

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Metal horizontal band saw USER MANUAL

MODEL:BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

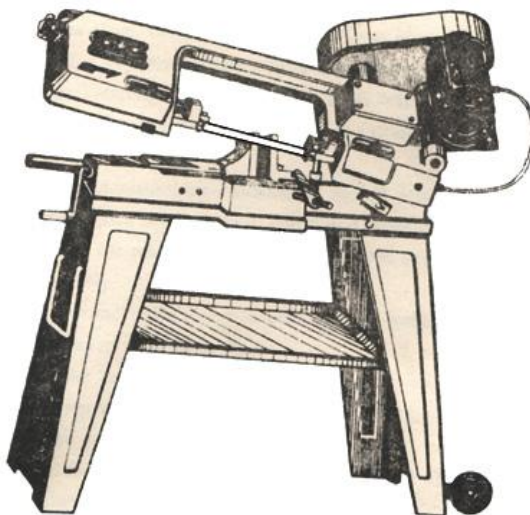
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODEL:BS-115



(The picture is for reference only, please refer to the actual object)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices

SAFETY

- 1.Know your band saw. Read the operator's Manual carefully. Learn the operations, applications and limitations.
- 2.Use recommended accessories. Improper accessories may be hazardous.
- 3.Wear proper apparel.
- 4.Keep unnecessary people away.
- 5.Don't overreach or stand on tool.
- 6.Avoid dangerous environment. Don't use band saw in damp or wet locations. Keep work area well lighted.
- 7.Keep work area clean. Cluttered and slippery floors invite accidents.
- 8.Remove adjusting keys and wrenches from band saw before turning on power.
- 9.Avoid accidental starting. Mark sure switch is off before plugging in power cord.
- 10.Don't force band saw. It is safe to operate at the cutting rate for which it was designed.
- 11.Be specially careful while using band saws in vertical position to keep fingers and hands out of the path of blade, both above and beneath the table.

- 12.Never hand hold the material with saw in horizontal position. Always use the vise, clamp securely.
- 13.Keep belt guard and wheel covers in place and in working order.
- 14.Support long, heavy work from the floor.
- 15.Always remember to switch off the machine when the work is completed.
- 16.Disconnect power cord before adjusting. Servicing and changing blade.
- 17.Check damaged parts. Damaged parts must be replaced or repaired.
- 18.Moving parts should keep in alignment. All adjustments are to be made with power disconnected.
- 19.Use a sharp blade and keep tool clean for best and safest performance.
- 20.Safety is a combination of operator's common sense and alertness at all times when the saw is functioning.
- 21.Keeping the band saw in top condition is essential for safety.

FEATURES

- 1.Special designed horizontal and vertical band saw.
- 2.Offers three speeds for cutting metal plastic or wood.
- 3.Shuts off automatically when material is cut.
- 4.With scale for the mitering vise.
- 5.No noise while operating.
- 6.Casters (optional) quick and easy moving.

SPECIFICATION

Item No.	BS-115
Voltage	110V / 220V
Frequency	50Hz/60Hz
Power	550w
Maximum Speed	200fpm
Cut Rectangular Dimensions	4*6"
Blade Length	60"
Capacity	45°/90°

ASSEMBLY

1. Assemble stand legs on Band Saw Base. See assembly diagram
2. Assemble handle vice wheel, tighten set screw.

BLADE GUIDE BEARING ADJUSTMENT

This is the most important adjustment on your saw. It is impossible to get satisfactory work from your saw if the blade guides are not properly adjusted. The blade guide bearings for your Metal cutting Band saw are adjusted and power tested with several test cuts before leaving the factory to ensure proper settings. The need for adjustment should rarely occur when the saw is used properly. If the guides get out of adjustment, it is extremely important to readjust immediately. If proper adjustment is not maintained, the blade will not cut straight and if the situation is not corrected, it will cause blade damage.

Because guide adjustment is a critical factor in the performance of your saw, it is always best to try a new blade to see if this will correct poor cutting before beginning to adjust the bearings. If a blade becomes dull on one side sooner than the other, for example, it will begin cutting crooked. A simple blade change should correct this problem. More difficult guide adjustment will not.

If a new blade does not correct the problem, check the blade guides for proper spacing.

There should be 0.001" clearance between the 0.025" thickness blade and guide bearing. To obtain this clearance adjust as follows:

1. The inner guide bearing is fixed and cannot be adjusted.
2. The outer guide bearing is mounted to an eccentric bolt and can be adjusted.
3. Loosen the nut while holding the bolt with a wrench.
4. Position the eccentric by turning the bolt to the desired position of clearance.
5. Tighten the nut
6. Adjust the second blade guide bearing in the same manner.
7. The back edge of the blade should just touch the lip of the Blade Guide Bearing.

BLADE GUIDE ASSEMBLY ADJUSTMENT

The Metal Cutting Band Saw is equipped with two adjustable blade guide assemblies. This feature will permit you to adjust the position of the blade guide for various widths work pieces.

To effect the most accurate cut and prolong the life of the blade. The blade guide assemblies should be adjusted to just clear the piece to be cut. This is done as follows:

1. Place the work piece in the vise of band saw and clamp tightly.
2. Adjust catch blade guide assembly to the desired position by loosening the hand knobs and positioning the guides required.
3. Tighten the hand knobs.

ADJUSTING BLADE TENSION

1. Make sure the motor is shut off.
2. Press the blade lightly with left hand, make the rear blade against the flange of blade wheel and test the blade tension.
3. Adjust the blade tension adjustable knob with the right hand until the blade obtains the proper tension.



Figure (1)
Adjusting Blade Tension

CHANGING SPEED

1. When using your Band Saw, always change the blade speed to best suit the material being cut. Cutting chart is shown in figure (2).
2. Cut off power. Open the pulley guard cover. Loosen the lead screw (#98), you are now able to change the position of the belt to gain the desired speed. Check the belt tension as instructed before. When the tension of belt is well adjusted, lock the motor firmly. Close the pulley guard cover.

MATERIAL CUTTING CHART

Material, Stainless or Alloy Steel, Bearing Bronzes/Mild Steel, Hard Brass or Bronze Soft Brass/Aluminum Other light materials	Speed (SFM)	Belt Groove Used	
	60Hz	Motor Pulley	Saw Pulley
	80FPM	Small	Large
	120FPM	Medium	Medium
Other light materials	200FPM	Large	Small

Figure (2) Material Cutting Chart

BLADE SELECTION

- 1.Special note: 1(1/2" x 0.025"x 641/2min, 651/2max) tooth per inch general use blade is furnished with the metal cutting Band Saw. Additional blades in 10 and 14 tooth sizes are available.
- 2.The choice of blade pitch is governed by the thickness of the work to be cut; the thinner the work piece, the more teeth advised. A minimum of 3 teeth should be in the work piece at all times for proper cutting.
- 3.If the teeth of the blade are so far apart that they straddle the work, server damage to the work piece and to the blade can result.

CHANGING BLADE

Raise saw head to vertical position. Loosen blade tension adjustable knob sufficiently to allow the saw blade to slip off the wheels. Install the new blade as follows:

- 1.Place the blade in between each guide bearing.
- 2.Slip the blade around the motor pulley (bottom) with left hand and hold in position.
- 3.Hold the blade taut against the motor pulley by pulling the blade upward with the right hand which is placed at the top of the blade.
- 4.Remove left hand from bottom pulley and it s the top side of the blade to continue the application on the upward pull on the blade.
- 5.Remove right hand from blade and adjust the position of top pulley to permit left hand to slip the blade around the pulley using the thumb,

- index and little finger as guides.
6. Adjust the blade tension knob clockwise until it is just right enough so no blade slippage occurs. Do not tighten excessively.
 7. Place 2-3 drops of oil on the blade.
 8. Replace the blade guard.

ADJUSTING THE BLADE TRACKING

This adjustment has been completed and power-tested at the factory. The need for adjusting should rarely occur when the saw is used properly. If the tracking goes out of adjusting is listed below:

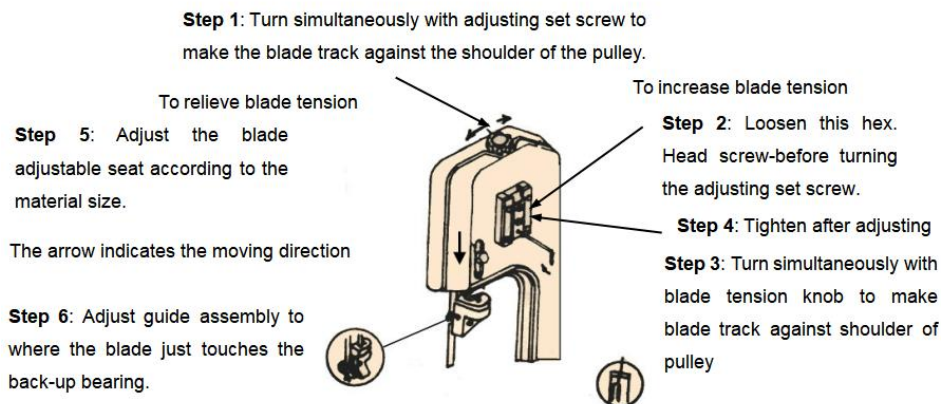


Figure (3)

HORIZONTAL CUTTING OPERATION

Before operating, please read instruction manual and examine every part including speed, Blade selection, guide assemble position, etc. Operation is as follows:

WORK SET UP

1. Raise the saw head to the vertical position.
2. Open the vise to accept the piece to be cut by rotating the wheel at the end of base (counter clockwise).
3. Place the work piece on the saw bed. If the price is long, support the end.
4. Clamp the work piece securely in the vise by rotating the hand wheel clockwise.

CUTTING

Close switch, letting the head down slowly onto the work, Do not drop or force. Let the weight of the saw head provide the cutting force. The saw automatically shuts off at end of the cut.

Method of adjusting blade:

- A. Loosen the screw #11.
- B. Adjust the blade adjustable seat #64 to make the blade vertical to bed.
- C. Place the square on the bed to check if the blade is vertical, if not, repeat the process A to C.
- D. Tighten the screw #11.

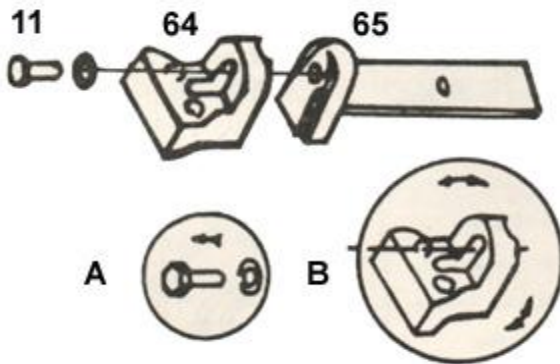


Figure (4)

Adjusting the blade

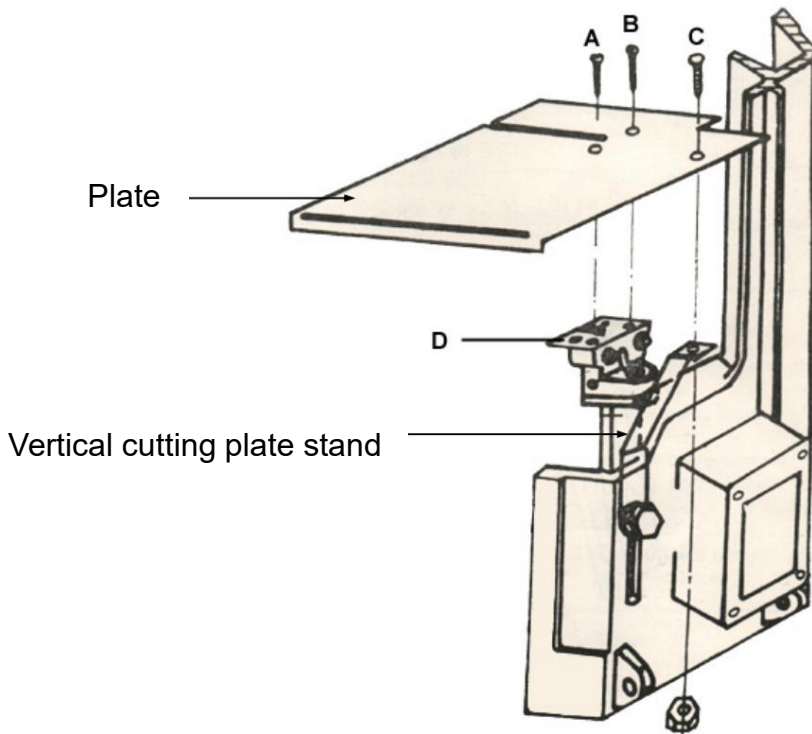
LUBRICATION

Lubricate the following components using lubricant, L-HV32

1. Ball bearing –none.
2. Blade guide bearing- none
3. Driven wheel bearing- none.
4. Vise lead screw- as needed.
5. The driven gears run in the bath and will not require a lubricant change more than then once a year. When needing a change, first put down the bead to a Horizontal position, then loosen 4 screw (#75) of the gear box open the cover (#93). Placing a pan under the tight lower corner of the gear box, slowly raise the head until the oil flows out, Lower corner of the

gear box, slowly raise the head until the oil flows out, Lower head. Then wipe up excess oil and foreign matter with soft rags. Then add lubricant into the box until it is full and not flow over. Close the cover, tighten 4 screws.

THE VERTICAL CUTTING PLATE ASSEMBLY DRAWING.



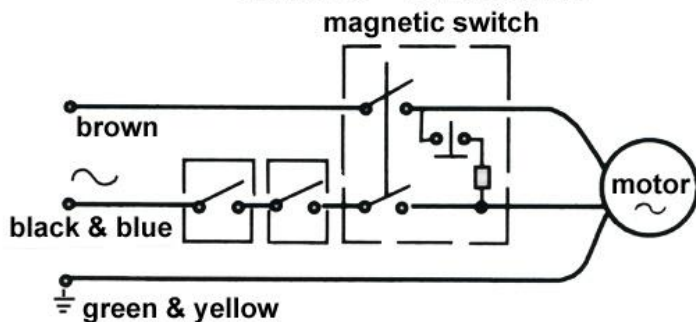
Steps for assembling:

1. Loosen the A.B.C. three screws from the blade guide. And take away the part "D"
2. To lock the vertical cutting plate stand on the valve.
3. To put the plate on the guide and vertical cutting plate stand, then lock the A.B.C. three screws.
4. Please operate the vertical cutting.
5. Use the miter gauge in the work table grooves to obtain any angle up to 45 degrees either left or right.

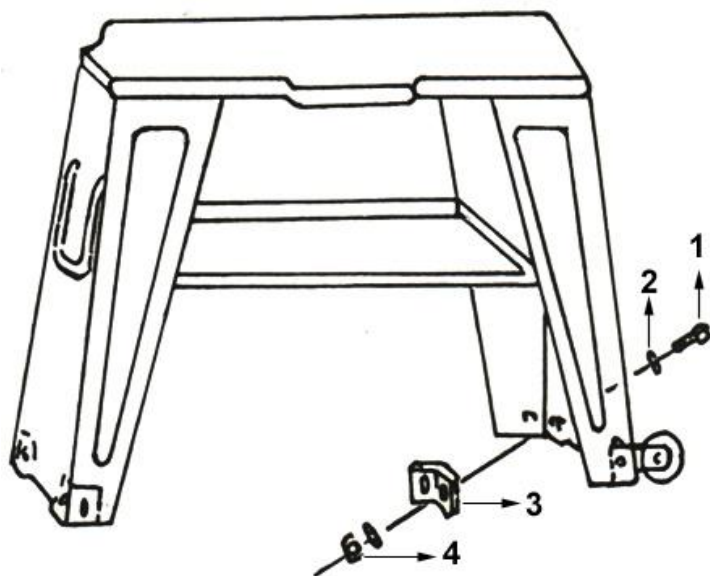
CAUTION-The use of any other accessories may be hazardous.

CAUTION-Always use push sticks particularly when cutting small pieces.

WIRING DIAGRAM



The manual of V shape fixed plate



1. Hexagon head screw

8PCS

2. Washer

16PCS

3. V. shape fixed plate

4PCS

4. Hexagon nut

8PCS

TROUBLESHOOTING CHART

Symptom	Possible Cause (s)	Corrective Action
Excessive Blade Breakage	1.Material loose in vise 2.Incorrect speed or feed 3.Blade teeth spacing too large 4.Material too coarse 5.Incorrect blade tension 6.Teeth in contact with material before saw is started 7.Blade rubs on wheel flange 8.Misaligned guide bearings 9.Cracking at weld	1.Clamp work securely 2.Adjust speed or feed 3.Replace with a small teeth spacing blade 4.Use a blade of slow speed and small teeth spacing 5.Adjust where blade just does not slip on wheel 6.Place blade in correct with work after motor is started 7.Adjust wheel alignment 8.Adjust guide bearings 9.Weld again, note the weld skill
Premature Blade Dulling	1. Teeth too coarse 2. Too much speed 3. Inadequate feed pressure 4. Hard spots or scale on material 5. Work hardening of material 6. Blade twist 7. Insufficient blade	1. Use finer teeth 2. Decrease speed 3. Decrease spring tension on side of saw 4. Reduce speed, increase feed pressure 5. Increase feed pressure by reducing spring tension 6. Replace with a new blade, and adjust blade tension 7. Tighten blade tension adjustable knob
Unusual Wear on Side/Back of Blade	1. Blade guides worn 2. Blade guide bearings not adjusted properly 3. Blade guide bearing bracket is loose	1. Replace 2. Adjust as per operators manual 3. Tighten

Symptom	Possible Cause (s)	Corrective Action
Teeth Ripping from Blade	1. Tooth too coarse for work 2. Too heavy pressure, too slow speed 3. Vibrating work piece 4. Gullets loading	1. Use finer tooth blade 2. Decrease pressure, increase speed 3. Clamp work piece securely 4. Use coarse tooth blade or brush to remove chips
Motor running too hot	1. Blade tension too high 2. Drive belt tension too high 3. Gears need lubrication 4. Cut is binding blade 5. Gears aligned improperly	1. Reduce tension on blade 2. Reduce tension on drive belt 3. Check oil bath 4. Decrease feed and speed 5. Adjust gears so that worm is in center of gear
Bad Cuts	1. Feed pressure too great 2. Guide bearing not adjusted properly 3. Inadequate blade tension 4. Dull blade 5. Speed incorrect 6. Blade guide spaced out too much 7. Blade guide assembly loose 8. Blade truck too far away from wheel flanges	1. Reduce pressure by increasing spring tension on side of saw 2. Adjust guide bearing, the clearance can not be greater than 0.001mm 3. Increase blade tension by adjust blade tension 4. Replace blade 5. Adjust speed 6. Adjust guides space 7. Tighten 8. Re-track blade according to operating instructions
Bad Cuts (Rough)	1. Too much speed or feed 2. Blade is too coarse 3. Blade tension loose	1. Decrease speed or feed 2. Replace with finer blade 3. Adjust blade tension
Blade is twisting	1. Cut is binding blade 2. Too much blade tension	1. Decrease feed pressure 2. Decrease blade tension

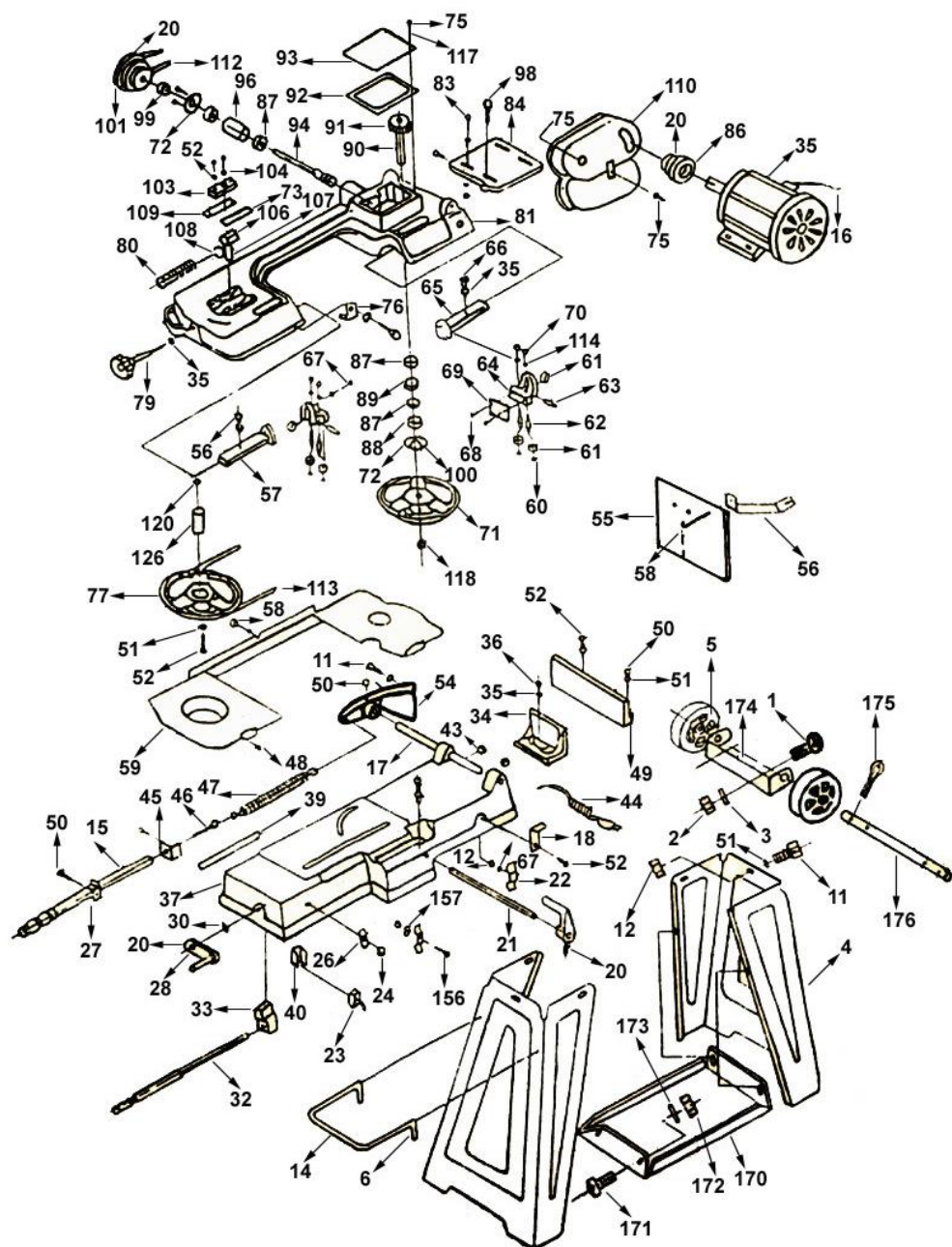
PARTS LIST

Parts No.	Description	Quantity required
1	Hexagon head screw	2
2	Hexagon nut	2
3	Washer	4
4	Floor stand (right)	1
5	Wheel assay (optional)	1
6	Cotter pin	2
11	Hexagon head screw	13
12	Hexagon nut	10
13	Floor stand (left)	1
14	Floor stand handle (optional)	1
15	Adjusting rod	1
16	Electric cord	1
17	Pivoting rod	1
18	Support plate	1
19	Stock stop	1
20	Hexagon socket headless screw	1
21	Stock stop rod	1
22	Wire relief retainer	1
23	Switch	1
24	Hexagon nut	1
26	Switch panel	1
27	Adjusting rod support	1
28	Hand wheel	1
30	Thrust washer	1
32	Lead screw	1
33	Vise nut	1
34	Movable vise plate	1
35	Washer	1
36	Hexagon head screw	1
37	Bed	1
39	Scale	1
40	Electric cord cover	1
43	Rubber ring	2
44	Electric cord	1
45	Nut plate	2
46	Spring adjusting screw	1
47	Spring	1
48	Screw	4
49	Mitering vise plate	1
50	Hexagon head screw	1

51	Washer	5
52	Hexagon head screw	4
53	Hexagon head screw	1
54	Pivot	1
55	Vertical cutting plate	1
56	Vertical cutting plate stand	1
57	Adjustable bracket (left)	1
58	Plum screw	1
59	Blade back safety cover	1
60	Thrust washer	4
61	Bearing	6
62	Guide pivot	4
63	Bearing shaft pin	2
64	Blade adjustable seat	2
65	Adjustable bracket (right)	1
66	Blade roller bearing guide adjustable lock	2
67	Spring washer	2
68	Screw	5
69	Blade guard	1
70	Hexagon nut	4
71	Blade wheel (front)	1
72	Blade wheel bearing cover	1
73	Key	5
75	Hexagon head screw	1
76	Switch cut off tip	1
77	Blade wheel (rear)	1
79	Blade tension adjustable knob	1
80	Spring	1
81	Body frame	1
83	Hexagon head screw	2
84	Motor mount plate	1
85	Motor	1
86	Motor pulley	1
87	Ball bearing	4
88	Bearing bushing	1
89	Oil seal	2
90	Transmission wheel shaft	1
91	Transmission gear	1
92	Gear box gasket	1
93	Gear box cover	1
94	Worm gear	2
96	Bearing bushing	1
98	Plum screw	1
99	Washer	1

100	Screw	6
101	Worm gear pulley	1
103	Blade tension sliding plate	1
104	Hexagon socket headless screw	2
105	Spring pin	1
106	Sliding plate draw block	1
107	Blade wheel shaft	1
108	Shaft block	1
109	Blade tension sliding guides	2
110	Motor pulley cover	1
112	Belt	1
113	Blade	2
114	Washer	2
117	Washer	1
118	Thrust washer	1
120	Bearing	1
121	Round head cross socket screw	1
122	Hexagon nut	3
126	Bushing	1
131	Switch protection bracket	1
132	Blade safe guard	2
134	Screw	4
140	Hexagon nut	4
156	Round head cross socket screw	3
157	Star washer	1
169	Cross socket screw	2
170	Tool plate	1
171	Hexagon head screw	4
172	Hexagon nut	4
173	Washer	4
174	Wheel stand	1
175	Cotter pin	4
176	Axle	1

Part Assembly Drawing



Packing List

No.	Description	Quantity	Notes
1	Main body	1 Set	
2	Legs	1 Set	
3	Leg Handle	1 Pc	
4	Motor	1 Set	
5	Motors Driving Pulley	1 Pc	
6	Belt Covers	1 Set	
7	Belt	1 Pc	
8	Vertical Cutting Plate	1 Pc	
9	Vertical Cutting Plate Stand	1 Pc	
10	Stock Stop Rod	1 Pc	
11	Stock Stop	1 Pc	
12	Wheel Stand	1 Pc	
13	Wheel Stand Axle	1 Pc	
14	Wheel	2 Pcs	
15	Tool Shelf	1 Pc	
16	Fasteners	1 Set	
17	Instruction	1 Copy	
18	Packing List	1 Copy	



Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

Scie à ruban horizontale pour métaux MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

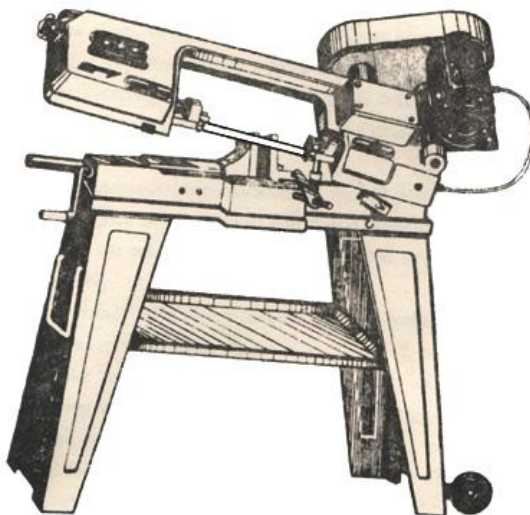
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODÈLE : BS-115



(L'image est à titre de référence uniquement, veuillez vous référer à l'objet réel)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
	Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

SÉCURITÉ

1. Apprenez à connaître votre scie à ruban. Lisez attentivement le manuel d'utilisation. Apprenez les opérations, les applications et les limites .
2. Utilisez les accessoires recommandés. Des accessoires inappropriés peuvent être dangereux .
3. Portez des vêtements appropriés.
4. Éloignez les personnes inutiles.
5. Ne vous penchez pas trop et ne montez pas sur l'outil.
6. Évitez les environnements dangereux. N'utilisez pas la scie à ruban dans des endroits humides ou mouillés. Gardez la zone de travail bien éclairée.
7. Gardez la zone de travail propre. Les sols encombrés et glissants favorisent les accidents.
8. Retirez les clés de réglage et les clés à molette de la scie à ruban avant de mettre l'appareil sous tension.
9. Évitez tout démarrage accidentel. Assurez-vous que l'interrupteur est éteint avant de brancher le cordon d'alimentation.
10. Ne forcez pas la scie à ruban. Vous pouvez l'utiliser en toute sécurité à la vitesse de coupe pour laquelle elle a été conçue.

11. Soyez particulièrement prudent lorsque vous utilisez des scies à ruban en position verticale pour garder les doigts et les mains hors de la trajectoire de la lame, au-dessus et en dessous de la table.
 12. Ne tenez jamais le matériau à la main lorsque la scie est en position horizontale. Utilisez toujours l'étau et serrez-le fermement.
 13. Maintenez le protège-courroie et les enjoliveurs de roue en place et en bon état de fonctionnement.
 14. Soutenez les travaux longs et lourds depuis le sol.
 15. N'oubliez pas d'éteindre la machine une fois le travail terminé.
 16. Débranchez le cordon d'alimentation avant de procéder au réglage.
- Entretien et remplacement de la lame.
17. Vérifiez les pièces endommagées. Les pièces endommagées doivent être remplacées ou réparées.
 18. Les pièces mobiles doivent rester alignées. Tous les réglages doivent être effectués avec l'alimentation électrique débranchée.
 19. Utilisez une lame tranchante et gardez l'outil propre pour des performances optimales et plus sûres.
 20. La sécurité est une combinaison de bon sens et de vigilance de l'opérateur à tout moment lorsque la scie fonctionne.
 21. Maintenir la scie à ruban en parfait état est essentiel pour des raisons de sécurité.

CARACTÉRISTIQUES

1. Scie à ruban horizontale et verticale spécialement conçue.
2. Offre trois vitesses pour couper le métal, le plastique ou le bois.
3. S'éteint automatiquement lorsque le matériau est coupé.
4. Avec échelle pour l'étau à onglet.
5. Aucun bruit pendant le fonctionnement.
6. Roulettes (en option) pour un déplacement rapide et facile.

SPÉCIFICATION

Numéro d'article	BS- 11-5
Tension	110V / 220V

Fréquence	50 Hz/60 Hz
Pouvoir	550 W
Vitesse maximale	200 pieds par minute
Couper les dimensions rectangulaires	4*6 "
Longueur de la lame	60 "
Capacité	45° / 90°

ASSEMBLÉE

1. Assemblez les pieds du support sur la base de la scie à ruban. Voir le schéma d'assemblage
2. Assemblez la roue de l'étau de la poignée, serrez la vis de réglage.

RÉGLAGE DU ROULEMENT DE GUIDAGE DE LAME

Il s'agit du réglage le plus important de votre scie. Il est impossible d'obtenir un travail satisfaisant avec votre scie si les guides de lame ne sont pas correctement réglés. Les roulements des guides de lame de votre scie à ruban pour la coupe des métaux sont réglés et testés en puissance avec plusieurs coupes d'essai avant de quitter l'usine pour garantir un réglage correct . Le besoin de réglage devrait rarement se produire lorsque la scie est utilisée correctement. Si les guides se dérèglent, il est extrêmement important de les réajuster immédiatement. Si le réglage correct n'est pas maintenu, la lame ne coupera pas droit et si la situation n'est pas corrigée, elle endommagera la lame.

Le réglage du guide étant un facteur essentiel pour la performance de votre scie, il est toujours préférable d'essayer une nouvelle lame pour voir si cela corrigera une mauvaise coupe avant de commencer à régler les roulements. Si une lame s'émousse d'un côté plus tôt que de l'autre, par exemple, elle commencera à couper de travers. Un simple changement de lame devrait corriger ce problème . Un réglage plus difficile du guide ne le fera pas.

Si une nouvelle lame ne corrige pas le problème, vérifiez que les guides de lame sont correctement espacés.

Il doit y avoir un jeu de 0,001" entre la lame de 0,025" d'épaisseur et le roulement de guidage. Pour obtenir ce jeu, procédez comme suit :

1. Le roulement de guidage intérieur est fixe et ne peut pas être réglé.
2. Le roulement de guidage extérieur est monté sur un boulon excentrique et peut être réglé.
3. Desserrez l'écrou tout en maintenant le boulon avec une clé.
4. Positionnez l'excentrique en tournant le boulon jusqu'à la position de jeu souhaitée.
5. Serrez l'écrou
6. Réglez le deuxième palier de guidage de lame de la même manière.
7. Le bord arrière de la lame doit juste toucher le rebord du roulement du guide-lame.

RÉGLAGE DE L'ENSEMBLE GUIDE-LAME

La scie à ruban pour métaux est équipée de deux guides-lames réglables. Cette fonction vous permettra d'ajuster la position du guide-lame pour des pièces de différentes largeurs.

Pour obtenir la coupe la plus précise possible et prolonger la durée de vie de la lame, les guides-lames doivent être réglés de manière à dégager la pièce à couper. Pour cela, procédez comme suit :

1. Placez la pièce à travailler dans l'étau de la scie à ruban et serrez fermement.
2. Réglez l'ensemble guide-lame du récupérateur à la position souhaitée en desserrant les boutons manuels et en positionnant les guides requis.
3. Serrez les boutons à main.

RÉGLAGE DE LA TENSION DE LA LAME

1. Assurez-vous que le moteur est éteint.
2. Appuyez légèrement sur la lame avec la main gauche, placez la lame arrière contre la bride de la roue à lame et testez la tension de la lame.
3. Réglez le bouton de réglage de la tension de la lame avec la main droite jusqu'à ce que la lame obtienne la tension appropriée.

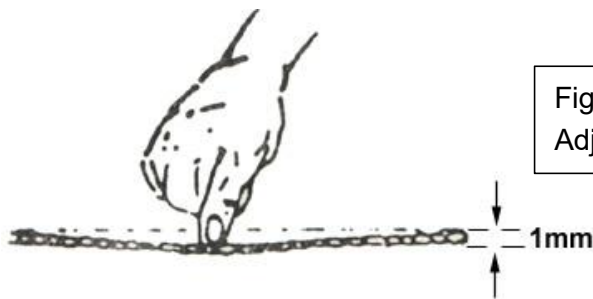


Figure (1)
Adjusting Blade Tension

CHANGER DE VITESSE

1. Lorsque vous utilisez votre scie à ruban, modifiez toujours la vitesse de la lame pour l'adapter au mieux au matériau à couper. Le tableau de coupe est illustré à la figure (2).
2. Coupez l'alimentation. Ouvrez le couvercle de protection de la poulie. Desserrez la vis mère (#98), vous pouvez maintenant changer la position de la courroie pour obtenir la vitesse souhaitée. Vérifiez la tension de la courroie comme indiqué précédemment. Lorsque la tension de la courroie est bien réglée, verrouillez fermement le moteur. Fermez le couvercle de protection de la poulie.

TABEAU DE COUPE DES MATÉRIAUX

Matériau, Inox ou Acier allié, roulement Bronzes/Acier doux, laiton dur ou bronze doux Laiton/Aluminium Autres matériaux légers	Rainure de courroie de vitesse (SFM) utilisée		
	60 Hz	Poulie de moteur	Poulie de scie
	80 pieds par minute	Petit	Grand
	120 pieds par minute	Moyen	Moyen
	200 pi/min	Grand	Petit

Figure (2) Tableau de coupe des matériaux

SÉLECTION DE LA LAME

1. Remarque spéciale : une lame à usage général de 1 (1/2" x 0,025" x

641/2 min, 651/2 max) dent par pouce est fournie avec la scie à ruban pour la coupe du métal. Des lames supplémentaires de 10 et 14 dents sont disponibles.

2. Le choix du pas de la lame dépend de l'épaisseur de la pièce à couper. Plus la pièce est fine, plus il est conseillé d'avoir de dents. La pièce doit comporter au moins 3 dents à tout moment pour une coupe correcte.
3. Si les dents de la lame sont si éloignées les unes des autres qu'elles chevauchent la pièce, cela peut endommager gravement la pièce et la lame.

CHANGEMENT DE LAME

Relevez la tête de la scie en position verticale. Desserrez suffisamment le bouton de réglage de la tension de la lame pour permettre à la lame de scie de glisser hors des roues. Installez la nouvelle lame comme suit :

1. Placez la lame entre chaque palier de guidage.
2. Faites glisser la lame autour de la poulie du moteur (en bas) avec la main gauche et maintenez-la en position.
3. Maintenez la lame tendue contre la poulie du moteur en tirant la lame vers le haut avec la main droite placée en haut de la lame.
4. Retirez la main gauche de la poulie inférieure et c'est le côté supérieur de la lame pour continuer l'application en tirant vers le haut sur la lame.
5. Retirez la main droite de la lame et ajustez la position de la poulie supérieure pour permettre à la main gauche de glisser la lame autour de la poulie en utilisant le pouce, l'index et l'auriculaire comme guides.
6. Réglez le bouton de tension de la lame dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit suffisamment serré pour éviter tout glissement de la lame. Ne serrez pas trop fort.
7. Placez 2 à 3 gouttes d'huile sur la lame.
8. Remettez le protège-lame en place.

RÉGLAGE DU SUIVI DE LA LAME

Ce réglage a été effectué et testé en usine. Le besoin de réglage ne devrait survenir que rarement lorsque la scie est utilisée correctement. Si le réglage de la trajectoire est incorrect, consultez la liste ci-dessous :

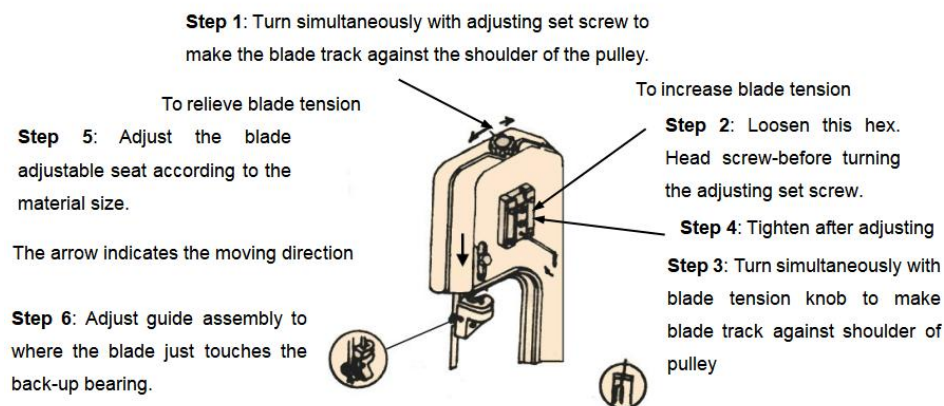


Figure (3)

OPÉRATION DE COUPE HORIZONTALE

Avant l'utilisation, veuillez lire le manuel d'instructions et examiner chaque pièce, y compris la vitesse, la sélection de la lame, la position d'assemblage du guide, etc. Le fonctionnement est le suivant :

MISE EN PLACE DU TRAVAIL

1. Soulevez la tête de scie en position verticale.
2. Ouvrez l'étau pour accepter la pièce à couper en faisant tourner la molette à l'extrémité de la base (sens inverse des aiguilles d'une montre).
3. Placez la pièce sur le banc de la scie. Si la pièce est longue, soutenez l'extrémité.
4. Serrez fermement la pièce dans l'étau en tournant le volant dans le sens des aiguilles d'une montre.

COUPE

Fermer l'interrupteur et laisser la tête descendre lentement sur la pièce. Ne pas laisser tomber ni forcer. Laisser le poids de la tête de scie fournir la force de coupe. La scie s'arrête automatiquement à la fin de la coupe.

Méthode de réglage de la lame :

- A. Desserrez la vis n°11.
- B. Ajustez le siège réglable de la lame #64 pour rendre la lame verticale par rapport au lit.

C. Placez l'équerre sur le lit pour vérifier si la lame est verticale, sinon, répétez le processus A à C.

D. Serrez la vis #11.

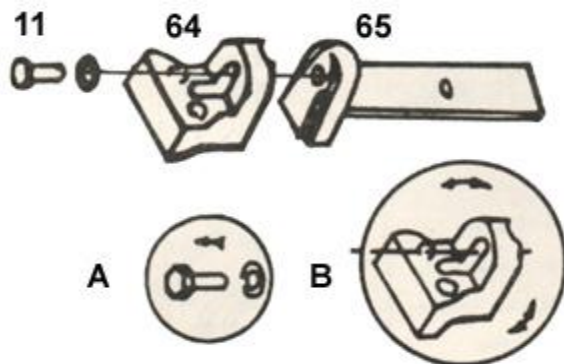


Figure (4)

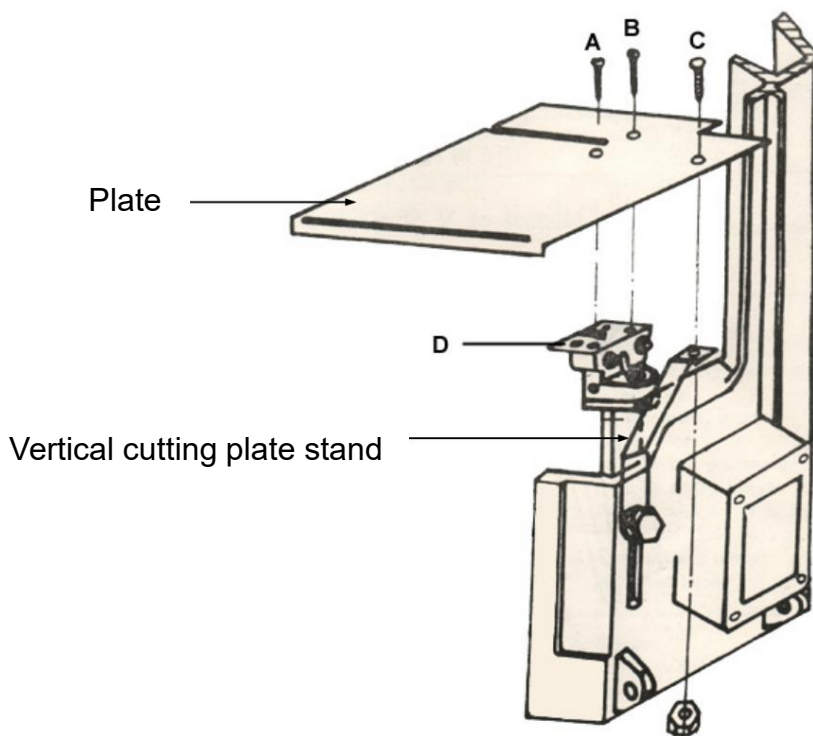
Réglage de la lame

LUBRIFICATION

Lubrifiez les composants suivants à l'aide du lubrifiant L-HV32

1. Roulement à billes – aucun.
2. Roulement de guidage de lame - aucun
3. Roulement de roue motrice - aucun.
4. Vis mère de l'étau - selon les besoins.
5. Les engrenages entraînés tournent dans le bain et ne nécessiteront pas de changement de lubrifiant plus d'une fois par an. Lorsque vous avez besoin d'un changement, placez d'abord le talon en position horizontale, puis desserrez les 4 vis (#75) de la boîte de vitesses et ouvrez le couvercle (#93). Placez un récipient sous le coin inférieur serré de la boîte de vitesses, soulevez lentement la tête jusqu'à ce que l'huile s'écoule. Abaissez le coin de la boîte de vitesses, soulevez lentement la tête jusqu'à ce que l'huile s'écoule. Abaissez la tête. Essayez ensuite l'excès d'huile et les corps étrangers avec des chiffons doux. Ajoutez ensuite du lubrifiant dans la boîte jusqu'à ce qu'elle soit pleine et ne déborde pas. Fermez le couvercle, serrez les 4 vis.

DESSIN D'ASSEMBLAGE DE LA PLAQUE DE COUPE VERTICALE.



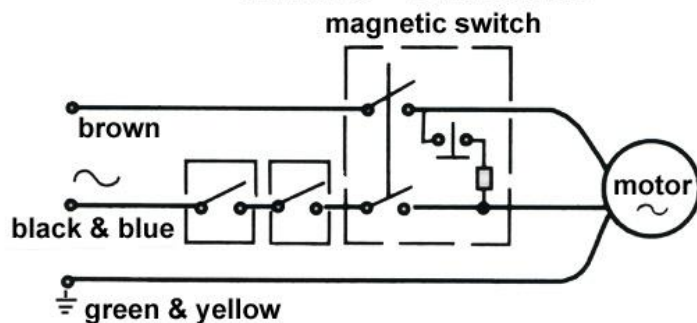
Étapes de montage :

1. Desserrez les trois vis ABC du guide-lame. Et retirez la pièce « D »
2. Pour verrouiller la plaque de coupe verticale, placez-la sur la vanne.
3. Placez la plaque sur le guide et le support de plaque de coupe verticale, puis verrouillez les trois vis ABC.
4. Veuillez effectuer la coupe verticale.
5. Utilisez la jauge à onglet dans les rainures de la table de travail pour obtenir n'importe quel angle jusqu'à 45 degrés à gauche ou à droite.

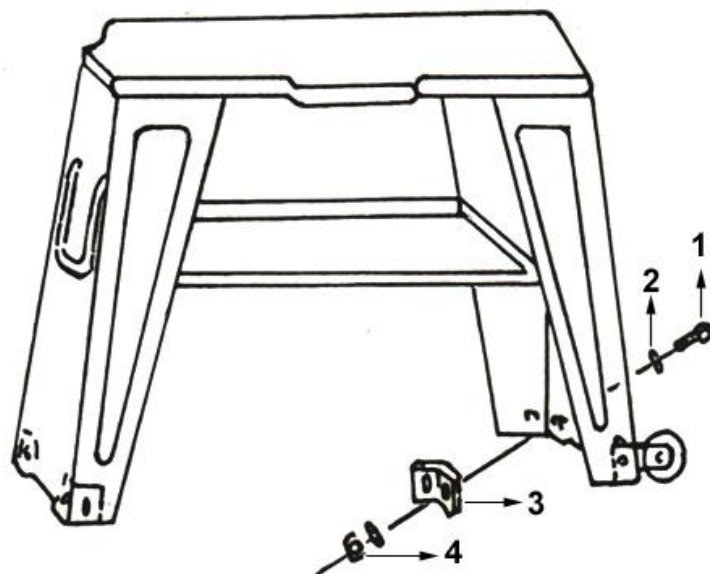
ATTENTION – L'utilisation de tout autre accessoire peut être dangereuse.

ATTENTION - Utilisez toujours des poussoirs, en particulier lors de la découpe de petits morceaux.

WIRING DIAGRAM



Le manuel de la plaque fixe en forme de V



1. Vis à tête hexagonale

2. Rondelle

3. Plaque fixe en forme de V

4. Écrou hexagonal

8
pièces
16
pièces
4
pièces
8

TABLEAU DE DÉPANNAGE

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Mesures correctives
Lame excessive Rupture	1. Matériau lâche dans l'étau 2. Vitesse ou avance incorrecte 3. Espacement des dents de la lame trop important 4. Matériau trop grossier 5. Tension de lame incorrecte 6. Dents en contact avec le matériau avant la scie est commencé 7. La lame frotte sur le rebord de la roue 8. Roulements de guidage mal alignés 9. Fissuration au niveau de la soudure	1. Serrez fermement le travail 2. Régler la vitesse ou l'avance 3. Remplacer par une lame à petits espaces de dents 4. Utilisez une lame à vitesse lente et à petits espaces de dents 5. Ajustez l'endroit où la lame ne glisse pas sur la roue 6. Placez la lame en position de travail après le démarrage du moteur. 7. Ajustez l'alignement des roues 8. Régler les roulements de guidage 9. Souder à nouveau, noter la compétence de soudage
Lame prématurée Émoussant	8. Dents trop grossières 9. Trop de vitesse 10. Pression d'alimentation inadéquate 11. Taches dures ou tartre sur le matériau 12. Écrouissage du matériau 13. Torsion de la lame 14. Lame insuffisante	8. Utiliser des dents plus fines 9. Diminuer la vitesse 10. Diminuer la tension du ressort sur le côté de la scie 11. Réduire la vitesse, augmenter la pression d'alimentation 12. Augmenter la pression d'alimentation en réduisant la tension du ressort 13. Remplacez-la par une

		nouvelle lame et ajustez la tension de la lame 14. Serrez le bouton de réglage de la tension de la lame
Usure inhabituelle sur Côté/dos de la lame	4. Guides de lame usés 5. Les roulements du guide-lame ne sont pas correctement réglés 6. Le support de palier du guide-lame est desserré	4. Remplacer 5. Ajuster selon le manuel de l'opérateur 6. Serrer

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Mesures correctives
Arrachage des dents Lame	5. Dent trop grossière pour le travail 6. Pression trop forte, vitesse trop lente 7. Pièce vibrante 8. Chargement des goélettes	5. Utiliser une lame à dents plus fines 6. Diminuer la pression, augmenter la vitesse 7. Serrez fermement la pièce à usiner 8. Utilisez une lame à dents grossières ou une brosse pour éliminer les copeaux
Le moteur tourne trop chaud	6. Tension de la lame trop élevée 7. Tension de la courroie de transmission trop élevée 8. Les engrenages ont besoin de lubrification 9. La coupe est une lame contraignante 10. Engrenages mal alignés	6. Réduire la tension sur la lame 7. Réduire la tension sur la courroie de transmission 8. Vérifier le bain d'huile 9. Diminuer l'avance et la vitesse 10. Réglez les engrenages de manière à ce que la vis sans fin soit au centre de l'engrenage

Mauvaises coupes	9. Pression d'alimentation trop élevée 10. Le roulement de guidage n'est pas correctement réglé 11. Tension de lame inadéquate 12. Lame émoussée 13. Vitesse incorrecte 14. Guide-lame trop espacé 15. Ensemble de guide-lame desserré 16. Lame du camion trop éloignée des boudins de roue	9. Réduisez la pression en augmentant la tension du ressort sur le côté de la scie 10. Régler le palier de guidage, le jeu ne peut pas être supérieur à 0,001 mm 11. Augmentez la tension de la lame en ajustant la tension de la lame 12. Remplacer la lame 13. Régler la vitesse 14. Ajuster l'espace des guides 15. Serrer 16. Réorienter la lame conformément aux instructions d'utilisation
Mauvaises coupes (Rugueux)	4. Trop de vitesse ou d'avance 5. La lame est trop grossière 6. Tension de la lame relâchée	4. Diminuer la vitesse ou avancer 5. Remplacer par une lame plus fine 6. Régler la tension de la lame
La lame tourne	3. La coupe est une lame contraignante 4. Trop de tension de la lame	3. Diminuer la pression d'alimentation 4. Réduire la tension de la lame

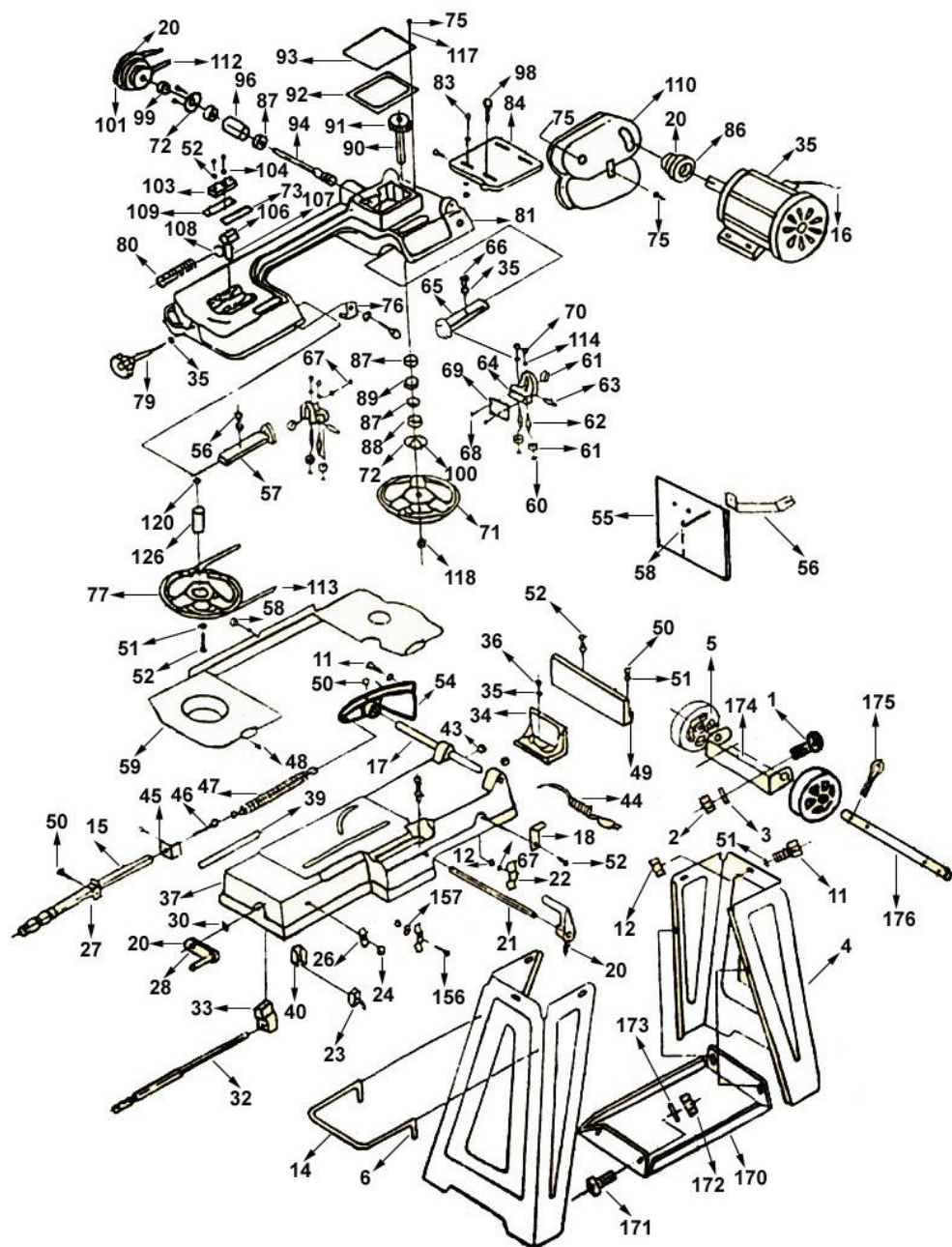
LISTE DES PIÈCES

Pièces n°	Description	Quantité requise
1	Vis à tête hexagonale	2
2	Écrou hexagonal	2
3	Rondelle	4
4	Support au sol (à droite)	1
5	Essai sur roue (facultatif)	1
6	Goupille fendue	2
11	Vis à tête hexagonale	13
12	Écrou hexagonal	10
13	Support au sol (à gauche)	1
14	Poignée de support au sol (en option)	1
15	Tige de réglage	1
16	Cordon électrique	1
17	Tige pivotante	1
18	Plaque de support	1
19	Arrêt des stocks	1
20	Vis sans tête à six pans creux	1
21	Tige d'arrêt de stock	1
22	Dispositif de retenue de décharge de fil	1
23	Changer	1
24	Écrou hexagonal	1
26	Panneau de commutation	1
27	Support de tige de réglage	1
28	Volant à main	1
30	Rondelle de butée	1
32	Vis mère	1
33	Écrou d'étau	1
34	Étau mobile	1
35	Rondelle	1
36	Vis à tête hexagonale	1
37	Lit	1
39	Échelle	1
40	Cache-câble électrique	1
43	Anneau en caoutchouc	2
44	Cordon électrique	1
45	Plaque d'écrou	2
46	Vis de réglage du ressort	1
47	Printemps	1
48	Vis	4
49	Étau à onglet	1
50	Vis à tête hexagonale	1

51	Rondelle	5
52	Vis à tête hexagonale	4
53	Vis à tête hexagonale	1
54	Pivoter	1
55	Plaque de coupe verticale	1
56	Support pour plaque de coupe verticale	1
57	Support réglable (gauche)	1
58	Vis à prune	1
59	Couvercle de sécurité arrière de la lame	1
60	Rondelle de butée	4
61	Palier	6
62	Guide pivot	4
63	Axe d'arbre de roulement	2
64	Siège réglable en lame	2
65	Support réglable (droit)	1
66	Guide de roulement à rouleaux de lame	2
67	verrouillable réglable	2
68	Rondelle élastique	5
69	Vis	1
70	Protège-lame	4
71	Écrou hexagonal	1
72	Roue à aubes (avant)	1
73	Couvercle de roulement de roue à aubes	5
75	Clé	1
76	Vis à tête hexagonale	1
77	Interrupteur coupe-pointe	1
79	Roue à aubes (arrière)	1
80	Bouton de réglage de la tension de la	1
81	lame	1
83	Printemps	2
84	Châssis de carrosserie	1
85	Vis à tête hexagonale	1
86	Plaque de montage du moteur	1
87	Moteur	4
88	Poulie moteur	1
89	Roulement à billes	2
90	Coussinet de palier	1
91	Joint d'étanchéité	1
92	Arbre de roue de transmission	1
93	Mécanisme de transmission	1
94	Joint de boîte de vitesses	2
96	Couvercle de boîte de vitesses	1
98	Engrenage à vis sans fin	1
99	Coussinet de palier	1

100	Vis à prune	6
101	Rondelle	1
103	Vis	1
	Poulie à vis sans fin	
	Plaque coulissante de tension de lame	
104	Vis sans tête à six pans creux	2
105	Goupille élastique	1
106	Bloc de tirage à plaque coulissante	1
107	Arbre de roue à aubes	1
108	Bloc d'arbre	1
109	Guides coulissants de tension de lame	2
110	Couvercle de poulie de moteur	1
112	Ceinture	1
113	Lame	2
114	Rondelle	2
117	Rondelle	1
118	Rondelle de butée	1
120	Palier	1
121	Vis cruciforme à tête ronde	1
122	Écrou hexagonal	3
126	Bague	1
131	Support de protection de commutateur	1
132	Protection de lame	2
134	Vis	4
140	Écrou hexagonal	4
156	Vis cruciforme à tête ronde	3
157	Rondelle étoile	1
169	Vis à tête cruciforme	2
170	Plaque à outils	1
171	Vis à tête hexagonale	4
172	Écrou hexagonal	4
173	Rondelle	4
174	Support de roue	1
175	Goupille fendue	4
176	Essieu	1

Dessin d'assemblage des pièces



Liste de colisage

Non.	Description	Quantité	Remarques
1	Corps principal	1 ensemble	
2	Jambes	1 ensemble	
3	Poignée de jambe	1 pièce	
4	Moteur	1 ensemble	
5	Poulie d'entraînement des moteurs	1 pièce	
6	Couvre-courroies	1 ensemble	
7	Ceinture	1 pièce	
8	Plaque de coupe verticale	1 pièce	
9	Support de plaque de coupe verticale	1 pièce	
10	Tige d'arrêt de stock	1 pièce	
11	Arrêt des stocks	1 pièce	
12	Support de roue	1 pièce	
13	Axe de support de roue	1 pièce	
14	Roue	2 pièces	
15	Étagère à outils	1 pièce	
16	Fixations	1 ensemble	
17	Instruction	1 exemplaire	
18	Liste de colisage	1 exemplaire	



Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Horizontale Metallbandsäge BENUTZERHANDBUCH

MODELL: BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

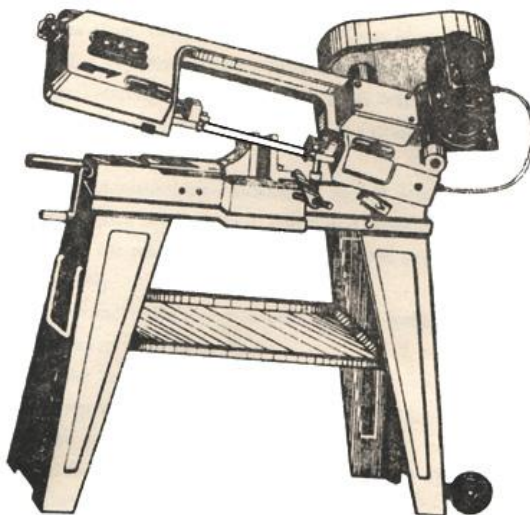
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODELL: BS-115



(Das Bild dient nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Objekt)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. So gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

SICHERHEIT

1. Machen Sie sich mit Ihrer Bandsäge vertraut. Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Lernen Sie die Bedienung, Anwendungen und Einschränkungen kennen .
2. Verwenden Sie empfohlenes Zubehör. Ungeeignetes Zubehör kann gefährlich sein .
3. Tragen Sie angemessene Kleidung.
4. Halten Sie unnötige Personen fern.
5. Überstrecken Sie sich nicht und stellen Sie sich nicht auf das Werkzeug.
6. Vermeiden Sie gefährliche Umgebungen. Verwenden Sie die Bandsäge nicht an feuchten oder nassen Orten. Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereichs.
7. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Unordnung und rutschige Böden führen zu Unfällen.
8. Entfernen Sie Einstellschlüssel und Schraubenschlüssel von der Bandsäge, bevor Sie sie einschalten.
9. Vermeiden Sie ein unbeabsichtigtes Einschalten. Stellen Sie sicher, dass der Schalter ausgeschaltet ist, bevor Sie das Netzkabel einstecken.
10. Wenden Sie keine Gewalt an der Bandsäge an. Sie kann sicher mit der Schnittgeschwindigkeit betrieben werden, für die sie ausgelegt ist.

11. Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie Bandsägen in vertikaler Position verwenden, und halten Sie Finger und Hände aus dem Weg des Sägeblatts, sowohl über als auch unter dem Tisch.
12. Halten Sie das Material niemals mit der Hand, wenn die Säge waagrecht steht. Verwenden Sie immer einen Schraubstock und klemmen Sie es gut fest.
13. Sorgen Sie dafür, dass Riemenschutz und Radabdeckungen an ihrem Platz und in funktionstüchtigem Zustand sind.
14. Unterstützen Sie lange, schwere Arbeiten vom Boden aus.
15. Denken Sie immer daran, die Maschine auszuschalten, wenn die Arbeit beendet ist.
16. Vor dem Einstellen das Netzkabel abziehen. Wartung und Klingenwechsel.
17. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Beschädigte Teile müssen ersetzt oder repariert werden.
18. Bewegliche Teile müssen in einer Linie bleiben. Alle Einstellungen müssen bei ausgeschalteter Stromversorgung vorgenommen werden.
19. Verwenden Sie eine scharfe Klinge und halten Sie das Werkzeug sauber, um eine optimale und sichere Leistung zu erzielen.
20. Sicherheit beruht auf dem gesunden Menschenverstand und der ständigen Wachsamkeit des Bedieners, wenn die Säge in Betrieb ist.
21. Aus Sicherheitsgründen ist es wichtig, die Bandsäge in einem einwandfreien Zustand zu halten.

MERKMALE

1. Speziell entwickelte horizontale und vertikale Bandsäge.
2. Bietet drei Geschwindigkeiten zum Schneiden von Metall, Kunststoff oder Holz.
3. Schaltet sich automatisch ab, wenn das Material geschnitten ist.
4. Mit Skala für den Gehrungsschraubstock.
5. Kein Lärm während des Betriebs.
6. Rollen (optional) für schnelles und einfaches Bewegen.

SPEZIFIKATION

Artikelnr.	BS-11 5
Stromspannung	110 V / 220 V
Frequenz	50 Hz/60 Hz
Leistung	550 W
Maximale Geschwindigkeit	200 Fuß pro Minute
Rechteckige Schnittmaße	4*6 Zoll
Klingenlänge	60 Zoll
Kapazität	45° / 90°

MONTAGE

1. Montieren Sie die Ständerbeine an der Bandsägenbasis. Siehe Montagediagramm
2. Griff des Schraubstockrads montieren, Stellschraube festziehen.

EINSTELLUNG DES KLINGENFÜHRUNGLAGERS

Dies ist die wichtigste Einstellung an Ihrer Säge. Wenn die Sägeblattführungen nicht richtig eingestellt sind, ist mit Ihrer Säge kein zufriedenstellendes Ergebnis möglich. Die Sägeblattführungslager Ihrer Metallbandsäge werden vor Verlassen des Werks eingestellt und mit mehreren Testschnitten auf ihre Leistung getestet, um die richtige Einstellung sicherzustellen. Bei richtiger Verwendung der Säge sollte eine Einstellung nur selten erforderlich sein. Wenn die Führungen nicht richtig eingestellt sind, ist es äußerst wichtig, sie sofort neu einzustellen. Wenn die richtige Einstellung nicht beibehalten wird, schneidet das Sägeblatt nicht gerade, und wenn die Situation nicht korrigiert wird, führt dies zu Schäden am Sägeblatt.

Da die Einstellung der Führung ein entscheidender Faktor für die Leistung Ihrer Säge ist, ist es immer am besten, ein neues Sägeblatt auszuprobieren, um zu sehen, ob dies schlechte Schnitte behebt, bevor Sie mit der Einstellung der Lager beginnen. Wenn ein Sägeblatt beispielsweise auf einer Seite früher stumpf wird als auf der anderen, beginnt es schief zu schneiden. Ein einfacher Sägeblattwechsel sollte dieses Problem beheben. Eine schwierigere Einstellung der Führung

reicht nicht aus.

Wenn sich das Problem durch ein neues Sägeblatt nicht beheben lässt, überprüfen Sie, ob die Sägeblattführungen den richtigen Abstand haben. Zwischen dem 0,025 Zoll dicken Sägeblatt und dem Führungslager sollte ein Abstand von 0,001 Zoll bestehen. Um diesen Abstand zu erreichen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Das innere Führungslager ist fest und kann nicht eingestellt werden.
2. Das äußere Führungslager ist auf einem Exzenterbolzen montiert und kann eingestellt werden.
3. Lösen Sie die Mutter, während Sie die Schraube mit einem Schraubenschlüssel festhalten.
4. Positionieren Sie den Exzenter durch Drehen der Schraube in die gewünschte Spielposition.
5. Mutter festziehen
6. Stellen Sie das zweite Sägeblattführungslager auf die gleiche Weise ein.
7. Die hintere Kante der Klinge sollte die Lippe des Klingenführungslagers gerade berühren.

EINSTELLUNG DER SÄGEBLATTFÜHRUNGSBAUGRUPPE

Die Metallbandsäge ist mit zwei einstellbaren Sägeblattführungen ausgestattet. Mit dieser Funktion können Sie die Position der Sägeblattführung an Werkstücke unterschiedlicher Breite anpassen. Um einen möglichst präzisen Schnitt zu erzielen und die Lebensdauer des Sägeblatts zu verlängern, sollten die Sägeblattführungen so eingestellt werden, dass sie gerade über dem zu schneidenden Werkstück liegen. Dies geschieht wie folgt:

1. Legen Sie das Werkstück in den Schraubstock der Bandsäge und spannen Sie es fest.
2. Stellen Sie die Führungseinheit des Auffangblatts in die gewünschte Position, indem Sie die Handknöpfe lösen und die erforderlichen Führungen positionieren.
3. Ziehen Sie die Handknöpfe fest.

EINSTELLEN DER SÄGEBLATTSPANNUNG

1. Stellen Sie sicher, dass der Motor abgeschaltet ist.

2. Drücken Sie das Sägeblatt leicht mit der linken Hand, drücken Sie das hintere Sägeblatt gegen den Flansch des Sägerads und testen Sie die Sägeblattspannung.
3. Stellen Sie den Einstellknopf für die Klingenspannung mit der rechten Hand ein, bis die Klinge die richtige Spannung hat .



Figure (1)
Adjusting Blade Tension

GESCHWINDIGKEIT ÄNDERN

1. Passen Sie beim Einsatz Ihrer Bandsäge die Sägeblattgeschwindigkeit immer so an, dass sie am besten zum zu schneidenden Material passt. Die Schnitttabelle finden Sie in Abbildung (2).
2. Stromzufuhr abschalten. Riemenscheibenschutz öffnen. Die Leitspindel (Nr. 98) lösen. Jetzt können Sie die Position des Riemens ändern, um die gewünschte Geschwindigkeit zu erreichen. Überprüfen Sie die Riemenspannung wie zuvor beschrieben. Wenn die Riemenspannung richtig eingestellt ist, verriegeln Sie den Motor fest. Riemenscheibenschutz schließen.

MATERIALSCHNEIDDIAGRAMM

Material, Edelstahl oder Legierter Stahl,	Geschwindigkeit (SFM) Riemennut verwendet		
	60 Hz	Motorriemenscheibe	Sägeriemenscheibe
		e	e

Lager Bronzen/Weichstahl , Hartmessing oder Weichbronze Messing/Aluminium Andere leichte Materialien	80FPM 120 Fuß pro Minute 200FP M	Klein Medium Groß	Groß Medium Klein
--	---	-------------------------	-------------------------

Abbildung (2) Material-Schneidtablelle

KLINGENAUSWAHL

1. Besonderer Hinweis: Die Metallbandsäge wird mit einem Allzweckblatt mit 1 (1/2" x 0,025" x 641/2min, 651/2max) Zahn pro Zoll geliefert. Zusätzliche Blätter in den Größen 10 und 14 Zähne sind erhältlich.
2. Die Wahl der Sägeblattteilung richtet sich nach der Dicke des zu schneidenden Werkstücks. Je dünner das Werkstück, desto mehr Zähne sind empfehlenswert. Für einen einwandfreien Schnitt sollten sich immer mindestens 3 Zähne im Werkstück befinden.
3. Wenn die Zähne des Sägeblatts so weit auseinander liegen, dass sie das Werkstück überspannen, kann dies zu schweren Schäden am Werkstück und am Sägeblatt führen.

Klingenwechsel

Heben Sie den Sägekopf in die vertikale Position. Lösen Sie den Einstellknopf für die Sägeblattspannung so weit, dass das Sägeblatt von den Rädern abrutschen kann. Installieren Sie das neue Sägeblatt wie folgt:

1. Platzieren Sie die Klinge zwischen jedem Führungslager.
2. Legen Sie das Sägeblatt mit der linken Hand um die Motorriemenscheibe (unten) und halten Sie es in dieser Position.
3. Halten Sie das Sägeblatt straff gegen die Motorriemenscheibe, indem Sie es mit der rechten Hand, die sich oben am Sägeblatt befindet, nach oben ziehen.
4. Nehmen Sie die linke Hand von der unteren Rolle und von der Oberseite der Klinge ab, um mit dem Aufwärtsziehen der Klinge fortzufahren.

5. Nehmen Sie die rechte Hand vom Sägeblatt und passen Sie die Position der oberen Rolle so an, dass die linke Hand das Sägeblatt um die Rolle schieben kann und dabei Daumen, Zeige- und kleinen Finger als Führung verwendet.
6. Stellen Sie den Sägeblattspannungsknopf im Uhrzeigersinn ein, bis er genau richtig eingestellt ist, sodass das Sägeblatt nicht mehr verrutscht. Ziehen Sie ihn nicht zu fest an.
7. Geben Sie 2–3 Tropfen Öl auf die Klinge.
8. Bringen Sie den Sägeblattschutz wieder an.

EINSTELLEN DER SÄGEBLATT-SPUR

Diese Einstellung wurde im Werk durchgeführt und mit Strom getestet. Bei ordnungsgemäßem Gebrauch der Säge sollte eine Einstellung nur selten erforderlich sein. Wenn die Spurführung nicht mehr richtig eingestellt ist, ist dies wie folgt:

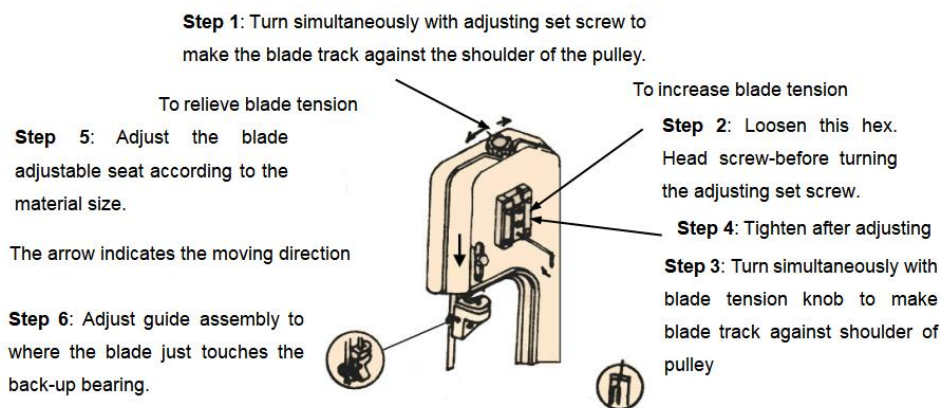


Figure (3)

HORIZONTALER SCHNEIDVORGANG

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme bitte die Bedienungsanleitung und überprüfen Sie alle Teile, einschließlich Geschwindigkeit, Klingenauswahl, Position der Führungseinheit usw. Die Bedienung erfolgt wie folgt:

ARBEITSEINRICHTUNG

1. Heben Sie den Sägekopf in die vertikale Position.

2. Öffnen Sie den Schraubstock, um das zu schneidende Stück aufzunehmen, indem Sie das Rad am Ende der Basis drehen (gegen den Uhrzeigersinn).
3. Legen Sie das Werkstück auf das Sägebett. Wenn der Preis lang ist, stützen Sie das Ende.
4. Durch Drehen des Handrads im Uhrzeigersinn das Werkstück fest im Schraubstock festklemmen.

SCHNEIDEN

Schließen Sie den Schalter und senken Sie den Kopf langsam auf das Werkstück. Lassen Sie ihn nicht fallen und wenden Sie keine Gewalt an. Das Gewicht des Sägekopfes sorgt für die Schnittkraft. Die Säge schaltet sich am Ende des Schnitts automatisch ab.

Methode zur Einstellung der Klinge:

- A. Lösen Sie die Schraube Nr. 11.
- B. Stellen Sie den verstellbaren Sägeblattsitz Nr. 64 so ein, dass das Sägeblatt senkrecht zum Bett steht.
- C. Legen Sie das Winkelstück auf das Bett, um zu prüfen, ob das Sägeblatt vertikal ist. Wenn nicht, wiederholen Sie die Schritte A bis C.
- D. Ziehen Sie die Schraube Nr. 11 fest.

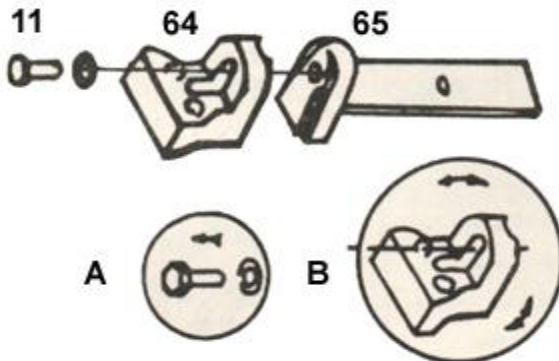


Abbildung (4)

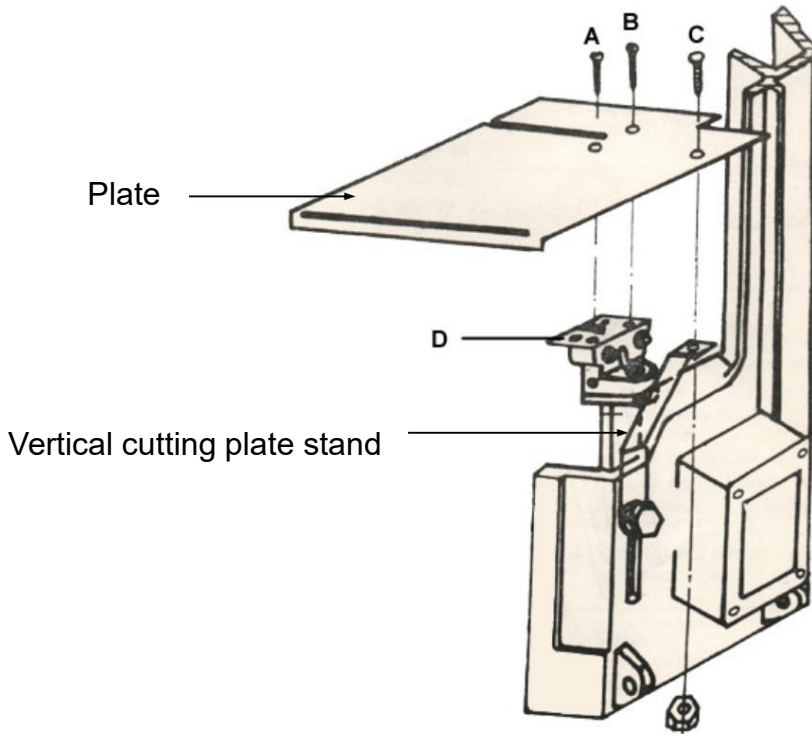
Einstellen der Klinge

SCHMIERUNG

Schmieren Sie die folgenden Komponenten mit dem Schmiermittel L-HV32

1. Kugellager – keines.
2. Klingenführungslager - keine
3. Angetriebenes Radlager: keines.
4. Leitspindel nach Bedarf festziehen.
5. Die angetriebenen Zahnräder laufen im Bad und müssen höchstens einmal im Jahr geschmiert werden. Wenn ein Schmierstoffwechsel erforderlich ist, legen Sie zuerst den Wulst in eine horizontale Position, lösen Sie dann die 4 Schrauben (Nr. 75) des Getriebes und öffnen Sie die Abdeckung (Nr. 93). Stellen Sie eine Wanne unter die enge untere Ecke des Getriebes und heben Sie den Kopf langsam an, bis das Öl herausfließt. Heben Sie den Kopf langsam an, bis das Öl herausfließt. Senken Sie den Kopf. Wischen Sie dann überschüssiges Öl und Fremdkörper mit weichen Lappen ab. Füllen Sie dann Schmierstoff in den Kasten, bis er voll ist und nicht überläuft. Schließen Sie die Abdeckung und ziehen Sie die 4 Schrauben fest.

DIE MONTAGEZEICHNUNG DER VERTIKALE SCHNEIDPLATTE.



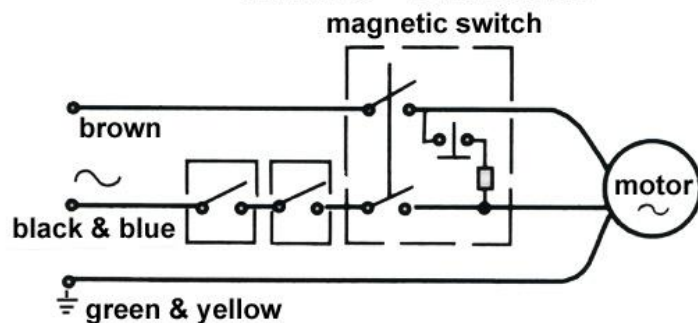
Schritte zum Zusammenbau:

1. Lösen Sie die drei ABC-Schrauben von der Sägeblattführung. Und entfernen Sie das Teil „D“
2. Zum Verriegeln des vertikalen Schneidplattenständers auf dem Ventil.
3. Legen Sie die Platte auf die Führung und den vertikalen Schneidplattenständer und ziehen Sie dann die drei ABC-Schrauben fest.
4. Bitte führen Sie den vertikalen Schnitt durch.
5. Verwenden Sie den Gehrungswinkel in den Nuten des Arbeitstisches, um jeden Winkel bis zu 45 Grad nach links oder rechts zu erreichen.

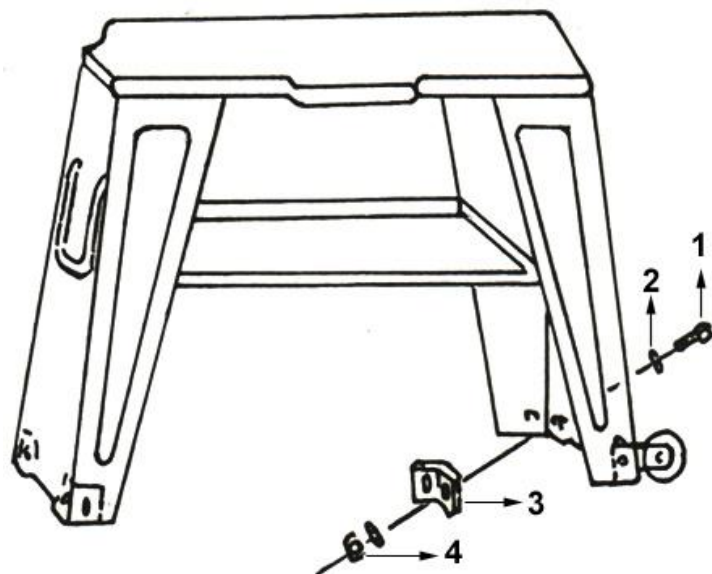
ACHTUNG – Die Verwendung anderer Zubehörteile kann gefährlich sein.

ACHTUNG – Verwenden Sie immer Schiebestöcke, insbesondere beim Schneiden kleiner Stücke.

WIRING DIAGRAM



Das Handbuch der V-förmigen Festplatte



1. Sechskantschraube
2. Waschmaschine
3. V-förmige feste Platte
4. Sechskanmutter

8
STÜCKE
16 STK
4 STK
8
STÜCKE

FEHLERSUCHE-DIAGRAMM

Symptom	Mögliche Ursache(n)	Korrekturmaßnahme
Übermäßige Klinge Bruch	1. Material lose im Schraubstock 2. Falsche Geschwindigkeit oder Vorschub 3. Zahnabstand der Klinge zu groß 4. Material zu grob 5. Falsche Sägeblattspannung 6. Zähne in Kontakt mit Material vor der Säge ist begonnen 7. Sägeblatt reibt am Radflansch 8. Falsch ausgerichtete Führungslager 9. Rissbildung an der Schweißnaht	1. Arbeit sicher festklemmen 2. Geschwindigkeit oder Vorschub anpassen 3. Durch ein Sägeblatt mit kleinem Zahnabstand ersetzen 4. Verwenden Sie ein Sägeblatt mit niedriger Geschwindigkeit und kleinem Zahnabstand 5. Stellen Sie ein, wo die Klinge nicht auf dem Rad rutscht. 6. Platzieren Sie die Klinge in der richtigen Arbeitsposition, nachdem der Motor gestartet wurde 7. Radeinstellung anpassen 8. Führungslager einstellen 9. Schweißen Sie erneut, beachten Sie die Schweißfertigkeit
Vorzeitige Klinge Abstumpfung	15. Zähne zu grob 16. Zu hohe Geschwindigkeit 17. Unzureichender Förderdruck 18. Harte Stellen oder Zunder auf dem Material 19. Kaltverfestigung des Materials 20. Klingendrehung 21. Unzureichende Klinge	15. Verwenden Sie feinere Zähne 16. Geschwindigkeit verringern 17. Verringern Sie die Federspannung an der Seite der Säge 18. Drehzahl reduzieren, Förderdruck erhöhen 19. Erhöhen Sie den Vorschubdruck, indem Sie die Federspannung

		verringern 20. Durch eine neue Klinge ersetzen und die Klingenspannung anpassen 21. Den Einstellknopf für die Klingenspannung festziehen
Ungewöhnliche Abnutzung an Seite/Rückseite der Klinge	7. Sägeblattführungen abgenutzt 8. Blattführungslager nicht richtig eingestellt 9. Die Lagerhalterung der Sägeblattführung ist locker	7. Ersetzen 8. Passen Sie es gemäß der Bedienungsanleitung an 9. Anziehen

Symptom	Mögliche Ursache(n)	Korrekturmaßnahme
Zähne reißen aus Klinge	9. Zahn zu grob für die Arbeit 10. Zu hoher Druck, zu langsame Geschwindigkeit 11. Vibrierendes Werkstück 12. Laden der Speiseröhren	9. Verwenden Sie ein Sägeblatt mit feinerer Zahnung 10. Druck verringern, Geschwindigkeit erhöhen 11. Werkstück sicher festklemmen 12. Entfernen Sie Späne mit einer grobzinkigen Klinge oder einer Bürste
Motor läuft zu heiß	11. Blattspannung zu hoch 12. Antriebsriemenspannung zu hoch 13. Zahnräder müssen geschmiert werden 14. Schnitt ist Bindungsklinge 15. Falsch ausgerichtete Zahnräder	11. Reduzieren Sie die Spannung auf der Klinge 12. Reduzieren Sie die Spannung des Antriebsriemens 13. Ölbad prüfen 14. Vorschub und Drehzahl verringern 15. Stellen Sie die Zahnräder so ein, dass sich die Schnecke in der Mitte des Zahnrads befindet.

Schlechte Schnitte	17. Förderdruck zu groß 18. Führungslager nicht richtig eingestellt 19. Unzureichende Sägeblattspannung 20. Stumpfe Klinge 21. Geschwindigkeit falsch 22. Die Sägeblattführung ist zu weit auseinander 23. Sägeblattführungseinheit lose 24. Planierraupe zu weit von den Spurkränzen entfernt	17. Reduzieren Sie den Druck, indem Sie die Federspannung an der Seite der Säge erhöhen. 18. Führungslager einstellen, das Spiel darf nicht größer als 0,001 mm sein 19. Erhöhen Sie die Blattspannung, indem Sie die Blattspannung anpassen 20. Klinge ersetzen 21. Geschwindigkeit anpassen 22. Hilfslinienabstand anpassen 23. Anziehen 24. Sägeblatt nach Betriebsanleitung neu spuren
Schlechte Schnitte (Rauh)	7. Zu hohe Geschwindigkeit oder Vorschub 8. Klinge ist zu grob 9. Blattspannung locker	7. Geschwindigkeit oder Vorschub verringern 8. Durch feinere Klinge ersetzen 9. Passen Sie die Klingenspannung an
Klinge verdreht sich	5. Schnitt ist Bindungsklinge 6. Zu hohe Blattspannung	5. Förderdruck verringern 6. Reduzieren Sie die Sägeblattspannung

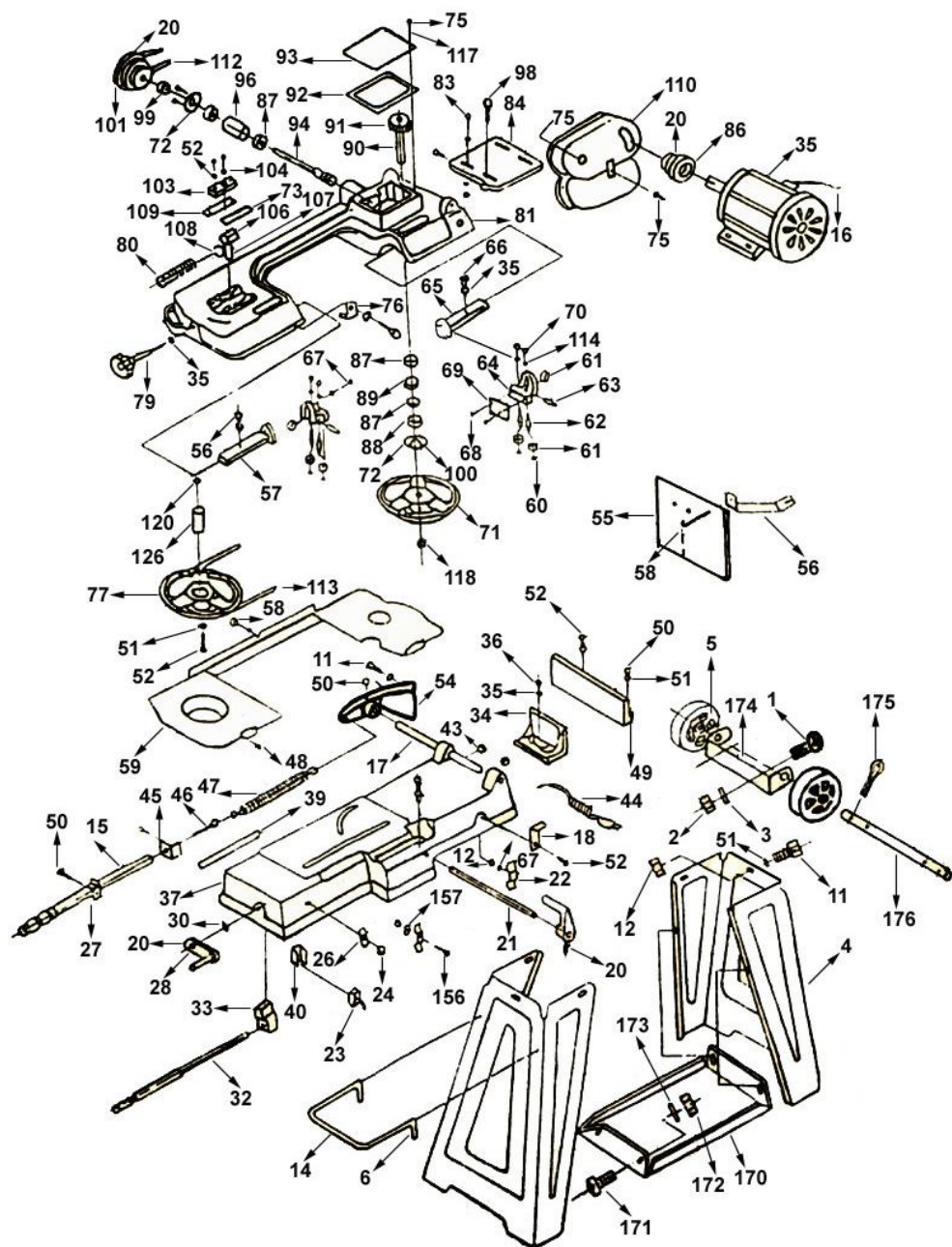
TEILELISTE

Teile-Nr.	Beschreibung	Benötigte Menge
1	Sechskantschraube	2
2	Sechskantmutter	2
3	Waschmaschine	4
4	Bodenständer (rechts)	1
5	Raduntersuchung (optional)	1
6	Splintbolzen	2
11	Sechskantschraube	13
12	Sechskantmutter	10
13	Bodenständer (links)	1
14	Bodenständergriff (optional)	1
15	Einstellstange	1
16	Stromkabel	1
17	Schwenkbare Stange	1
18	Trägerplatte	1
19	Lagerstopp	1
20	Madenschraube mit Innensechskant	1
21	Original-Anschlagstange	1
22	Drahtentlastungshalter	1
23	Schalten	1
24	Sechskantmutter	1
26	Schalttafel	1
27	Einstellstangenhalterung	1
28	Handrad	1
30	Anlaufscheibe	1
32	Leitspindel	1
33	Schraubstockmutter	1
34	Bewegliche Schraubstockplatte	1
35	Waschmaschine	1
36	Sechskantschraube	1
37	Bett	1
39	Skala	1
40	Abdeckung für Elektrokabel	1
43	Gummiring	2
44	Stromkabel	1
45	Mutternplatte	2
46	Federeinstellschraube	1
47	Frühling	1
48	Schrauben	4
49	Schraubstockplatte für Gehrungsschnitte	1
50	Sechskantschraube	1

51	Waschmaschine				5
52	Sechskantschraube				4
53	Sechskantschraube				1
54	Drehpunkt				1
55	Vertikale Schneidplatte				1
56	Vertikaler Schneidplattenständer				1
57	Verstellbare Halterung (links)				1
58	Pflaumenschraube				1
59	Sicherheitsabdeckung	für		die	1
60	Klingenrückseite				4
61	Anlaufscheibe				6
62	Lager				4
63	Führungszapfen				2
64	Lagerwellenbolzen				2
65	Verstellbarer Klingensitz				1
66	Verstellbare Halterung (rechts)				2
67	Einstellbare Sperre	für		die	2
68	Klingenrollenführung				5
69	Federscheibe				1
70	Schrauben				4
71	Klingenschutz				1
72	Sechskantmutter				1
73	Schaukelrad (vorne)				5
75	Messerradlagerdeckel				1
76	Schlüssel				1
77	Sechskantschraube				1
79	Schalter abgeschnitten Spitze				1
80	Schaukelrad (hinten)				1
81	Einstellbarer Knopf	für		die	1
83	Klingenspannung				2
84	Frühling				1
85	Karosserierahmen				1
86	Sechskantschraube				1
87	Motormontageplatte				4
88	Motor				1
89	Motorriemenscheibe				2
90	Kugellager				1
91	Lagerbuchse				1
92	Öldichtung				1
93	Antriebsradwelle				1
94	Getriebe				2
96	Getriebedichtung				1
98	Getriebedeckel				1
99	Schneckengetriebe				1

100	Lagerbuchse	6
101	Pflaumenschraube	1
103	Waschmaschine	1
	Schrauben	
	Schneckengetriebescheibe	
	Gleitplatte zur Blattspannung	
104	Madenschraube mit Innensechskant	2
105	Federstift	1
106	Gleitplatten-Zugblock	1
107	Laufgradwelle	1
108	Wellenblock	1
109	Gleitführungen für die Blattspannung	2
110	Motorriemenabdeckung	1
112	Gürtel	1
113	Klinge	2
114	Waschmaschine	2
117	Waschmaschine	1
118	Anlaufscheibe	1
120	Lager	1
121	Innensechskant-Kreuzschlitzschraube	1
122	mit Rundkopf	3
126	Sechskantmutter	1
131	Buchse	1
132	Schalterschutzhalterung	2
134	Klingenschutz	4
140	Schrauben	4
156	Sechskantmutter	3
157	Innensechskant-Kreuzschlitzschraube	1
169	mit Rundkopf	2
170	Sternscheibe	1
171	Kreuzschlitzschraube	4
172	Werkzeugplatte	4
173	Sechskantschraube	4
174	Sechskantmutter	1
175	Waschmaschine	4
176	Radständer	1
	Splintbolzen	
	Achse	

Zeichnung der Teilezusammenstellung



Packliste

NEIN.	Beschreibung	Menge	Hinweise
1	Hauptteil	1 Satz	
2	Beine	1 Satz	
3	Beingriff	1 Stk.	
4	Motor	1 Satz	
5	Motoren Antriebsriemenscheibe	1 Stk.	
6	Riemenabdeckungen	1 Satz	
7	Gürtel	1 Stk.	
8	Vertikale Schneidplatte	1 Stk.	
9	Vertikaler Schneidplattenständer	1 Stk.	
10	Original-Anschlagstange	1 Stk.	
11	Lagerstopp	1 Stk.	
12	Radständer	1 Stk.	
13	Radständerachse	1 Stk.	
14	Rad	2 Stk.	
15	Werkzeugregal	1 Stk.	
16	Verbindungselemente	1 Satz	
17	Anweisung	1 Kopie	
18	Packliste	1 Kopie	



Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Sega a nastro orizzontale per metallo MANUALE D'USO

MODELLO: BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

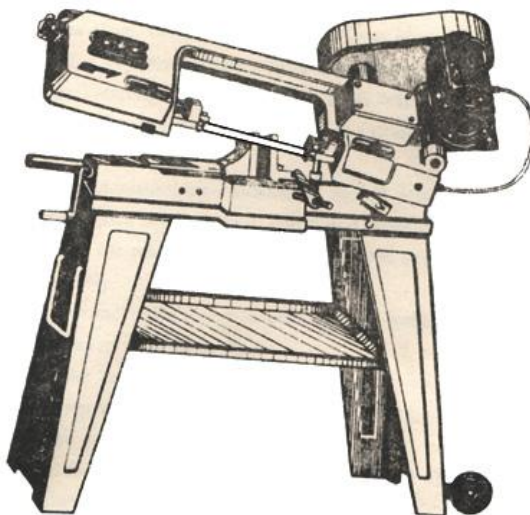
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODELLO: BS-115



(L'immagine è solo di riferimento, fare riferimento all'oggetto reale)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici

SICUREZZA

1. Conosci la tua sega a nastro. Leggi attentamente il Manuale dell'operatore. Impara le operazioni, le applicazioni e le limitazioni .
2. Utilizzare gli accessori consigliati. Gli accessori non adatti possono essere pericolosi .
3. Indossare un abbigliamento adeguato.
4. Tenere lontane le persone non necessarie.
5. Non sporgersi troppo e non salire sull'utensile.
6. Evitare ambienti pericolosi. Non usare la sega a nastro in luoghi umidi o bagnati. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata.
7. Mantenere pulita l'area di lavoro. Pavimenti ingombri e scivolosi favoriscono gli incidenti.
8. Rimuovere le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi dalla sega a nastro prima di accenderla.
9. Evitare l'avvio accidentale. Assicurarsi che l'interruttore sia spento prima di collegare il cavo di alimentazione.
10. Non forzare la sega a nastro. È sicuro utilizzarla alla velocità di taglio per cui è stata progettata.
11. Prestare particolare attenzione quando si utilizzano seghe a nastro in posizione verticale per tenere dita e mani lontane dal percorso della lama,

sia sopra che sotto il tavolo.

12. Non tenere mai il materiale con la sega in posizione orizzontale.

Utilizzare sempre la morsa, serrare saldamente.

13. Mantenere la protezione della cinghia e i copriruota in posizione e in condizioni di funzionamento.

14. Sostenere lavori lunghi e pesanti stando a terra.

15. Ricordarsi sempre di spegnere la macchina una volta terminato il lavoro.

16. Scollegare il cavo di alimentazione prima di effettuare la regolazione. Manutenzione e sostituzione della lama.

17. Controllare le parti danneggiate. Le parti danneggiate devono essere sostituite o riparate.

18. Le parti mobili devono rimanere allineate. Tutte le regolazioni devono essere eseguite con l'alimentazione scollegata.

19. Per ottenere prestazioni migliori e più sicure, utilizzare una lama affilata e mantenere l'utensile pulito.

20. La sicurezza è una combinazione di buonsenso e attenzione da parte dell'operatore in ogni momento quando la sega è in funzione.

21. Mantenere la sega a nastro in condizioni ottimali è essenziale per la sicurezza.

CARATTERISTICHE

1. Sega a nastro orizzontale e verticale appositamente progettata.

2. Offre tre velocità per tagliare metallo, plastica o legno.

3. Si spegne automaticamente quando il materiale viene tagliato.

4. Con scala per morsa per tagli obliqui.

5. Nessun rumore durante il funzionamento.

6. Ruote (opzionali): spostamento rapido e semplice.

SPECIFICHE

Articolo n.	BS-11 5
Voltaggio	110V / 220V
Frequenza	Frequenza

Energia	550W
Velocità massima S	200 piedi al minuto
Dimensioni rettangolari tagliate	4*6 "
Lunghezza lama	60 "
Capacità	45° / 90°

ASSEMBLAGGIO

1. Montare le gambe del supporto sulla base della sega a nastro. Vedere lo schema di montaggio
2. Montare la morsa a mano, serrare la vite di fissaggio.

REGOLAZIONE DEL CUSCINETTO GUIDA LAMA

Questa è la regolazione più importante della sega. È impossibile ottenere un lavoro soddisfacente dalla sega se le guide della lama non sono regolate correttamente. I cuscinetti delle guide della lama per la sega a nastro per il taglio dei metalli vengono regolati e sottoposti a test di potenza con diversi tagli di prova prima di lasciare la fabbrica per garantire la corretta impostazione. La necessità di regolazione dovrebbe verificarsi raramente quando la sega viene utilizzata correttamente. Se le guide si spostano, è estremamente importante regolarle nuovamente immediatamente. Se non si mantiene la corretta regolazione, la lama non taglierà dritta e se la situazione non viene corretta, si danneggerà la lama. Poiché la regolazione della guida è un fattore critico per le prestazioni della sega, è sempre meglio provare una nuova lama per vedere se questa correggerà il taglio scadente prima di iniziare a regolare i cuscinetti. Se una lama diventa smussata da un lato prima dell'altro, ad esempio, inizierà a tagliare storta. Un semplice cambio della lama dovrebbe correggere questo problema. Una regolazione della guida più difficile non lo farà. Se una nuova lama non risolve il problema, controllare che le guide della lama siano correttamente distanziate.

Dovrebbe esserci uno spazio libero di 0,001" tra la lama da 0,025" di spessore e il cuscinetto guida. Per ottenere questo spazio regolare come segue:

1. Il cuscinetto guida interno è fisso e non può essere regolato.
2. Il cuscinetto guida esterno è montato su un bullone eccentrico e può essere regolato.
3. Allentare il dado tenendo fermo il bullone con una chiave.
4. Posizionare l'eccentrico ruotando il bullone nella posizione di gioco desiderata.
5. Stringere il dado
6. Regolare il secondo cuscinetto guida lama nello stesso modo.
7. Il bordo posteriore della lama deve appena toccare il bordo del cuscinetto guida lama.

REGOLAZIONE DEL GRUPPO GUIDA LAMA

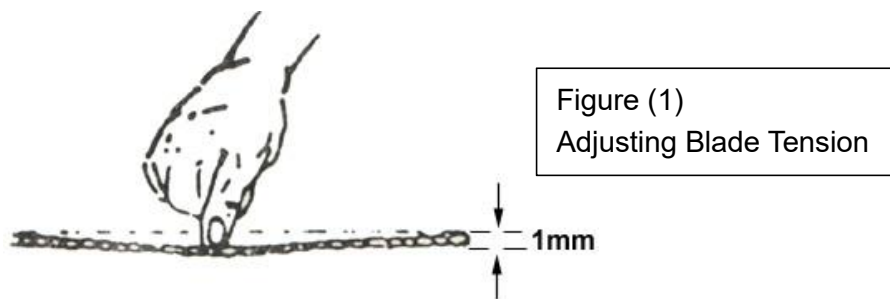
La sega a nastro per il taglio dei metalli è dotata di due gruppi guida lama regolabili. Questa caratteristica ti consentirà di regolare la posizione della guida lama per pezzi di lavoro di varie larghezze.

Per effettuare il taglio più accurato e prolungare la durata della lama, i gruppi guida lama devono essere regolati in modo da liberare appena il pezzo da tagliare. Questo viene fatto come segue:

1. Posizionare il pezzo da lavorare nella morsa della sega a nastro e serrarlo saldamente.
2. Regolare il gruppo guida della lama di cattura nella posizione desiderata allentando le manopole e posizionando le guide necessarie.
3. Stringere le manopole.

REGOLAZIONE DELLA TENSIONE DELLA LAMA

1. Assicurarsi che il motore sia spento.
2. Premere leggermente la lama con la mano sinistra, far aderire la lama posteriore alla flangia della ruota della lama e testare la tensione della lama.
3. Regolare la manopola di regolazione della tensione della lama con la mano destra fino a quando la lama non ottiene la tensione corretta.



CAMBIAMENTO DI VELOCITÀ

1. Quando si utilizza la sega a nastro, modificare sempre la velocità della lama per adattarla al meglio al materiale da tagliare. La tabella di taglio è mostrata nella figura (2).
2. Togliere l'alimentazione. Aprire il coperchio di protezione della puleggia. Allentare la vite di comando (#98), ora è possibile modificare la posizione della cinghia per ottenere la velocità desiderata. Controllare la tensione della cinghia come indicato in precedenza. Quando la tensione della cinghia è ben regolata, bloccare saldamente il motore. Chiudere il coperchio di protezione della puleggia.

TABELLA DI TAGLIO DEL MATERIALE

Materiale, inossidabile o Acciaio legato, cuscinetto Bronzi/Acciaio dolce, Ottone duro o Bronzo tenero Ottone/Alluminio Altri materiali leggeri	Velocità (SFM) Scanalatura della cinghia utilizzata		
	60 Hz	Puleggia motore	Puleggia della sega
	80 piedi al minuto	Piccolo Medio Grande	Grande Medio Piccolo
	120 piedi al minuto		
	200 piedi al minuto		

Figura (2) Tabella di taglio del materiale

SELEZIONE DELLA LAMA

1. Nota speciale: la lama per uso generale da 1 (1/2" x 0,025" x 641/2min, 651/2max) dente per pollice è fornita con la sega a nastro per il taglio dei metalli. Sono disponibili lame aggiuntive con dimensioni di 10 e 14 denti.
2. La scelta del passo della lama è regolata dallo spessore del pezzo da tagliare; più sottile è il pezzo da lavorare, più denti sono consigliati. Un minimo di 3 denti devono essere sempre nel pezzo da lavorare per un taglio corretto.
3. Se i denti della lama sono così distanti tra loro da trovarsi a cavallo del pezzo da lavorare, si possono verificare gravi danni al pezzo stesso e alla lama.

SOSTITUZIONE DELLA LAMA

Sollevare la testa della sega in posizione verticale. Allentare la manopola di regolazione della tensione della lama quanto basta per consentire alla lama della sega di scivolare via dalle ruote. Installare la nuova lama come segue:

1. Posizionare la lama tra ciascun cuscinetto guida.
2. Far scivolare la lama attorno alla puleggia del motore (in basso) con la mano sinistra e tenerla in posizione.
3. Tenere la lama tesa contro la puleggia del motore tirandola verso l'alto con la mano destra, posizionata nella parte superiore della lama.
4. Rimuovere la mano sinistra dalla puleggia inferiore e spostare la mano sulla parte superiore della lama per continuare a tirare verso l'alto la lama.
5. Togliere la mano destra dalla lama e regolare la posizione della puleggia superiore per consentire alla mano sinistra di far scivolare la lama attorno alla puleggia usando il pollice, l'indice e il mignolo come guide.
6. Regolare la manopola di tensione della lama in senso orario finché non è abbastanza giusta da impedire lo slittamento della lama. Non stringere eccessivamente.
7. Mettere 2-3 gocce di olio sulla lama.
8. Sostituire la protezione della lama.

REGOLAZIONE DEL TRACCIAMENTO DELLA LAMA

Questa regolazione è stata completata e sottoposta a test di potenza in fabbrica. La necessità di regolazione dovrebbe verificarsi raramente quando la sega viene utilizzata correttamente. Se il tracciamento esce dalla regolazione è elencato di seguito:

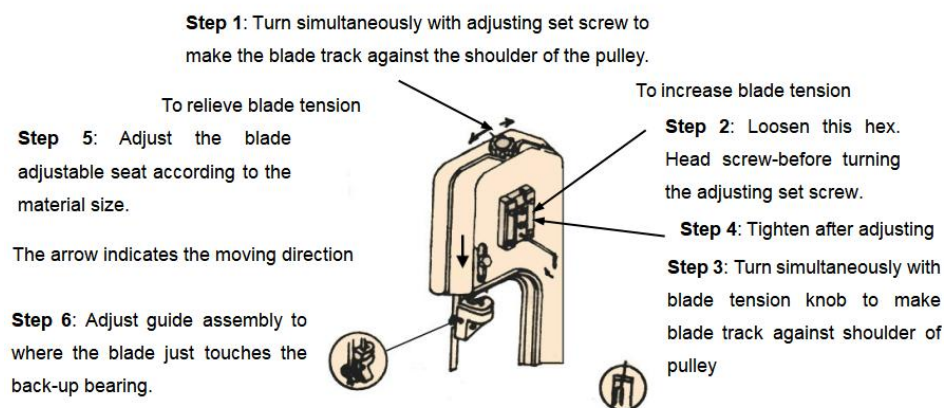


Figure (3)

OPERAZIONE DI TAGLIO ORIZZONTALE

Prima di utilizzare l'apparecchio, leggere il manuale di istruzioni ed esaminare ogni parte, tra cui velocità, selezione della lama, posizione di montaggio della guida, ecc. Il funzionamento è il seguente:

IMPOSTAZIONE DEL LAVORO

1. Sollevare la testa della sega in posizione verticale.
2. Aprire la morsa per accettare il pezzo da tagliare ruotando la rotella all'estremità della base (in senso antiorario).
3. Posizionare il pezzo da lavorare sul piano della sega. Se il pezzo è lungo, sostenere l'estremità.
4. Fissare saldamente il pezzo da lavorare nella morsa ruotando il volantino in senso orario.

TAGLIO

Chiudere l'interruttore, abbassando lentamente la testa sul pezzo da tagliare. Non far cadere o forzare. Lasciare che sia il peso della testa della sega a fornire la forza di taglio. La sega si spegne automaticamente al termine del taglio.

Metodo di regolazione della lama:

A. Allentare la vite n. 11.

B. Regolare la sede regolabile della lama n. 64 per rendere la lama verticale rispetto al piano di appoggio.

C. Posizionare la squadra sul letto per verificare se la lama è verticale, in caso contrario ripetere i passaggi da A a C.

D. Serrare la vite n. 11.

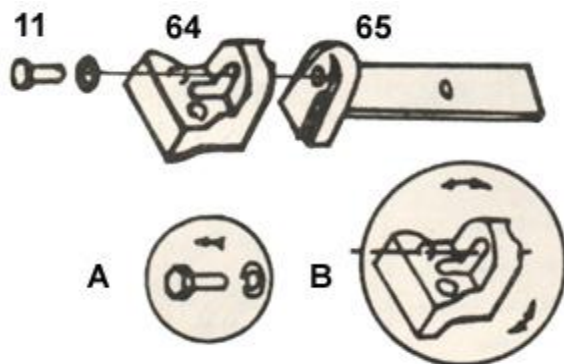


Figura (4)

Regolazione della lama

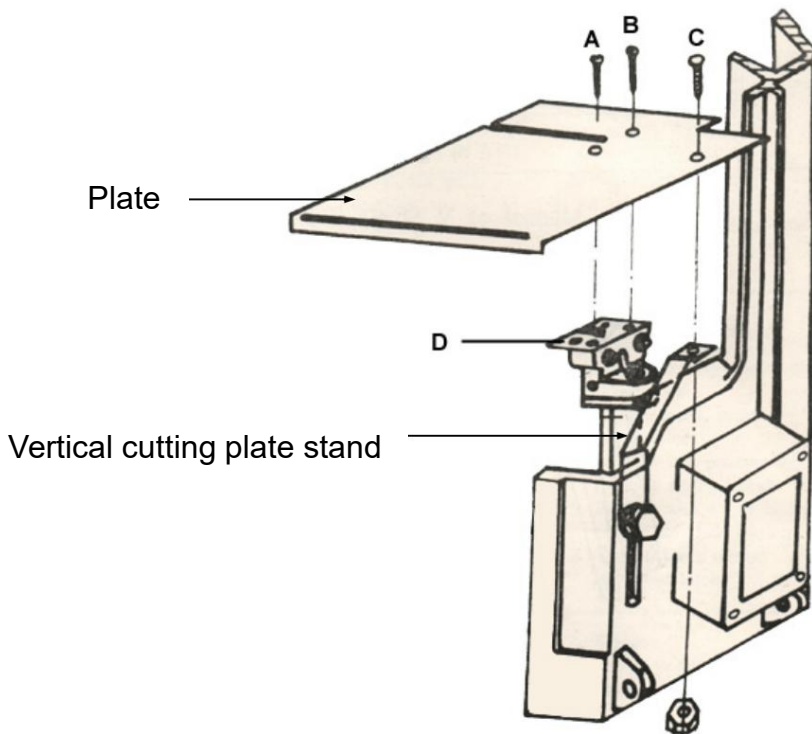
LUBRIFICAZIONE

Lubrificare i seguenti componenti utilizzando il lubrificante L-HV32

1. Cuscinetto a sfere – nessuno.
2. Cuscinetto guida lama-nessuno
3. Cuscinetto della ruota motrice: nessuno.
4. Serrare la vite di comando, se necessario.
5. Gli ingranaggi condotti girano nel bagno e non richiedono un cambio di lubrificante più di una volta all'anno. Quando è necessario un cambio, prima abbassare il tallone in posizione orizzontale, quindi allentare 4 viti (#75) della scatola del cambio e aprire il coperchio (#93). Posizionare una bacinella sotto l'angolo inferiore stretto della scatola del cambio, sollevare lentamente la testa finché l'olio non fuoriesce, angolo inferiore della scatola del cambio, sollevare lentamente la testa finché l'olio non fuoriesce, testa inferiore. Quindi pulire l'olio in eccesso e i corpi estranei

con stracci morbidi. Quindi aggiungere lubrificante nella scatola finché non è piena e non trabocca. Chiudere il coperchio, serrare 4 viti.

DISEGNO DI ASSEMBLAGGIO DELLA PIASTRA DI TAGLIO VERTICALE.



Fasi per l'assemblaggio:

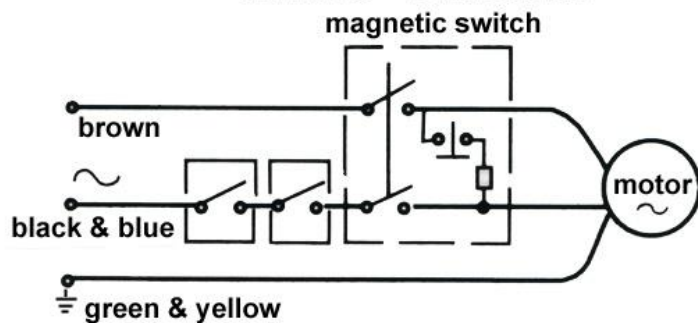
1. Allentare le tre viti ABC dalla guida della lama. E togliere la parte "D"
2. Per bloccare il supporto della piastra di taglio verticale sulla valvola.
3. Per posizionare la piastra sulla guida e sul supporto della piastra di taglio verticale, bloccare le tre viti ABC.
4. Eseguire il taglio verticale.
5. Utilizzare il goniometro nelle scanalature del tavolo da lavoro per ottenere un'angolazione fino a 45 gradi sia a sinistra che a destra.

ATTENZIONE - L'uso di altri accessori può essere pericoloso.

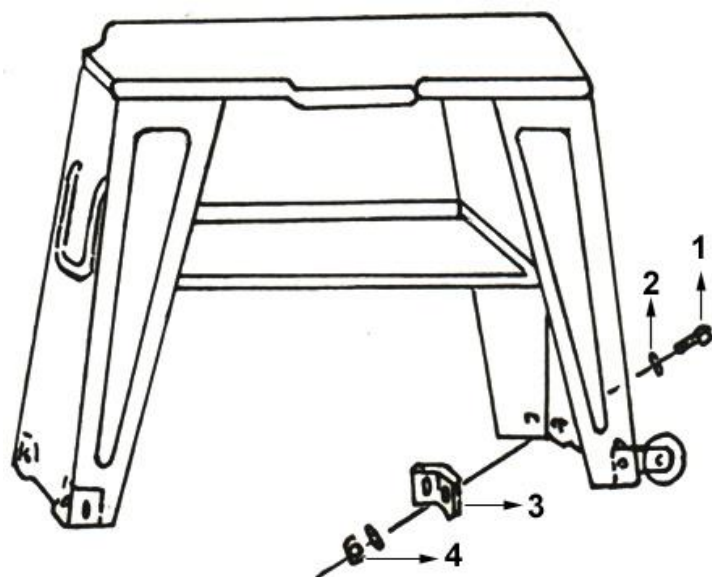
ATTENZIONE - Utilizzare sempre gli spingitori, soprattutto quando si

tagliano pezzi di piccole dimensioni.

WIRING DIAGRAM



Il manuale della piastra fissa a forma di V



- | | |
|--------------------------------|-------|
| 1. Vite a testa esagonale | 8 PZ |
| 2. Rondella | 16 PZ |
| 3. Piastra fissa a forma di V. | 4 PZ |
| 4. Dado esagonale | 8 PZ |

TABELLA DI RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Sintomo	Possibile causa(e)	Azione correttiva
Lama eccessiva Rottura	1. Materiale allentato nella morsa 2. Velocità o avanzamento non corretti 3. Spaziatura dei denti della lama troppo ampia 4. Materiale troppo grossolano 5. Tensione della lama non corretta 6. Denti a contatto con materiale prima della sega è iniziato 7. La lama sfrega contro la flangia della ruota 8. Cuscinetti di guida disallineati 9. Crepe nella saldatura	1. Fissare il lavoro in modo sicuro 2. Regolare la velocità o l'avanzamento 3. Sostituire con una lama con spaziatura dei denti piccola 4. Utilizzare una lama a bassa velocità e con una spaziatura dei denti ridotta 5. Regolare il punto in cui la lama non scivola sulla ruota 6. Posizionare la lama correttamente con il lavoro dopo aver avviato il motore 7. Regolare l'allineamento delle ruote 8. Regolare i cuscinetti di guida 9. Saldare di nuovo, notare l'abilità di saldatura
Lama prematura Opacizzazione	22. Denti troppo grossolani 23. Troppa velocità 24. Pressione di alimentazione inadeguata 25. Punti duri o incrostazioni sul materiale 26. Incrudimento del materiale 27. Torsione della lama 28. Lama insufficiente	22. Utilizzare denti più fini 23. Diminuire la velocità 24. Diminuire la tensione della molla sul lato della sega 25. Ridurre la velocità, aumentare la pressione di alimentazione 26. Aumentare la pressione di alimentazione riducendo la tensione della molla 27. Sostituire con una nuova lama e regolare la tensione della lama

		28. Stringere la manopola di regolazione della tensione della lama
Usura insolita Lato/retro della lama	10. Guide della lama usurate 11. Cuscinetti guidalama non regolati correttamente 12. Il supporto del cuscinetto guida lama è allentato	10. Sostituire 11. Regolare secondo il manuale dell'operatore 12. Stringere

Sintomo	Possibile causa(e)	Azione correttiva
Denti strappati da Lama	13. Dente troppo grosso per il lavoro 14. Pressione troppo elevata, velocità troppo lenta 15. Pezzo vibrante 16. Caricamento delle gole	13. Utilizzare una lama con denti più fini 14. Diminuire la pressione, aumentare la velocità 15. Fissare saldamente il pezzo da lavorare 16. Utilizzare una lama a denti larghi o una spazzola per rimuovere i trucioli
Il motore gira troppo caldo	16. Tensione della lama troppo alta 17. Tensione della cinghia di trasmissione troppo alta 18. Gli ingranaggi necessitano di lubrificazione 19. Il taglio è una lama legante 20. Ingranaggi allineati in modo non corretto	16. Ridurre la tensione sulla lama 17. Ridurre la tensione sulla cinghia di trasmissione 18. Controllare il bagno d'olio 19. Diminuire l'avanzamento e la velocità 20. Regolare gli ingranaggi in modo che la vite senza fine sia al centro dell'ingranaggio

Tagli brutti	25. Pressione di alimentazione troppo elevata 26. Cuscinetto di guida non regolato correttamente 27. Tensione della lama inadeguata 28. Lama smussata 29. Velocità non corretta 30. Guida lama troppo distanziata 31. Gruppo guida lama allentato 32. Lama del camion troppo lontana dalle flange delle ruote	25. Ridurre la pressione aumentando la tensione della molla sul lato della sega 26. Regolare il cuscinetto di guida, il gioco non può essere maggiore di 0,001 mm 27. Aumentare la tensione della lama regolando la tensione della lama 28. Sostituire la lama 29. Regola la velocità 30. Regola lo spazio delle guide 31. Stringere 32. Riposizionare la lama secondo le istruzioni per l'uso
Tagli brutti (Ruvido)	10. Troppa velocità o avanzamento 11. La lama è troppo grossa 12. Tensione della lama allentata	10. Diminuire la velocità o l'avanzamento 11. Sostituire con una lama più fine 12. Regolare la tensione della lama
La lama si sta torcendo	7. Il taglio è una lama legante 8. Troppa tensione della lama	7. Diminuire la pressione di alimentazione 8. Diminuire la tensione della lama

ELENCO DELLE PARTI

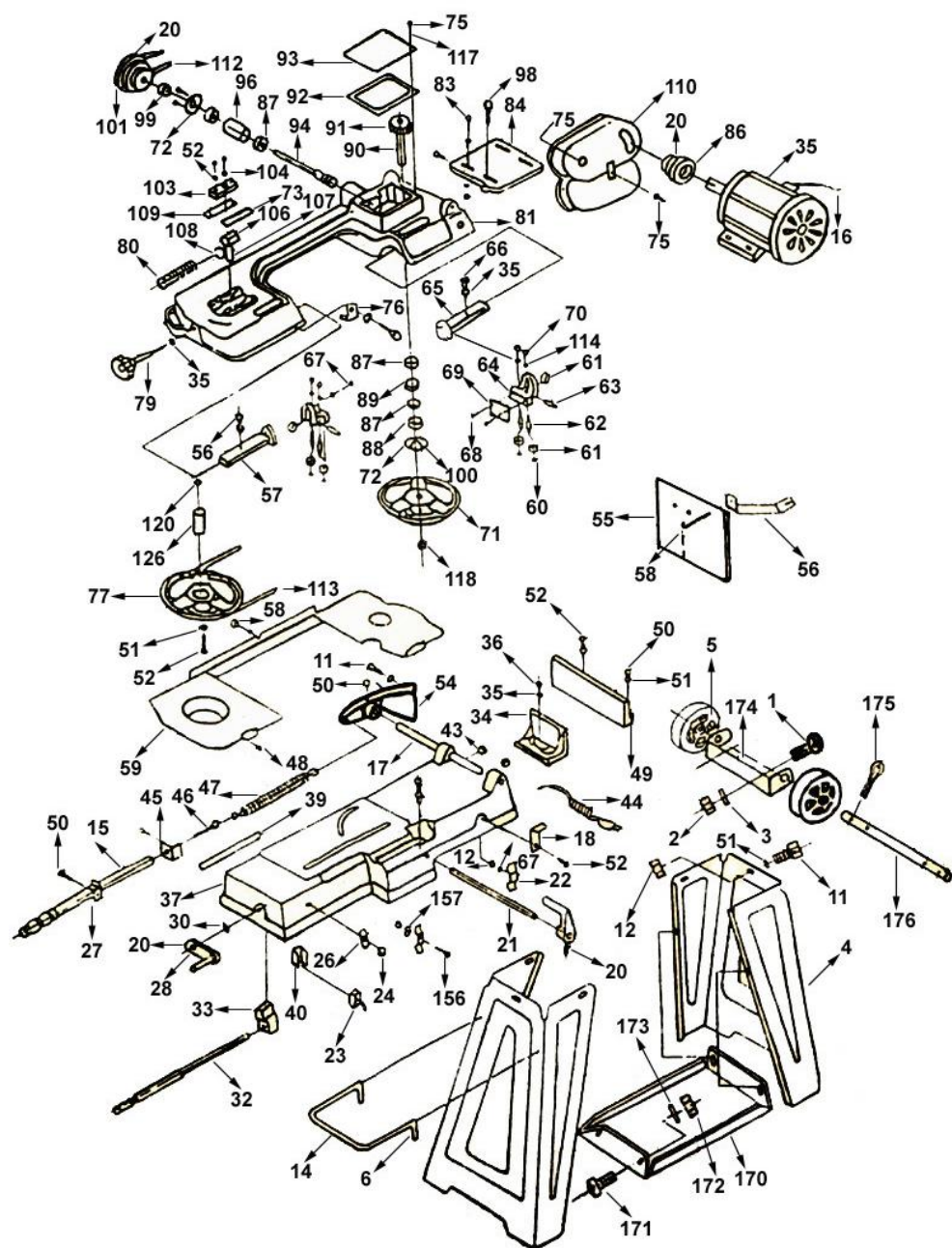
Numero di parte	Descrizione	Quantità richiesta
1	Vite a testa esagonale	2
2	Dado esagonale	2
3	Rondella	4
4	Supporto da pavimento (destra)	1
5	Prova della ruota (facoltativo)	1
6	Coppiglia	2
11	Vite a testa esagonale	13
12	Dado esagonale	10
13	Supporto da pavimento (sinistra)	1
14	Maniglia per supporto da pavimento	1
15	(opzionale)	1
16	Asta di regolazione	1
17	Cavo elettrico	1
18	Asta girevole	1
19	Piastra di supporto	1
20	Arresto delle scorte	1
21	Vite senza testa a esagono incassato	1
22	Asta di arresto del magazzino	1
23	Fermo di scarico del filo	1
24	Interruttore	1
26	Dado esagonale	1
27	Pannello di commutazione	1
28	Regolazione del supporto dell'asta	1
30	Volantino	1
32	Rondella di spinta	1
33	Vite di comando	1
34	Dado della morsa	1
35	Piastra di morsa mobile	1
36	Rondella	1
37	Vite a testa esagonale	1
39	Letto	1
40	Scala	1
43	Copertura del cavo elettrico	2
44	Anello di gomma	1
45	Cavo elettrico	2
46	Piastra di dado	1
47	Vite di regolazione della molla	1
48	Primavera	4
49	Vite	1

50	Piastra morsa per taglio obliquo Vite a testa esagonale	1
51	Rondella	5
52	Vite a testa esagonale	4
53	Vite a testa esagonale	1
54	Perno	1
55	Piastra di taglio verticale	1
56	Supporto per piastra di taglio verticale	1
57	Staffa regolabile (sinistra)	1
58	Vite di prugna	1
59	Copertura di sicurezza posteriore della	1
60	lama	4
61	Rondella di spinta	6
62	Cuscinetto	4
63	Perno di guida	2
64	Perno dell'albero del cuscinetto	2
65	Sedile regolabile con lama	1
66	Staffa regolabile (destra)	2
67	Guida cuscinetto a rulli lama con blocco	2
68	regolabile	5
69	Rondella elastica	1
70	Vite	4
71	Protezione lama	1
72	Dado esagonale	1
73	Ruota a pale (anteriore)	5
75	Copertura del cuscinetto della ruota della	1
76	pala	1
77	Chiave	1
79	Vite a testa esagonale	1
80	Interruttore di taglio della punta	1
81	Ruota a pale (posteriore)	1
83	Manopola di regolazione della tensione	2
84	della lama	1
85	Primavera	1
86	Telaio della carrozzeria	1
87	Vite a testa esagonale	4
88	Piastra di montaggio del motore	1
89	Motore	2
90	Puleggia motore	1
91	Cuscinetto a sfere	1

92	Boccola del cuscinetto	1
93	Guarnizione dell'olio	1
94	Albero della ruota di trasmissione	2
96	Ingranaggio di trasmissione	1
98	Guarnizione della scatola del cambio	1
99	Copertura della scatola del cambio	1
100	Ingranaggio a vite senza fine	6
101	Boccola del cuscinetto	1
103	Vite di prugna	1
	Rondella	
	Vite	
	Puleggia a vite senza fine	
	Piastra scorrevole di tensione della lama	
104	Vite senza testa a esagono incassato	2
105	Perno a molla	1
106	Blocco di trazione a piastra scorrevole	1
107	Albero della ruota della lama	1
108	Blocco albero	1
109	Guide scorrevoli per la tensione della	2
110	lama	1
112	Copertura puleggia motore	1
113	Cintura	2
114	Lama	2
117	Rondella	1
118	Rondella	1
120	Rondella di spinta	1
121	Cuscinetto	1
122	Vite a testa tonda con esagono incassato	3
126	a croce	1
131	Dado esagonale	1
132	Boccola	2
134	Staffa di protezione dell'interruttore	4
140	Protezione lama	4
156	Vite	3
157	Dado esagonale	1
169	Vite a testa tonda con esagono incassato	2
170	a croce	1
171	Rondella a stella	4
172	Vite a croce	4
173	Piastra portautensili	4
174	Vite a testa esagonale	1
175	Dado esagonale	4
176	Rondella	1

	Supporto per ruota Coppiglia Asse	
--	---	--

Disegno di assemblaggio di parti



Lista imballaggio

NO.	Descrizione	Quantità	Appunti
1	Corpo principale	1 Impostato	
2	Gambe	1 Impostato	
3	Maniglia per gamba	1 pz.	
4	Motore	1 Impostato	
5	Motori Puleggia motrice	1 pz.	
6	Copricinture	1 Impostato	
7	Cintura	1 pz.	
8	Piastra di taglio verticale	1 pz.	
9	Supporto per piastra di taglio verticale	1 pz.	
10	Asta di arresto del magazzino	1 pz.	
11	Arresto di magazzino	1 pz.	
12	Supporto per ruota	1 pz.	
13	Asse del cavalletto della ruota	1 pz.	
14	Ruota	2 pezzi	
15	Ripiano portautensili	1 pz.	
16	Elementi di fissaggio	1 Impostato	
17	Istruzione	1 Copia	
18	Lista imballaggio	1 Copia	



Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

Sierra de cinta horizontal para metal MANUAL DEL USUARIO

MODELO: BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

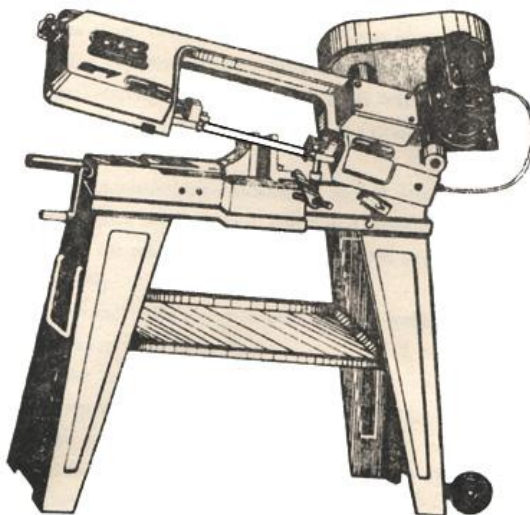
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODELO: BS-115



(La imagen es solo de referencia, consulte el objeto real)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con los residuos domésticos normales, sino que deben llevarse a un punto de recogida para reciclar dispositivos eléctricos y electrónicos.

SEGURIDAD

1. Conozca su sierra de cinta. Lea atentamente el manual del operador. Aprenda las operaciones, aplicaciones y limitaciones .
2. Utilice los accesorios recomendados. Los accesorios inadecuados pueden resultar peligrosos .
3. Use ropa adecuada.
4. Mantenga alejadas a las personas innecesarias.
5. No se estire ni se pare sobre la herramienta.
6. Evite entornos peligrosos. No utilice la sierra de cinta en lugares húmedos o mojados. Mantenga el área de trabajo bien iluminada.
7. Mantenga limpia el área de trabajo. Los pisos desordenados y resbaladizos son una invitación a los accidentes.
8. Retire las llaves de ajuste y las llaves inglesas de la sierra de cinta antes de encenderla.
9. Evite el encendido accidental. Asegúrese de que el interruptor esté apagado antes de enchufar el cable de alimentación.
10. No fuerce la sierra de cinta. Es seguro utilizarla a la velocidad de corte para la que fue diseñada.
11. Tenga especial cuidado al utilizar sierras de cinta en posición vertical para mantener los dedos y las manos fuera del camino de la hoja, tanto

por encima como por debajo de la mesa.

12. Nunca sujete el material con la sierra en posición horizontal. Utilice siempre una prensa de banco y sujétela firmemente.

13. Mantenga la protección de la correa y las cubiertas de las ruedas en su lugar y en buen estado de funcionamiento.

14. Sostenga trabajos largos y pesados desde el suelo.

15. Recuerde siempre apagar la máquina una vez finalizado el trabajo.

16. Desconecte el cable de alimentación antes de realizar ajustes, mantenimiento y cambio de cuchillas.

17. Compruebe las piezas dañadas. Las piezas dañadas deben reemplazarse o repararse.

18. Las piezas móviles deben estar alineadas. Todos los ajustes deben realizarse con la alimentación desconectada.

19. Utilice una cuchilla afilada y mantenga la herramienta limpia para un rendimiento mejor y más seguro.

20. La seguridad es una combinación del sentido común y la alerta del operador en todo momento cuando la sierra está funcionando.

21. Mantener la sierra de cinta en óptimas condiciones es esencial para la seguridad.

CARACTERÍSTICAS

1. Sierra de cinta horizontal y vertical de diseño especial.

2. Ofrece tres velocidades para cortar metal, plástico o madera.

3. Se apaga automáticamente cuando se corta el material.

4. Con escala para la prensa de inglete.

5. No hay ruido durante el funcionamiento.

6. Ruedas (opcionales) para un movimiento rápido y fácil.

ESPECIFICACIÓN

Artículo Nro.	BS-11 5
Voltaje	110 V / 220 V
Frecuencia	50 Hz/60 Hz
Fuerza	550w

Velocidad máxima	200 pies por minuto
Dimensiones rectangulares cortadas	4*6 "
Longitud de la hoja	60 "
Capacidad	45° / 90°

ASAMBLEA

1. Ensamble las patas del soporte en la base de la sierra de cinta.
Consulte el diagrama de ensamblaje
2. Ensamble la rueda dentada del mango y apriete el tornillo de fijación.

AJUSTE DEL COJINETE DE LA GUÍA DE LA HOJA

Este es el ajuste más importante de su sierra. Es imposible obtener un trabajo satisfactorio de su sierra si las guías de la hoja no están ajustadas correctamente. Los cojinetes de la guía de la hoja de su sierra de cinta para cortar metal se ajustan y se prueban con potencia con varios cortes de prueba antes de salir de la fábrica para garantizar la configuración adecuada . La necesidad de realizar ajustes rara vez debería ocurrir si la sierra se utiliza correctamente. Si las guías se desajustan, es extremadamente importante reajustarlas de inmediato. Si no se mantiene el ajuste correcto, la hoja no cortará en línea recta y, si la situación no se corrige, provocará daños en la hoja.

Debido a que el ajuste de la guía es un factor crítico en el rendimiento de su sierra, siempre es mejor probar una nueva hoja para ver si esto corrige el corte deficiente antes de comenzar a ajustar los cojinetes. Si una hoja se desafilas de un lado antes que del otro, por ejemplo, comenzará a cortar torcidamente. Un simple cambio de hoja debería corregir este problema . Un ajuste más complicado de la guía no lo solucionará.

Si una nueva cuchilla no corrige el problema, verifique que las guías de la cuchilla tengan el espacio adecuado.

Debe haber una holgura de 0,001" entre la cuchilla de 0,025" de espesor y el cojinete guía. Para obtener esta holgura, realice los siguientes ajustes:

1. El cojinete guía interior es fijo y no se puede ajustar.

2. El cojinete guía exterior está montado en un perno excéntrico y se puede ajustar.
3. Afloje la tuerca mientras sostiene el perno con una llave.
4. Coloque el excéntrico girando el perno hasta la posición de holgura deseada.
5. Apriete la tuerca
6. Ajuste el segundo cojinete guía de la cuchilla de la misma manera.
7. El borde posterior de la cuchilla debe tocar apenas el borde del cojinete guía de la cuchilla.

AJUSTE DEL CONJUNTO DE GUÍA DE LA HOJA

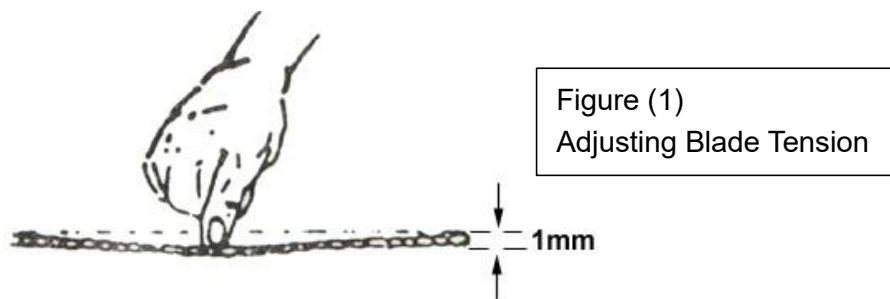
La sierra de cinta para cortar metal está equipada con dos conjuntos de guías de hoja ajustables. Esta característica le permitirá ajustar la posición de la guía de hoja para piezas de trabajo de distintos anchos.

Para lograr el corte más preciso y prolongar la vida útil de la hoja, los conjuntos de guía de la hoja deben ajustarse para que no toquen la pieza que se va a cortar. Esto se hace de la siguiente manera:

1. Coloque la pieza de trabajo en la prensa de la sierra de cinta y sujétela firmemente.
2. Ajuste el conjunto de guía de la cuchilla de captura a la posición deseada aflojando las perillas manuales y colocando las guías requeridas.
3. Apriete las perillas manuales.

AJUSTE DE LA TENSIÓN DE LA HOJA

1. Asegúrese de que el motor esté apagado.
2. Presione la cuchilla ligeramente con la mano izquierda, coloque la cuchilla trasera contra la brida de la rueda de la cuchilla y pruebe la tensión de la cuchilla.
3. Ajuste la perilla ajustable de tensión de la hoja con la mano derecha hasta que la hoja obtenga la tensión adecuada.



CAMBIO DE VELOCIDAD

1. Al utilizar la sierra de cinta, siempre cambie la velocidad de la hoja para que se adapte mejor al material que se va a cortar. La tabla de corte se muestra en la figura (2).
2. Corte la energía. Abra la cubierta protectora de la polea. Afloje el tornillo guía (#98), ahora podrá cambiar la posición de la correa para obtener la velocidad deseada. Verifique la tensión de la correa como se indicó anteriormente. Cuando la tensión de la correa esté bien ajustada, bloquee el motor firmemente. Cierre la cubierta protectora de la polea.

TABLA DE CORTE DE MATERIALES

Material, inoxidable o Acero aleado, cojinete Bronces/Acero dulce, Latón duro o Bronce blando Latón/aluminio Otros materiales ligeros	Ranura para correa de velocidad (SFM) utilizada		
	60 Hz	Polea del motor	Polea de sierra
	80 pies por minuto	Pequeño Medio Grande	Grande Medio Pequeño
	120 pies por minuto		
	200 pies por minuto		

Figura (2) Tabla de corte de materiales

SELECCIÓN DE HOJAS

1. Nota especial: la sierra de cinta para cortar metal incluye una hoja de

uso general de 1 (1/2" x 0,025" x 64 1/2 min, 65 1/2 máx) dientes por pulgada. Hay hojas adicionales disponibles en tamaños de 10 y 14 dientes.

2. La elección del paso de la hoja depende del grosor de la pieza a cortar; cuanto más fina sea la pieza, más dientes se recomiendan. Para que el corte sea correcto, la pieza debe tener un mínimo de 3 dientes en todo momento.
3. Si los dientes de la hoja están tan separados que se extienden sobre la pieza de trabajo, se pueden producir graves daños en la pieza de trabajo y en la hoja.

CAMBIO DE HOJA

Levante el cabezal de la sierra a la posición vertical. Afloje la perilla de ajuste de tensión de la hoja lo suficiente para permitir que la hoja de sierra se deslice fuera de las ruedas. Instale la nueva hoja de la siguiente manera:

1. Coloque la cuchilla entre cada cojinete guía.
2. Deslice la cuchilla alrededor de la polea del motor (parte inferior) con la mano izquierda y manténgala en esa posición.
3. Mantenga la cuchilla tensa contra la polea del motor tirando de la cuchilla hacia arriba con la mano derecha que está colocada en la parte superior de la cuchilla.
4. Retire la mano izquierda de la polea inferior y del lado superior de la cuchilla para continuar la aplicación del tirón hacia arriba en la cuchilla.
5. Retire la mano derecha de la cuchilla y ajuste la posición de la polea superior para permitir que la mano izquierda deslice la cuchilla alrededor de la polea usando el pulgar, el índice y el meñique como guías.
6. Ajuste la perilla de tensión de la cuchilla en el sentido de las agujas del reloj hasta que esté en la posición correcta para que no se deslice. No la ajuste en exceso.
7. Coloque 2-3 gotas de aceite en la cuchilla.
8. Vuelva a colocar el protector de la cuchilla.

AJUSTE DE LA SEGUIMIENTO DE LA HOJA

Este ajuste se ha realizado y probado en fábrica. La necesidad de realizar ajustes rara vez debería ocurrir si la sierra se utiliza correctamente. A continuación se detallan los casos en los que se desvía el ajuste:

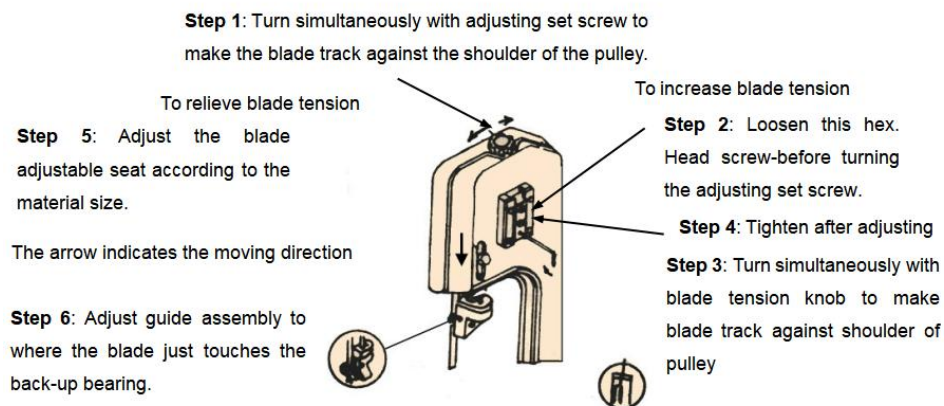


Figure (3)

OPERACIÓN DE CORTE HORIZONTAL

Antes de operar, lea el manual de instrucciones y examine cada pieza, incluida la velocidad, la selección de la cuchilla, la posición de montaje de la guía, etc. El funcionamiento es el siguiente:

CONFIGURACIÓN DEL TRABAJO

1. Levante el cabezal de la sierra a la posición vertical.
2. Abra la prensa para aceptar la pieza a cortar girando la rueda en el extremo de la base (en sentido antihorario).
3. Coloque la pieza de trabajo sobre la bancada de la sierra. Si la pieza es larga, sostenga el extremo.
4. Sujete firmemente la pieza de trabajo en la prensa girando el volante en el sentido de las agujas del reloj.

CORTE

Cierre el interruptor y deje que el cabezal de la sierra descienda lentamente sobre la pieza de trabajo. No lo deje caer ni lo fuerce. Deje que el peso del cabezal de la sierra proporcione la fuerza de corte. La sierra se apaga automáticamente al final del corte.

Método de ajuste de la cuchilla:

- A. Afloje el tornillo n.º 11.
- B. Ajuste el asiento ajustable de la cuchilla n.º 64 para que la cuchilla quede en posición vertical respecto a la base.
- C. Coloque la escuadra sobre la cama para verificar si la cuchilla está vertical, si no, repita el proceso A a C.
- D. Apriete el tornillo n.º 11.

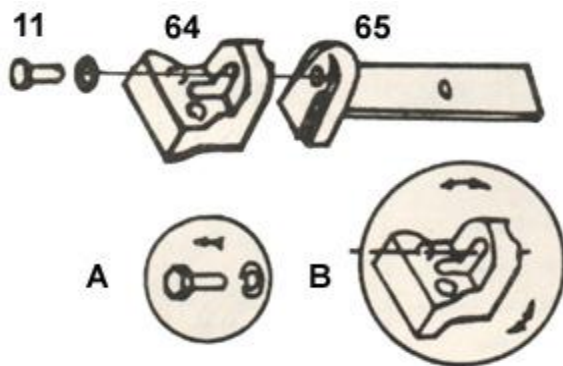


Figura (4)

Ajuste de la cuchilla

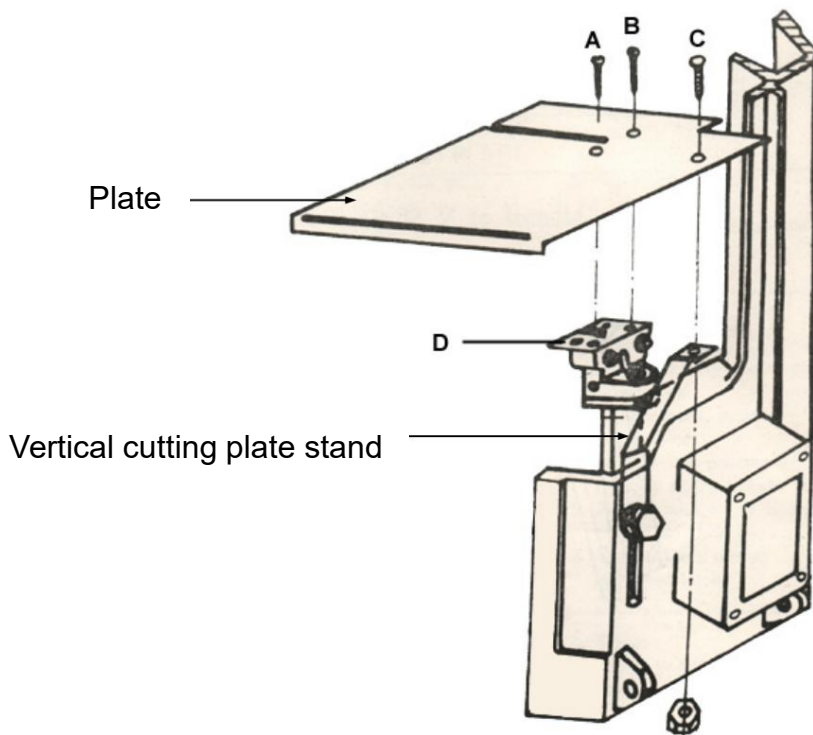
LUBRICACIÓN

Lubrique los siguientes componentes con lubricante L-HV32

1. Cojinete de bolas: ninguno.
2. Cojinete de guía de la cuchilla: ninguno
3. Cojinete de rueda motriz: ninguno.
4. Tornillo de avance de prensa, según sea necesario.
5. Los engranajes impulsados funcionan en el baño y no requerirán un cambio de lubricante más de una vez al año. Cuando sea necesario un cambio, primero coloque el talón en posición horizontal, luego afloje los 4 tornillos (#75) de la caja de engranajes y abra la tapa (#93). Coloque una bandeja debajo de la esquina inferior apretada de la caja de engranajes, levante lentamente la cabeza hasta que salga el aceite. Baje la esquina de la caja de engranajes, levante lentamente la cabeza hasta que salga el aceite. Baje la cabeza. Luego limpie el exceso de aceite y la materia extraña con trapos suaves. Luego agregue lubricante

en la caja hasta que esté llena y no se desborde. Cierre la tapa, ajuste los 4 tornillos.

DIBUJO DE CONJUNTO DE PLACA DE CORTE VERTICAL.



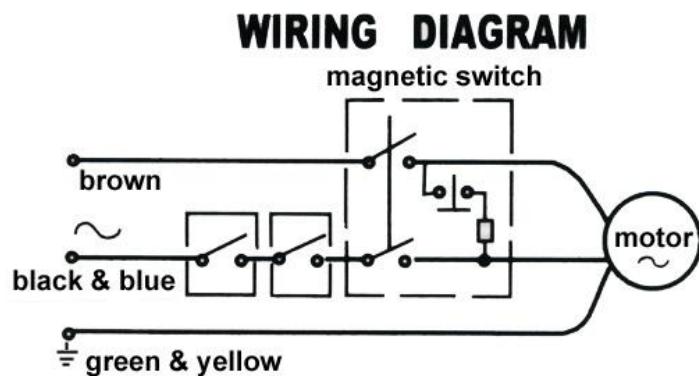
Pasos para el montaje:

1. Afloje los tres tornillos ABC de la guía de la cuchilla y retire la pieza "D"
2. Para bloquear la placa de corte vertical, coloque el soporte en la válvula.
3. Para colocar la placa en la guía y el soporte de la placa de corte vertical, luego bloquee los tres tornillos ABC.
4. Utilice el corte vertical.
5. Utilice el calibre de ingletes en las ranuras de la mesa de trabajo para obtener cualquier ángulo de hasta 45 grados , ya sea hacia la izquierda o hacia la derecha.

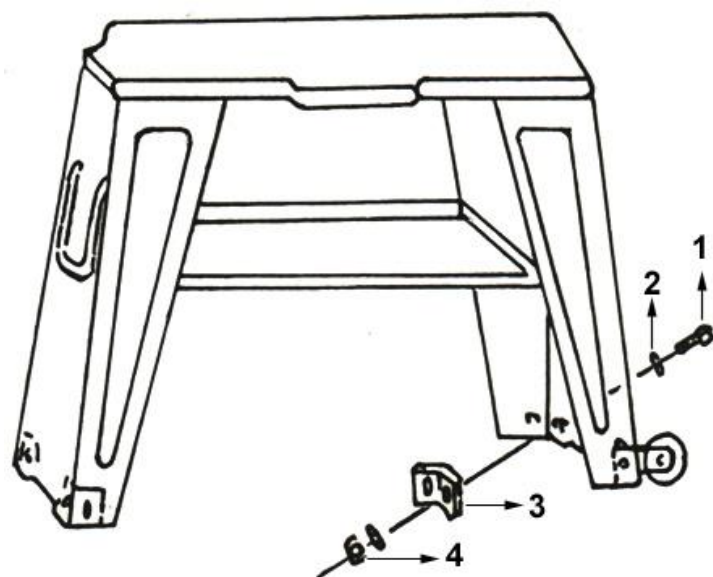
PRECAUCIÓN -El uso de cualquier otro accesorio puede ser peligroso.

PRECAUCIÓN - Utilice siempre empujadores, especialmente al cortar

piezas pequeñas.



Manual de placa fija en forma de V



1. Tornillo de cabeza hexagonal

2. Lavadora

3. Placa fija en forma de V.

8
piezas

16
piezas

4
piezas

CUADRO DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
Hoja excesiva Rotura	1. Material suelto en la prensa. 2. Velocidad o avance incorrectos 3. El espacio entre los dientes de la hoja es demasiado grande 4. Material demasiado grueso 5. Tensión incorrecta de la cuchilla 6. Dientes en contacto con El material antes de la sierra es comenzó 7. La cuchilla roza la brida de la rueda. 8. Cojinetes guía desalineados 9. Grietas en la soldadura	1. Sujete el trabajo de forma segura 2. Ajustar la velocidad o la alimentación 3. Reemplace con una cuchilla con espaciado de dientes pequeños. 4. Utilice una cuchilla de baja velocidad y con un espaciado pequeño entre los dientes. 5. Ajuste donde la cuchilla no se deslice sobre la rueda. 6. Coloque la cuchilla en la posición correcta con la pieza de trabajo después de que se haya puesto en marcha el motor. 7. Ajustar la alineación de las ruedas 8. Ajuste los cojinetes guía 9. Vuelva a soldar, tenga en cuenta la habilidad de soldadura.

Hoja prematura Embotamiento	29. Dientes demasiado gruesos 30. Demasiada velocidad 31. Presión de alimentación inadecuada 32. Puntos duros o sarro en el material 33. Endurecimiento del material por trabajo 34. Giro de la hoja 35. Hoja insuficiente	29. Utilice dientes más finos 30. Disminuir la velocidad 31. Disminuya la tensión del resorte en el costado de la sierra. 32. Reducir la velocidad, aumentar la presión de alimentación. 33. Aumente la presión de alimentación reduciendo la tensión del resorte 34. Reemplace con una nueva cuchilla y ajuste la tensión de la cuchilla. 35. Apriete la perilla ajustable de tensión de la cuchilla
Desgaste inusual en Parte lateral/posterior de la hoja	13. Guías de cuchillas desgastadas 14. Los cojinetes de la guía de la cuchilla no están ajustados correctamente 15. El soporte del cojinete de la guía de la cuchilla está suelto	13. Reemplazar 14. Ajustar según el manual del operador. 15. Apretar

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
Dientes arrancados de Cuchilla	17. Diente demasiado grueso para trabajar 18. Presión demasiado fuerte, velocidad demasiado lenta 19. Pieza de trabajo vibrante 20. Carga de gargantas	17. Utilice una hoja de dientes más finos 18. Disminuir la presión, aumentar la velocidad 19. Sujete la pieza de trabajo de forma segura 20. Utilice una hoja de dientes gruesos o un cepillo para eliminar las virutas.

El motor funciona demasiado caliente	21. La tensión de la cuchilla es demasiado alta 22. La tensión de la correa de transmisión es demasiado alta 23. Los engranajes necesitan lubricación 24. El corte es una cuchilla vinculante 25. Engranajes mal alineados	21. Reducir la tensión en la cuchilla 22. Reducir la tensión de la correa de transmisión 23. Comprobar el baño de aceite 24. Disminuir la alimentación y la velocidad 25. Ajuste los engranajes de modo que el sinfín esté en el centro del engranaje.
Malos cortes	33. La presión de alimentación es demasiado grande 34. El cojinete guía no está ajustado correctamente 35. Tensión inadecuada de la cuchilla 36. Hoja desafilada 37. Velocidad incorrecta 38. La guía de la hoja está demasiado espaciada 39. Conjunto de guía de la cuchilla suelto 40. El camión con cuchillas está demasiado alejado de las bridas de las ruedas	33. Reducir la presión aumentando la tensión del resorte en el costado de la sierra 34. Ajuste el cojinete guía, la holgura no puede ser mayor a 0,001 mm 35. Aumente la tensión de la cuchilla ajustando la tensión de la cuchilla 36. Reemplazar la cuchilla 37. Ajustar la velocidad 38. Ajustar el espacio de las guías 39. Apretar 40. Vuelva a colocar la cuchilla de acuerdo con las instrucciones de funcionamiento
Malos cortes (Bruto)	13. Demasiada velocidad o avance 14. La hoja es demasiado gruesa 15. Tensión de la hoja suelta	13. Disminuir la velocidad o avanzar 14. Reemplazar con una cuchilla más fina 15. Ajustar la tensión de la cuchilla
La hoja está girando	9. El corte es una cuchilla vinculante 10. Demasiada tensión en la cuchilla	9. Disminuir la presión de alimentación 10. Disminuir la tensión de la cuchilla

LISTA DE PIEZAS

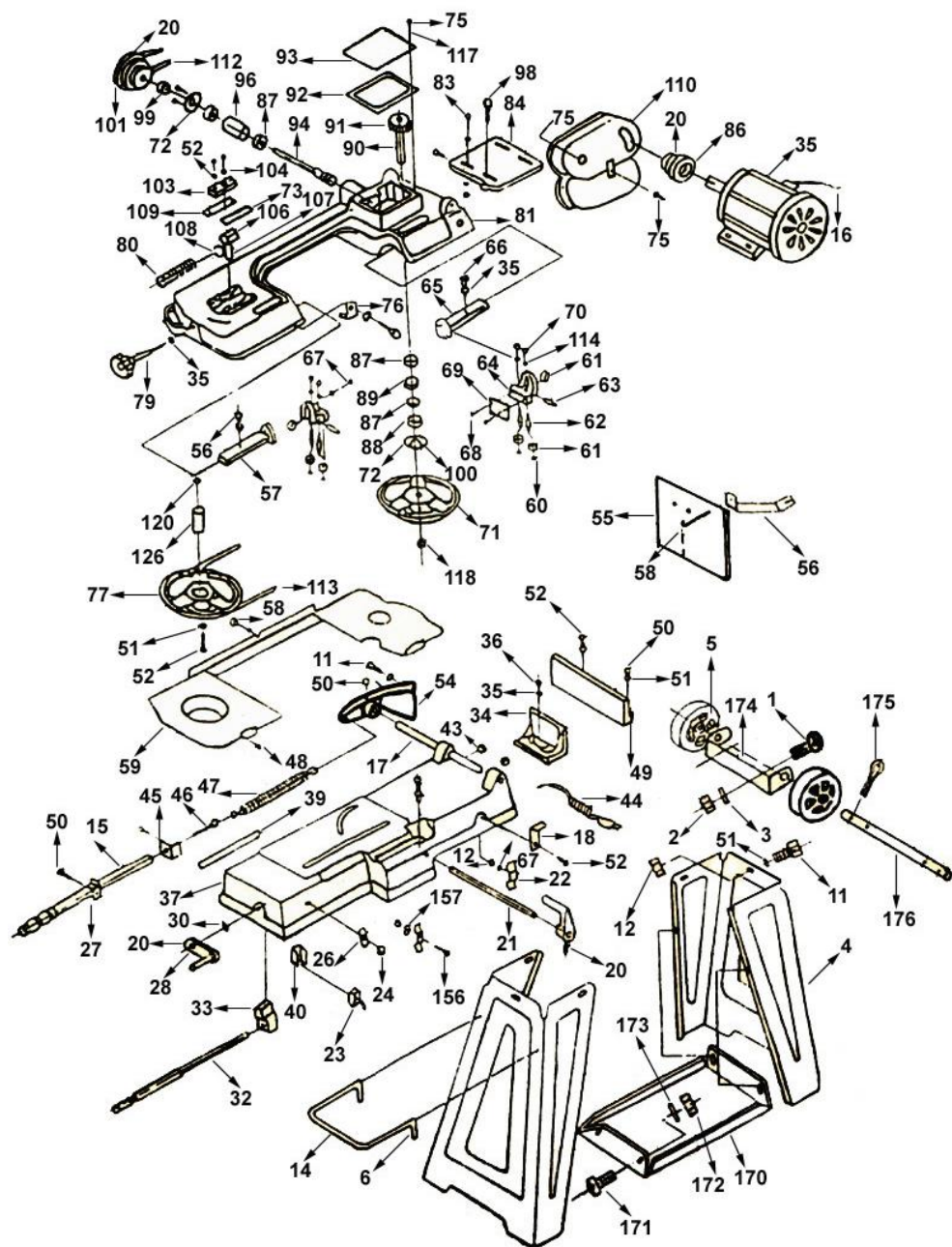
Nro. de piezas	Descripción	Cantidad requerida
1	Tornillo de cabeza hexagonal	2
2	Tuerca hexagonal	2
3	Arandela	4
4	Soporte de suelo (derecha)	1
5	Ensayo de rueda (opcional)	1
6	Pasador de chaveta	2
11	Tornillo de cabeza hexagonal	13
12	Tuerca hexagonal	10
13	Soporte de suelo (izquierda)	1
14	Asa de soporte de suelo (opcional)	1
15	Varilla de ajuste	1
16	Cable eléctrico	1
17	Varilla pivotante	1
18	Placa de soporte	1
19	Parada de stock	1
20	Tornillo sin cabeza con hexágono interior	1
21	Varilla de tope de stock	1
22	Retenedor de alivio de alambre	1
23	Cambiar	1
24	Tuerca hexagonal	1
26	Panel de interruptores	1
27	Ajuste del soporte de la varilla	1
28	Volante manual	1
30	Arandela de empuje	1
32	Tornillo de avance	1
33	Tuerca de tornillo de banco	1
34	Placa de prensa móvil	1
35	Arandela	1
36	Tornillo de cabeza hexagonal	1
37	Cama	1
39	Escala	1
40	Cubierta del cable eléctrico	1
43	Anillo de goma	2
44	Cable eléctrico	1
45	Placa de tuerca	2
46	Tornillo de ajuste de resorte	1
47	Primavera	1
48	Tornillo	4
49	Placa de prensa de inglete	1

50	Tornillo de cabeza hexagonal	1
51	Arandela	5
52	Tornillo de cabeza hexagonal	4
53	Tornillo de cabeza hexagonal	1
54	Pivote	1
55	Placa de corte vertical	1
56	Soporte de placa de corte vertical	1
57	Soporte ajustable (izquierda)	1
58	Tornillo de ciruela	1
59	Cubierta de seguridad de la parte	1
60	posterior de la cuchilla	4
61	Arandela de empuje	6
62	Cojinete	4
63	Pivote guía	2
64	Pasador del eje del cojinete	2
65	Asiento regulable con cuchilla	1
66	Soporte ajustable (derecha)	2
67	Guía de rodamiento de rodillos de la	2
68	cuchilla con bloqueo ajustable	5
69	Arandela de resorte	1
70	Tornillo	4
71	Protector de cuchilla	1
72	Tuerca hexagonal	1
73	Rueda de cuchillas (delantera)	5
75	Tapa del cojinete de la rueda de la	1
76	cuchilla	1
77	Llave	1
79	Tornillo de cabeza hexagonal	1
80	Punta de corte del interruptor	1
81	Rueda de cuchillas (trasera)	1
83	Perilla ajustable de tensión de la hoja	2
84	Primavera	1
85	Marco de la carrocería	1
86	Tornillo de cabeza hexagonal	1
87	Placa de montaje del motor	4
88	Motor	1
89	Polea del motor	2
90	Cojinete de bolas	1
91	Casquillo de cojinete	1

92	Sello de aceite	1
93	Eje de rueda de transmisión	1
94	Engranaje de transmisión	2
96	Junta de caja de cambios	1
98	Tapa de la caja de cambios	1
99	Engranaje helicoidal	1
100	Casquillo de cojinete	6
101	Tornillo de ciruela	1
103	Arandela	1
	Tornillo	
	Polea de engranaje helicoidal	
	Placa deslizante de tensión de la cuchilla	
104	Tornillo sin cabeza con hexágono interior	2
105	Pasador de resorte	1
106	Bloque de tracción con placa deslizante	1
107	Eje de rueda de cuchilla	1
108	Bloque de eje	1
109	Guías deslizantes de tensión de la	2
110	cuchilla	1
112	Tapa de la polea del motor	1
113	Cinturón	2
114	Cuchilla	2
117	Arandela	1
118	Arandela	1
120	Arandela de empuje	1
121	Cojinete	1
122	Tornillo de cabeza redonda con	3
126	hendidura en cruz	1
131	Tuerca hexagonal	1
132	Cojinete	2
134	Soporte de protección del interruptor	4
140	Protector de seguridad de la cuchilla	4
156	Tornillo	3
157	Tuerca hexagonal	1
169	Tornillo de cabeza redonda con	2
170	hendidura en cruz	1
171	Lavadora de estrellas	4
172	Tornillo de cabeza hueca cruzada	4
173	Placa de herramientas	4
174	Tornillo de cabeza hexagonal	1
175	Tuerca hexagonal	4
176	Arandela	1
	Soporte de rueda	

	Pasador de chaveta Eje	
--	---------------------------	--

Dibujo de ensamblaje de piezas



Lista de embalaje

No.	Descripción	Cantidad	Notas
1	Cuerpo principal	1 juego	
2	Piernas	1 juego	
3	Mango de pierna	1 pieza	
4	Motor	1 juego	
5	Polea motriz de motores	1 pieza	
6	Cubiertas de cinturón	1 juego	
7	Cinturón	1 pieza	
8	Placa de corte vertical	1 pieza	
9	Soporte de placa de corte vertical	1 pieza	
10	Varilla de tope de stock	1 pieza	
11	Parada de stock	1 pieza	
12	Soporte de rueda	1 pieza	
13	Eje del soporte de rueda	1 pieza	
14	Rueda	2 piezas	
15	Estantería de herramientas	1 pieza	
16	Sujetadores	1 juego	
17	Instrucción	1 copia	
18	Lista de embalaje	1 copia	



Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

Metalowa pozioma piła taśmowa INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL: BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

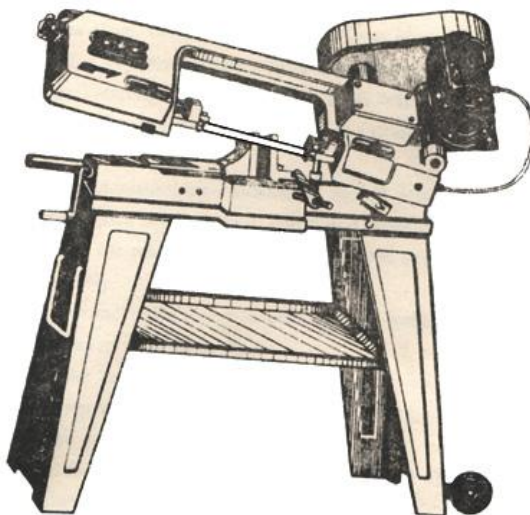
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODEL: BS-115



(Zdjęcie ma charakter poglądowy, proszę odnieść się do rzeczywistego obiektu)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

BEZPIECZEŃSTWO

1. Poznaj swoją piłę taśmową. Przeczytaj uważnie instrukcję obsługi. Poznaj operacje, zastosowania i ograniczenia .
2. Używaj zalecanych akcesoriów. Niewłaściwe akcesoria mogą być niebezpieczne .
3. Noś odpowiedni ubiór.
4. Trzymaj z daleka niepotrzebne osoby.
5. Nie pochylaj się za daleko i nie stawaj na narzędziu.
6. Unikaj niebezpiecznego środowiska. Nie używaj piły taśmowej w wilgotnych lub mokrych miejscach. Utrzymuj miejsce pracy dobrze oświetlone.
7. Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Zagracone i śliskie podłogi sprzyjają wypadkom.
8. Przed włączeniem zasilania wyjmij klucze regulacyjne i klucze francuskie z piły taśmowej.
9. Unikaj przypadkowego uruchomienia. Upewnij się, że przełącznik jest wyłączony przed podłączeniem przewodu zasilającego.
10. Nie używaj piły taśmowej na siłę. Można ją bezpiecznie używać z prędkością cięcia, do której została zaprojektowana.
11. Podczas używania pił taśmowych w pozycji pionowej należy zachować

szczególną ostrożność, aby palce i dłonie nie znalazły się na drodze ostrza, zarówno nad, jak i pod stołem.

12. Nigdy nie trzymaj materiału piłą w pozycji poziomej. Zawsze używaj imadła, zaciskaj pewnie.

13. Utrzymuj osłonę paska i osłony kół na swoim miejscu i w dobrym stanie technicznym.

14. Wykonuj długie, ciężkie prace na podłodze.

15. Zawsze pamiętaj o wyłączeniu maszyny po zakończeniu pracy.

16. Przed regulacją odłącz przewód zasilający. Serwisowanie i wymiana ostrza.

17. Sprawdź uszkodzone części. Uszkodzone części muszą zostać wymienione lub naprawione.

18. Części ruchome powinny być ustawione w jednej linii. Wszystkie regulacje należy wykonywać przy odłączonym zasilaniu.

19. Aby zapewnić najlepszą i najbezpieczniejszą pracę, używaj ostrego ostrza i utrzymuj narzędzie w czystości.

20. Bezpieczeństwo to połączenie zdrowego rozsądku operatora i czujności w każdej chwili działania piły.

21. Utrzymanie piły taśmowej w najlepszym stanie jest niezbędne dla bezpieczeństwa.

CECHY

1. Specjalnie zaprojektowana pozioma i pionowa piła taśmowa.

2. Oferuje trzy prędkości do cięcia metalu, plastiku i drewna.

3. Wyłącza się automatycznie po przecięciu materiału.

4. Ze skalą do imadła do cięcia ukośnego.

5. Brak hałasu podczas pracy.

6. Kółka (opcjonalnie) umożliwiają szybkie i łatwe przemieszczanie.

SPECYFIKACJA

Pozycja nr.	BS-11 5
Woltaż	110V / 220V
Częstotliwość	50Hz/60Hz

Moc	550 W
Maksymalna prędkość	200 stóp na minutę
Wytnij wymiary prostokątne	4*6 "
Długość ostrza	60 "
Pojemność	45° / 90°

MONTAŻ

1. Zamontuj nogi stojaka na podstawie piły taśmowej. Zobacz schemat montażu.
2. Zamontuj koło imadła i dokręć śrubę ustalającą.

REGULACJA ŁOŻYSKA PROWADNICY OSTRZA

To jest najważniejsza regulacja piły. Niemożliwe jest uzyskanie zadowolającej pracy piłą, jeśli prowadnice ostrza nie są odpowiednio wyregulowane. Łożyska prowadnicy ostrza piły taśmowej do cięcia metalu są regulowane i testowane pod kątem mocy za pomocą kilku cięć testowych przed opuszczeniem fabryki, aby zapewnić prawidłowe ustawienia . Konieczność regulacji powinna rzadko występować, gdy piła jest używana prawidłowo. Jeśli prowadnice rozregulują się, niezwykle ważne jest, aby natychmiast je wyregulować. Jeśli nie zostanie zachowana prawidłowa regulacja, ostrze nie będzie ciąć prosto, a jeśli sytuacja nie zostanie skorygowana, spowoduje to uszkodzenie ostrza.

Ponieważ regulacja prowadnicy jest krytycznym czynnikiem wpływającym na wydajność piły, zawsze najlepiej jest wypróbować nowe ostrze, aby sprawdzić, czy to skoryguje słabe cięcie przed rozpoczęciem regulacji łożysk. Jeśli ostrze stępi się z jednej strony szybciej niż z drugiej, na przykład, zacznie ciąć krzywo. Prosta wymiana ostrza powinna rozwiązać ten problem . Bardziej skomplikowana regulacja prowadnicy nie rozwiąże tego problemu.

Jeśli wymiana ostrza nie rozwiąże problemu, należy sprawdzić, czy prowadnice ostrza są prawidłowo rozmieszczone.

Powinien być luz 0,001" między ostrzem o grubości 0,025" a łożyskiem prowadzącym. Aby uzyskać ten luz, należy wykonać następujące

czynności:

1. Wewnętrzne łożysko prowadzące jest stałe i nie można go regulować.
2. Zewnętrzne łożysko prowadzące jest zamontowane na mimośrodowej śrubie i można je regulować.
3. Odkręć nakrętkę, przytrzymując śrubę kluczem.
4. Ustaw mimośród, obracając śrubę do żądanej pozycji luzu.
5. Dokręć nakrętkę
6. W ten sam sposób wyreguluj drugie łożysko prowadzące ostrza.
7. Tylne krawędź ostrza powinna lekko dotykać krawędzi łożyska prowadzącego ostrze.

REGULACJA ZESPOŁU PROWADNICY OSTRZA

Piła taśmowa do cięcia metalu jest wyposażona w dwa regulowane zespoły prowadnic ostrzy. Ta funkcja umożliwia dostosowanie położenia prowadnicy ostrzy do różnych szerokości elementów roboczych.

Aby uzyskać najdokładniejsze cięcie i przedłużyć żywotność ostrza, zespoły prowadnic ostrzy należy wyregulować tak, aby dokładnie odsłaniały część przeznaczoną do cięcia. Wykonuje się to w następujący sposób:

1. Umieść obrabiany przedmiot w imadle piły taśmowej i mocno zaciśnij.
2. Ustaw prowadnicę ostrza chwytającego w żądanej pozycji, poluzowując pokrętła ręczne i ustawiając odpowiednie prowadnice.
3. Dokręć pokrętła ręczne.

REGULACJA NAPIĘCIA OSTRZA

1. Upewnij się, że silnik jest wyłączony.
2. Lekko naciśnij ostrze lewą ręką, dociśnij tylne ostrze do kołnierza koła ostrza i sprawdź napięcie ostrza.
3. Prawą ręką wyreguluj pokrętło naciągu ostrza, aż ostrze uzyska odpowiednie napięcie.

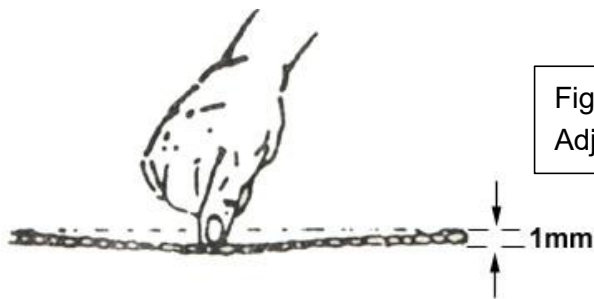


Figure (1)
Adjusting Blade Tension

ZMIANA PRĘDKOŚCI

1. Podczas używania piły taśmowej zawsze zmieniaj prędkość ostrza, aby najlepiej dopasować ją do ciętego materiału. Tabela cięcia jest pokazana na rysunku (2).
2. Odłącz zasilanie. Otwórz osłonę koła pasowego. Poluzuj śrubę pociągową (#98), teraz możesz zmienić położenie paska, aby uzyskać żadaną prędkość. Sprawdź naciąg paska zgodnie z wcześniejszymi instrukcjami. Gdy naciąg paska jest dobrze wyregulowany, mocno zablokuj silnik. Zamknij osłonę koła pasowego.

TABELA CIĘCIA MATERIAŁU

Materiał, stal nierdzewna lub Stal stopowa, łożysko Brązy/Stal miękka, Mosiądz twardy lub Brąz miękki Mosiądz/Aluminium Inne lekkie materiały	Rowek pasa prędkości (SFM) używany		
	60Hz	Koło pasowe silnika	Koło pasowe piły
	80FPM 120FPM 200FPM	Mały Średni Duży	Duży Średni Mały

Rysunek (2) Wykres cięcia materiału

WYBÓR OSTRZA

1. Uwaga specjalna: 1 (1/2" x 0,025" x 641/2min, 651/2max) ząb na cal, ostrze ogólnego zastosowania jest dostarczane z piłą taśmową do cięcia

- metal. Dostępne są dodatkowe ostrza o rozmiarach 10 i 14 zębów.
2. Wybór podziałki ostrza zależy od grubości ciętego przedmiotu; im cieńszy przedmiot, tym więcej zębów jest zalecanych. W celu prawidłowego cięcia w przedmiocie powinny znajdować się co najmniej 3 zęby.
 3. Jeżeli zęby ostrza są tak daleko od siebie, że zachodzą na obrabiany element, może to spowodować uszkodzenie obrabianego elementu i ostrza.

WYMIANA OSTRZA

Podnieś głowicę piły do pozycji pionowej. Poluzuj pokrętło regulacji naciągu ostrza na tyle, aby ostrze piły ześlizgnęło się z kół. Zamontuj nowe ostrze w następujący sposób:

1. Umieść ostrze pomiędzy łożyskami prowadzącymi.
2. Lewą ręką nasuń ostrze na koło pasowe silnika (na dole) i przytrzymaj w tej pozycji.
3. Przytrzymaj ostrze naprężone względem koła pasowego silnika, pociągając ostrze do góry prawą ręką, którą trzymasz za górną część ostrza.
4. Zdejmij lewą rękę z dolnego koła pasowego i chwyć górną stronę ostrza, aby kontynuować pociągnięcie ostrza w górę.
5. Zdejmij prawą rękę z ostrza i dostosuj położenie górnego koła pasowego tak, aby umożliwić lewej ręce przesuwanie ostrza wokół koła pasowego, używając kciuka, palca wskazującego i małego jako prowadnic.
6. Wyreguluj pokrętło naciągu ostrza zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż będzie na tyle dobre, aby ostrze się nie ślizgało. Nie dokręcaj zbyt mocno.
7. Nanieś 2-3 krople oleju na ostrze.
8. Załóż osłonę ostrza.

REGULACJA ŚLEDZENIA OSTRZA

Ta regulacja została ukończona i przetestowana w fabryce. Potrzeba regulacji powinna rzadko występować, gdy piła jest używana prawidłowo.

Jeśli śledzenie wychodzi poza regulację, jest to wymienione poniżej:

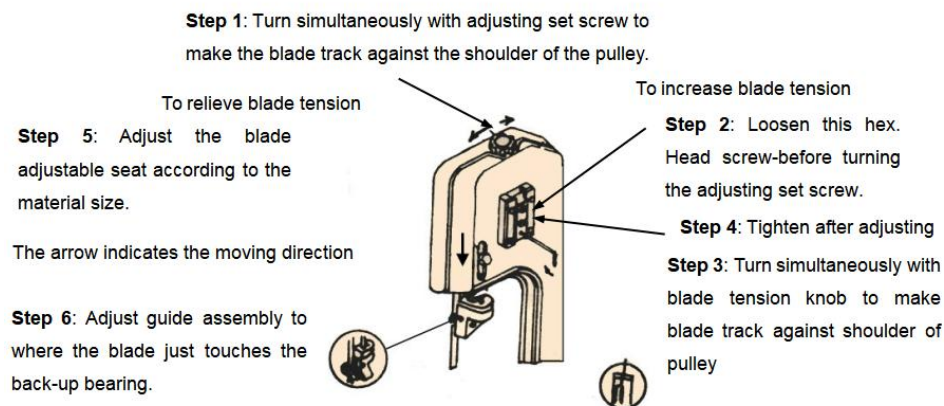


Figure (3)

OPERACJA CIĘCIA POZIOMOWEGO

Przed rozpoczęciem użytkowania należy przeczytać instrukcję obsługi i sprawdzić każdą część, w tym prędkość, wybór ostrza, pozycję montażu prowadnicy itp. Obsługa przebiega w następujący sposób:

USTAWIENIE PRACY

1. Podnieś głowicę piły do pozycji pionowej.
2. Otwórz imadło, aby przyjąć element przeznaczony do cięcia, obracając koło na końcu podstawy (przeciwnie do ruchu wskazówek zegara).
3. Umieść obrabiany przedmiot na łożu piły. Jeśli cena jest długa, podeprzyj koniec.
4. Mocno zaciśnij obrabiany przedmiot w imadle, obracając koło ręczne zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

CIĘCIE

Zamknij przełącznik, powoli opuszczając głowicę na obrabiany przedmiot. Nie upuszczaj ani nie używaj siły. Pozwól, aby ciężar głowicy piły zapewniał siłę cięcia. Piła automatycznie wyłączy się po zakończeniu cięcia.

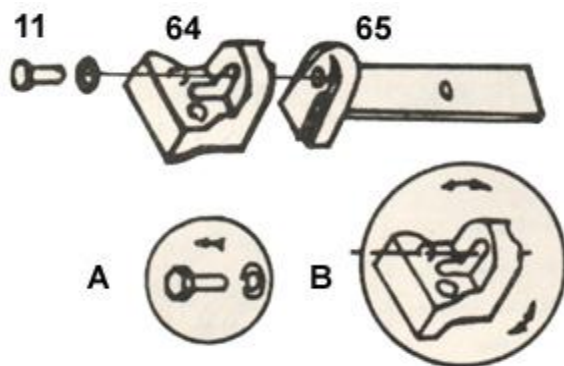
Sposób regulacji ostrza:

- A. Odkręć śrubę nr 11.
- B. Wyreguluj regulowane siedzisko ostrza #64 tak, aby ostrze znajdowało

się pionowo w stosunku do podłoża.

C. Połóż kwadrat na łożu, aby sprawdzić, czy ostrze jest ustawione pionowo. Jeśli nie, powtórz proces A do C.

D. Dokręć śrubę nr 11.



Rysunek (4)

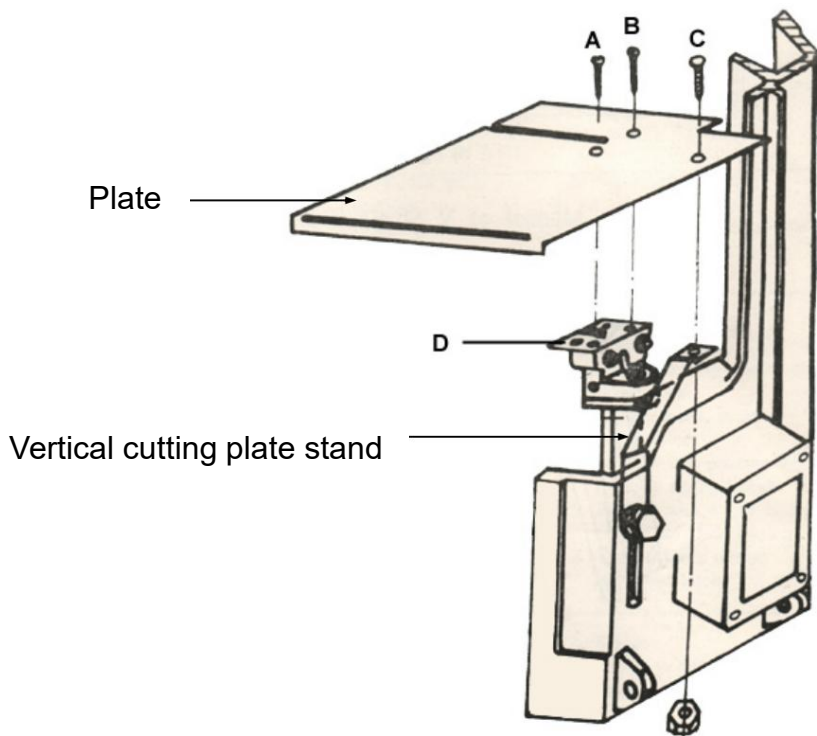
Regulacja ostrza

SMAROWANIE

Nasmaruj następujące elementy środkiem smarnym L-HV32

1. Łożysko kulkowe – brak.
2. Łożysko prowadzące ostrza - brak
3. Łożysko koła napędzanego - brak.
4. Śruba pociągowa imadła – jeśli to konieczne.
5. Napędzane koła zębate pracują w kąpieli i nie wymagają wymiany smaru częściej niż raz w roku. Gdy zachodzi potrzeba wymiany, najpierw opuść koralik do pozycji poziomej, a następnie poluzuj 4 śruby (#75) skrzyni biegów, otwórz pokrywę (#93). Umieszczając miskę pod ciasnym dolnym rogiem skrzyni biegów, powoli podnieś głowicę, aż wypłynie olej. Opuść róg skrzyni biegów, powoli podnieś głowicę, aż wypłynie olej. Następnie wytrzyj nadmiar oleju i ciała obce miękkimi szmatami. Następnie dodaj smar do skrzyni, aż będzie pełna i nie będzie wyciekać. Zamknij pokrywę, dokręć 4 śruby.

RYSUNEK MONTAŻU PŁYTY TNĄCEJ PIONOWEJ.



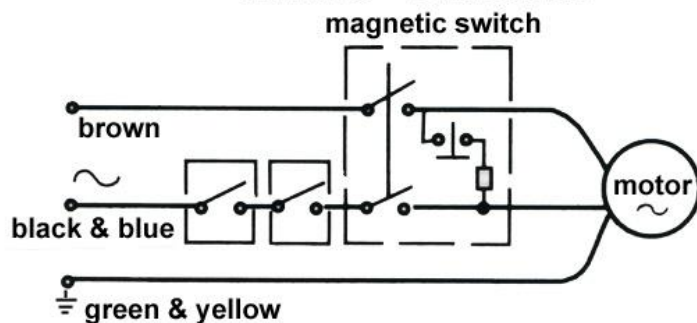
Etapy montażu:

1. Odkręć trzy śruby ABC z prowadnicy ostrza. I usuń część „D”
2. Aby zablokować pionową płytę tnącą, ustaw ją na zaworze.
3. Aby umieścić płytę na prowadnicy i stojaku pionowej płyty tnącej, zablokuj ją trzema śrubami ABC.
4. Proszę uruchomić cięcie pionowe.
5. Za pomocą kątomierza wprowadź krawędź tnącą do rowków stołu roboczego, aby uzyskać kąt do 45 stopni w lewo lub w prawo.

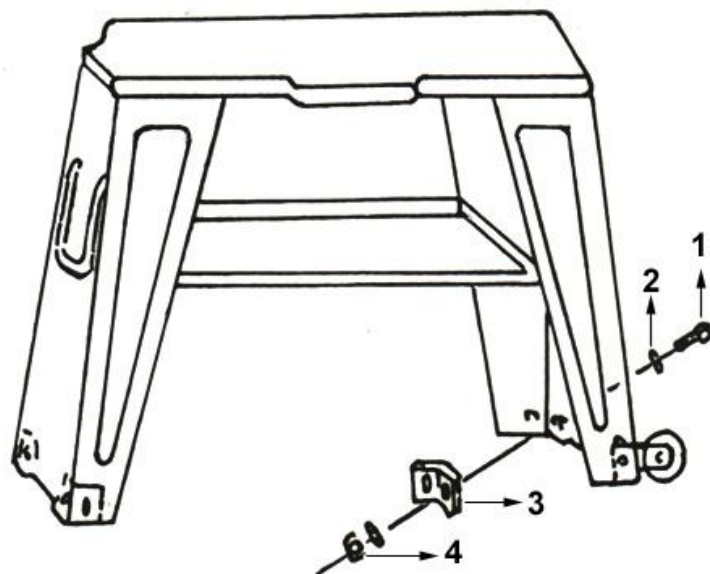
UWAGA - Stosowanie innych akcesoriów może być niebezpieczne.

UWAGA - Zawsze używaj popychaczy, zwłaszcza przy cięciu małych kawałków.

WIRING DIAGRAM



Instrukcja obsługi płyty stałej w kształcie litery V



1. Śruba z łbem sześciokątnym

2. Podkładka

3. Płyta stała w kształcie litery V.

4. Nakrętka sześciokątna

8

SZTUK

16 SZT.

4 SZT.

8

SZTUK

TABELA ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

Objaw	Możliwe przyczyny	Działanie naprawcze
Nadmierne ostrze Złamanie	1. Materiał luźny w imadle 2. Nieprawidłowa prędkość lub posuw 3. Zbyt duży odstęp między zębami ostrza 4. Materiał zbyt gruby 5. Nieprawidłowe naprężenie ostrza 6. Zęby w kontakcie z materiałem przed piłowaniem jest zaczął 7. Ostrze ociera się o kołnierz koła 8. Niewspółosiowe łożyska prowadzące 9. Pęknięcia przy spawaniu	1. Mocno zaciśnij pracę 2. Dostosuj prędkość lub posuw 3. Wymień na ostrze o małym odstępie między zębami 4. Używaj ostrza o niskiej prędkości i małym odstępie między zębami 5. Wyreguluj tak, aby ostrze nie ślizgało się po kole 6. Po uruchomieniu silnika należy umieścić ostrze w odpowiednim miejscu pracy. 7. Wyreguluj zbieżność kół 8. Wyreguluj łożyska prowadzące 9. Ponownie spawaj, zwróć uwagę na umiejętności spawania
Przedwczesne ostrze Głupawy	36. Zęby za grube 37. Za duża prędkość 38. Niewystarczające ciśnienie podawania 39. Twarde miejsca lub osady na materiale 40. Utwardzanie materiału metodą obróbki plastycznej 41. Skręt ostrza 42. Niewystarczające ostrze	36. Użyj drobniejszych zębów 37. Zmniejsz prędkość 38. Zmniejsz napięcie sprężyny po stronie piły 39. Zmniejsz prędkość, zwiększ ciśnienie podawania 40. Zwiększ ciśnienie podawania poprzez zmniejszenie napięcia sprężyny 41. Wymień ostrze na nowe i wyreguluj naciąg ostrza 42. Dokręć pokrętło regulacji

		naciągu ostrza
Nietypowe zużycie Bok/tył ostrza	16. Zużyte prowadnice ostrza 17. Łożyska prowadzące ostrza nie są prawidłowo wyregulowane 18. Luźny wspornik łożyska prowadnicy ostrza	16. Zastępować 17. Dostosuj zgodnie z instrukcją obsługi 18. Dokręcać

Objaw	Możliwe przyczyny	Działanie naprawcze
Wyrwanie zębów Ostrze	21. Ząb za gruby do pracy 22. Zbyt duży nacisk, zbyt mała prędkość 23. Wibrujący przedmiot obrabiany 24. Ładowanie gardzieli	21. Użyj ostrza o drobniejszych zębach 22. Zmniejsz ciśnienie, zwiększ prędkość 23. Mocno zaciśnij obrabiany przedmiot 24. Do usuwania wiórów należy używać ostrza o grubych zębach lub szczotki.
Silnik pracuje zbyt gorąco	26. Zbyt duże napięcie ostrza 27. Zbyt duże napięcie paska napędowego 28. Przekładnie wymagają smarowania 29. Cięcie jest ostrzem wiążącym 30. Nieprawidłowo ustawione koła zębate	26. Zmniejsz napięcie ostrza 27. Zmniejsz napięcie paska napędowego 28. Sprawdź kąpiel olejową 29. Zmniejsz posuw i prędkość 30. Wyreguluj koła zębate tak, aby ślimak znajdował się w środku koła zębatego

Złe cięcia	41. Ciśnienie podawania jest zbyt duże 42. Łożysko prowadzące nie jest prawidłowo wyregulowane 43. Niewystarczające napięcie ostrza 44. Tępe ostrze 45. Nieprawidłowa prędkość 46. Prowadnica ostrza jest zbyt rozsunięta 47. Luźny zespół prowadnicy ostrza 48. Wózek z lemieszem zbyt daleko od kołnierzy kół	41. Zmniejsz nacisk poprzez zwiększenie napięcia sprężyny po stronie piły 42. Wyreguluj łożysko prowadzące, luz nie może być większy niż 0,001 mm 43. Zwiększ napięcie ostrza poprzez regulację napięcia ostrza 44. Wymień ostrze 45. Dostosuj prędkość 46. Dostosuj przestrzeń prowadnic 47. Dokręcać 48. Ponownie ustaw ostrze zgodnie z instrukcją obsługi
Złe cięcia (Surowy)	16. Zbyt duża prędkość lub posuw 17. Ostrze jest zbyt grube 18. Luźne naprężenie ostrza	16. Zmniejsz prędkość lub posuw 17. Wymień na ostrze o mniejszej grubości 18. Wyreguluj napięcie ostrza
Ostrze się kręci	11. Cięcie jest ostrzem wiążącym 12. Zbyt duże napięcie ostrza	11. Zmniejsz ciśnienie podawania 12. Zmniejsz napięcie ostrza

LISTA CZĘŚCI

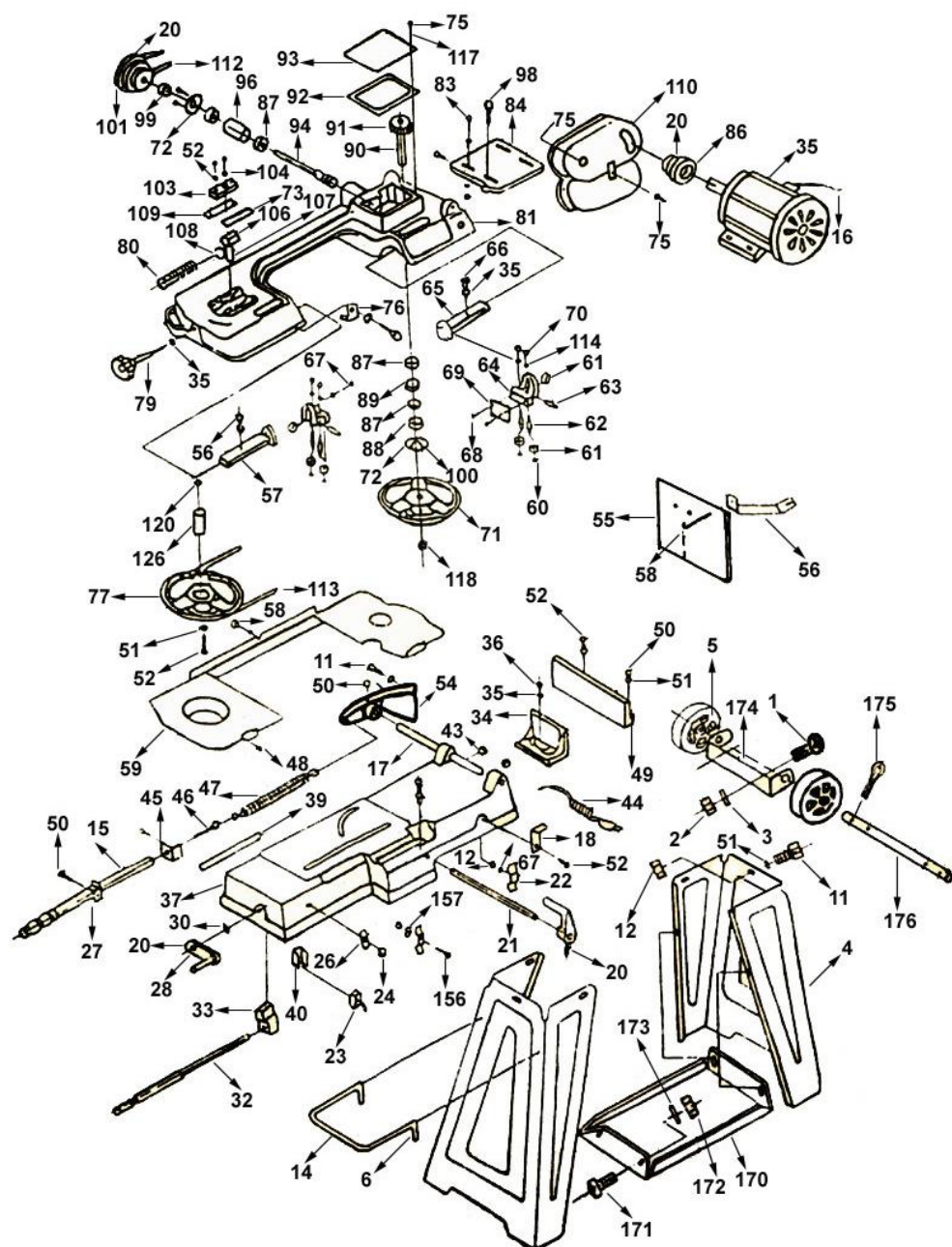
Numer części	Opis	Ilość wymagana
1	Śruba z łbem sześciokątnym	2
2	Nakrętka sześciokątna	2
3	Pralka	4
4	Stojak podłogowy (prawy)	1
5	Badanie koła (opcjonalnie)	1
6	Kółek rozporowy	2
11	Śruba z łbem sześciokątnym	13
12	Nakrętka sześciokątna	10
13	Stojak podłogowy (lewy)	1
14	Uchwyt stojaka podłogowego	1
15	(opcjonalny)	1
16	Pręt regulacyjny	1
17	Przewód elektryczny	1
18	Pręt obrotowy	1
19	Płyta podporowa	1
20	Zatrzymanie zapasów	1
21	Śruba bez łba z gniazdem	1
22	sześciokątnym	1
23	Pręt zatrzymujący kolbę	1
24	Uchwyt odciążający drut	1
26	Przełącznik	1
27	Nakrętka sześciokątna	1
28	Panel przełączników	1
30	Regulacja podpory pręta	1
32	Koło ręczne	1
33	Podkładka oporowa	1
34	Śruba pociągowa	1
35	Nakrętka imadła	1
36	Ruchoma płyta imadła	1
37	Pralka	1
39	Śruba z łbem sześciokątnym	1
40	Łóżko	1
43	Skala	2
44	Ośłona przewodu elektrycznego	1
45	Pierścień gumowy	2
46	Przewód elektryczny	1
47	Płytki nakrętkowa	1
48	Śruba regulacyjna sprężyny	4
49	Wiosna	1

50	Śruba Płyta imadła do ukosowania Śruba z łbem sześciokątnym	1
51	Pralka	5
52	Śruba z łbem sześciokątnym	4
53	Śruba z łbem sześciokątnym	1
54	Sworzeń	1
55	Pionowa płyta tnąca	1
56	Stojak do cięcia pionowego	1
57	Regulowany uchwyt (lewy)	1
58	Śruba śliwkowa	1
59	Ośłona bezpieczeństwa ostrza	1
60	Podkładka oporowa	4
61	Łożysko	6
62	Prowadnica obrotowa	4
63	Sworzeń wału łożyska	2
64	Regulowane siedzisko ostrza	2
65	Regulowany uchwyt (prawy)	1
66	Prowadnica łożyska wałeczkowego	2
67	ostrza regulowana blokada	2
68	Podkładka sprężysta	5
69	Śruba	1
70	Ośłona ostrza	4
71	Nakrętka sześciokątna	1
72	Koło łopatkowe (przód)	1
73	Ośłona łożyska koła łopatkowego	5
75	Klawisz	1
76	Śruba z łbem sześciokątnym	1
77	Przełącznik odcinający końcówkę	1
79	Koło łopatkowe (tył)	1
80	Pokrętło do regulacji naciągu ostrza	1
81	Wiosna	1
83	Rama nadwozia	2
84	Śruba z łbem sześciokątnym	1
85	Płyta mocująca silnik	1
86	Silnik	1
87	Koło pasowe silnika	4
88	Łożysko kulkowe	1
89	Tuleja łożyskowa	2
90	Uszczelka olejowa	1
91	Wał koła transmisyjnego	1

92	Przekładnia	1
93	Uszczelka skrzyni biegów	1
94	Pokrywa skrzyni biegów	2
96	Przekładnia ślimakowa	1
98	Tuleja łożyskowa	1
99	Śruba śliwkowa	1
100	Pralka	6
101	Śruba	1
103	Koło zębate ślimakowe	1
	Płytką przesuwna napinająca ostrze	
104	Śruba bez łba z gniazdem sześciokątnym	2
105		1
106	Sworzeń sprężynowy	1
107	Blokada przesuwna z płytą	1
108	Wał koła łopatkowego	1
109	Blok wału	2
110	Prowadnice przesuwne napinające	1
112	ostrze	1
113	Ośłona koła pasowego silnika	2
114	Pasek	2
117	Ostrze	1
118	Pralka	1
120	Pralka	1
121	Podkładka oporowa	1
122	Łożysko	3
126	Śruba z łbem okrągłym i gniazdem krzyżowym	1
131		1
132	Nakrętka sześciokątna	2
134	Tuleja	4
140	Uchwyt zabezpieczający przełącznik	4
156	Ośłona ostrza	3
157	Śruba	1
169	Nakrętka sześciokątna	2
170	Śruba z łbem okrągłym i gniazdem krzyżowym	1
171		4
172	Podkładka gwiazdkowa	4
173	Śruba z łbem krzyżowym	4
174	Płyta narzędziowa	1
175	Śruba z łbem sześciokątnym	4
176	Nakrętka sześciokątna	1
	Pralka	
	Stojak na koła	
	Kolek rozporowy	

	Oš	
--	----	--

Rysunek montażu części



Lista rzeczy do spakowania

NIE.	Opis	Ilość	Notatki
1	Korpus główny	1 zestaw	
2	Nogi	1 zestaw	
3	Uchwyt na nogę	1 szt.	
4	Silnik	1 zestaw	
5	Silniki Napędzające Koło Pasowe	1 szt.	
6	Oślony pasów	1 zestaw	
7	Pasek	1 szt.	
8	Pionowa płyta tnąca	1 szt.	
9	Stojak na talerze tnące pionowe	1 szt.	
10	Pręt zatrzymujący zapas	1 szt.	
11	Zatrzymanie zapasów	1 szt.	
12	Stojak na koła	1 szt.	
13	Oś stojaka koła	1 szt.	
14	Koło	2 szt.	
15	Półka na narzędzia	1 szt.	
16	Elementy złączne	1 zestaw	
17	Instrukcja	1 kopia	
18	Lista rzeczy do spakowania	1 kopia	

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

Metalen horizontale lintzaag GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL: BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

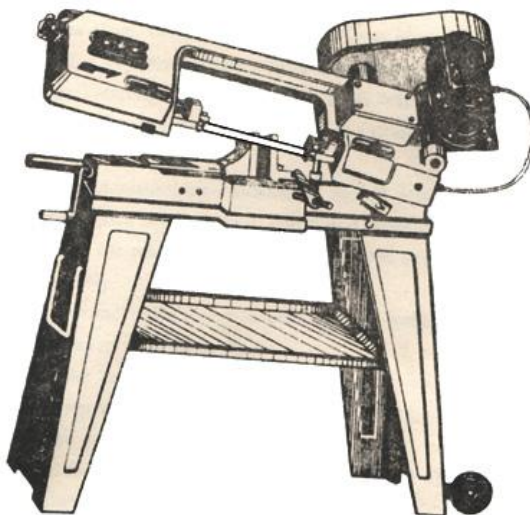
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODEL: BS-115



(De afbeelding is alleen ter referentie, kijk naar het daadwerkelijke object)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.
	Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten.

VEILIGHEID

1. Ken uw lintzaag. Lees de handleiding zorgvuldig. Leer de bediening, toepassingen en beperkingen .
2. Gebruik aanbevolen accessoires. Onjuiste accessoires kunnen gevaarlijk zijn .
3. Draag geschikte kleding.
4. Houd onnodige mensen op afstand.
5. Reik niet te ver en ga niet op het gereedschap staan.
6. Vermijd gevaarlijke omgevingen. Gebruik de lintzaag niet op vochtige of natte locaties. Zorg dat het werkgebied goed verlicht is.
7. Zorg dat de werkplek schoon is. Rommelige en gladde vloeren zijn een uitnodiging tot ongelukken.
8. Verwijder de afstelsleutels en moersleutels uit de lintzaag voordat u de stroom inschakelt.
9. Voorkom onbedoeld starten. Zorg ervoor dat de schakelaar uit staat voordat u het netsnoer aansluit.
10. Forceer de lintzaag niet. Het is veilig om te gebruiken met de snijsnelheid waarvoor deze is ontworpen.
11. Wees extra voorzichtig wanneer u een lintzaag verticaal gebruikt. Zorg

ervoor dat uw vingers en handen niet in de buurt van het zaagblad komen, zowel boven als onder de tafel.

12. Houd het materiaal nooit vast met de zaag in horizontale positie.

Gebruik altijd de bankschroef, klem stevig vast.

13. Zorg ervoor dat de riembeschermer en de wieldoppen op hun plaats zitten en in werkende staat zijn.

14. Ondersteun langdurig, zwaar werk vanaf de vloer.

15. Denk eraan om de machine altijd uit te schakelen wanneer de werkzaamheden zijn voltooid.

16. Koppel het netsnoer los voordat u aanpassingen doet. Onderhoud en vervanging van het mes.

17. Controleer beschadigde onderdelen. Beschadigde onderdelen moeten worden vervangen of gerepareerd.

18. Bewegende onderdelen moeten uitgelijnd blijven. Alle aanpassingen moeten worden gedaan terwijl de stroom is losgekoppeld.

19. Gebruik een scherp mes en houd het gereedschap schoon voor de beste en veiligste prestaties.

20. Veiligheid is een combinatie van het gezonde verstand van de gebruiker en de alertheid die hij te allen tijde heeft wanneer de zaag in werking is.

21. Het is essentieel voor de veiligheid om de lintzaag in topconditie te houden.

FUNCTIONIES

1. Speciaal ontworpen horizontale en verticale lintzaag.

2. Biedt drie snelheden voor het zagen van metaal, kunststof of hout.

3. Schakelt automatisch uit wanneer het materiaal is gesneden.

4. Met schaalverdeling voor de verstekbankschroef.

5. Geen geluid tijdens gebruik.

6. Wielen (optioneel) voor snelle en eenvoudige verplaatsing.

SPECIFICATIE

Artikelnr.	BS-11 5
Spanning	110V / 220V

Frequentie	50Hz/60Hz
Stroom	550 watt
Maximale snelheid	200 fpm
Rechthoekige afmetingen snijden	4*6 "
Bladlengte	60 "
Capaciteit	45° / 90°

MONTAGE

1. Monteer de poten van de standaard op de Band Saw Base. Zie het montageschema
2. Monteer de bankschroef op de handgreep en draai de stelschroef vast.

AFSTELLING VAN HET LAGER VAN DE BLADGELEIDER

Dit is de belangrijkste afstelling van uw zaag. Het is onmogelijk om bevredigend werk te krijgen van uw zaag als de bladgeleiders niet goed zijn afgesteld. De bladgeleiderlagers voor uw metaalzaagbandzaag worden afgesteld en getest met verschillende testsneden voordat ze de fabriek verlaten om de juiste instellingen te garanderen . De noodzaak tot afstelling zou zelden moeten voorkomen als de zaag correct wordt gebruikt. Als de geleiders niet goed zijn afgesteld, is het uiterst belangrijk om ze onmiddellijk opnieuw af te stellen. Als de juiste afstelling niet wordt gehandhaafd, zal het blad niet recht snijden en als de situatie niet wordt gecorrigeerd, zal dit schade aan het blad veroorzaken.

Omdat het afstellen van de geleider een kritische factor is in de prestaties van uw zaag, is het altijd het beste om een nieuw zaagblad te proberen om te zien of dit slecht zagen corrigeert voordat u begint met het afstellen van de lagers. Als een zaagblad bijvoorbeeld aan de ene kant eerder bot wordt dan aan de andere kant, zal het scheef gaan zagen. Een eenvoudige zaagbladwissel zou dit probleem moeten verhelpen . Een moeilijker geleiderafstelling zal dat niet doen.

Als het probleem niet wordt opgelost door een nieuw mes, controleer dan of de geleiders van het mes de juiste afstand hebben.

Er moet 0,001" speling zijn tussen het 0,025" dikke blad en het geleidelager. Om deze speling te verkrijgen, moet u als volgt afstellen:

1. Het binnenste geleidingslager is vast en kan niet worden afgesteld.
2. Het buitenste geleidelager is gemonteerd op een excentrische bout en kan worden afgesteld.
3. Draai de moer los terwijl u de bout met een sleutel vasthoudt.
4. Positioneer de excentriek door de bout naar de gewenste spelingpositie te draaien.
5. Draai de moer vast
6. Stel het tweede bladgeleiderlager op dezelfde manier af.
7. De achterkant van het blad moet net de lip van het bladgeleiderlager raken.

MONTAGE VAN DE BLADGELEIDER AFSTELLEN

De Metal Cutting Band Saw is uitgerust met twee verstelbare bladgeleiders. Deze functie stelt u in staat om de positie van de bladgeleider aan te passen voor verschillende breedtes van werkstukken.

Om de meest nauwkeurige snede te maken en de levensduur van het blad te verlengen. De bladgeleiders moeten worden afgesteld om net vrij te zijn van het te snijden stuk. Dit doet u als volgt:

1. Plaats het werkstuk in de bankschroef van de lintzaag en klem het stevig vast.
2. Stel de geleider van het vangblad in op de gewenste positie door de handknoppen los te draaien en de gewenste positie van de geleiders in te stellen.
3. Draai de handknoppen vast.

AANPASSEN VAN DE BLADSPANNING

1. Zorg ervoor dat de motor is uitgeschakeld.
2. Druk het zaagblad lichtjes aan met de linkerhand, plaats het achterste zaagblad tegen de flens van het zaagbladwiel en test de zaagbladspanning.
3. Verstel de knop voor de instelbare bladspanning met de rechterhand totdat het blad de juiste spanning heeft .



Figure (1)
Adjusting Blade Tension

SNELHEID VERANDEREN

1. Wanneer u uw lintzaag gebruikt, moet u altijd de snelheid van het blad aanpassen aan het materiaal dat u wilt zagen. De zaagtabel is weergegeven in afbeelding (2).
2. Schakel de stroom uit. Open de beschermkap van de poelie. Draai de leidspindel (#98) los, u kunt nu de positie van de riem veranderen om de gewenste snelheid te krijgen. Controleer de riemspanning zoals eerder aangegeven. Wanneer de spanning van de riem goed is afgesteld, vergrendelt u de motor stevig. Sluit de beschermkap van de poelie.

MATERIAAL SNIJTABEL

Materiaal, roestvrij staal of Gelegeerd staal, lager Brons/zacht staal, hard messing of zacht brons Messing/Aluminium Andere lichte materialen	Speed (SFM) riemgroef gebruikt		
	60Hz	Motorpoelie	Zaagpoelie
	80 FPM 120 FPM 200 FPM	Klein Medium Groot	Groot Medium Klein

Figuur (2) Materiaal snijtabel

BLADSELECTIE

1. Speciale opmerking: 1(1/2" x 0.025" x 641/2min, 651/2max) tand per inch algemeen gebruiksblad wordt geleverd met de metaalzaagbandzaag. Extra bladen in 10 en 14 tandmaten zijn beschikbaar.

2. De keuze van de bladspoed wordt bepaald door de dikte van het te snijden werkstuk; hoe dunner het werkstuk, hoe meer tanden geadviseerd worden. Er moeten te allen tijde minimaal 3 tanden in het werkstuk zitten voor een goede snede.
3. Als de tanden van het zaagblad zo ver uit elkaar staan dat ze het werkstuk overlappen, kan dit schade aan het werkstuk en het zaagblad veroorzaken.

MES VERVANGEN

Zet de zaagkop omhoog tot verticale positie. Draai de instelknop voor de bladspanning voldoende los zodat het zaagblad van de wielen kan glijden. Installeer het nieuwe blad als volgt:

1. Plaats het blad tussen elk geleidelager.
2. Schuif het mes met uw linkerhand om de motorpoelie (onderkant) en houd het op zijn plaats.
3. Houd het blad strak tegen de motorpoelie door het blad omhoog te trekken met de rechterhand die zich bovenaan het blad bevindt.
4. Haal de linkerhand van de onderste katrol en trek aan de bovenkant van het blad om de toepassing voort te zetten door het blad omhoog te trekken.
5. Haal de rechterhand van het zaagblad en pas de positie van de bovenste katrol aan, zodat u met uw linkerhand het zaagblad om de katrol kunt schuiven. Gebruik hierbij uw duim, wijsvinger en pink als geleider.
6. Stel de bladspanningsknop met de klok mee in totdat deze precies goed genoeg is zodat er geen bladslip optreedt. Draai niet te strak aan.
7. Doe 2-3 druppels olie op het mes.
8. Plaats de beschermkap terug.

AFSTELLEN VAN DE BLADSPOORVOER

Deze afstelling is voltooid en getest op vermogen in de fabriek. De noodzaak tot afstelling zou zelden moeten voorkomen wanneer de zaag correct wordt gebruikt. Als de tracking uit de afstelling gaat, staat hieronder vermeld:

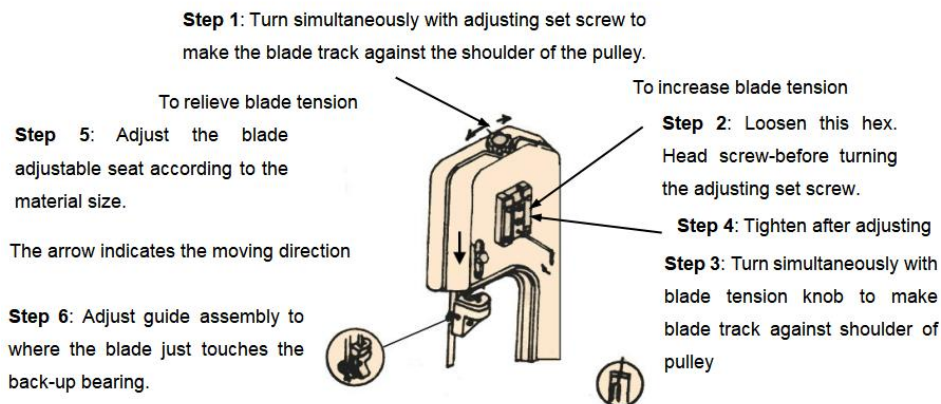


Figure (3)

HORizontale snijwerkzaamheden

Lees voor gebruik de gebruiksaanwijzing en controleer elk onderdeel, inclusief snelheid, bladkeuze, montagepositie van de geleider, enz. De bediening is als volgt:

WERKOPZET

1. Breng de zaagkop omhoog tot de verticale positie.
2. Open de bankschroef om het te zagen stuk te accepteren door het wiel aan het uiteinde van de basis te draaien (tegen de klok in).
3. Plaats het werkstuk op het zaagbed. Als de prijs lang is, ondersteun dan het uiteinde.
4. Klem het werkstuk stevig vast in de bankschroef door het handwiel met de klok mee te draaien.

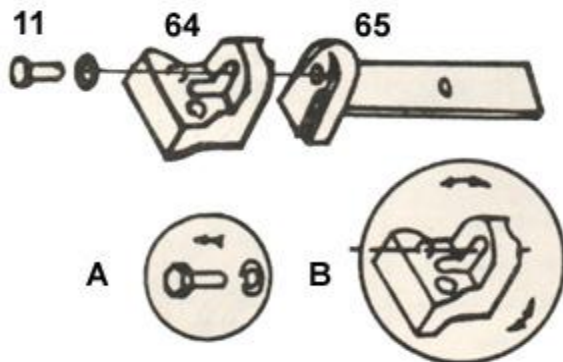
SNIJDEN

Sluit de schakelaar, laat de kop langzaam op het werkstuk zakken, laat hem niet vallen of forceren. Laat het gewicht van de zaagkop de snijkracht leveren. De zaag schakelt automatisch uit aan het einde van de snede.

Methode voor het afstellen van het mes:

- A. Draai schroef #11 los.
- B. Stel de verstelbare zitting van het blad #64 zo in dat het blad verticaal ten opzichte van het bed staat.
- C. Plaats het vierkant op het bed om te controleren of het blad verticaal

staat. Als dat niet het geval is, herhaalt u stappen A tot en met C.
D. Draai schroef #11 vast.



Figuur (4)

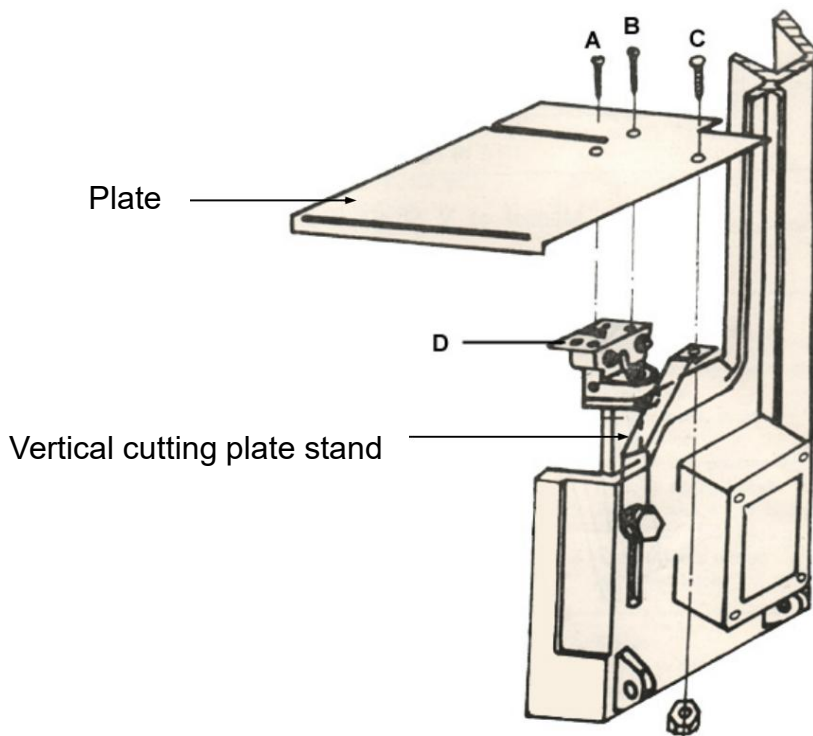
Het mes afstellen

SMERING

Smeer de volgende componenten met smeermiddel, L-HV32

1. Kogellagers –geen.
2. Bladgeleiderlager - geen
3. Aangedreven wiellager: geen.
4. Draai de leidspindel vast, indien nodig.
5. De aangedreven tandwielen draaien in het bad en hoeven niet vaker dan één keer per jaar van smeermiddel te worden ververs. Wanneer u het nodig heeft, zet u eerst de kraal in een horizontale positie, draait u vervolgens 4 schroeven (#75) van de versnellingsbak los en opent u het deksel (#93). Plaats een pan onder de strakke onderste hoek van de versnellingsbak, til de kop langzaam op totdat de olie eruit stroomt, Onderste hoek van de versnellingsbak, til de kop langzaam op totdat de olie eruit stroomt, Laat de kop zakken. Veeg vervolgens overtollige olie en vreemde stoffen weg met zachte doeken. Voeg vervolgens smeermiddel toe aan de doos totdat deze vol is en niet overstroomt. Sluit het deksel, draai 4 schroeven vast.

MONTAGETEKENING VAN DE VERTICALE SNIJPLAAT.



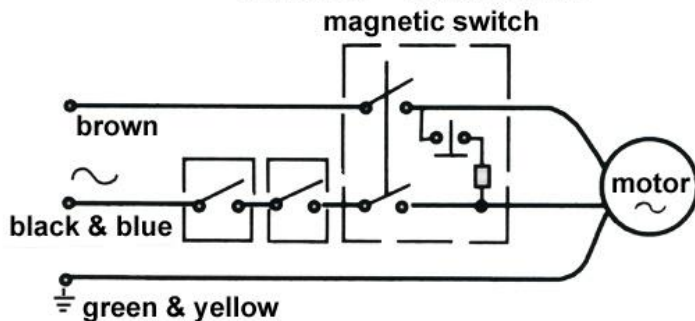
Stappen voor montage:

1. Draai de ABC drie schroeven los van de bladgeleider. En verwijder het onderdeel "D"
2. Om de verticale snijplaat vast te zetten, zet u hem op de klep.
3. Om de plaat op de geleider en de verticale snijplaatstandaard te plaatsen, draait u de drie ABC-schroeven vast.
4. Gebruik de verticale snijfunctie.
5. Gebruik de verstekgeleider in de groeven van de werktafel om een hoek tot 45 graden naar links of rechts te verkrijgen.

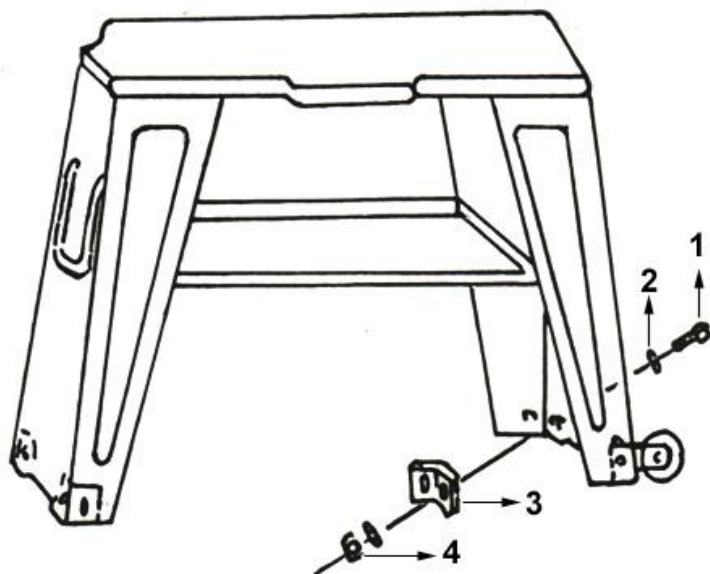
LET OP - Het gebruik van andere accessoires kan gevaarlijk zijn.

LET OP - Gebruik altijd duwstokken, vooral bij het snijden van kleine stukken.

WIRING DIAGRAM



De handleiding van de V-vormige vaste plaat



- | | |
|--------------------------|---------|
| 1. Zeskantschroef | 8STUKS |
| 2. Ring | 16STUKS |
| 3. V-vormige vaste plaat | 4 STUKS |
| 4. Zeskantmoer | 8STUKS |

PROBLEEMOPLOSSINGSSHEMA

Symptoom	Mogelijke oorzaak (en)	Corrigerende maatregelen
Overmatig mes Breuk	1. Materiaal los in bankschroef 2. Onjuiste snelheid of toevoer 3. Te grote afstand tussen de tanden van het blad 4. Materiaal te grof 5. Onjuiste bladspanning 6. Tand in contact met materiaal voor zaag is begonnen 7. Het mes schuurt tegen de wielvlens 8. Verkeerd uitgelijnde geleidelagers 9. Scheuren bij het lassen	1. Klem het werk stevig vast 2. Pas de snelheid of de toevoer aan 3. Vervang door een mes met kleine tandafstand 4. Gebruik een zaagblad met een lage snelheid en een kleine tandafstand 5. Pas aan waar het mes niet zomaar op het wiel glijdt 6. Plaats het mes op de juiste plaats nadat de motor is gestart. 7. Pas de uitlijning van de wielen aan 8. Geleidingslagers afstellen 9. Las opnieuw, let op de lasvaardigheid
Voorbarig mes Afstompen	43. Tand te grof 44. Te veel snelheid 45. Onvoldoende toevoerdruk 46. Harde plekken of kalkaanslag op het materiaal 47. Werkverharding van materiaal 48. Blad draaien 49. Onvoldoende mes	43. Gebruik fijnere tanden 44. Snelheid verlagen 45. Verminder de veerspanning aan de zijkant van de zaag 46. Verlaag de snelheid, verhoog de invoerdruk 47. Verhoog de toevoerdruk door de veerspanning te verlagen 48. Vervang het mes door een nieuw mes en pas de spanning van het mes aan 49. Draai de knop voor het instellen van de

		bladspanning vast
Ongebruikelijke slijtage Zijkant/achterkant van het mes	19. Bladgeleiders versleten 20. Bladgeleiderlagers niet goed afgesteld 21. De lagerbeugel van de bladgeleider zit los	19. Vervangen 20. Aanpassen volgens de handleiding van de operator 21. Vastdraaien

Symptoom	Mogelijke oorzaak (en)	Corrigerende maatregelen
Tanden scheuren van Blad	25. Tand te grof voor werk 26. Te zware druk, te lage snelheid 27. Trillend werkstuk 28. Slokdarm laden	25. Gebruik een fijner getand zaagblad 26. Druk verlagen, snelheid verhogen 27. Klem het werkstuk stevig vast 28. Gebruik een grof getand mes of borstel om spanen te verwijderen
Motor draait te heet	31. Bladspanning te hoog 32. Aandrijfriemspanning te hoog 33. Tandwielen hebben smering nodig 34. Snijden is een bindend mes 35. Tandwielen niet goed uitgelijnd	31. Verminder de spanning op het blad 32. Verminder de spanning op de aandrijfriem 33. Controleer oliebad 34. Verlaag de toevoer en snelheid 35. Stel de tandwielen zo af dat de worm zich in het midden van het tandwiel bevindt

Slechte bezuinigingen	49. Te grote toevoerdruk 50. Geleidingslager niet goed afgesteld 51. Onvoldoende bladspanning 52. Bot mes 53. Snelheid onjuist 54. Bladgeleider te ver uit elkaar geplaatst 55. Bladgeleider montage los 56. Bladwagen te ver van wielflenzen	49. Verminder de druk door de veerspanning aan de zijkant van de zaag te verhogen 50. Stel het geleidelager af, de speling mag niet groter zijn dan 0,001 mm 51. Verhoog de bladspanning door de bladspanning aan te passen 52. Vervang mes 53. Snelheid aanpassen 54. Pas de ruimte van de gidsen aan 55. Vastdraaien 56. Herstel het blad volgens de gebruiksaanwijzing
Slechte bezuinigingen (Ruw)	19. Te veel snelheid of voer 20. Het mes is te grof 21. Bladspanning los	19. Verlaag de snelheid of voer 20. Vervangen door fijner mes 21. Bladspanning aanpassen
Het mes draait	13. Snijden is een bindend mes 14. Te veel bladspanning	13. Verlaag de toevoerdruk 14. Verminder de bladspanning

ONDERDELENLIJST

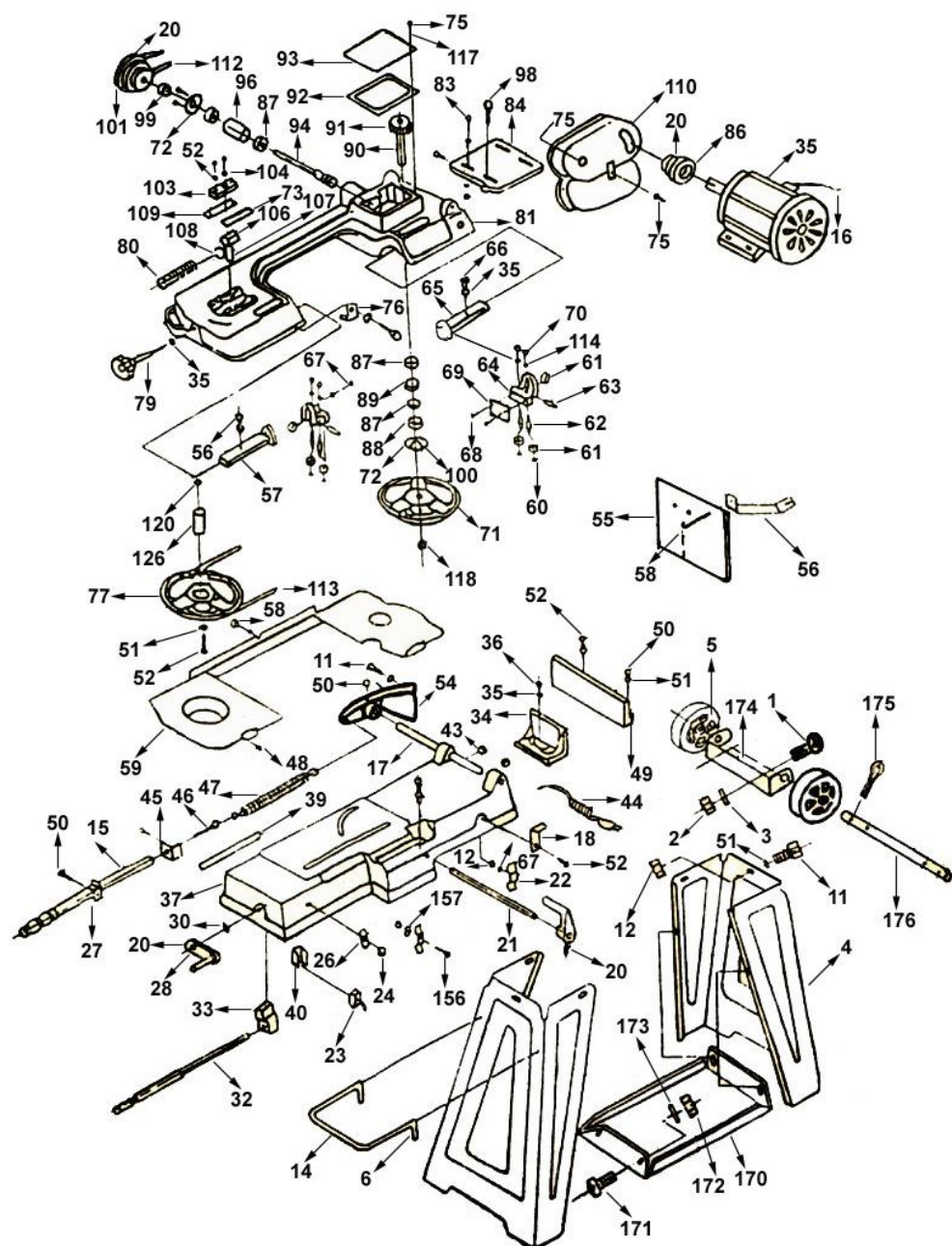
Onderdeelnr.	Beschrijving	Benodigde hoeveelheid
1	Zeskantschroef	2
2	Zeskantmoer	2
3	Wasmachine	4
4	Vloerstandaard (rechts)	1
5	Wieltest (optioneel)	1
6	Splitpen	2
11	Zeskantschroef	13
12	Zeskantmoer	10
13	Vloerstandaard (links)	1
14	Handgreep voor vloerstandaard	1
15	(optioneel)	1
16	Stelstang	1
17	Elektrisch snoer	1
18	Draaibare stang	1
19	Steunplaat	1
20	Voorraad stop	1
21	Zeskantige binnenzeskantschroef	1
22	zonder kop	1
23	Voorraad stopstang	1
24	Draadontlastingshouder	1
26	Schakelaar	1
27	Zeskantmoer	1
28	Schakelpaneel	1
30	Stangsteun afstellen	1
32	Handwiel	1
33	Drukkring	1
34	Leidingschroef	1
35	Bankschroefmoer	1
36	Beweegbare bankschroefplaat	1
37	Wasmachine	1
39	Zeskantschroef	1
40	Bed	1
43	Schaal	2
44	Elektrisch snoerafdekking	1
45	Rubberen ring	2
46	Elektrisch snoer	1
47	Moer plaat	1
48	Veerstelschroef	4
49	Lente	1

50	Schroef Verstekplaat voor bankschroef Zeskantschroef	1
51	Wasmachine	5
52	Zeskantschroef	4
53	Zeskantschroef	1
54	Scharnier	1
55	Verticale snijplaat	1
56	Verticale snijplaatstandaard	1
57	Verstelbare beugel (links)	1
58	Pruimenschroef	1
59	Veiligheidsafdekking voor de	1
60	achterkant van het mes	4
61	Drukring	6
62	Handelswijze	4
63	Geleidingsdraaipunt	2
64	Lager aspen	2
65	Verstelbare stoel met blad	1
66	Verstelbare beugel (rechts)	2
67	Bladrollagergeleiding instelbare	2
68	vergrendeling	5
69	Veerring	1
70	Schroef	4
71	Mesbescherming	1
72	Zeskantmoer	1
73	Bladwiel (voor)	5
75	Deksel van het lager van het	1
76	schoepenwiel	1
77	Sleutel	1
79	Zeskantschroef	1
80	Schakel de afsnijpunt in	1
81	Bladwiel (achter)	1
83	Knop voor het instellen van de	2
84	bladspanning	1
85	Lente	1
86	Carrosserie frame	1
87	Zeskantschroef	4
88	Motorbevestigingsplaat	1
89	Motor	2
90	Motorpoelie	1
91	Kogellager	1

92	Lagerbus	1
93	Oliekeerring	1
94	Transmissie wielas	2
96	Transmissie versnelling	1
98	Versnellingsbak pakking	1
99	Versnellingsbakdeksel	1
100	Wormwiel	6
101	Lagerbus	1
103	Pruimenschroef	1
	Wasmachine	
	Schroef	
	Wormwielpoelie	
	Bladspanning schuifplaat	
104	Zeskantige binnenzeskantschroef	2
105	zonder kop	1
106	Veerpen	1
107	Schuifplaat trekblok	1
108	As van het schoepenwiel	1
109	As blok	2
110	Bladspanningsgeleiders	1
112	Motorpoelie afdekking	1
113	Riem	2
114	Blad	2
117	Wasmachine	1
118	Wasmachine	1
120	Drukkring	1
121	Handelswijze	1
122	Ronde kop kruiskopschroef	3
126	Zeskantmoer	1
131	Bus	1
132	Schakelaar beschermingsbeugel	2
134	Veiligheidsbescherming voor het mes	4
140	Schroef	4
156	Zeskantmoer	3
157	Ronde kop kruiskopschroef	1
169	Sterring	2
170	Kruiskopschroef	1
171	Gereedschapsplaat	4
172	Zeskantschroef	4
173	Zeskantmoer	4
174	Wasmachine	1
175	Wielstandaard	4
176	Splitpen	1

	As	
--	----	--

Tekening van de montage van onderdelen



Paklijst

Nee.	Beschrijving	Hoeveelheid	Notities
1	Hoofdgedeelte	1 setje	
2	Benen	1 setje	
3	Been handvat	1 stuk	
4	Motor	1 setje	
5	Motoren Aandrijfpoelie	1 stuk	
6	Riemhoezen	1 setje	
7	Riem	1 stuk	
8	Verticale snijplaat	1 stuk	
9	Verticale snijplaatstandaard	1 stuk	
10	Voorraad Stopstang	1 stuk	
11	Voorraad stop	1 stuk	
12	Wielstandaard	1 stuk	
13	Wielstandaard as	1 stuk	
14	Wiel	2 stuks	
15	Gereedschapsplank	1 stuk	
16	Bevestigingsmiddelen	1 setje	
17	Instructie	1 Kopie	
18	Paklijst	1 Kopie	



Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

Horisontell bandsåg i metall ANVÄNDARMANUAL

MODELL: BS-115

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

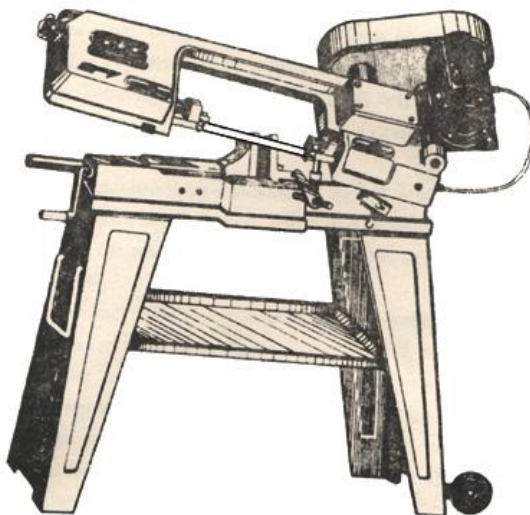
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODELL: BS-115



(Bilden är endast för referens, se det faktiska objektet)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.
	Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte slängas tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater

SÄKERHET

1. Känn din bandsåg. Läs bruksanvisningen noggrant. Lär dig funktionerna, applikationerna och begränsningarna .
2. Använd rekommenderade tillbehör. Felaktiga tillbehör kan vara farliga .
3. Bär lämpliga kläder.
4. Håll onödiga människor borta.
5. Sträck dig inte för långt och stå inte på verktyget.
6. Undvik farlig miljö. Använd inte bandsåg på fuktiga eller våta platser. Håll arbetsområdet väl upplyst.
7. Håll arbetsområdet rent. Röriga och hala golv leder till olyckor.
8. Ta bort justeringsnycklar och skiftnycklar från bandsågen innan du slår på strömmen.
9. Undvik oavsiktlig start. Markera att strömbrytaren är avstängd innan du ansluter nätsladden.
10. Tvinga inte bandsågen. Den är säker att arbeta med den skärhastighet som den är designad för.
11. Var särskilt försiktig när du använder bandsågar i vertikalt läge för att hålla fingrar och händer borta från bladets väg, både ovanför och under bordet.
12. Håll aldrig materialet för hand med sågen i horisontellt läge. Använd

alltid skruvstället, kläm fast ordentligt.

13. Håll remskydd och hjulkåpor på plats och i fungerande skick.

14. Stöd långt, tungt arbete från golvet.

15. Kom alltid ihåg att stänga av maskinen när arbetet är klart.

16. Koppla ur nätsladden innan du justerar. Service och byte av blad.

17. Kontrollera skadade delar. Skadade delar måste bytas ut eller repareras.

18. Rörliga delar ska hållas i linje. Alla justeringar ska göras med ström fränkopplad.

19. Använd ett vasst blad och håll verktyget rent för bästa och säkraste prestanda.

20. Säkerhet är en kombination av operatörens sunt förnuft och vakenhet hela tiden när sågen fungerar.

21. Att hålla bandsågen i toppskick är avgörande för säkerheten.

DRAG

1. Specialdesignad horisontell och vertikal bandsåg.

2. Erbjuder tre hastigheter för kapning av metall i plast eller trä.

3. Stängs av automatiskt när material skärs.

4. Med skala för geringsskruven.

5. Inget ljud under drift.

6. Hjul (tillval) snabb och enkel att flytta.

SPECIFIKATION

Art.nr.	BS-11 5
Spänning	110V / 220V
Frekvens	50Hz/60Hz
Driva	550w
Maximal S peed	200 fpm
Skär rektangulära dimensioner	4*6 tum
Blad L längd	60 "
Kapacitet	45° / 90°

MONTERING

1. Montera stativbenen på bandsågsbasen. Se monteringschema
2. Montera handtagets skruvstycke, dra åt ställskruven.

JUSTERING AV BLADGUIDELAGER

Detta är den viktigaste justeringen på din såg. Det är omöjligt att få tillfredsställande arbete från din såg om bladstyrningarna inte är korrekt justerade. Bladstyrlagren för din metallskärande bandsåg är justerade och effekttestade med flera testskärningar innan de lämnar fabriken för att säkerställa korrekt inställning. Behov av justering bör sällan uppstå när sågen används på rätt sätt. Om styrningarna kommer ur justering är det extremt viktigt att omedelbart justera om. Om korrekt justering inte upprätthålls kommer bladet inte att skära rakt och om situationen inte åtgärdas kommer det att orsaka klingskador.

Eftersom styrjustering är en kritisk faktor för din sågs prestanda, är det alltid bäst att prova ett nytt blad för att se om detta korrigerar dålig sågning innan du börjar justera lagren. Om ett blad blir matt på ena sidan tidigare än den andra, till exempel, börjar det skära snett. Ett enkelt bladbyte bör rätta till detta problem. Mer svår styrjustering gör det inte.

Om ett nytt blad inte löser problemet, kontrollera bladstyrningarna för korrekt avstånd.

Det bör finnas 0,001 tum mellan bladet med tjockleken 0,025 tum och styrlagret. Justera enligt följande för att få detta spel:

1. Det inre styrlagret är fixerat och kan inte justeras.
2. Det yttre styrlagret är monterat på en excentrisk bult och kan justeras.
3. Lossa muttern samtidigt som du håller i bulten med en skiftnyckel.
4. Placera excentern genom att vrida bulten till önskat spelläge.
5. Dra åt muttern
6. Justera det andra bladstyrlagret på samma sätt.
7. Bladets bakkant ska precis vidröra läppen på bladstyrlagret.

JUSTERING AV BLADGUIDEMONTERING

Metallkapbandssågen är utrustad med två justerbara bladstyrenheter. Denna funktion gör att du kan justera positionen för bladstyrningen för arbetsstycken med olika bredder.

För att åstadkomma den mest exakta skärningen och förlänga bladets livslängd. Bladstyrningsenheterna ska justeras så att de bara klarar det stycke som ska skäras. Detta görs på följande sätt:

1. Placera arbetsstycket i bandsågens skruvstäd och kläm fast ordentligt.
2. Justera spärrbladets styrenhet till önskat läge genom att lossa handrattarna och placera de styrningar som krävs.
3. Dra åt handrattarna.

JUSTERING AV BLADSPÄNNING

1. Se till att motorn är avstängd.
2. Tryck lätt på bladet med vänster hand, gör det bakre bladet mot flänsen på bladhjulet och testa bladspänningen.
3. Justera den justerbara ratten för bladspänningen med höger hand tills bladet har rätt spänning.



Figure (1)
Adjusting Blade Tension

ÄNDRING HASTIGHET

1. När du använder din bandsåg, ändra alltid bladhastigheten så att den passar materialet som ska skäras. Skärdiagram visas i figur (2).
2. Bryt strömmen. Öppna remskivans skyddslock. Lossa ledarskruven (#98), du kan nu ändra positionen på bältet för att få önskad hastighet. Kontrollera remspänningen enligt anvisningarna tidigare. När remmens spänning är väl justerad, lås motorn ordentligt. Stäng remskivans skyddslock.

MATERIALSKÄRNINGSSCHEMA

Material, Rostfritt eller	Hastighet (SFM) Remspår används
---------------------------	---------------------------------

Legerat stål, lager Brons/Lätt stål, Hård mässing eller Brons Mjuk Mässing/aluminium Andra lätta material	60 Hz	Motorremskiva	Såg remskiva
	80 FPM 120 FPM 200 FPM	Små Medium Stor	Stor Medium Små

Figur (2) Materialskärningsdiagram

VAL AV BLAD

1. Särskild notering: 1(1/2" x 0,025"x 641/2min, 651/2max) tand per tum allmänt bruksblad är försedd med metallskärbandsåg. Ytterligare blad i storlekarna 10 och 14 kuggar finns tillgängliga.
2. Valet av bladstigning styrs av tjockleken på det arbete som ska skäras; ju tunnare arbetsstycket är, desto fler tänder rekommenderas. Minst 3 tänder bör alltid vara i arbetsstycket för korrekt skärning.
3. Om bladets tänder är så långt ifrån varandra att de går över verket, kan serverskada på arbetsstycket och bladet uppstå.

BYTA BLAD

Lyft såghuvudet till vertikalt läge. Lossa den justerbara knappen för bladspänningen tillräckligt för att sågbladet ska glida av hjulen. Installera det nya bladet enligt följande:

1. Placera bladet mellan varje styrlager.
2. Skjut bladet runt motorns remskiva (nederst) med vänster hand och håll på plats.
3. Håll bladet spänt mot motorremskivan genom att dra bladet uppåt med höger hand som är placerad överst på bladet.
4. Ta bort vänster hand från den nedre remskivan och det är den övre sidan av bladet för att fortsätta appliceringen på det uppåtgående draget på bladet.
5. Ta bort höger hand från bladet och justera positionen för den övre remskivan så att vänster hand kan glida bladet runt remskivan med tummen, pekfingret och lillfingret som guider.

6. Justera bladspänningsratten medurs tills den är precis lagom så att ingen bladglidning inträffar. Dra inte åt för mycket.
7. Lägg 2-3 droppar olja på bladet.
8. Byt ut knivskyddet.

JUSTERING AV BLADENS SPÅRNING

Denna justering har slutförts och effekttestats på fabriken. Behov av justering bör sällan uppstå när sågen används på rätt sätt. Om spårningen går ut ur justeringen listas nedan:

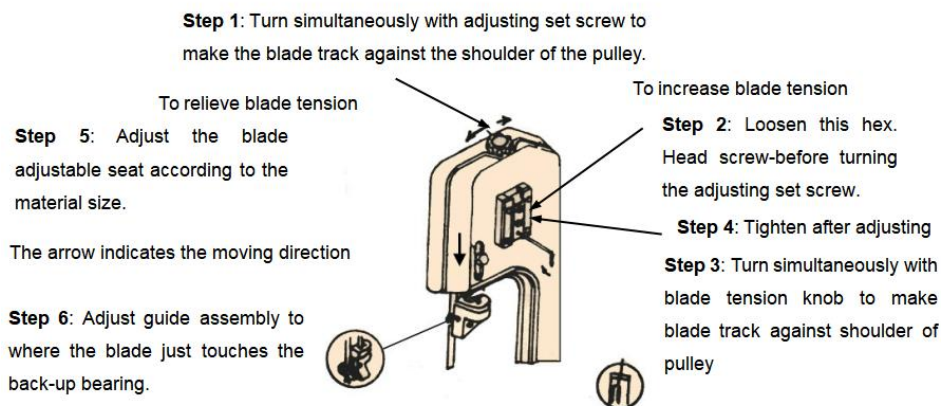


Figure (3)

HORISONTALT SKÄRNINGSFUNKTION

Innan du kör, läs bruksanvisningen och undersök varje del inklusive hastighet, val av blad, monteringsläge för styrningen etc. Funktionen är som följer:

ARBETINSTÄLLNING

1. Høj såghuvudet till vertikalt läge.
2. Öppna skruvstället för att acceptera stycket som ska skäras genom att rotera hjulet i änden av basen (moturs).
3. Placera arbetsstycket på sågbädden. Om priset är långt, stöd slutet.
4. Spänn fast arbetsstycket ordentligt i skruvstället genom att vrida handhjulet medurs.

SKÄRANDE

Stäng strömbrytaren, släpp ner huvudet långsamt på verket. Tappa inte eller tvinga inte. Låt såghuvudets vikt ge skärkraften. Sågen stängs automatiskt av vid slutet av sågningen.

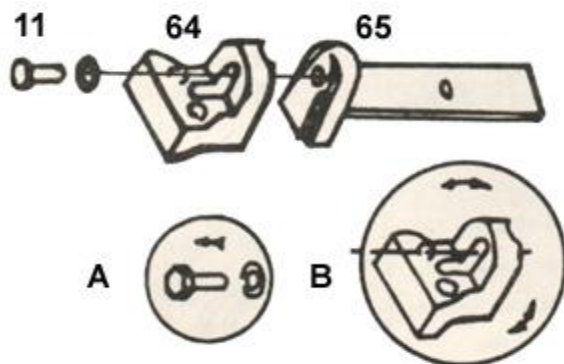
Metod för att justera bladet:

A. Lossa skruven #11.

B. Justera det bladjusterbara sätet #64 för att göra bladet vertikalt mot sängen.

C. Placera fyrkanten på sängen för att kontrollera om bladet är vertikalt, om inte, upprepa processen A till C.

D. Dra åt skruven #11.



Figur (4)

Justering av bladet

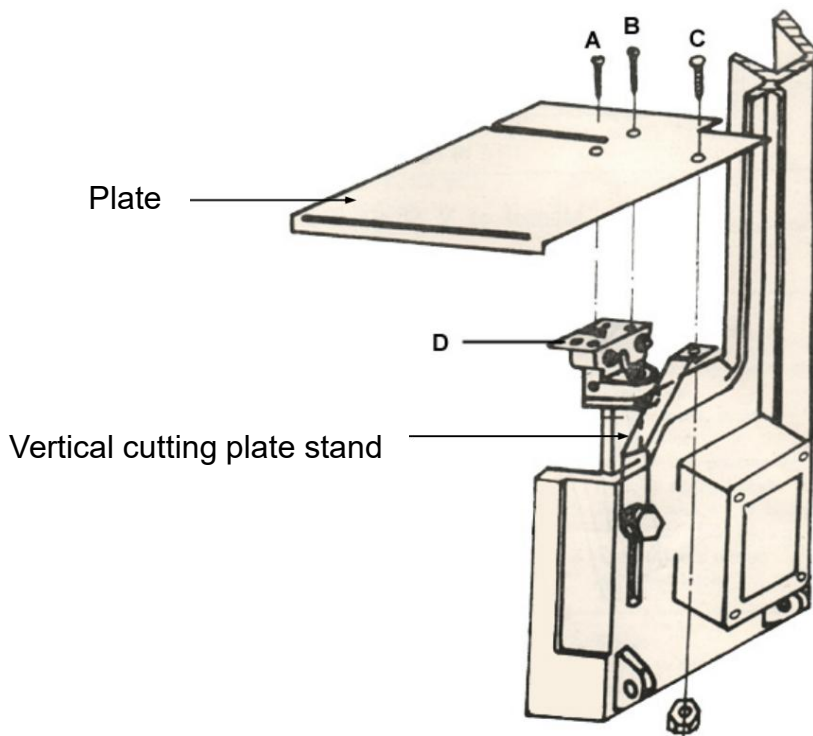
SMÖRJNING

Smörj följande komponenter med smörjmedel, L-HV32

1. Kullager – inget.
2. Bladstyrningslager - inget
3. Drivna hjullager- inget.
4. Skruva fast ledarskruven - efter behov.
5. De drivna kugghjulen går i badet och behöver inte byta smörjmedel mer än en gång om året. När du behöver byta, lägg först ner vulsten till ett horisontellt läge, lossa sedan 4 skruvar (#75) på växellådan, öppna locket (#93). Placera en panna under det snäva nedre hörnet av växellådan, höj långsamt huvudet tills oljan rinner ut, Nedre hörnet på

växellådan, höj långsamt huvudet tills oljan rinner ut, Sänk huvudet. Torka sedan upp överflödiga olja och främmande föremål med mjuka trasor. Tillsätt sedan smörjmedel i lådan tills den är full och inte rinner över. Stäng locket, dra åt 4 skruvar.

DEN VERTIKALA SKÄRPLATEN MONTERINGSRITNING.



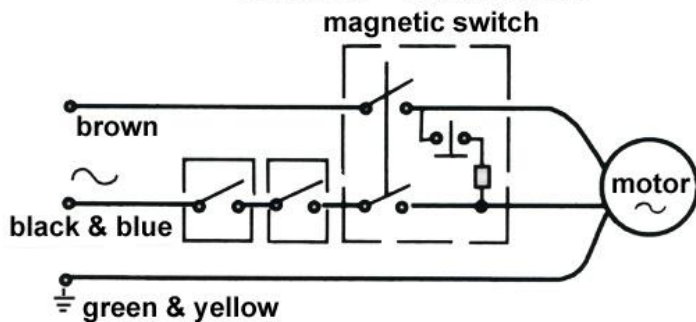
Steg för montering:

1. Lossa de tre ABC-skruvarna från bladstyrningen. Och ta bort delen "D"
2. För att låsa den vertikala skärplåten stå på ventilen.
3. För att sätta plåten på styrningen och det vertikala skärplåtsstativet, lås sedan de tre ABC-skruvarna.
4. Använd den vertikala skärningen.
5. Använd geringsmätaren i arbetsbordets spår för att få valfri vinkel upp till 45 grader s, antingen vänster eller höger.

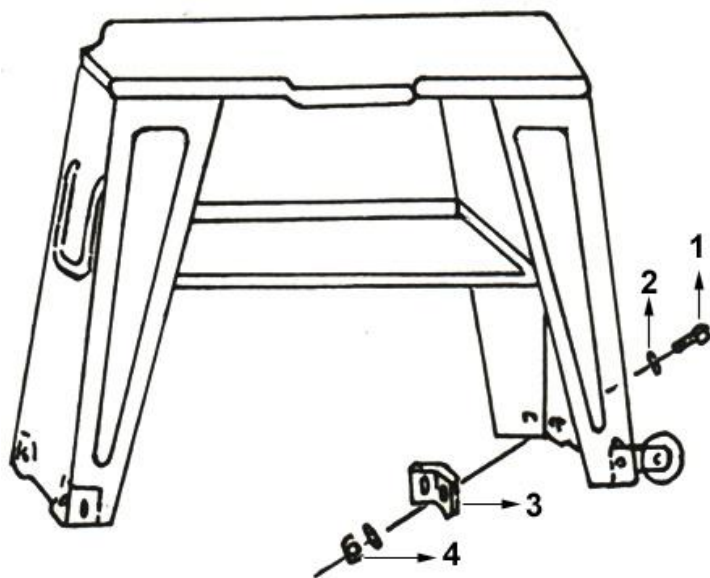
FÖRSIKTIGHET - Användning av andra tillbehör kan vara farligt.

FÖRSIKTIGHET - Använd alltid tryckpinnar, särskilt när du skär små bitar.

WIRING DIAGRAM



Manualen för V-formad fast platta



- | | |
|------------------------|-------|
| 1. Sexkantskruv | 8 st |
| 2. Bricka | 16 st |
| 3. V. form fast platta | 4 st |
| 4. Sexkantmutter | 8 st |

FELSÖKNINGSSHEMA

Symptom	Möjlig orsak(er)	Korrigerande åtgärd
Överdrivet blad brott	1. Material löst i skruvstäd 2. Felaktig hastighet eller matning 3. Bladtänderna är för stora 4. Materialet är för grovt 5. Felaktig bladspänning 6. Tänder i kontakt med material innan såg är startade 7. Bladet skaver på hjulflänsen 8. Felinriktade styrlager 9. Sprickbildning vid svetsning	1. Spänn arbetet säkert 2. Justera hastighet eller matning 3. Byt ut mot ett litet tandavståndsblad 4. Använd ett blad med låg hastighet och litet tandavstånd 5. Justera där bladet bara inte glider på hjulet 6. Placera bladet i korrekt läge efter att motorn har startat 7. Justera hjulinställningen 8. Justera styrlager 9. Svetsa igen, notera svetsförmågan
För tidigt blad Dulling	50. För grova tänder 51. För mycket fart 52. Otillräckligt matningstryck 53. Hårda fläckar eller skala på materialet 54. Arbetshårdning av material 55. Bladvridning 56. Otillräckligt blad	50. Använd finare tänder 51. Minska hastigheten 52. Minska fjäderspänningen på sidan av sågen 53. Minska hastigheten, öka matningstrycket 54. Öka matningstrycket genom att minska fjäderspänningen 55. Byt ut mot ett nytt blad och justera bladspänningen 56. Dra åt bladspänningen justerbar knopp
Ovanligt slitage Bladets sida/baksida	22. Bladstyrningar slitna 23. Bladstyrningslager inte korrekt justerade 24. Bladstyrningslagerfästet är löst	22. Ersätta 23. Justera enligt bruksanvisningen 24. Spänna

Symptom	Möjlig orsak(er)	Korrigerande åtgärd
Tänder som sliter från Blad	29. Tand för grov för arbete 30. För hårt tryck, för låg hastighet 31. Vibrationer arbetsstycke 32. Gulletts lastning	29. Använd ett finare tandblad 30. Minska trycket, öka hastigheten 31. Spänn fast arbetsstycket ordentligt 32. Använd grovt tandblad eller borste för att ta bort spån
Motorn går för varm	36. Bladspänningen är för hög 37. Drivremsspänningen är för hög 38. Kugghjul behöver smörjas 39. Cut är bindande blad 40. Kugghjulen är felaktigt inriktade	36. Minska spänningen på bladet 37. Minska spänningen på drivremmen 38. Kontrollera oljebadet 39. Minska matning och hastighet 40. Justera växellarna så att snäckan är i mitten av växeln
Dåliga snitt	57. Matartrycket är för högt 58. Styrlagret är inte korrekt justerat 59. Otillräcklig bladspänning 60. Tråkigt blad 61. Hastighet felaktig 62. Bladstyrningen är för stor 63. Bladstyrenheten lös 64. Bladbil för långt bort från hjulflänsar	57. Minska trycket genom att öka fjäderspänningen på sidan av sågen 58. Justera styrlagret, spelet får inte vara större än 0,001 mm 59. Öka bladspänningen genom att justera bladspänningen 60. Byt ut bladet 61. Justera hastigheten 62. Justera guidens utrymme 63. Spänna 64. Spåra om bladet enligt bruksanvisningen
Dåliga snitt (Grov)	22. För mycket hastighet eller matning 23. Bladet är för grovt 24. Bladspänningen lös	22. Minska hastigheten eller mata 23. Byt ut mot ett finare blad 24. Justera bladspänningen
Bladet vrider sig	15. Cut är bindande blad 16. För mycket bladspänning	15. Minska matningstrycket 16. Minska bladspänningen

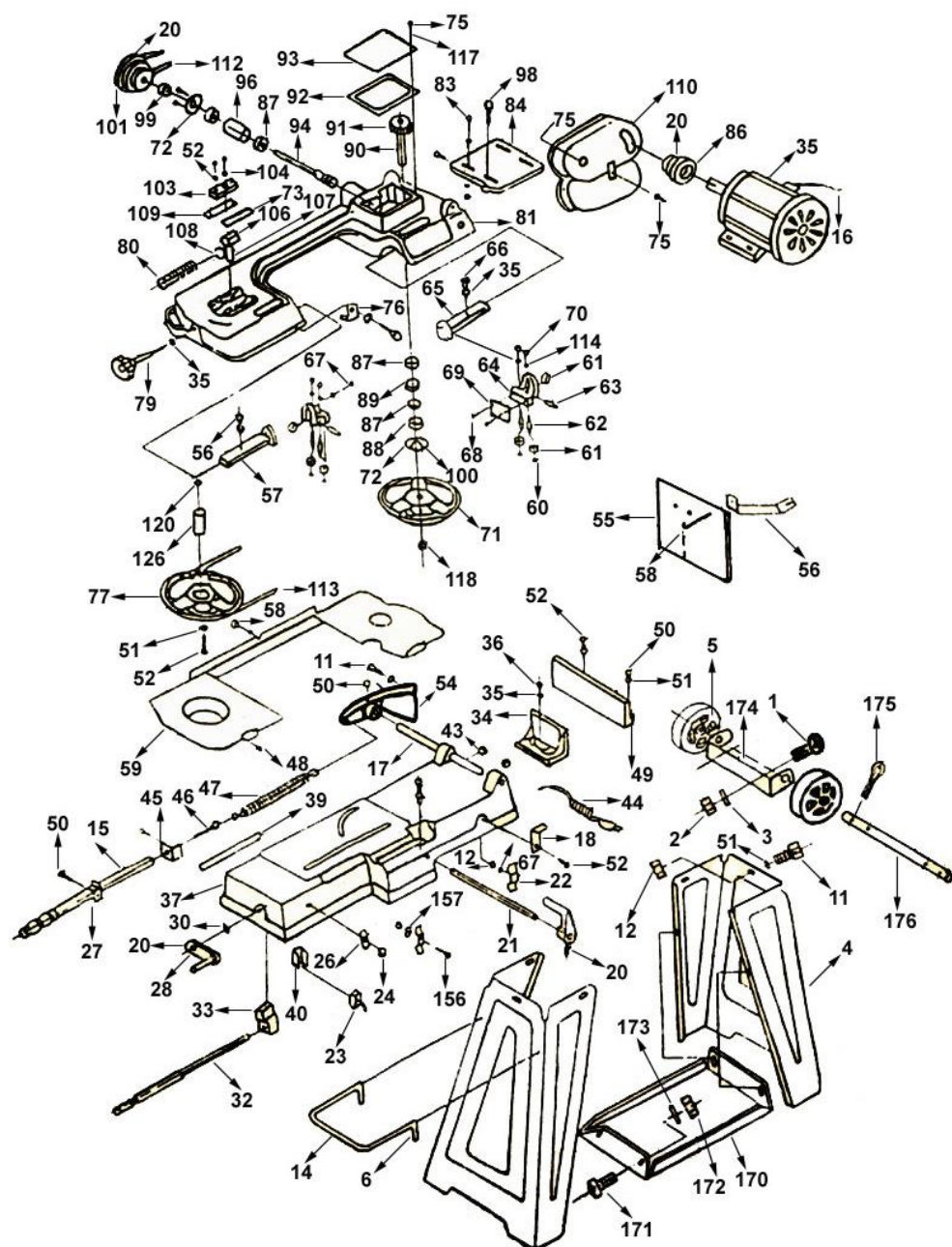
DELLISTA

Delar nr.	Beskrivning	Krävs kvantitet
1	Sexkantskruv	2
2	Sexkantmutter	2
3	Bricka	4
4	Golvstativ (höger)	1
5	Hjulanalys (valfritt)	1
6	Saxnål	2
11	Sexkantskruv	13
12	Sexkantmutter	10
13	Golvstativ (vänster)	1
14	Golvstativhandtag (tillval)	1
15	Justerstång	1
16	Elsladd	1
17	Vridbar stång	1
18	Stödplatta	1
19	Lagerstopp	1
20	Huvudlös skruv med sexkant	1
21	Stock stoppstav	1
22	Trådavlastningshållare	1
23	Växla	1
24	Sexkantmutter	1
26	Brytarpanel	1
27	Justerande stångstöd	1
28	Handhjul	1
30	Tryckbricka	1
32	Blyskruv	1
33	Skruvmutter	1
34	Rörlig skruvstädplatta	1
35	Bricka	1
36	Sexkantskruv	1
37	Säng	1
39	Skala	1
40	Elkabelskydd	1
43	Gummi ring	2
44	Elsladd	1
45	Mutterplatta	2
46	Fjäderjusteringsskruv	1
47	Fjädra	1
48	Skruva	4
49	Geringsskruvsplåt	1
50	Sexkantskruv	1

51	Bricka	5
52	Sexkantskruv	4
53	Sexkantskruv	1
54	Svänga	1
55	Vertikal skärplåt	1
56	Vertikalt skärplåtsställ	1
57	Justerbart fäste (vänster)	1
58	Plommonskruv	1
59	Säkerhetsskydd med bladets baksida	1
60	Tryckbricka	4
61	Lager	6
62	Styr pivot	4
63	Lageraxeltapp	2
64	Blad justerbar sits	2
65	Justerbart fäste (höger)	1
66	Bladrullagersstyrning justerbart lås	2
67	Fjäderbricka	2
68	Skruva	5
69	Bladskydd	1
70	Sexkantmutter	4
71	Bladhjul (fram)	1
72	Bladhjulslanderskydd	1
73	Nyckel	5
75	Sexkantskruv	1
76	Slå av spetsen	1
77	Bladhjul (bak)	1
79	Bladspänning justerbar knopp	1
80	Fjädra	1
81	Kroppssram	1
83	Sexkantskruv	2
84	Motormonteringsplatta	1
85	Motor	1
86	Motorremskiva	1
87	Kullager	4
88	Lagerbussning	1
89	Oljetätning	2
90	Transmissionshjulsaxel	1
91	Växellåda	1
92	Växellådans packning	1
93	Växellådans lock	1
94	Snäckredskap	2
96	Lagerbussning	1
98	Plommonskruv	1
99	Bricka	1

100	Skruva	6
101	Snäckhjulskiva	1
103	Bladspänningsglidplatta	1
104	Huvudlös skruv med sexkant	2
105	Fjäderstift	1
106	Dragblock för glidplatta	1
107	Bladhjulsaxel	1
108	Axelblock	1
109	Bladspänningsglidledare	2
110	Motorremskiva kåpa	1
112	Bälte	1
113	Blad	2
114	Bricka	2
117	Bricka	1
118	Tryckbricka	1
120	Lager	1
121	Tvärskruv med rund huvud	1
122	Sexkantmutter	3
126	Bussning	1
131	Brytarskyddsfäste	1
132	Bladsäkert skydd	2
134	Skruva	4
140	Sexkantmutter	4
156	Tvärskruv med rund huvud	3
157	Stjärnbricka	1
169	Tvärhylsskruv	2
170	Verktysplatta	1
171	Sexkantskruv	4
172	Sexkantmutter	4
173	Bricka	4
174	Hjulstativ	1
175	Saxnål	4
176	Axel	1

DEL A smontering Drawing



Packlista

Inga.	Beskrivning	Kvantitet	Anteckningar
1	Huvuddel	1 set	
2	Ben	1 set	
3	Benhandtag	1 st	
4	Motor	1 set	
5	Motorer drivande remskiva	1 st	
6	Bältesskydd	1 set	
7	Bälte	1 st	
8	Vertikal skärplatta	1 st	
9	Stativ för vertikalt skärplåt	1 st	
10	Stock Stop Rod	1 st	
11	Stock Stop	1 st	
12	Hjulställ	1 st	
13	Hjulstativaxel	1 st	
14	Hjul	2 st	
15	Verktgshylla	1 st	
16	Fästelement	1 set	
17	Instruktion	1 kopia	
18	Packlista	1 kopia	



Teknisk Support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support