Desserrer le levier de blocage pour coupes d'onglet.  
Positionner la tête à l'angle désiré.  
Bloquer la tête à l'aide du levier.

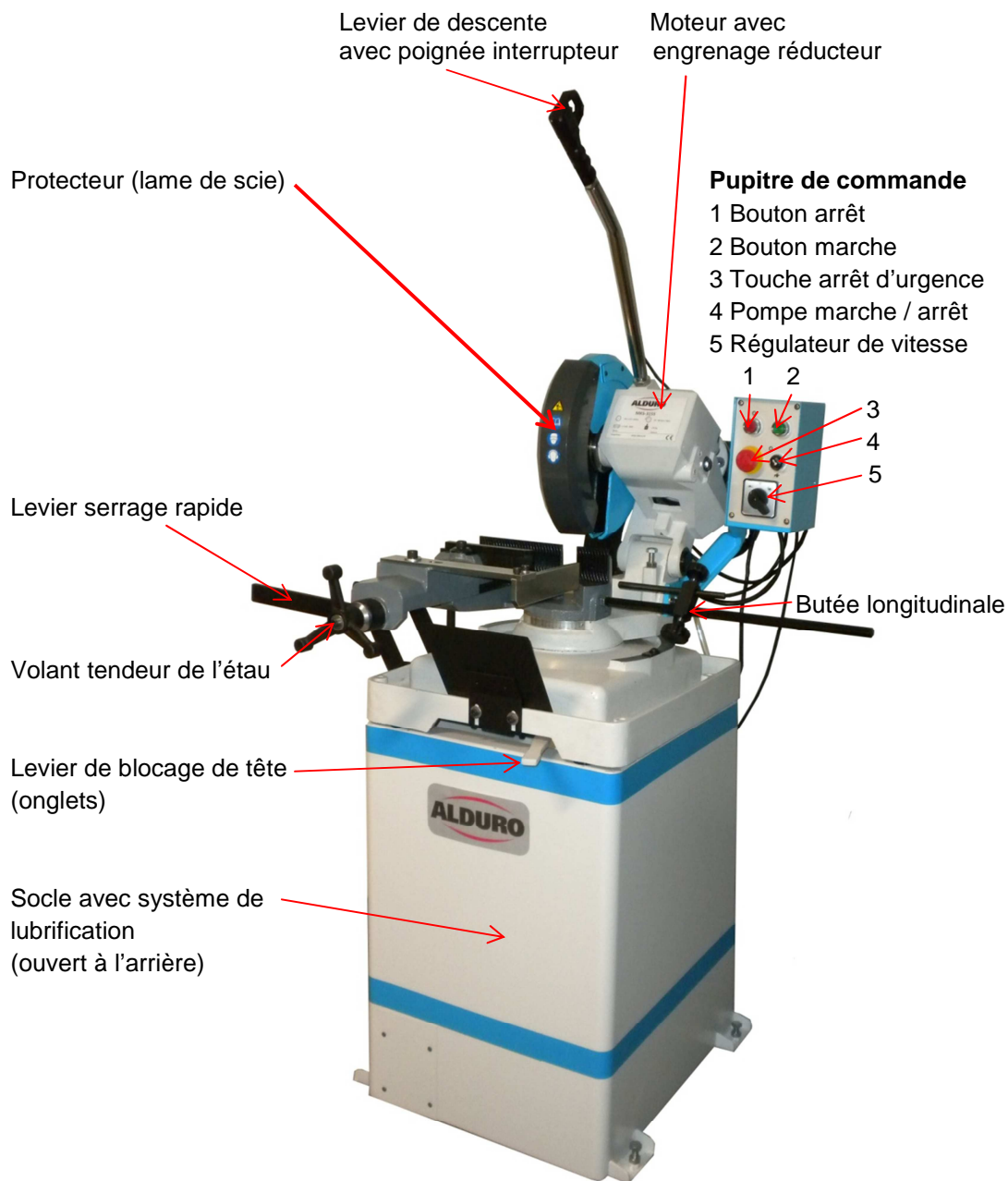




2010.05

## Utilisation

MKS-315S/L



## Utilisation

## MKS-315S/L

### Utilisation

La scie circulaire à métaux ALDURO est conçue pour l'emploi dans les ateliers de constructions mécaniques et les ateliers de serrurerie.

Le modèle MKS-315S (44/88 m/min) est préconisé pour les profilés, tandis que le modèle MKS 315L (22/44 m/min) est prévu pour les travaux grossiers et les aciers au chrome.

L'utilisation de la machine requiert un seul opérateur.

Ne pas surcharger la machine lors du premier emploi afin de permettre le rodage de l'engrenage.

Avant de commencer à couper, s'assurer que la pièce à couper est solidement serrée dans l'étau.

Ne pas utiliser de lames d'un diamètre supérieur à 315 mm.

Mettre toujours la machine en marche la tête relevée et la protection fermée.

N'utiliser qu'une lame de scie bien affûtée avec une denture correspondant à la pièce à usiner.

### Butée longitudinale

La longueur de la pièce à couper peut être réglée au moyen de la butée longitudinale.

Choisir la longueur de coupe désirée sur la réglette située sur la barre.

Poser la pièce à couper dans l'étau de façon que son extrémité touche la came de butée, puis serrer les vis de réglage.

Bloquer la pièce à couper dans l'étau à l'aide du levier à serrage rapide.

Vérifier la longueur de la pièce.

### Cycle d'opération

Positionner la tête à l'angle de coupe désiré.

Ouvrir l'étau suffisamment.

Régler la butée.

Déposer la pièce.

Serrer la pièce.

Sélectionner la vitesse désirée à l'aide du potentiomètre (1).

Si nécessaire, activer la pompe de lubrifiant (2).

Appuyer sur le bouton de marche (3).

Empoigner le levier et faire démarrer la machine en appuyant sur l'interrupteur.

Abaisser la tête lentement vers la pièce à couper en effectuant une pression constante et correcte.

### Remplacement de la lame de scie

Desserrer la tige (1) du protecteur mobile (2) de façon que celui-ci puisse bouger librement.

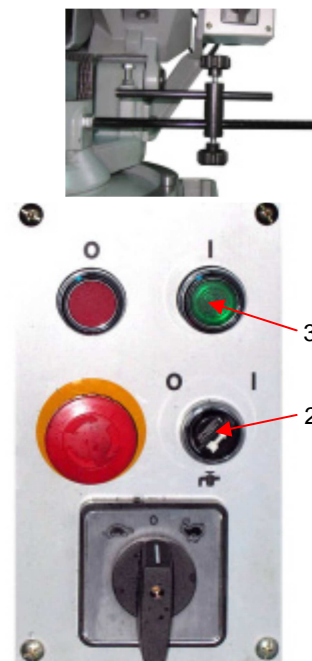
Bloquer un morceau de bois dans l'étau et y appuyer la lame.

Dévisser la vis (3) à l'aide de la clé fournie.

**AVERTISSEMENT!!!** Filetage à gauche - desserrer dans le sens des aiguilles d'une montre!

Enlever la flasque et la lame.

Nettoyer toutes les pièces, mettre la nouvelle lame, la flasque et serrer la vis.





## Utilisation

MKS-315S/L

### Engrenage réducteur

L'huile d'engrenage doit être changée périodiquement.  
La première vidange d'huile est nécessaire après 6 mois, après une fois par an.

Le changement d'huile s'effectue comme suit:  
Débrancher la machine du courant.  
Positionner le bras de sciage en position verticale.  
Dévisser le levier de descente de l'engrenage réducteur  
Dévisser le bouchon de vidange d'huile (1) et capturer l'huile dans un récipient.  
Lorsque toute l'huile s'est écoulée, revisser le bouchon (1)  
Positionner la tête vers le haut.  
Verser de l'huile neuve dans l'ouverture du levier de descente.  
Remonter le levier de descente sur l'engrenage réducteur



### Choix de la lame de scie

Les lames diffèrent essentiellement dans les caractéristiques de construction suivantes:

Forme et angle des dents

Pas

Avoyage

Choix de la denture		
Épaisseur du matériau mm	Dents	
1.5	14	
1-2	8	
2-3	6	
3-5	6	
4-6	6	
plus de 6	4	
Matériau plein mm	Dents	Denture alternée
jusqu'à 30	8	5/8
30-60	6	4/6
40-80	4	4/6
plus de 90		

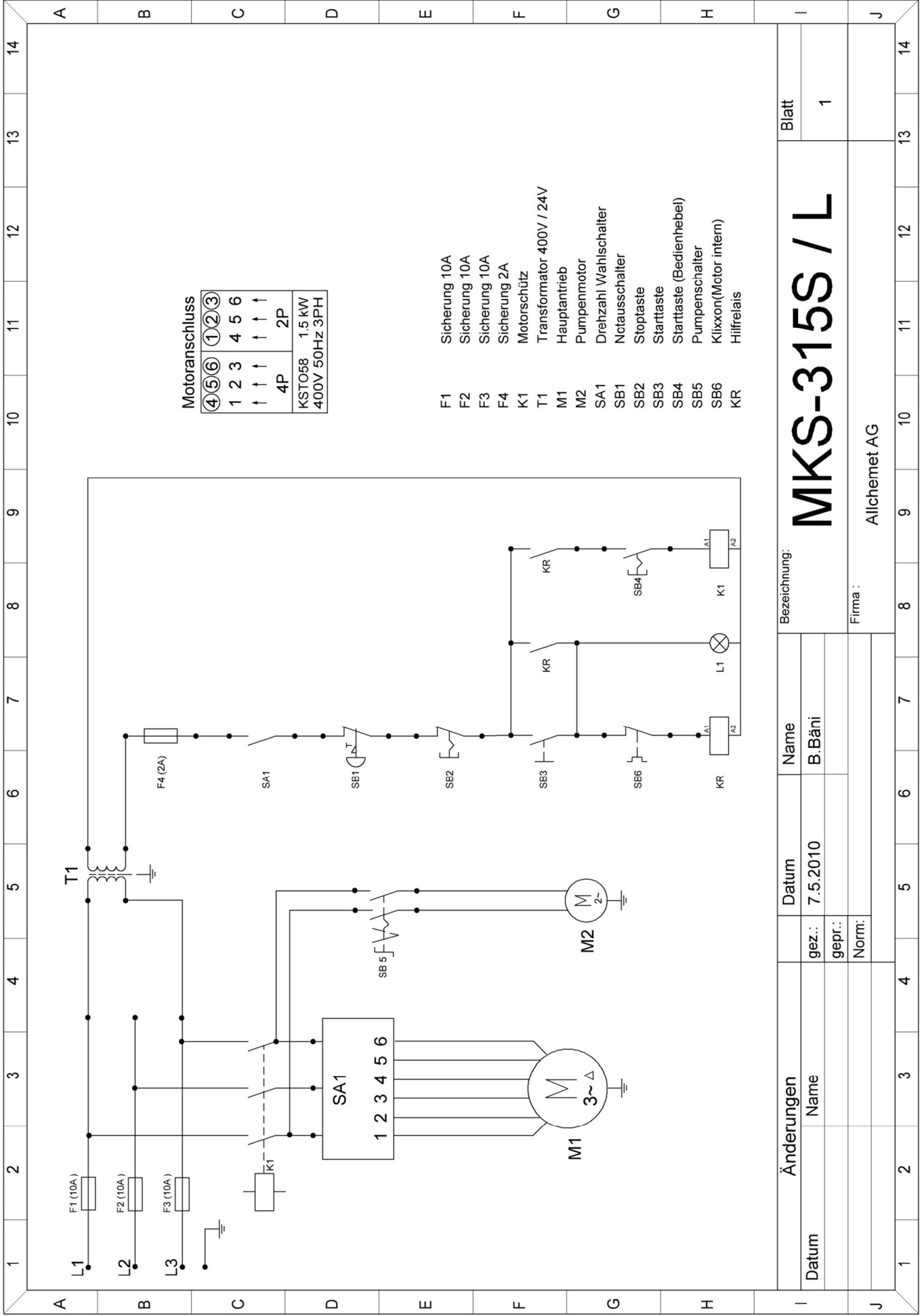
Lame de scie diamètre:

315 mm x 2.5 mm x 32 mm

## Données de coupe

## MKS-315S

Sorte	Matériau					Caractéristiques			
	I	D	F	GB	USA	Dureté		R=N/mm <sup>2</sup>	
	UNI	DIN	AFNOR	SB	AISI-SAE	Brinel	Rockwell		
						HB	HRB		
Acier de construction	Fe360	St37	E24	-	-	116	67	360+480	
	Fe430	St44	E28	43	-	148	80	430+560	
	Fe510	St52	E36	50	-	180	88	510+660	
Aciers au carbone	C20	CK20	XC20	06A20	1020	198	93	540+690	
	C40	CK40	XC42H1	06A40	1040	198	93	700+840	
	C50	CK50	-	-	1050	202	94	760+900	
	C60	CK60	XC55	060A62	1060	202	94	830+980	
Aciers ressort	50CrV4	50CrV4	50CV4	735A50	6150	207	95	1040+1330	
	60SiCr8	60SiCr7	-	-	9262	224	98	780+930	
Aciers inoxydables	35Cr Mo4	34CrMo4	35CD4	708A37	4135	220	98	780+930	
	39NiCrMo4	36CrNiMo4	39NCD4	-	9840	228	99	880+1080	
	41CrAlMo7	41CrAlMo7	40CADG12	905M39	-	232	100	930+1130	
	18NiCrMo2	-	20NCD7	En325	4320	232	100	760+1130	
	20NiCrMo2	21NiCrMo2	20NCD2	805H20	4315	224	98	690+980	
Aciers à outils	100Cr6	100Cr6	100C6	534A99	52100	207	95	690+980	
	52NiCrMoKU	56NiCrMoV7C100K	-	-	-	244	102	800+1030	
	C100KU	C100W1	-	BS1 BD2- BD3	S-1	212	96	710+980	
	X210Cr13KU	X210Cr12	Z200C12	-	D6-D3	252	103	820+1060	
Aciers inoxydables	58SiMo8Ku	-	Y60SC7	-	S5	244	102	800+1030	
	X12CR13	-	4001	-	410	202	94	670+685	
	X5CrNi1810	-	4301	Z5CN18.09	304C12	304	202	590+885	
	X8CrNi1910	-	-	-	-	202	94	550+685	
Fonte grise	X8CrNiMo1713	-	4401	Z6CDN17.12	316S16	316	202	490+685	
	Métaux non ferreux	G-CuA/11Fe4Ni UNI 5275					220	98	620+685
		G-CuZn36Si1Pb UNI 5038					140	77	375+440
		SAE43-SAE430					120	69	320+410
	G-CuSn12 UNI 7013/2a					100	56,5	365+314	
	G25					212	96	245	
	GS600					232	100	600	
	W40-05					222	98	420	



**Motoranschluss**

④⑤⑥	①②③
1 2 3	4 5 6
↑ ↑ ↑	↑ ↑ ↑
4P	2P
KSTO58 1.5 kW 400V 50Hz 3PH	

- F1 Sicherung 10A
- F2 Sicherung 10A
- F3 Sicherung 10A
- F4 Sicherung 2A
- K1 Motorschutz
- T1 Transformator 400V / 24V
- M1 Hauptantrieb
- M2 Pumpenmotor
- SA1 Drehzahl Wahlschalter
- SB1 Notausschalter
- SB2 Stoptaste
- SB3 Starttaste
- SB4 Starttaste (Bedienhebel)
- SB5 Pumpenschalter
- SB6 Klixon(Motor intern)
- KR Hilfrelais

Blatt

1

# MKS-315S / L

Firma: Alchemet AG

Bezeichnung:

Name

B.Báni

Datum

7.5.2010

gez.:

gepr.:

Norm:

Änderungen

Name

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

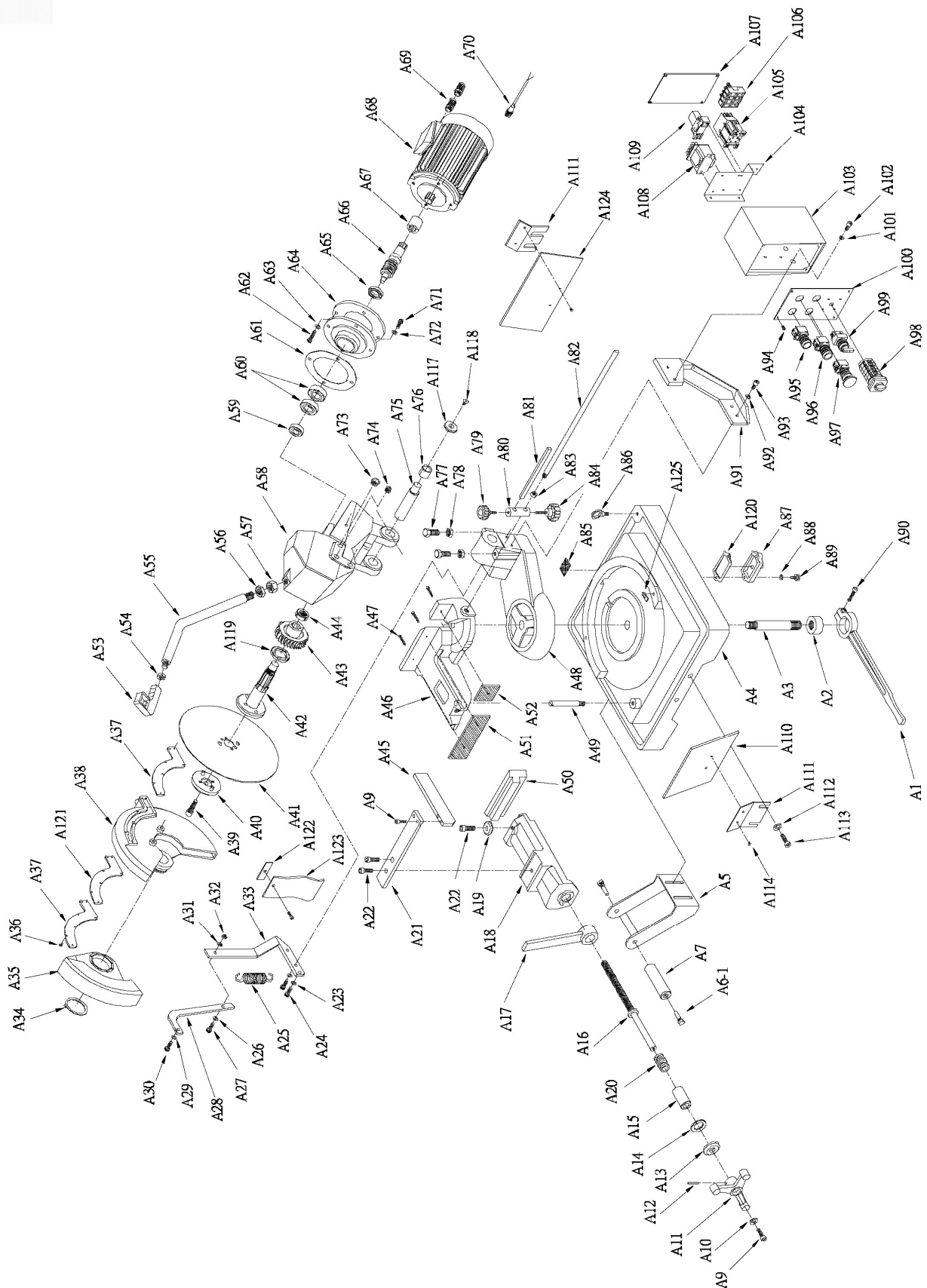
12

13

14

# 1 Zeichnungen und Ersatzteilliste

## 1.1 Zeichnung A



## 1.2 Ersatzteilliste A

Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.
A01	Hebel		1
A02	Mutter		1
A03	Welle		1
A04	Sockel		1
A05	Rollenträger		1
A06	Welle		2
A07	Rolle		1
A08	Mutter		2
A09	Schraube	M8x20	1
A10	U-Scheibe	5/16"	1
A11	Handrad		1
A12	Schwerspansstift		1
A13	Lagerscheibe		1
A14	Drucklager		1
A15	Hülse		1
A16	Spannstockwelle		1
A17	Schnellspanngriff		1
A18	Spannstock		1
A19	U-Scheibe		1
A20	Feder		1
A21	Platte		1
A22	Schraube	M12x25	2
A23	U-Scheibe	5/16"	2
A24	Schraube	M8x20	2
A25	Feder		1
A26	U-Scheibe	5/16"	1
A27	Schraube	M8x20	1
A28	Schutzbügel		1
A29	U-Scheibe	1/4"	1
A30	Schraube	M6x12	1
A31	U-Scheibe	1/4"	1
A32	Mutter	M8	1
A33	Halter		1
A34	Seegerring		
A35	Blattschutz		1
A36	Schraube	M5x10	7
A37	Abdeckplatte		
A38	Blattschutz		1
A39	Schraube	M12x35	1
A40	Blattflansch		1
A41	Sägeblatt		1

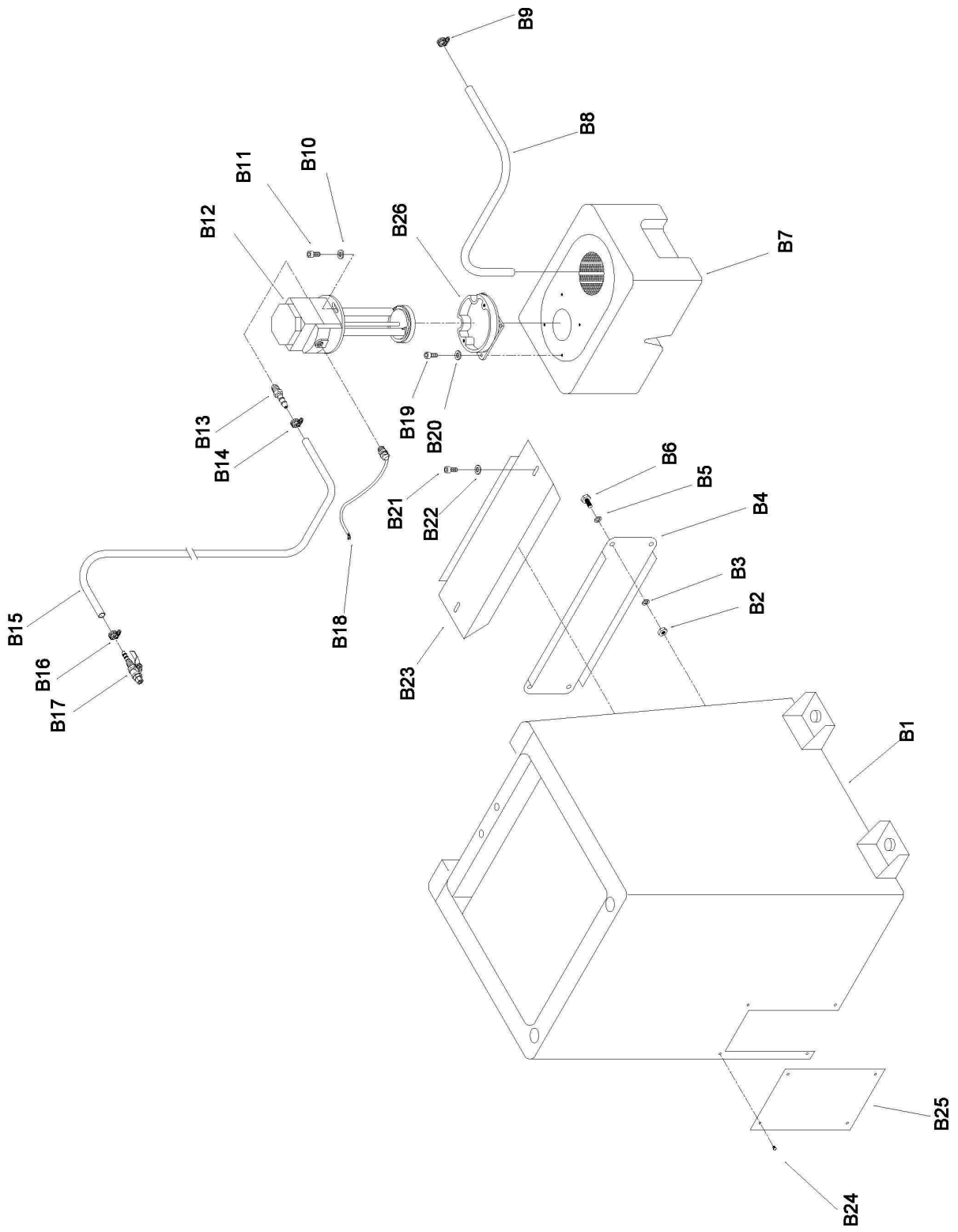
Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.
A42	Blatthalter Welle		1
A43	Schneckenrad		1
A44	Mutter		1
A45	Halteplatte		1
A46	Support Schraubstock		1
A47	Schraube	M5x25	3
A48	Dreharm		1
A49	Welle zu Dreharm		1
A50	Schraubstock Backe		1
A51	Gegenbacke gross		1
A52	Gegenbacke klein		1
A53	Handgriff mit Schalter		1
A54	Mutter	M10	1
A55	Handgriff Halter		1
A56	Mutter	M20	1
A57	Mutter	M20	1
A58	Getriebekopf		1
A59	Kugellager	6205zz	1
A60	Kugellager	6301zz	1
A61	Gummi Dichtung		1
A62	Schraube	M8x20	4
A63	U-Scheibe	5/16"	4
A64	Motorflansch		1
A65	Simmerring		1
A66	Schneckenwelle		1
A67	Kupplung		1
A68	Motor		1
A69	Netzkabel		4
A70	Kabel zu Handgriff		1
A71	Schraube	M8x20	4
A72	U-Scheibe	5/16"	4
A73	Ölschauglas	PT1/2"	1
A74	Schraube	PT1/4"	2
A75	Welle		1
A76	Distanzhülse		1
A77	Schraube	M12x55	1
A78	Mutter	M12	1
A79	Rändelschraube		1
A80	Anschlaghalter		1
A81	Anschlagwelle kurz		1
A82	Anschlagwelle lang		1

### 1.3 Ersatzteilliste B

Nr.	Beschreibung	Abm	Stk.
A83	Mutter		1
A84	Rändelschraube		1
A85	Filtersieb		1
A86	Ringschraube		4
A87	Ablaufflansch		1
A88	U-Scheibe	5/16"	2
A89	Schraube	M8x25	2
A90	Schraube		1
A91	Halter Steuerkasten		1
A92	U-Scheibe	5/16"	2
A93	Schraube	M8x20	2
A94	Schraube	M5	4
A95	Stop Taste		1
A96	Start Taste		1
A97	Notaus Schalter		1
A98	Schalter Stufe 1 / 2		1
A99	Pumpen Schalter		1
A100	Frontpanel		1
A101	U-Scheibe	5/16"	2
A102	Schraube	M8x20	2
A103	Steuerkasten		1
A104	Grundplatte Steuerung		1
A105	Schütz		1
A106	Sicherungen		1
A107	Rückwand		1
A108	Transformator		1
A109	Relais		1
A110	Spritzschutz vorne		1
A111	Halter Spritzschutz		2
A112	U-Scheibe	5/16"	2
A113	Schraube	M8x16	2
A114	Schraube	M5	2
A117	Scheibe		2
A118	Schraube		2
A119	Öldichtung		1
A120	Gummidichtung		1
A121	Abdeckplatte		1
A122	Halter		1
A123	Gummimatte		1
A124	Spritzschutz hinten		1

Nr.	Beschreibung	Abm.	Stk.
B01	Maschinensockel		1
B02	Mutter	M6	4
B03	U-Scheibe	1/4"	4
B04	Trägerplatte		1
B05	U-Scheibe	1/4"	4
B06	Schraube	M6x15	4
B07	Kühlmitteltank		1
B08	Schlauch		1
B09	Schlauchbride		1
B10	U-Scheibe	1/4"	2
B11	Schraube	M6x16	2
B12	Kühlmittelpumpe		1
B13	Anschlussnippel		1
B14	Schlauchbride		1
B15	Schlauch		1
B16	Schlauchbride		1
B17	Wasserhahn		1
B18	Anschlusskabel		1
B19	Schraube	M6x15	4
B20	U-Scheibe	1/4"	4
B21	Schraube	M6x15	2
B22	U-Scheibe	1/4"	2
B23	Bodenplatte Sockel		1
B24	Schraube	M5x6	4
B25	Abdeckplatte		1
B26	Pumpenhalter		1

# 1.4 Zeichnung B





## Stückliste Steuerung MKS-315 S/L

Kürzel	Bezeichnung	Daten	Stk.	Hersteller	Referenz	Infos
FU1 FU2 FU3 FU4	Sicherungen  Sicherungshalter	30x6.2mm 250V 10A 10A 10A 2A 10A 4P	1 1 1 1 1	JENN FENG	S15A  FSB-104	
K1	Schütz	Coil 24V It=25A 220V 2.2kw 400V 4.0kw	1	NHD	C-12D	CE ICE 158-1 BS 5424-1 VDE 0660 JI3 8325
KR	Relais	250VAC 5A	1	BETA	MY-2N AC 24V	CE CSA
TC	Transformator	35VA 230/24V ,400V/24V	1	TAI CHUNG	66 , 57	
SB1	Notausschalter	250V 6A	1	KEDU	HY57B	CE CUS
SB2 SB3	Stop Taste Start Taste	250V 6A	1 1	MACK	ABF-22 $\Phi$ 1b ABLFS-22 $\Phi$ 1a 30V	CE CUS
SB4	Endschalter	15A 1/2HP 125 250VAC 0.6A 125VDC 0.3A 250VDC	1	OMRON	V-15-1A5	CE CUS
SB5	Pumpenschalter	250V	1	GIKOKA	OSS-22 $\Phi$	CE CUS
SA1	Drehzahl- Vorwahl Schalter	440V 5kw	1	KEDU	ZH-HC-5	CE CUS
M1	Motor	400V,230V/ (1.5kw) 2HP 3ph/2P/4P (S) 400V,230V/ (1.5kw)2HP 3ph/4P/8P (L)	1	KUOSHUAY	KST058 KST063	
M2	Kühlmittelpumpe	400V / 3ph, 230V/1PH (0.09kw) 1/8HP	1	KUOSHUAY		