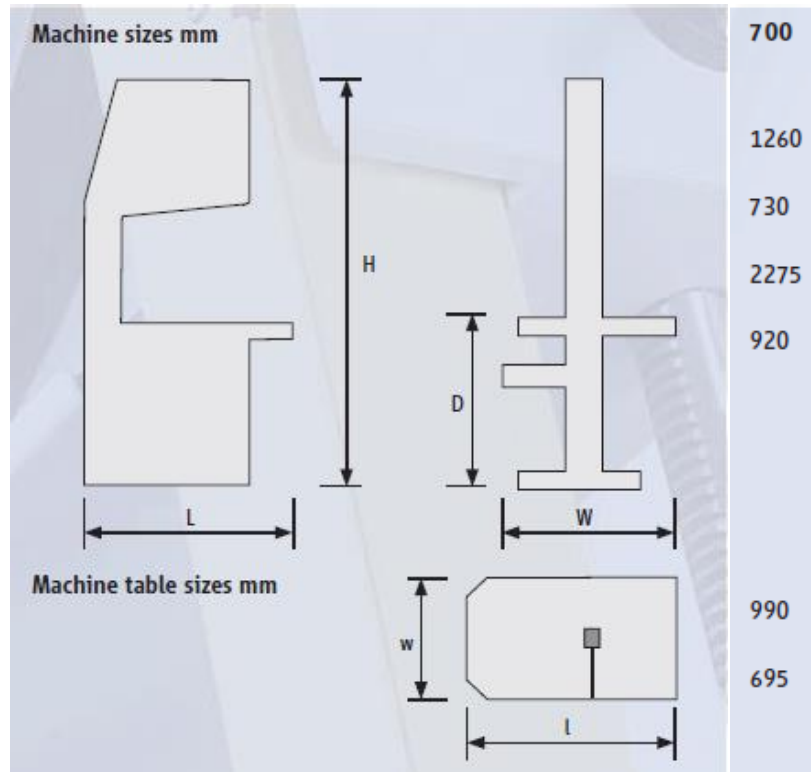


MANUAL PROSEDUR *VERTICAL BANDSAW* PANHANS BSB700



SPESIFIKASI ALAT

- *Merk* : PANHANS
- *Type* : BSB700
- *Machine Number* : 4943
- *Tahun Produksi* : 1990
- *Voltage* : 380 V
- *Arus* : 6,7 A
- *Frequency* : 50 Hz



		BSB 700
•	Cutting height max. mm	420
•	Cutting width max. mm	680
•	Band speed m/min	1570
•	Motor kW/HP	Standard 3.0/4.0
		Option 4.0/5.5
•	Saw blade width min./max. mm	15/35
	opt. for special lining mm	8/35
•	Saw blade thickness mm*	0.7
•	Saw blade length max./min. mm	5140/5020
•	Wheel diameter mm	700
•	Lining width mm	35
•	Sound power level	
	dB(A)** Idle	85
	dB(A)** Processing	97
•	Emission pressure level/workplace	
	dB(A)** Idle	68
	dB(A)** Processing	89
•	Extraction sockets Ø mm	2 x 120

Peralatan Standard:



Full cast wheels

Keseimbangan yang dinamis dengan ketegangan otomatis dengan pegas ulir. Terintegrasi dengan peredam getaran pada bantalan roda.



Vulcanised-on rubber lining

Pelat dasar penahan *Rubber* berbentuk lingkaran



APA high performance band saw guide

Roller samping dan belakang penahan mata gergaji yang keras dengan pengaturan sederhana. Bearing bola *roller* bisa diatur secara opsional pada saat proses pemotongan.



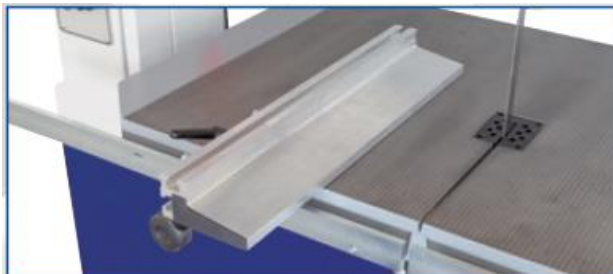
Blade tension display with sight window

Mengatur kekencangan mata gergaji



Rotating cam switch

Tombol *ON/OFF* by *rotating*



Folding stop ruler

Berfungsi sebagai penggaris dan penahan benda.



Table swivel facility

Tuas klem untuk mengatur skala kemiringan meja. Skala maksimal kemiringan adalah 45° .

PETUNJUK PENGOPERASIAN MESIN

Langkah – langkah Pengoperasian Mesin Gergaji Vertikal Band (*Vetical Bandsaw*)

Sebelum Menjalankan Mesin

1. Periksa keadaan mesin dan kelengkapannya.
2. Siapkan benda kerja maupun peralatan lain yang dibutuhkan dalam proses pemotongan.
3. Beri tanda pada sisi benda kerja yang akan dipotong untuk membantu proses pemotongan.
4. Gunakan alat *safety* seperti helm kaca, sarung tangan, dan baju kerja lengan panjang untuk menjaga keselamatan pengguna sebelum menghidupkan mesin.

Saat Menjalankan Mesin

1. Atur kekencangan mata gergaji dengan menekan tuas besi pengarah *tension* yang terdapat pada *box* atas mesin ke angka yang diinginkan.
2. Atur kemiringan meja dengan menggunakan tuas klem pada meja gergaji.
3. Letakkan benda kerja pada meja dan tahan menggunakan besi *folding* dan *ruller* pada meja.
4. Kunci besi *folding* dengan cara memutar tuas yang terdapat di samping meja kerja.
5. Hidupkan mesin gergaji dengan memutar *cam switch* kearah I.
6. Dorong benda kerja secara perlahan ke mata gergaji agar bisa dipotong.
7. Lakukan langkah 6 pada semua sisi benda kerja yang akan dipotong.

Setelah Pengerjaan

1. Matikan mesin dengan menekan *cam switch* kearah O.
2. Buka kunci besi *folding* dan ambil benda kerja yang telah selesai dipotong.
3. Bersihkan benda kerja dan meja kerja *bandsaw*.
4. Kembalikan peralatan tambahan dan *safety* ke tempat semula.