

Model / Typ

BEF 204

Ab Seriennr.

From Serial No.

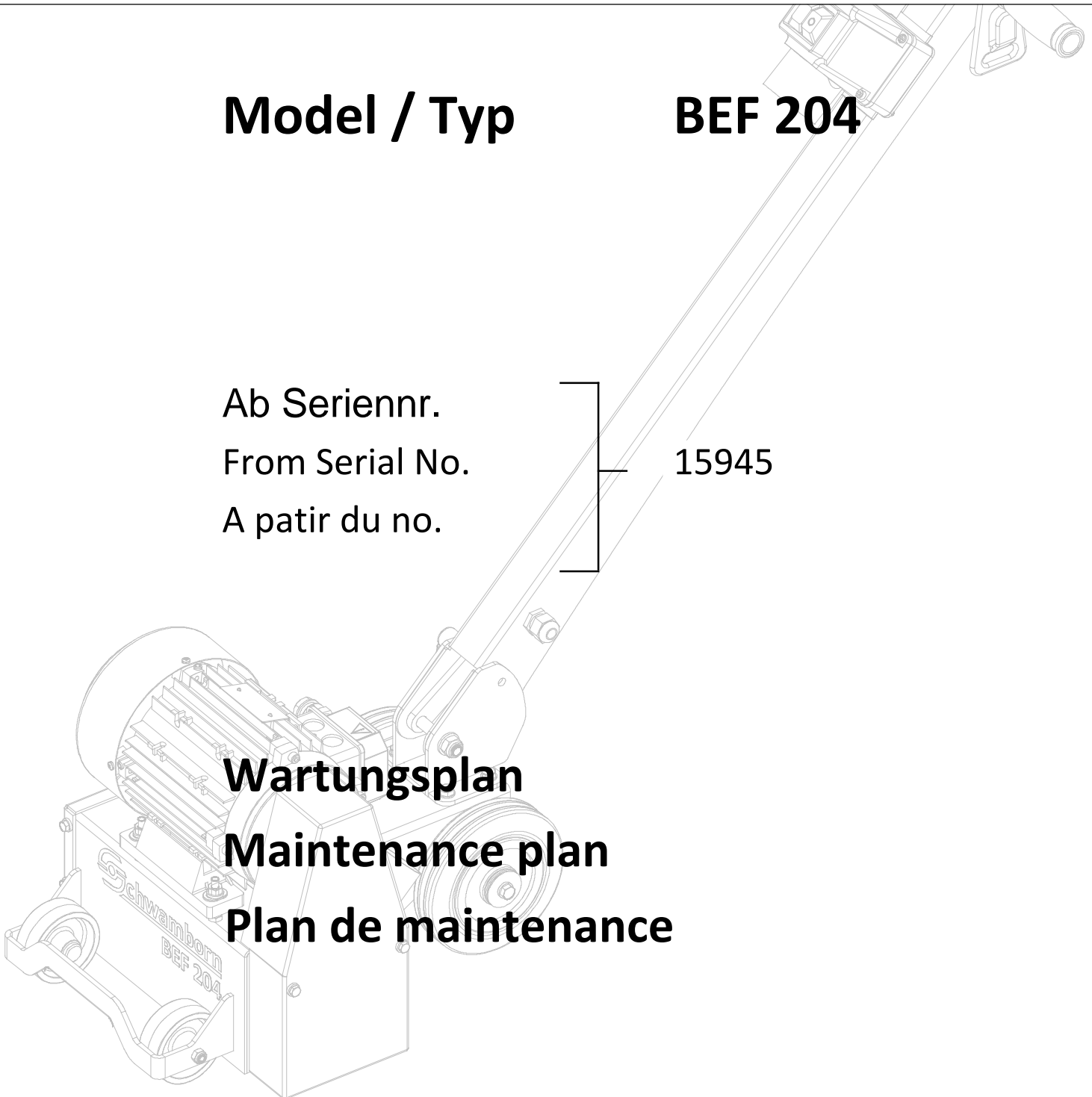
A partir du no.

15945

Wartungsplan










Maintenance plan

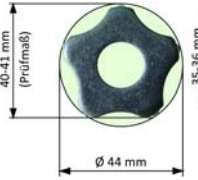
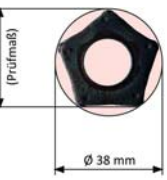
Plan de maintenance



BEF 204

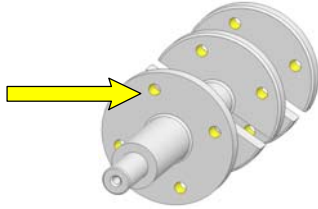
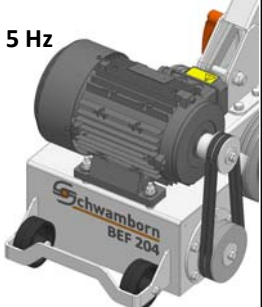
Wartungsplan

-  Sicherheitshinweise und Vorgehensweise in der Betriebsanleitung und im Ersatzteilplan beachten!
-  Wenn an der Maschine Schäden oder Mängel festgestellt werden, durch die Personen oder Sachen gefährdet werden können, muss die Maschine sofort außer Betrieb gesetzt und die weitere Benutzung bis zur völligen Instandsetzung verhindert werden!
-  Vor den Reinigungs- und Wartungsarbeiten:
 - Betrieb beenden!
 - Maschine abkühlen lassen!
-  Bei Arbeiten an der Maschine (Einrichtung, Wartung, Instandhaltung, Reparatur, Reinigung u.s.w.) muss die Stromversorgung der Maschine vom Netz getrennt sein (Netzstecker ziehen)!
-  Das für die Maschine zuständige Bedien- und Wartungspersonal muss sicherstellen, dass niemand während des Betriebs bzw. der Wartungsarbeiten in den Gefahrenbereich der Maschine gelangen kann
-  Wartungsarbeiten dürfen nur von unterwiesenem Fachpersonal ausgeführt werden! Dieses muss die damit verbundenen Gefahren kennen, sich dagegen absichern und die Gefahren abwenden können!
-  Während der Wartungsarbeiten muss die Maschine gegen Kippen gesichert sein!
Ggf. abstützende Unterlagen verwenden.
-  Gewicht der Maschine und der Maschinenteile beachten! Demontierte Teile gegen Herunterfallen sichern!
-  Nach den Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen die Sicherheitseinrichtungen auf Vollständigkeit und Funktionsfähigkeit geprüft werden!

Wartung	1x/Tag	1x/Woche	Hinweise
Elektrische Komponenten:			
Sichtkontrolle auf Schäden	X		Achtung: Stromschlag und Brandgefahr durch defekte elektrische Leitungen! Netzleitung und Netzstecker regelmäßig auf Funktionssicherheit prüfen!
Maschine:			
Sichtkontrolle auf Schäden	X		
Anschluss zur Staubabsaugung und Chassis von Fräsrückständen reinigen.		X	Achtung: Die Maschine darf nicht mit Lösungsmitteln gereinigt werden!
Fräsrotor:			
Lamellen und Zwischenscheiben prüfen und ggf. Ersetzen Neu:  Verschlissen: 	X		Achtung: Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten! An den Fräslamellen kann sich während des Fräsvorgangs ein scharfer Grat bilden. Schutzhandschuhe tragen! Verletzungsgefahr durch schwere Maschinenteile! Beim Herausziehen des Fräsrotors nicht unter den Fräsrotor greifen! Wenn der freie seitliche Gesamt-Abstand auf allen Lamellenstäben größer als 3 mm pro Lamellenstab ist, müssen auf allen Lamellenstäben zusätzliche Zwischenscheiben eingebaut werden. Jeder Lamellenstab muss mit der selben Anzahl von Fräslamellen und Zwischenscheiben bestückt sein!
Lamellenstäbe prüfen und ggf. ersetzen		X	Achtung: Wenn sich der Durchmesser eines Lamellenstabes an einer Stelle auf weniger als 9 mm verringert hat, müssen alle Lamellenstäbe erneuert werden.










Wartungsplan

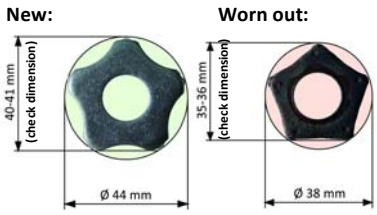
BEF 204

Wartung	1x/Tag	1x/Woche	Hinweise
Fräsrotor kontrollieren und ggf. ersetzen		X	<p>Wenn die Bohrungen für die Lamellenstäbe zu einer ovalen Form ausgeschlagen oder größer als 11mm sind, muss der Fräsrotor erneuert werden.</p> 
Riemen:			
Riemen kontrollieren / spannen / ersetzen		X	<p>Die Riemen durch Verschieben des Motors spannen. Riemenspannung: Riemen neu (230V/50Hz): 130 Hz +/- 5 Hz Riemen gelaufen (230V/50Hz): 115 Hz +/- 5 Hz Riemen neu (220V/60Hz): 80 Hz +/- 5 Hz</p> 

BEF 204

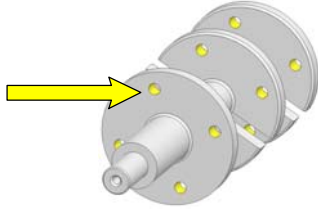
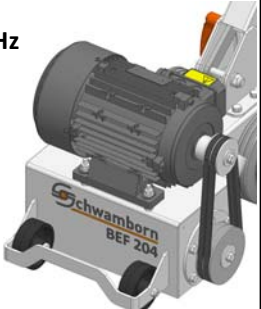
Maintenance plan

-  Follow the safety instructions and procedure in the operating manual and in the spare parts plans!
-  If any defects are found in the machine that could endanger persons or damage property, stop the machine immediately and ensure that it cannot be used again until all repairs are completed.
-  Before starting cleaning or maintenance work:
 - End operation!
 - Let machine cool down!
-  When working on the machine (set-up, maintenance, service, repair, cleaning, etc.), the power supply of the machine has to be disconnected from the mains (disconnect power plug)!
-  The operating and maintenance personnel responsible for the machine must ensure that no one can enter the machine's danger zone during operation or maintenance work.
-  Maintenance work may only be performed by trained specialists! They must be familiar with the dangers associated with such work, protect themselves and avoid danger!
-  The machine needs to be secured against tipping during maintenance work!
If necessary, make use of braces.
-  Keep in mind the weight of the machine and the machine parts! Secure dismantled parts against falling.
-  After cleaning and maintenance work, check the safety equipment for completeness and functionality.

Maintenance	1x/Day	1x/Week	Notes
Electrical components:			
Visual check for damages	X		Attention: Electric shock and risk of fire due to faulty electrical cables! Check the power line and power plug regularly for functional safety.
Machine:			
Visual check for damages	X		
Clean the connection to the dust extraction and chassis from milling residues.		X	Attention: Do not use solvents to clean the machine!
Milling rotor:			
Check milling discs and spacers and replace if necessary 	X		Attention: Danger of injury from sharp edges! A sharp burr can form on the milling discs during the milling process. Wear safety gloves! Injury hazard from heavy machine parts! Do not reach under the milling rotor when pulling out the milling rotor! If the free lateral total gap on all cutter rods is greater than 3 mm per cutter rod, additional spacers need to be mounted on all cutter rods. Each cutter rod has to be equipped with the same number of milling discs and spacers.
Check cutter rods and replace if necessary		X	Attention: If the diameter of a cutter rod becomes less than 9 mm , then all cutter rods need to be renewed.










Maintenance plan

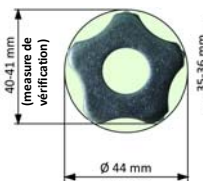
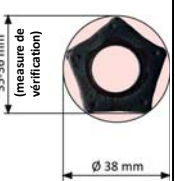
BEF 204

Maintenance	1x/Day	1x/Week	Notes
<p>Check milling rotor and replace if necessary</p>		X	<p>If the holes for the cutter rods have turned into an oval shape or enlarged to more than 11mm, the milling rotor must be replaced.</p> 
Belt:			
<p>Check / tighten / replace too- thed belt</p>		X	<p>Tension the belt with the position from the motor. Belt tension: New belt (230V/50Hz): 130 Hz +/- 5 Hz Belt operated (230V/50Hz): 115 Hz +/- 5 Hz New belt (220V/60Hz): 80 Hz +/- 5 Hz</p> 

BEF 204

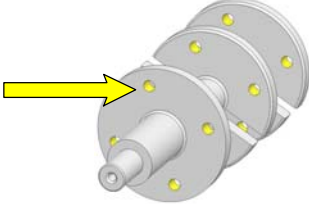
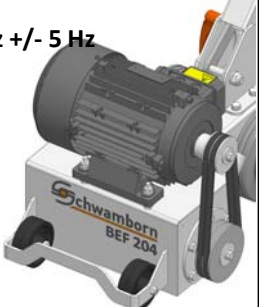
Plan de maintenance

-  Respecter les consignes de sécurité et procédure du manuel d'utilisation et les plans des pièces de rechange.
-  Si des dommages ou des défauts pouvant entraîner des préjudices corporels ou matériels sont constatés sur la machine, mettre immédiatement la machine hors service et empêcher toute utilisation ultérieure jusqu'à la réparation complète!
-  Avant de procéder aux travaux de nettoyage et de maintenance:
 - Interrompre le fonctionnement!
 - Laisser refroidir la machine!
-  **BEF 201E:**
Lors des travaux sur la machine (montage, maintenance, entretien, réparation, nettoyage, etc.), son alimentation électrique doit être coupée du secteur (retirer la prise secteur).
-  Le personnel chargé de l'utilisation et de la maintenance de la machine doit s'assurer que personne ne peut pénétrer dans la zone dangereuse de la machine lors de l'utilisation ou de la maintenance de celle-ci!
-  Tous les travaux dangereux doivent être confiés uniquement à des spécialistes dûment formés! Le personnel en question doit être conscient des risques encourus, se protéger contre ceux-ci et pouvoir prévenir ces risques!
-  Veiller que la machine ne puisse basculer en aucun cas lors des travaux d'entretien.
Si cela est nécessaire, utiliser des cales de soutien.
-  Prendre en compte le poids de la machine et de ses composants! Empêcher la chute des pièces démontées!
-  Une fois les travaux de nettoyage et de maintenance terminés, il convient de contrôler que les dispositifs de sécurité sont complets et opérationnels!

Maintenance	1x/jour	1x/semaine	Notices
Composants électriques:			
Contrôle visuel des dommages	X		Attention: Risque de décharge électrique et d'incendie en raison de câbles électriques défectueux! Contrôler à intervalles réguliers la sécurité du fonctionnement du câble et du connecteur secteur!
Machine:			
Contrôle visuel des dommages	X		
Nettoyer la prise d'évacuation de la poussière et le châssis pour éliminer les restes du fraisage.		X	Attention: Il est interdit de nettoyer la machine avec des solvants!
Rotor de fraisage:			
Contrôler les lames et les rondelles intercalaires et les remplacer si nécessaire Neuve:  Usagée: 	X		Attention: Risque de blessure dû à des arêtes vives! Des bavures très tranchantes peuvent se former sur les lames de fraisage au cours du fraisage. Porter des gants de protection! Risque de blessure par de lourdes pièces de la machine! Ne jamais passer les mains sous le rotor de fraisage pour l'extraire. Si la distance latérale totale disponible sur toutes les tiges lamellées est supérieure à 3 mm par tige, il est nécessaire d'ajouter des rondelles intermédiaires sur toutes les tiges. Toutes les tiges lamellées doivent être équipées du même nombre de lames de fraisage et de rondelles intermédiaires.
Contrôler les tiges lamellées et les remplacer si nécessaire		X	Attention: Si le diamètre d'une tige lamellée est inférieur à 9 mm en un point, il est nécessaire de remplacer toutes les tiges.

Plan de maintenance

BEF 204

Maintenance	1x/jour	1x/semaine	Notices
Vérifier le rotor de fraisage et remplacer si nécessaire		X	<p>Si les trous pour les tiges lamellaires ont pris une forme ovale ou élargie à plus de 11 mm, le rotor de fraisage doit être remplacé.</p> 
Courroies:			
Contrôler / retendre / remplacer les courroies		X	<p>Tendre les courroies avec la position du moteur. Tension de la courroie: Courroie neuve (230V/50Hz): 130 Hz +/- 5 Hz Courroie tournée (230V/50Hz): 115 Hz +/- 5 Hz Courroie neuve (220V/60Hz): 80 Hz +/- 5 Hz</p> 

Schwamborn Gerätebau GmbH

Robert-Bosch-Straße 8

D-73117 Wangen / GP

Tel: +49 (0) 7161 / 2005-0

Fax: +49 (0) 7161 / 2005-15

E-Mail: info@schwamborn.com

www.schwamborn.com

