

Betriebsanleitung

Metallbandsäge BS-400 · Originalbetriebsanleitung

Muster Maschinenbau GmbH · Musterstraße 1 · 79098 Freiburg im Breisgau

Version 3 · Stand 09/2026

Diese Anleitung ist ein Musterdokument der Indocus-Demo. Sie zeigt, wie eine Betriebsanleitung auf der Scan-Seite bereitgestellt wird – mit Version, Prüfsumme und Archiv.

Inhalt

- 1 Sicherheit
- 2 Bestimmungsgemäße Verwendung
- 3 Technische Daten
- 4 Transport und Aufstellung
- 5 Bedienung
- 6 Wartung
- 7 Störungen beheben
- 8 Außerbetriebnahme und Entsorgung

1 Sicherheit

Lesen Sie diese Anleitung vor der ersten Inbetriebnahme vollständig. Bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit verfügbar ist – digital über den QR-Code am Typenschild oder als Ausdruck.

GEFAHR

Schnittverletzungen am laufenden Sägeband. Nie in den Schnittbereich greifen, solange das Band läuft.

WARNUNG

Herausgeschleuderte Werkstückteile. Werkstück immer im Schraubstock spannen.

VORSICHT

Heiße Späne. Schutzbrille und Handschuhe tragen.

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die BS-400 ist zum Sägen von Metallprofilen, Rohren und Vollmaterial bis 400 mm Breite in Werkstätten bestimmt. Holz, Kunststoffe mit Füllstoffen und Lebensmittel dürfen nicht gesägt werden. Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

3 Technische Daten

Merkmal	Wert
Schnittbereich 90°	400 × 260 mm
Schnittbereich 45°	260 × 220 mm
Sägebandmaße	3505 × 27 × 0,9 mm
Bandgeschwindigkeit	20–80 m/min (stufenlos)
Motorleistung	1,5 kW, 400 V, 50 Hz
Gewicht	420 kg
Schalldruckpegel	78 dB(A)

4 Transport und Aufstellung

- Maschine nur mit Gabelstapler an den gekennzeichneten Aufnahmepunkten anheben.
- Auf ebenem, tragfähigem Boden aufstellen und mit dem Ausrichtfuß nivellieren.
- Elektrischen Anschluss nur durch eine Elektrofachkraft herstellen lassen.

5 Bedienung

1. Werkstück einlegen und Schraubstock schließen.
2. Bandgeschwindigkeit passend zum Material wählen (Tabelle am Bedienpult).
3. Sägebügel absenken, Kühlmittel einschalten und Start drücken.
4. Nach dem Schnitt stoppt die Maschine automatisch; Bügel zurückführen.

6 Wartung

Wartungsintervalle finden Sie im Wartungsplan, der ebenfalls über den QR-Code abrufbar ist. Vor allen Arbeiten den Hauptschalter ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

7 Störungen beheben

Störung	Ursache	Abhilfe
Schnitt verläuft schräg	Band stumpf oder Führung verstellt	Band wechseln, Führung einstellen
Band reißt	Zu hoher Vorschub	Vorschub reduzieren
Maschine startet nicht	Not-Halt gedrückt	Not-Halt entriegeln

8 Außerbetriebnahme und Entsorgung

Kühlschmierstoffe und Späne getrennt entsorgen. Elektrische Bauteile über einen zertifizierten Entsorger verwerten.

Änderungshistorie

Version	Stand	Änderung
1	03/2026	Erstausgabe
2	06/2026	Kapitel Störungen ergänzt
3	09/2026	Technische Daten: Bandgeschwindigkeit stufenlos