

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Metal horizontal band saw USER MANUAL

MODEL:BS-712N

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-712N



(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

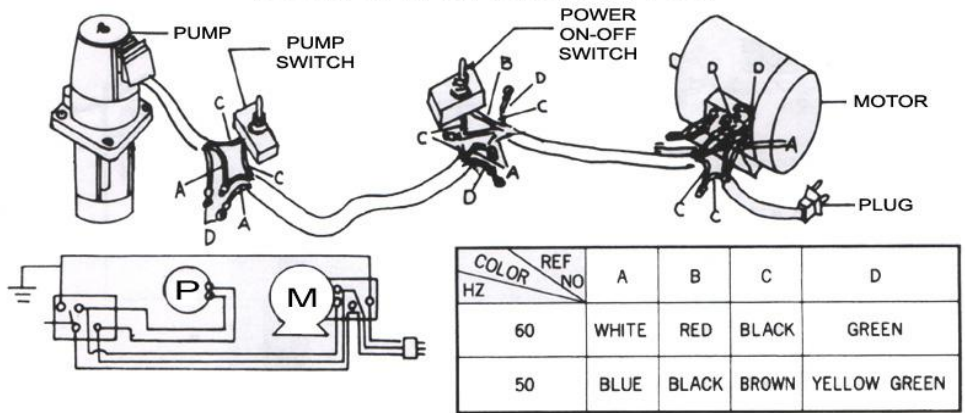
SAFETY

1. Know your bandsaw. Read the operator's Manual carefully. Learn the operations, applications and limitation as well as the specific potential hazards peculiar to this band saw.
2. This unit is equipped with a three prong (grounded) plug for your protection against shock hazards and should be plugged directly into a property grounded three prong receptacle. Where a two prong wall receptacle is encountered. It must be replaced with a properly grounded three prong receptacle in accordance with the
3. Use only 3-wire extension cords which have 3-prong grounding type plugs.
4. Replace or repair damage or worn cord immediately.
5. Keep guards in place and in working order.
6. Be especially careful when using bank saw in vertical position to keep fingers and hands out of path of path of blade.
7. Wear ear protection if exposed to long periods of very noisy shop operations.

8. Use safety goggles, hard hat and safety shoes. Also use face or dust mask if cutting operation is dusty.
9. Wear proper apparel. No loose clothing or jewelry to get caught in moving parts. Do not wear a tie or gloves.
10. Don't overreach. Keep your proper footing and balance at all times.
11. Secure work. Always use the vise to hold work. Clamp securely. Never hand-hold the work with saw in horizontal position.
12. Keep work area clean. Cluttered areas and benches invite accidents.
13. Avoid dangerous environment. Don not use the band saw in damp or wet location. Keep work area well illuminated.
14. Don't force tool. It will do the job better and safer at in the rate for which it was designed.
15. Disconnect power cord before adjusting and servicing and before changing blade.
16. Safety is combination of operator common sense and alertness at all times when the saw is being used.
17. Never stand on tool. Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is accidentally contacted.
18. Check damaged parts. Before further use of the tools, a guard or other parts that it will operate to assure that it will operate properly
19. and perform its intend function-check for alignment of moving parts; binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.

When moving the saw, ALWAYS have the head lowered to the horizontal position.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



IMPORTANT:

Coolant pump motor voltage must always be the same as machine motor voltage.

ASSEMBLY

A 3/4 or 1 HP motor split phase or capacitor start is recommended for best economical performance. Counter clockwise is required. Note that rotation can be reversed by following directions given on terminal or name plate.

1. Assemble the motor Mounting plate to the head using the long bolt. Note that the flat side of the plate faces up.
2. Assemble the guard plate to the head using the screw and lock washer and the carriage bolt. Washer and wing nut are used to secure the motor mounting plate to the guard plate through the slotted hole in the guard plate. These components also serve to position and lock the motor in place or proper speed/belt adjustment.
3. Place the spacer over the long bolt and secure it with the nut.
4. Secure the motor to the motor mounting plate with the four volts and nuts. Note that the motor shaft is placed through the large opening in the guard plate and must be parallel with the drive shaft.
5. Assemble the motor pulley, the smaller of the two provided to the motor shaft. Note the larger diameter must be closest to the motor. Do

not tighten the set screw.

6. Assemble the driven pulley, the larger off the two provided to the protruding drive shaft. Note the smaller diameter must be closest to the bearing. Do not tighten the set screw.
7. Place the belt into one of the pulley groove and the other end into the respective grooves of the second pulley.
8. Line up the belt and both pulleys such that the belt is running parallel in the pulley grooves.
9. Tighten the set screws of both pulleys in this position.
10. Place the belt into proper pulley combination for proper blade speed. See material cutting chart.
11. Adjust the position of the motor to obtain approximately 1/2" depression in the belt when applying pressure with your thumb.
12. Tighten the head screw holding the motor mounting plate to the guard plate.
13. Connect the electrical harness to the motor terminal box. The motor should be protected with a time delay fuse or circuit breaker with a rated amperage slightly greater than the full-load amperage of the motor.

INSTALLATION

The saw may be mounted on your own bench or stand. The rear end of the saw must be mounted flush with the rear of the stand or bench to permit vertical operation for this band saw. A steel your dealer for this band saw. This stand has punched holes to effect easy assembly to the base using eight standard bolts.

OPERATION

WORK SET UP

1. Raise the saw head to vertical position.
2. Open vise to accept the piece to be cut by rotating the wheel at the end of the base.
3. Place workpiece on saw bed. If the piece is long support the end.
4. Clamp workpiece securely in vise

WORK STOP ADJUSTMENT

1. Loosen the thumb holding the work stop casting to the shaft.
2. Adjust the work stop casting to the desired length position.
3. Rotate the work stop to as close to the bottom of the cut as possible.
4. Tighten thumb screw.
5. Do not allow the blade to rest on the work while the motor is shut off.

CONVERTING FOR VERTICAL USE

Nothing, slitting, contour work may be done with the saw in the vertical position in the following manner:

1. Rotate the head to the vertical position.
2. Assemble a 10"x10" table (an option that may be purchased from your dealer to the guide bar using the screws provided and the guide bar knob.)

BLADE SPEEDS

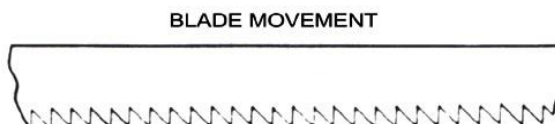
When using your band saw always change the blade speed to best suit the material being cut. The material cutting chart gives suggested settings for several materials.

SPECIFICATION

Item No.	BS-712N
Voltage	110V -220V/220v
Frequency	50Hz/60Hz
Power	1.1KW
Maximum Speed	256fpm
Cut Rectangular Dimensions	7*12"
Blade Length	93"

BLADE DIRECTION OF TRAVEL

Be sure the blade is assembled to the pulleys such that the vertical edge engages the work piece first.



STARTING SAW

CAUTION: NEVER OPERATE SAW WITHOUT BLADE GUARDS IN PLACE.

Be sure the blade is not in contact with the work when the motor is started. Start the motor, allow the saw to come to full speed, then begin the cut by left the head down slowly onto the work. **DO NOT DROP OR FOR.** Let the weight of the saw head provide the cutting force. The saw automatically shuts off the end of the cut.

BLADE SELECTION

A 8-tooth per inch, general-use blade is furnished with this metal cutting band saw. Additional blades in 4,6,8 and 10 tooth sizes are available. The choice of the blade pitch is governed by the thickness of the work to be cut; the thinner the workpiece, the more teeth advised. A minimum of three teeth should engage the workpiece at all times for proper cutting. If the teeth of the blade are so far apart that they straddle the work, severe damage to the workpiece and to the blade can result.

CHANGING BLADE

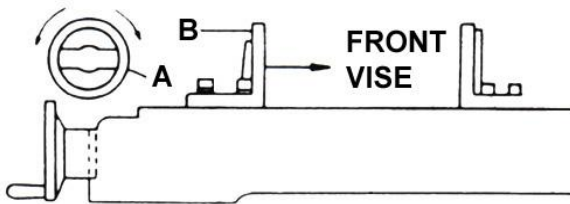
Raise saw head to vertical position and open the blade guards. Loosen tension screw knob sufficiently to allow the saw blade to slip off the wheels. Install the new blade with teeth slanting toward the motor as follows:

1. Place the blade in between each of the guide bearings.
2. Slip the blade around the motor pulley (bottom) with the 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 place it at 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 the 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. Replace the blade guards.

8. Place 2-3 drops of oil on the blade.

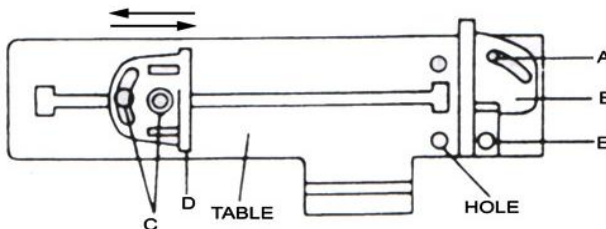
USAGE OF THE QUICK VISE

Your machine is equipped with a quick than action vise jaw which allows you to instantly position the movable vise jaw (B). Simply turn hand wheel (A) counter clockwise 1/2 turn and move the vise jaw (B) to the desired position. Then tighten the vise jaw (B) against the workpiece by turning hand-wheel clockwise.



QUICK VISE ADJUSTMENT FOR ANGLE CUT

1. Loosen the A.B.C. Screw.
2. Adjust rear vise to the threaded hole position. (E)
3. Set the scale to the desired angle.
4. Adjust the front vise (D) to parallel the rear vise (E).
5. Tighten the A.B.C. Screw.



BLADE GUIDE BEARING ADJUSTMENT

ATTENTION: This is the most important adjustment on your saw. It is impossible to get satisfactory work form your saw if the blade guides are not properly adjusted. The blade guide is daring on your metal. Cutting Band Saw are adjusted and power tested with several test cuts before

leaving the factory to insure proper setting. The need for adjustment should rarely occur when the saw is used properly. If the guides do get out of adjustment, it is extremely important to read just immediately. If improper adjustment is maintained, the blade will not cut straight, and if the situation is not corrected it will cause serious 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. If a blade becomes dull on one side sooner than the other, for example, it will begin cutting crooked. A blade change will correct this problem the guide adjustment will not. If a new blade does not correct the problem, check the blade and guides for proper spacing.

NOTE: There should be from 000 (just touching) 001 clearance between the blade and guide bearings, 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 bushing and can be adjusted.
3. Loose the nut while holding the bolt with an Allen 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.

BLADE TRACK ADJUSTMENT

1. Open the blade guard.
2. Remove the blade guide assemblies (top and bottom)
3. Loosen the hex head screw in the tilting mechanism to a point where it is loose but snug.
4. With the machine running, adjust both the set screw and blade tension knob simultaneously to keep constant tension on the blade. The set screw and blade tension knob are always tuned in opposite directions, when one is turned clockwise the other is turned counterclockwise. The blade is tracking properly when the back side just touches the shoulder of pulley or a slight gap appears near the center line of the

pulley. Care should be taken not to over tighten the saw blade since this will give a false adjustment and limit life of the blade.

5. Tighten the hex head screw in tilting mechanism **IMPORTANT:**
Sometimes in trying to make this critical adjustment it is possible to cause the basic setting to be misaligned. Should this occur, proceeds as follows:
 - a) Loosen the set screw and back it out as far as it can go and still remain in the threaded hold.
 - b) Turn the hex head screw clockwise until it stop (do not tighten).
 - c) Turn the set screw clockwise until it bottoms, then continue for half a turn and check the tracking by turning on the machine.
 - d) If further adjustment is required, go back to step 4.
6. Turn off power to the machine.
7. Replace the blade guide assemblies – it may be necessary to loosen the blade tension a lightly.
8. Adjust the vertical position of blade guide bearing assemblies so that the back side of the blade just touches the ball bearings.
9. Make a final run to check tracking. If required, touch up adjustment (See step 4)
10. Replace the blade guards.

MAINTENANCE

CAUTION: MAKE CERTAIN THAT THE UNIT IS DISCONNECTED FROM THE POWER SOURCE BEFORE ATTEMPTING TO SERVICE OR REMOVE ANY COMPONENT!

LUBRICATION

Lubricate the following components using SAE-30 oil as noted.

1. Ball-bearing none.
2. Driven pulley bearing 6-8 drops a week.
3. Vise lead screw as needed.
4. The drive gears run in an oil bath and will not required a lubricant change more often than once a year, unless the lubricant is accidentally contaminated or a leak occurs because of improper

replacement of the gear box cover. During the first few days of operation, the worm gear drive will run hot. Unless the temperature exceeds 200F, there is no cause for alarm.

The following lubricants may be used for the gear box:

Atlantic Refinery Co., Mogul Cyl. Oil

Cities Service Optimus No.6

Gulf Refinery Co Medium Gear Oil

Pure Oil co. Park Clipper

SHIPPING CONTAINER CONTENTS

Saw	1
Wheel axis	2
Wheel	4
Split pin	4
Material stop bar	1
Material stop	1
Belt cover	1
Vertical cutting plate	1

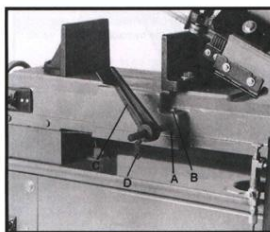


Fig. 1

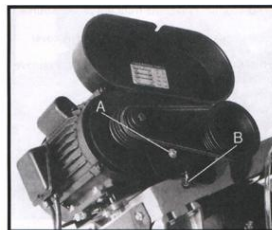


Fig. 2

Tools required for assembly

#2 cross point screwdriver

Pliers

Unpacking and clean-up

1. Finish uncrating the saw. Inspect it for shipping damage. If any damage has occurred, contact your distributor.
2. Unbolt the saw from the skid and place it on a level surface.
3. Clean rust protected surfaces with kerosene, diesel oil, oil a mild solvent. Do not use cellulose based solvents such as paint thinner or lacquer thinner. These will damage painted surfaces.

Assembly

1. Place blocking under the ends of the saw base to allow wheel installation. Caution: Make sure saw is steady while temporarily supported.
2. Slide wheel axles through holes in base.

3. Slide wheel onto axles and fasten with pins. Bend pins to hold in place.
4. Slide material stop bar (A, Fig. 1) into base and secure by tightening bolt (B). Slide material stop (C) onto bar and tighten blot (D).
5. Slide belt cover over pulley assemblies and fasten with screws and washers (A, Fig. 2).
6. Close belt cover and secure with lock knob (B).
7. Remove transportation strap and keep for later use should the saw be moved any distance.

Vertical cutting plate assembly

Note: these steps are only necessary if using the bandsaw in the vertical mode.

Warning

Disconnect bandsaw from the power source before making any repairs or adjustments!

Failure to comply may cause serious injury!

1. Disconnect the bandsaw from the power source.
2. Raise the arm to the vertical position and lock in place by turning the hydraulic cylinder valve to the off position.
3. Remove two screws (A, Fig. 3) and the deflector plate (B).

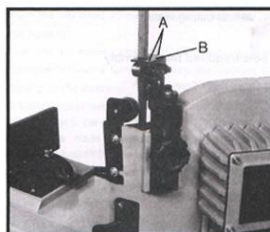


Fig. 3

Guide blade through slot in table and fasten with two screws. See Fig. 4.

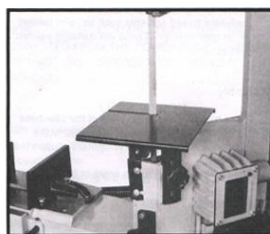


Fig. 4

Coolant tank preparation

Use of a water-soluble coolant will increase cutting efficiency and prolong blade life. Do not use black cutting oil as a substitute. Change cutting oil often

and follow manufacturers instructions as to its uses and precautions.

1. Disconnect machine from the power source.
2. Remove coolant return hose from tank cover.
3. Slide tank out of saw base and carefully remove lid containing coolant pump.
4. Fill tank to approximately 80% of capacity.
5. Place lid back onto tank and place tank assembly back into base.
6. Replace return hose back into hole in tank lid.

Electric Box (For UE-712A)

- A. Part No. A-Emergency stop switch (EMS).
It stop all electric motors including coolant pump.
- B. Part No. B-Start switch.
- C. Part No. C-Stop switch.

There is a relay inside the electric box.

When machine is overloaded and the current is too high. This relay will switch off automatically as protection. It cuts off all electrics and machine stops. Open the electric box and find this switch in white button. Please reset this white button to function the electrics again.

If this machine gets overloaded too often, try to adjust the relay-make the setting of current higher.

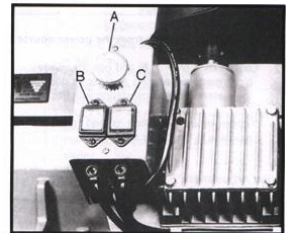


Fig. 5

Adjusting blade square to table

1. Disconnect machine from the power source.
2. Place machinist's square on table next to blade as pictured in Fig. 6.
3. Check to see blade makes contact with square along the entire width of the blade.
4. If adjustment is necessary, loosen bolts (A Fig. 13) and rotate blade guide assemblies slightly in the same direction until blade makes contact with the square along its

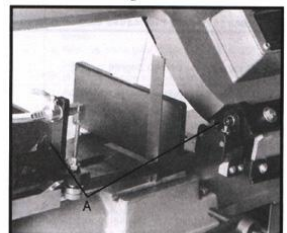


Fig. 6

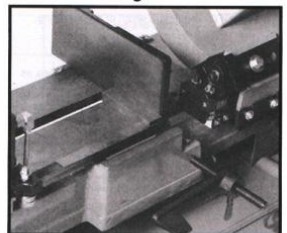


Fig. 7

entire width.

5. Tighten bolts (A).
6. Connect machine to the power source.

Note: If adjustment to square blade to table is necessary, be sure to check blade adjustments again.

Adjusting blade square to vise

1. Disconnect machine from the power source.
2. Place a machinist's square as pictured in figure 7. Square should lie along entire length of vise and blade without a gap.
3. If adjustment is necessary, loosen bolts holding vise and adjust vise so that square lines up properly. Tighten bolts.
4. Connect machine to the power source.

Adjusting blade guides

1. Disconnect machine from the power source.
2. Loosen knob (A. Fig. 8) and bolt (B).
Slide blade guide assemblies as close as possible to the material without interfering with the cut.
3. Tighten knob (A) and bolt (B) and connect
4. machine to the power source.

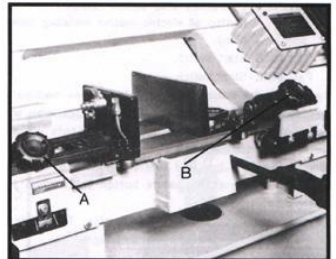


Fig. 8

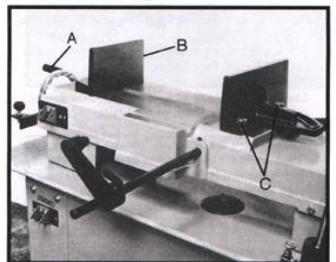


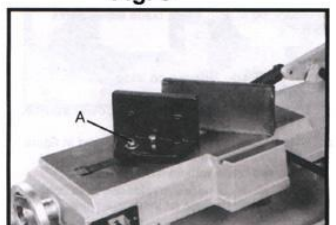
Fig. 9

Vise adjustment

Warning

Do not make any adjustments or load/unload material from vise while machine is running! Failure to comply may cause serious injury! To set the vise for 0 to 45 degree cutting:

1. Remove bolt assemblies (C. Fig. 9)
2. Position vise and re-install as pictured in Fig. 10. Pay particular attention to bolt hole location.



3. Set vise to desired angle, re-install bolts, and lighten nut and bolt assemblies.
4. Adjust movable vise parallel to fixed vise by loosening blot (A, Fig. 10), adjusting to parallel and tightening bolt.

To set vise for maximum width of stock cutting:

1. Remove nut and bolt assemblies.
2. Position vise and re-install bolt assemblies as pictured in Fig 9.

TROUBLE SHOOTING 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	- Teeth too coarse - Too much speed - Inadequate feed pressure - Hard spots or scale on material - Work hardening of material - Blade twist - Insufficient blade	- Use finer teeth - Decrease speed - Decrease spring tension on side of saw - Reduce speed, increase feed pressure - Increase feed pressure by reducing spring tension - Replace with a new blade, and adjust blade tension - Tighten blade tension adjustable knob
Unusual Wear on Side/Back of Blade	- Blade guides worn - Blade guide bearings not adjusted properly - Blade guide bearing bracket is loose	- Replace - Adjust as per operators manual - Tighten

Symptom	Possible Cause (s)	Corrective Action
Teeth Ripping from Blade	- Tooth too coarse for work - Too heavy pressure, too slow speed - Vibrating work piece - Gullets loading	- Use finer tooth blade - Decrease pressure, increase speed - Clamp work piece securely - Use coarse tooth blade or brush to remove chips
Motor running too hot	- Blade tension too high - Drive belt tension too high - Gears need lubrication - Cut is binding blade - Gears aligned improperly	- Reduce tension on blade - Reduce tension on drive belt - Check oil bath - Decrease feed and speed - 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

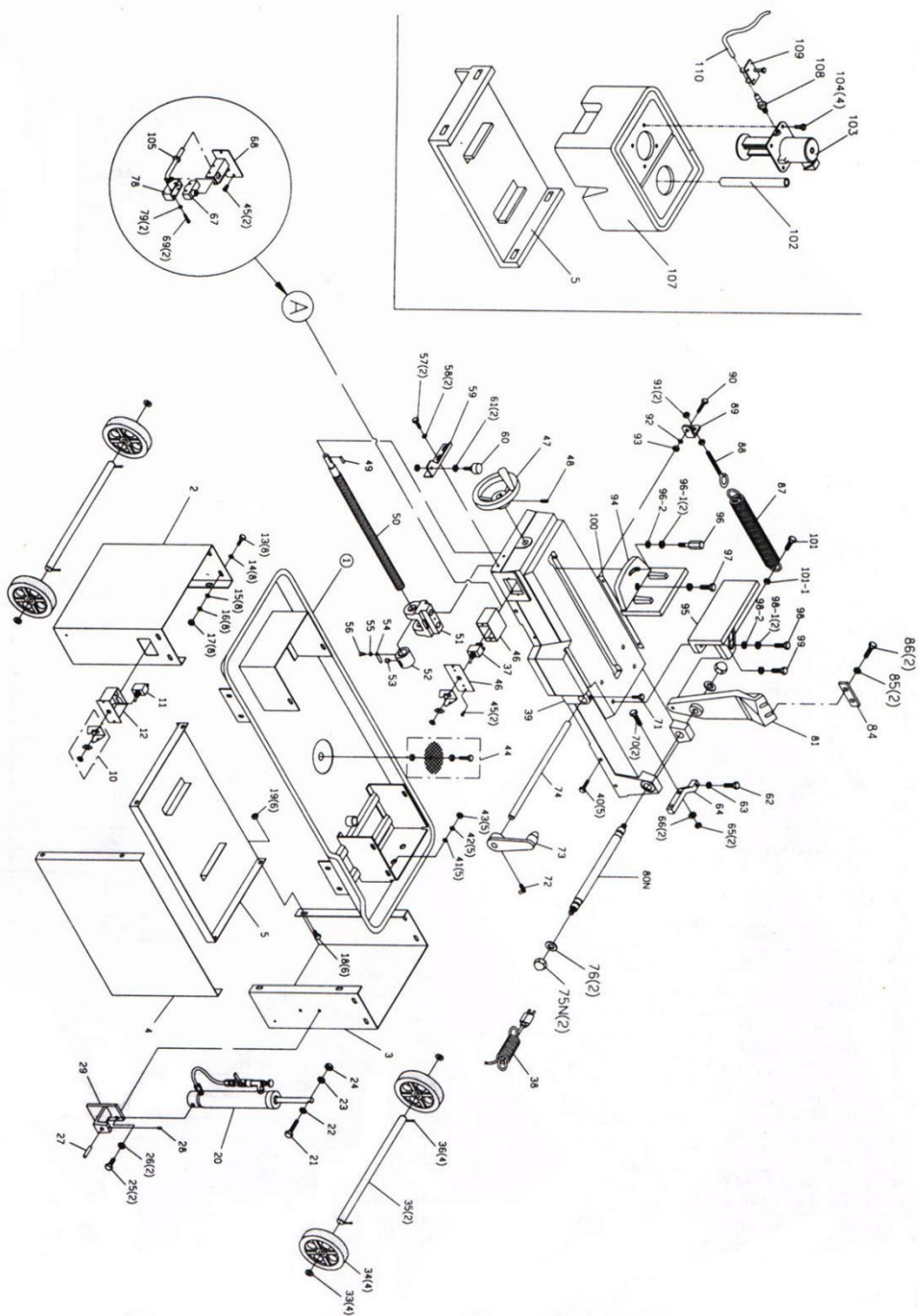
PARTS LIST

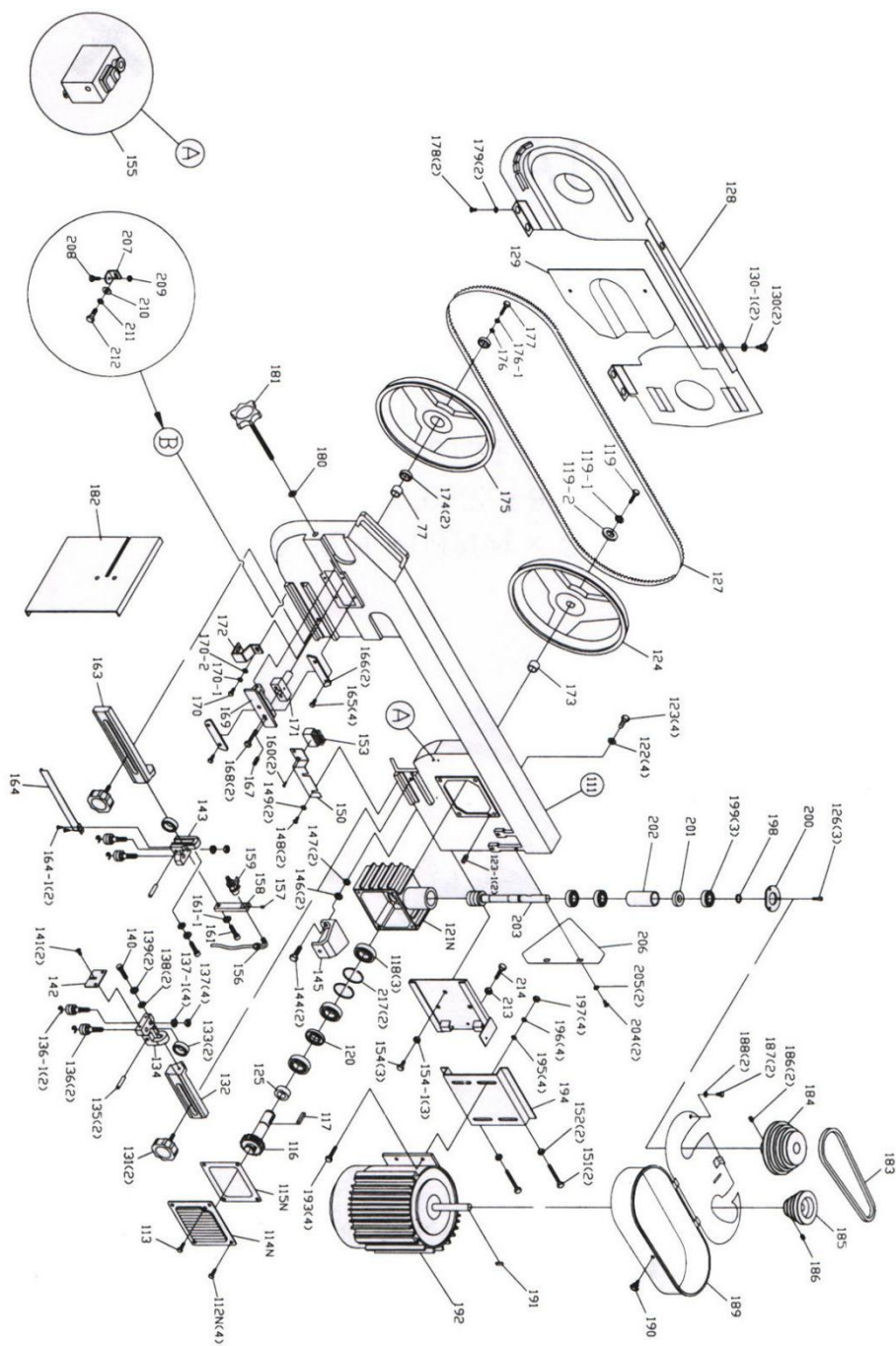
Part No.	Description	Qty.	Part No.	Description	Qty.
1	Bottom pan	1	54	Retainer	1
2	Leg (left)	1	55	Spring washer	1
3	Leg (right)	1	56	Round hd. Screw	1
4	Skirt	1	57	Hex. Hd. Screw	2
5	Shelf	1	58	Spring washer	2
10	Switch bracket	1	59	Support plate	1
11	Toggle switch	1	60	Stop screw	1
12	Electrical box	1	61	Nut	2
13	Hex. Hd. Screw	8	62	Hex. Hd. Screw	1
14	Spring washer	8	63	Nut	1
15	Washer	8	64	90°position support	1
16	Spring washer	8	65	Nut	2
17	Nut	8	66	Spring washer	2
18	Hex. Hd. Screw	6	67	Limit switch	1

19	Nut	6	68	Limit switch seat	1
20	Cylinder	1	69	Round hd. Screw	2
21	Hex. Hd. Screw	1	70	Hex. Hd. Screw	2
22	Washer	1	71	Hex. Hd. Screw	1
23	Spring washer	1	72	Thumb screw	1
24	Nut	1	73	Stop block	1
25	Hex. Hd. Screw	2	74	Work stop rod	1
26	Spring washer	2	75	Fiber hex. Nut	2
27	Support rod	1	76	Washer	2
28	Set screw	1	77	Bearing bushing (front)	1
29	Bottom support	1	78	Rubber cover	1
33	Washer	4	79	Washer	2
34	Wheel	4	80	Support shaft	1
35	Wheel shaft	2	81	Pivot arm	1
36	Cutter pin	4	84	Plate	1
37	Toggle switch	1	85	Spring bracket	2
39	Table	1	86	Hex. Hd. Screw	2
40	Hex. Hd. screw	5	87	Spring	1
41	Washer	5	88	Adjustable spring rod	1
42	Spring washer	5	89	Spring bracket	1
43	Nut	5	90	Hex. Hd. Screw	1
44	Filter	1	91	Nut	2
45	Round hd. Screw	2	92	Spring washer	1
46	Electric box assembly	1	93	Nut	1
47	Handle wheel	1	94	Front vise	1
48	Set screw	1	95	Rear vise	1
49	Key	1	96	Vise thrust shaft	1
50	Lead screw	1	96-1	Spring washer	2
51	Nut seat	1	96-2	Washer	1
52	Acme nut	1	97	Hex. Hd. Screw	1
53	Button	1	98	Hex. Hd. Screw	1
98-1	Electric cord cover	2	142	Vertical cutting plate	1
98-2	Rubber ring	1	143	Adjustable blade seat	1
99	Electric cord	1	144	Hex. Hd. screw	2
100	Nut plate	1	145	Top support	1
101	Spring adjusting screw	1	146	Spring washer	2
101-1	Spring	1	147	Nut	2
102	Screw	1	148	Round hd. screw	2
103	Mitering vise plate	1	149	Washer	2
104	Hexagon head screw	4	150	Brush holder	1
105	Washer	1	151	Hex. Hd. screw	2
107	Coolant tank	1	152	Nut	2
108	Hose fitting	1	153	Brush	1
109	Hose clamp	1	154	Hex. Hd. screw	3

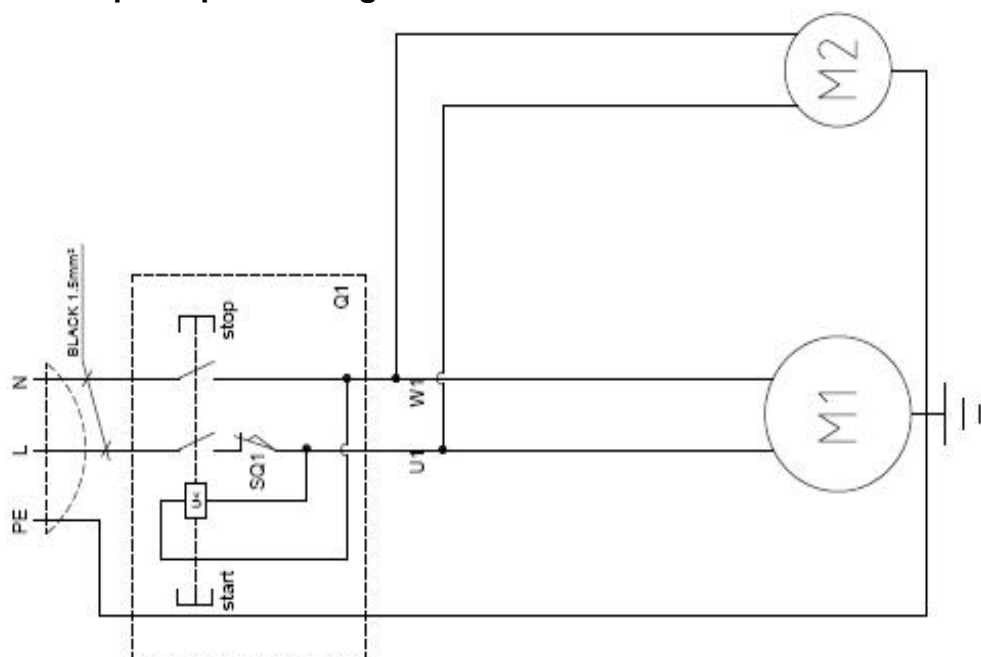
110	Hose	1	154-1	Spring washer	3
111	Saw bow	1	155	Magnetic switch	1
112	Tapping screw	4	156	Nozzle	1
113	Vent plug	1	157	Set screw	1
114	Gear box cover	1	158	Nozzle support	1
115	Gear box gasket	1	159	Valve	1
116	Worm gear	1	160	Round hd. screw	2
117	Key	1	161	Hex. Soc. Screw	1
118	Ball bearing	3	161-1	Spring washer	1
119	Hex. Hd. screw	1	163	Adjustable bracket (front)	1
119-1	Spring washer	1	164	Blade guard	1
119-2	Washer	1	164-1	Round hd. screw	2
120	Oil seal	1	165	Hex. Hd. screw	4
121	Bear box	1	166	Sliding guide plate	2
122	Sping washer	4	167	Set screw	1
123	Hex. Hd. screw	4	168	Hex. Hd. screw	2
123-1	Adj. Screw	2	169	Blade tension sliding block	1
124	Blade wheel (rear)	1	170	Hex. Hd. screw	1
125	Bearing bushing	1	170-1	Spring washer	1
126	Hex. Soc. Screw	3	170-2	Washer	1
127	Blade	1	171	Sliding draw block	1
128	Blade back cover	1	172	Bracket	1
129	Wheel cover	1	173	Bearing bushing (rear)	1
130	Plum screw	2	174	Ball bearing	2
130-1	Washer	2	175	Blade wheel (front)	1
131	Adjustable guide knob	2	176	Washer	1
132	Adjustable bracket (rear)	1	176-1	Spring washer	1
133	Ball bearing	2	177	Hex. Hd. screw	1
134	Adjustable blade seat (rear)	1	178	Round hd. screw	2
135	Bearing pin	2	179	Washer	2
136	Eccentric shaft assembly	2	180	Washer	1
136-1	Center shaft assembly	2	181	Blade adjustable handle	1
137	Nut	4	182	Vertical cutting plate	1
137-1	Spring washer	4	183	Belt	1
138	Washer	2	184	Worm pulley	1
139	Spring washer	2	185	Motor pulley	1
140	Hex. Soc. Screw	1	186	Set screw	3
141	Hd. screw	2	187	Hex. Hd. screw	2
188	Washer	2	202	Bearing bushing	1
189	Pulley cover	1	203	Worm shaft	1
190	Plum screw	1	204	Hex. Hd. screw	2
191	Key	1	205	Washer	2
192	Motor	1	206	Support plate	1
193	Hex. Hd. screw	4	207	Limit switch rack	1

194	Motor mount plate	1	208	Hex. Hd. screw	1
195	Washer	4	209	Nut	1
196	Spring washer	4	210	Washer	1
197	Nut	4	211	Spring washer	1
198	C-ring	1	212	Hex. Hd. screw	1
199	Ball bearing	3	213	Nut	1
200	Block plate	1	214	Hex. Hd. screw	1
201	Oil seal	1	217	C-ring	2

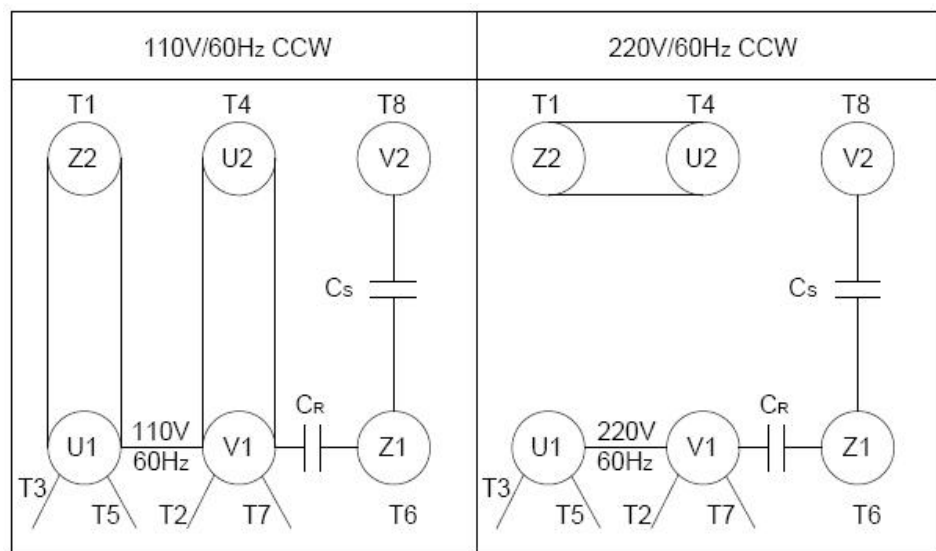




Electric principle drawing



Motor wiring diagram



The above wiring diagram is reversed. To reverse, simply swap T5 and T6.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie

électronique www.vevor.com/support

Scie à ruban horizontale pour métaux

MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : BS-712N

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MÉTAL HORIZONTAL

SCIE À RUBAN

MODÈLE : BS-712N



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

BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?
N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Ceci est l'instruction originale, veuillez lire toutes les instructions du manuel attentivement avant d'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de nos manuel d'utilisation. L'apparence du produit est soumise à la produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus si il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions Lisez attentivement le manuel.
	Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée à travers indique que le produit nécessite un tri sélectif collecte dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et tous les accessoires marqués de ce symbole. Produits marqués en tant que tel ne peut pas être jeté avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être apportés à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et appareils électroniques

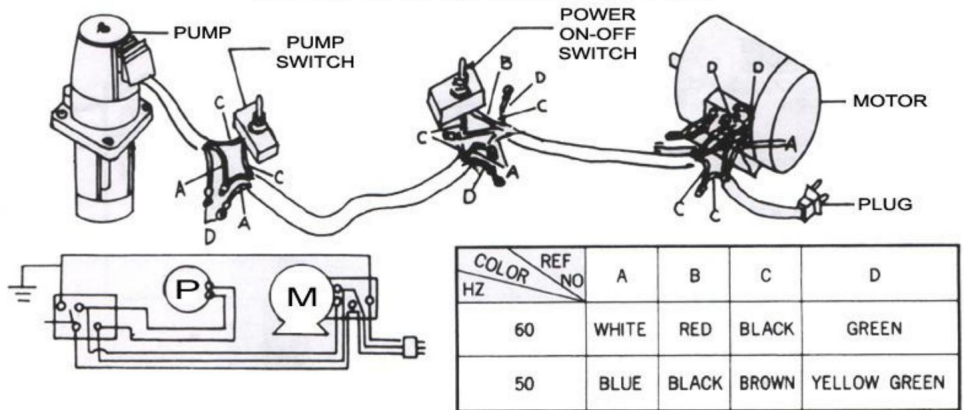
SÉCURITÉ

1. Apprenez à connaître votre scie à ruban. Lisez attentivement le manuel d'utilisation. Apprenez à opérations, applications et limitations ainsi que le potentiel spécifique dangers particuliers à cette scie à ruban.
2. Cet appareil est équipé d'une fiche à trois broches (mise à la terre) pour votre protection contre les risques d'électrocution et doit être branché directement sur une prise de courant prise à trois broches avec mise à la terre. Lorsqu'une prise murale à deux broches est rencontré. Il doit être remplacé par un trois broches correctement mis à la terre réceptacle conforme à la
3. Utilisez uniquement des rallonges à 3 fils dotées de fiches à 3 broches avec mise à la terre.
4. Remplacez ou réparez immédiatement le cordon endommagé ou usé.
5. Maintenez les protections en place et en bon état de fonctionnement.
6. Soyez particulièrement prudent lorsque vous utilisez la scie à onglet en position verticale pour garder les doigts et les mains hors du chemin de la lame.
7. Portez une protection auditive si vous êtes exposé à de longues périodes d'activités d'atelier très bruyantes.

8. Utilisez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité. Utilisez également un masque facial ou anti-poussière si
L'opération de coupe est poussiéreuse.
9. Portez des vêtements appropriés. Pas de vêtements amples ni de bijoux qui pourraient se coincer dans les mouvements.
pièces. Ne portez pas de cravate ni de gants.
10. Ne vous penchez pas trop en avant. Gardez toujours une bonne position et un bon équilibre.
11. Fixez le travail. Utilisez toujours l'étau pour maintenir la pièce. Serrez fermement. Ne
tenir l'ouvrage à la main avec la scie en position horizontale.
12. Gardez la zone de travail propre. Les zones et les bancs encombrés favorisent les accidents.
13. Évitez les environnements dangereux. N'utilisez pas la scie à ruban dans des endroits humides ou mouillés.
Emplacement. Gardez la zone de travail bien éclairée.
14. Ne forcez pas l'outil. Il fera le travail mieux et plus sûrement à la vitesse à laquelle il a été conçu.
conçu.
15. Débranchez le cordon d'alimentation avant tout réglage, entretien et avant de changer
lame.
16. La sécurité est une combinaison de bon sens et de vigilance permanente de l'opérateur.
lorsque la scie est utilisée.
17. Ne montez jamais sur l'outil. Des blessures graves peuvent survenir si l'outil bascule ou si
l'outil de coupe est accidentellement touché.
18. Vérifiez les pièces endommagées. Avant de réutiliser les outils, retirez un protecteur ou d'autres pièces.
qu'il fonctionnera pour assurer qu'il fonctionnera correctement
19. et exécuter sa fonction prévue - vérifier l'alignement des pièces mobiles ; liaison des
pièces mobiles, bris de pièces, montage et toute autre condition pouvant
affecter son fonctionnement. Une protection ou une autre pièce endommagée doit être correctement
réparé ou remplacé.

Lors du déplacement de la scie, ayez **TOUJOURS** la tête abaissée au position horizontale.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



IMPORTANT:

La tension du moteur de la pompe à liquide de refroidissement doit toujours être la même que celle du moteur de la machine tension.

ASSEMBLÉE

Un démarrage par phase ou par condensateur d'un moteur de 3/4 ou 1 CV est recommandé pour une meilleure performances économiques. Le sens inverse des aiguilles d'une montre est nécessaire. Notez que la rotation peut être inversé en suivant les instructions indiquées sur le terminal ou la plaque signalétique.

1. Assemblez la plaque de montage du moteur sur la tête à l'aide du long boulon.

Notez que le côté plat de la plaque est orienté vers le haut.

2. Assemblez la plaque de protection sur la tête à l'aide de la vis et de la rondelle de blocage et le boulon de carrosserie. La rondelle et l'écrou à oreilles sont utilisés pour fixer le plaque de montage du moteur à la plaque de protection à travers le trou fendu dans le plaque de protection. Ces composants servent également à positionner et à verrouiller la moteur en place ou réglage correct de la vitesse/courroie.

3. Placez l'entretoise sur le long boulon et fixez-la avec l'écrou.

4. Fixez le moteur à la plaque de montage du moteur avec les quatre volts et écrous. Notez que l'arbre du moteur est placé à travers la grande ouverture dans la plaque de protection et doit être parallèle à l'arbre de transmission.

5. Assemblez la poulie du moteur, la plus petite des deux fournies à la arbre du moteur. Notez que le diamètre le plus grand doit être le plus proche du moteur.

ne pas serrer la vis de réglage.

6. Assemblez la poulie entraînée, la plus grande des deux fournies à la arbre de transmission en saillie. Notez que le diamètre le plus petit doit être le plus proche le roulement. Ne serrez pas la vis de réglage.
7. Placez la courroie dans l'une des rainures de la poulie et l'autre extrémité dans la rainures respectives de la deuxième poulie.
8. Alignez la courroie et les deux poulies de manière à ce que la courroie soit parallèle dans les rainures de la poulie.
9. Serrez les vis de réglage des deux poulies dans cette position.
10. Placez la courroie dans la combinaison de poulies appropriée pour obtenir une vitesse de lame appropriée. Voir le tableau de coupe des matériaux.
11. Ajustez la position du moteur pour obtenir environ 1/2" dépression dans la ceinture lors de l'application d'une pression avec le pouce.
12. Serrez la vis à tête qui maintient la plaque de montage du moteur sur la protection plaque.
13. Connectez le faisceau électrique à la boîte à bornes du moteur. Le moteur doit être protégé par un fusible temporisé ou un disjoncteur avec un ampérage nominal légèrement supérieur à l'ampérage à pleine charge du moteur.

INSTALLATION

La scie peut être montée sur votre propre établi ou support. L'extrémité arrière de la la scie doit être montée au ras de l'arrière du support ou du banc pour permettre fonctionnement vertical pour cette scie à ruban. Contactez votre revendeur pour cette scie à ruban. Ce support est doté de trous perforés pour faciliter l'assemblage à la base à l'aide de huit boulons standards.

OPÉRATION

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 roue à la extrémité de la base.
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

RÉGLAGE DE L'ARRÊT DE TRAVAIL

1. Desserrez le pousse qui maintient la butée de travail moulée sur l'arbre.
2. Réglez la butée de travail à la longueur souhaitée.
3. Faites pivoter la butée de travail le plus près possible du bas de la coupe.
4. Serrez la vis à oreilles.
5. Ne laissez pas la lame reposer sur la pièce lorsque le moteur est éteint.

CONVERSION POUR UNE UTILISATION VERTICALE

Rien, le refendage, le travail de contour peuvent être effectués avec la scie à la verticale positionner de la manière suivante :

1. Faites pivoter la tête en position verticale.
2. Assemblez une table de 10"x10" (une option qui peut être achetée auprès de votre concessionnaire au guide-chaîne à l'aide des vis fournies et du guide-chaîne bouton.)

VITESSE DE LA LAME

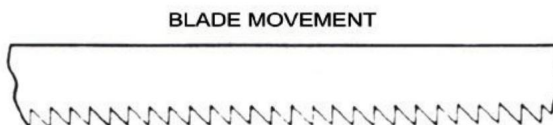
Lorsque vous utilisez votre scie à ruban, changez toujours la vitesse de la lame pour l'adapter au mieux à la matériau à couper. L'arbre de coupe du matériau donne des réglages suggérés pour plusieurs matériaux.

SPÉCIFICATION

Numéro d'article	BS-712N
Tension	110V -220V/220v
Fréquence	50 Hz/60 Hz
Pouvoir	1,1 kW
Vitesse maximale	256 pieds par minute
Dimensions rectangulaires coupées	7*12"
Longueur de la lame	93"

DIRECTION DE DÉPLACEMENT DE LA LAME

Assurez-vous que la lame est assemblée aux poulies de telle sorte que le bord vertical engage d'abord la pièce à usiner.



DÉMARRAGE DE LA SCIE

ATTENTION : NE JAMAIS UTILISER LA SCIE SANS LES PROTECTIONS DE LAME EN PLACE.

Assurez-vous que la lame n'est pas en contact avec la pièce lorsque le moteur démarre.

Démarrez le moteur, laissez la scie atteindre sa pleine vitesse, puis commencez la coupe en laissez la tête descendre lentement sur le travail. **NE LAISSEZ PAS TOMBER OU POUR.** Laissez le poids de la tête de scie fournir la force de coupe. La scie automatiquement coupe la fin de la coupe.

SÉLECTION DE LA LAME

Une lame à usage général de 8 dents par pouce est fournie avec cette scie à métaux. scie à ruban. Des lames supplémentaires en tailles de 4, 6, 8 et 10 dents sont disponibles. le choix du pas de la lame est dicté par l'épaisseur de la pièce à couper ; plus la pièce est fine, plus il est conseillé d'avoir de dents. Un minimum de trois les dents doivent s'engager dans la pièce à tout moment pour une coupe correcte. Si le les dents de la lame sont si éloignées les unes des autres qu'elles chevauchent la pièce, ce qui est grave des dommages à la pièce et à la lame peuvent en résulter.

CHANGEMENT DE LAME

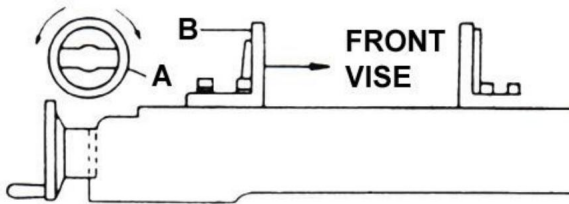
Soulevez la tête de scie en position verticale et ouvrez les protège-lames. Desserrez Tournez le bouton de la vis de tension suffisamment pour permettre à la lame de scie de glisser hors des roues. Installez la nouvelle lame avec les dents inclinées vers le moteur comme suit :

1. Placez la lame entre chacun des roulements de guidage.
2. Faites glisser la lame autour de la poulie du moteur (en bas) avec la main gauche et maintenir en position.
3. Maintenez la lame tendue contre la poulie du moteur en tirant sur la lame vers le haut avec le coup droit qui est placé au sommet de la lame.
4. Retirez la main gauche de la poulie inférieure et placez-la à l'aide supérieure 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 à l'aide du 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 juste assez pour aucun glissement de lame ne se produit. Ne serrez pas excessivement.
7. Remettez les protège-lames en place.

8. Placez 2 à 3 gouttes d'huile sur la lame.

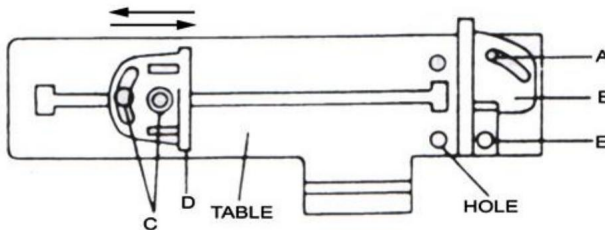
UTILISATION DE L'ÉTAU RAPIDE

Votre machine est équipée d'une mâchoire d'étau à action rapide qui permet vous permet de positionner instantanément la mâchoire mobile de l'étau (B). Il suffit de tourner le volant (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, 1/2 tour et déplacez la mâchoire de l'étau (B) à la position souhaitée position. Serrez ensuite la mâchoire de l'étau (B) contre la pièce en tournant volant dans le sens des aiguilles d'une montre.



RÉGLAGE RAPIDE DE L'ÉTAU POUR LA COUPE EN ANGLE

1. Desserrez la vis ABC.
2. Réglez l'étau arrière sur la position du trou fileté. (E)
3. Réglez l'échelle sur l'angle souhaité.
4. Réglez l'étau avant (D) pour qu'il soit parallèle à l'étau arrière (E).
5. Serrez la vis ABC.



RÉGLAGE DU ROULEMENT DE GUIDAGE DE LAME

ATTENTION : Il s'agit du réglage le plus important de votre scie. Il est impossible d'obtenir un travail satisfaisant de votre scie si les guides de lame sont mal réglés. Le guide-lame est audacieux sur votre métal. Coupe Les scies à ruban sont réglées et testées en puissance avec plusieurs coupes d'essai avant

quitter l'usine pour assurer un réglage correct. Le besoin de réglage doit se produire rarement lorsque la scie est utilisée correctement. Si les guides sortent de réglage, il est extrêmement important de le lire immédiatement. Si cela est incorrect réglage maintenu, la lame ne coupera pas droit, et si la situation n'est pas corrigé, cela entraînera de graves dommages à la lame.

Parce que le réglage du guide est un facteur critique dans la performance de votre vu, il est toujours préférable d'essayer une nouvelle lame pour voir si cela corrigera les mauvaises coupe avant de commencer à régler. Si une lame devient émoussée d'un côté plus tôt que l'autre, par exemple, il commencera à couper de travers. Une lame Le changement corrigera ce problème, mais pas le réglage du guide. Si un nouveau la lame ne corrige pas le problème, vérifiez la lame et les guides pour un bon fonctionnement espacement.

REMARQUE : Il doit y avoir un espace de 000 (juste en touchant) 001 entre la lame et les roulements de guidage, pour obtenir ce jeu, ajustez comme suit.

1. Le roulement de guidage intérieur est fixe et ne peut pas être réglé.
2. Le palier de guidage extérieur est monté sur une bague excentrique et peut être ajusté.
3. Desserrez l'écrou tout en maintenant le boulon avec une clé Allen.
4. Positionnez l'excentrique en tournant le boulon jusqu'à la position souhaitée autorisation.
5. Serrez l'écrou.
6. Réglez le deuxième palier de guidage de lame de la même manière.

RÉGLAGE DE LA PISTE DE LA LAME

1. Ouvrez le protège-lame.
2. Retirez les ensembles de guide-lame (haut et bas)
3. Desserrez la vis à tête hexagonale du mécanisme d'inclinaison jusqu'à un point où elle est lâche mais bien ajusté.
4. Pendant que la machine est en marche, réglez la vis de réglage et la tension de la lame. bouton simultanément pour maintenir une tension constante sur la lame. L'ensemble la vis et le bouton de tension de la lame sont toujours réglés dans des directions opposées, lorsque l'un est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre, l'autre est tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La lame suit correctement le chemin lorsque le côté arrière touche juste le l'épaulement de la poulie ou un léger espace apparaît près de la ligne centrale de la

poulie. Il faut veiller à ne pas trop serrer la lame de scie car cela donnera un faux réglage et limitera la durée de vie de la lame.

5. Serrez la vis à tête hexagonale dans le mécanisme d'inclinaison IMPORTANT :

Parfois, en essayant de faire cet ajustement critique, il est possible de provoquer un désalignement du réglage de base. Si cela se produit, procédez comme suit:

a) Desserrez la vis de réglage et retirez-la aussi loin que possible et continuez rester dans la prise filetée.

b) Tournez la vis à tête hexagonale dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'arrête (ne serrez pas). c)

Tournez la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle touche le fond, puis continuez pendant la moitié un tour et vérifiez le suivi en allumant la machine.

d) Si un réglage supplémentaire est nécessaire, revenez à l'étape 4.

6. Coupez l'alimentation de la machine.

7. Remplacez les ensembles de guide-lame – il peut être nécessaire de les desserrer

la tension de la lame est légèrement réduite.

8. Réglez la position verticale des ensembles de paliers de guidage de lame de sorte que

l'arrière de la lame touche juste les roulements à billes.

9. Effectuez un dernier essai pour vérifier le suivi. Il est nécessaire de faire des retouches et des ajustements.

(Voir arrêt 4)

10. Remettez les protège-lames en place.

ENTRETIEN

ATTENTION : ASSUREZ-VOUS QUE L'UNITÉ EST DÉCONNECTÉE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT DE TENTER DE RÉPARER OU RETIREZ TOUT COMPOSANT !

LUBRIFICATION

Lubrifiez les composants suivants avec de l'huile SAE-30 comme indiqué.

1. Aucun roulement à billes.

2. Roulement de poulie entraînée 6 à 8 chutes par semaine.

3. Serrez la vis mère selon les besoins.

4. Les engrenages d'entraînement fonctionnent dans un bain d'huile et ne nécessitent pas de lubrifiant changer plus souvent qu'une fois par an, sauf si le lubrifiant est contaminé accidentellement ou une fuite se produit en raison d'une mauvaise

remplacement du couvercle de la boîte de vitesses. Au cours des premiers jours de fonctionnement, l'entraînement par engrenage à vis sans fin chauffera. À moins que la température dépasse 200°F, il n'y a pas lieu de s'alarmer.

Les lubrifiants suivants peuvent être utilisés pour la boîte de vitesses :

Atlantic Refinery Co., Mogul Cylindre Huile

Service des villes Optimus n°6

Huile pour engrenages de taille moyenne de Gulf Refinery Co

Huile Pure Co. Park Clipper

CONTENU DU CONTENEUR D'EXPÉDITION

Scie	1
Axe de roue	2
Roue	4
Goupille fendue	4
Barre d'arrêt du matériel	1
Arrêt du matériel	1
Couvercle de courroie	1

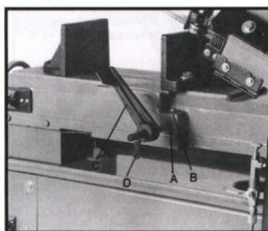


Fig. 1

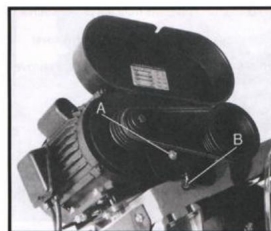


Fig. 2

Plaque de coupe verticale 1

Outils nécessaires pour l'assemblage

Tournevis cruciforme n° 2

Pinces

Déballage et nettoyage

1. Terminez de déballer la scie. Inspectez-la pour déceler tout dommage dû au transport.
des dommages sont survenus, contactez votre distributeur.
2. Dévissez la scie du patin et placez-la sur une surface plane.
3. Nettoyez les surfaces protégées contre la rouille avec du kérosène, du diesel, de l'huile douce solvant. N'utilisez pas de solvants à base de cellulose tels que du diluant à peinture ou diluant à laque. Ceux-ci endommageront les surfaces peintes.

Assemblée

1. Placez des cales sous les extrémités de la base de la scie pour permettre à la roue installation. Attention : assurez-vous que la scie est stable pendant l'installation temporaire soutenu.
2. Faites glisser les axes des roues à travers les trous de la base.

3. Faites glisser la roue sur les essieux et fixez-la avec des goupilles. Pliez les goupilles pour les maintenir en place.
4. Faites glisser la barre d'arrêt du matériau (A, Fig. 1) dans la base et fixez-la en serrant
boulon (B). Faites glisser la butée de matériau (C) sur la barre et serrez le boulon (D).
5. Faites glisser le couvercle de la courroie sur les poulies et fixez-le avec des vis et
rondelles (A, Fig. 2).
6. Fermez le couvercle de la courroie et fixez-le avec le bouton de verrouillage (B).
7. Retirez la sangle de transport et conservez-la pour une utilisation ultérieure si la scie est
déplacé sur n'importe quelle distance.

Ensemble de plaques de coupe verticales

Remarque : ces étapes ne sont nécessaires que si vous utilisez la scie à ruban à la verticale.
mode.

Avertissement

Débranchez la scie à ruban de la source d'alimentation avant d'effectuer des réparations ou
ajustements!

Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves !

1. Débranchez la scie à ruban de la
source d'énergie.
2. Soulevez le bras en position verticale
et verrouillez-le en place en tournant le
vanne de vérin hydraulique à l'arrêt
position.

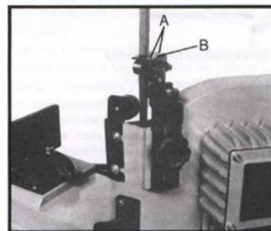


Fig. 3

3. Retirez les deux vis (A, Fig. 3) et
la plaque déflectrice (B).
- Guidez la lame à travers la fente de la table et
fixer avec deux vis. Voir Fig. 4.



Fig. 4

Préparation du réservoir de liquide de refroidissement

L'utilisation d'un liquide de refroidissement soluble dans l'eau augmentera la coupe
efficacité et prolonger la durée de vie de la lame. N'utilisez pas de noir
huile de coupe en remplacement. Changez souvent l'huile de coupe

et suivez les instructions du fabricant quant à ses utilisations et précautions.

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.
2. Retirez le tuyau de retour du liquide de refroidissement du couvercle du réservoir.
3. Faites glisser le réservoir hors de la base de la scie et retirez soigneusement le couvercle contenant le liquide de refroidissement.
pompe.
4. Remplissez le réservoir à environ 80 % de sa capacité.
5. Remettez le couvercle sur le réservoir et remplacez l'ensemble du réservoir dans la base.
6. Remettez le tuyau de retour dans le trou du couvercle du réservoir.

Boîtier électrique (pour UE-712A)

A. Numéro de pièce A-Interrupteur d'arrêt d'urgence (EMS).

Il arrête tous les moteurs électriques, y compris la pompe à liquide de refroidissement.

B. Numéro de pièce B-Interrupteur de démarrage.

C. Numéro de pièce Interrupteur C-Stop.

Il y a un relais à l'intérieur du boîtier électrique.

Lorsque la machine est surchargée et que le courant est trop élevé, ce relais

s'éteint automatiquement comme protection. Il coupe tous les appareils électriques et la machine

s'arrête. Ouvrez le boîtier électrique et trouvez cet interrupteur

en bouton blanc. Veuillez réinitialiser ce bouton blanc pour

faire fonctionner à nouveau l'électricité.

Si cette machine est surchargée trop souvent, essayez de

ajuster le réglage du courant

plus haut.

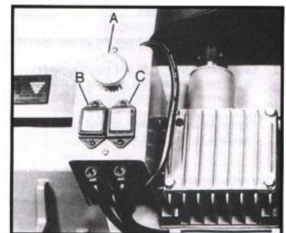


Fig. 5

Réglage de l'équerre de la lame par rapport à la table

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.
2. Placez l'équerre de machiniste sur la table à côté de
lame comme illustré sur la Fig. 6.
3. Vérifiez que la lame entre en contact avec

carré sur toute la largeur de la lame.

4. Si un réglage est nécessaire, desserrez les boulons (A

Fig. 13) et faire tourner les ensembles de guidage de lame
légèrement dans la même direction jusqu'à ce que la lame
entre en contact avec le carré le long de sa

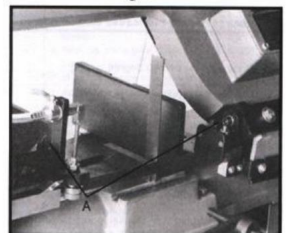


Fig. 6

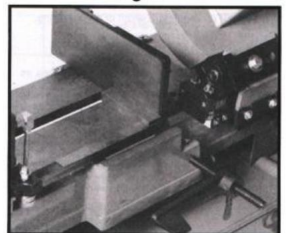


Fig. 7

toute la largeur.

5. Serrez les boulons (A).

6. Connectez la machine à la source d'alimentation.

Remarque : Si un réglage de la lame carrée par rapport à la table est nécessaire, assurez-vous de vérifier encore des réglages de lame.

Réglage de l'équerre de la lame sur l'étau

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.

2. Placez une équerre de machiniste comme illustré sur la figure 7. L'équerre doit se trouver sur toute la longueur de l'étau et de la lame sans espace.

3. Si un réglage est nécessaire, desserrez les boulons qui maintiennent l'étau et ajustez l'étau de manière à ce qu'il soit bien serré. ce carré s'aligne correctement. Serrez les boulons.

4. Connectez la machine à la source d'alimentation.

Réglage des guides de lame

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.

2. Desserrez le bouton (A. Fig. 8) et le boulon (B).

Faites glisser les ensembles de guide-lame aussi près que possible possible au matériel sans intérêt avec la coupe.

3. Serrez le bouton (A) et le boulon (B) et connectez

4. machine à la source d'alimentation.

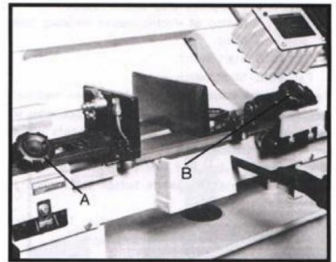


Fig. 8

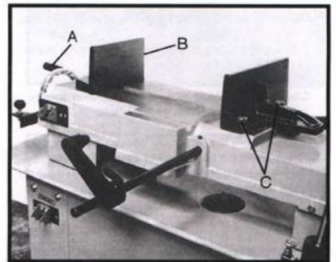


Fig. 9

Réglage de l'étau



Avertissement

Ne faites aucun réglage ni chargement/déchargement matériau de l'étau pendant que la machine fonctionne !

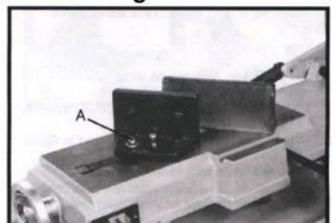
Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves !

Pour régler l'étau pour une coupe de 0 à 45 degrés :

1. Retirez les assemblages de boulons (C. Fig. 9)

2. Positionnez l'étau et réinstallez-le comme

illustré à la Fig. 10. Portez une attention particulière attention à l'emplacement des trous de boulons.



3. Réglez l'étau à l'angle souhaité, réinstallez les boulons et allégez les assemblages d'écrous et de boulons.
4. Réglez l'étau mobile parallèlement à l'étau fixe en desserrant le boulon (A, Fig. 10), en l'ajustant parallèlement et en serrant le boulon.

Pour régler l'étau sur la largeur maximale de coupe du stock : 1.

Retirez les assemblages d'écrous et de boulons.

2. Positionnez l'étau et réinstallez les assemblages de boulons comme illustré dans la Fig. 9.

TABLEAU DE DÉPANNAGE

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Mesures correctives
Excessif Lame Rupture	1. Matériau lâche dans l'étau 2. Vitesse ou avance incorrecte 3. Espacement des dents de la lame également grand 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 la bride de la roue 8. Roulements de guidage mal alignés 9. Fissuration au niveau de la soudure	1. Serrez fermement l'ouvrage 2. Réglez la vitesse ou l'avance 3. Remplacer par une petite dent lame d'espacement 4. Utilisez une lame à vitesse lente et un petit espacement des dents 5. Ajustez l'endroit où la lame se trouve ne glisse pas sur la roue 6. Placez la lame correctement avec fonctionne après le démarrage du moteur 7. Régler l'alignement des roues 8. Régler les roulements de guidage 9. Souder à nouveau, noter la compétence de soudage

Prématuré Lame Émoussant	1. Dents trop grossières 2. Trop de vitesse 3. Pression d'alimentation inadéquate 4. Taches dures ou tartre sur matériel 5. Écrouissage du matériau 6. Torsion de la lame 7. Lame insuffisante	1. Utilisez des dents plus fines 2. Diminuer la vitesse 3. Diminuez la tension du ressort côté de la scie 4. Réduire la vitesse, augmenter l'avance pression 5. Augmenter la pression d'alimentation de réduire la tension du ressort 6. Remplacez par une nouvelle lame, et régler la tension de la lame 7. Resserrez la tension de la lame bouton réglable
Usure inhabituelle sur Côté/arrière de Lame	1. Guides de lame usés 2. Les roulements du guide-lame ne sont pas correctement ajustés 3. Support de palier de guidage de lame est lâche	1. Remplacer 2. Ajuster selon les opérateurs manuel 3. Serrez

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Mesures correctives
Arrachage des dents de la lame	1. Dent trop grossière pour le travail 2. Trop de pression, trop vitesse lente 3. Pièce vibrante 4. Chargement des gorges	1. Utilisez une lame à dents plus fines 2. Diminuer la pression, augmenter vitesse 3. Serrez fermement la pièce à usiner 4. Utilisez une lame à dents grossières ou brosse pour enlever les copeaux
Moteur en marche trop chaud	1. Tension de la lame trop élevée 2. Tension de la courroie d'entraînement trop élevée 3. Les engrenages ont besoin de lubrification 4. La lame coupée est contraignante 5. Engrenages mal alignés	1. Réduisez la tension sur la lame 2. Réduisez la tension de la courroie de transmission 3. Vérifiez le bain d'huile 4. Diminuer l'avance et la vitesse 5. Ajustez les engrenages de manière à ce que la vis sans fin soit en place centre de l'engrenage

Mauvaises coupes	1. Pression d'alimentation trop élevée 2. Palier de guidage non réglé correctement 3. Tension de lame inadéquate 4. Lame émoussée 5. Vitesse incorrecte 6. Guide-lame espacé trop 7. Ensemble guide-lame lâche 8. Lame du chariot trop éloignée des boudins de roue	1. Réduisez la pression en augmentant tension du ressort sur le côté de la scie 2. Réglez le roulement de guidage, le le jeu ne peut pas être supérieur de 0,001 mm 3. Augmentez la tension de la lame en régler la tension de la lame 4. Remplacer la lame 5. Ajustez la vitesse 6. Ajustez l'espace des guides 7. Serrez 8. Re-tracer la lame selon mode d'emploi
Mauvaises coupes (Rugueux)	1. Trop de vitesse ou d'avance 2. La lame est trop grossière 3. La tension de la lame est lâche	1. Diminuer la vitesse ou l'avance 2. Remplacez par une lame plus fine 3. Réglez la tension de la lame
La lame est torsion	1. La coupe est une lame contraignante 2. Trop de tension de la lame	1. Diminuer la pression d'alimentation 2. Diminuer la tension de la lame

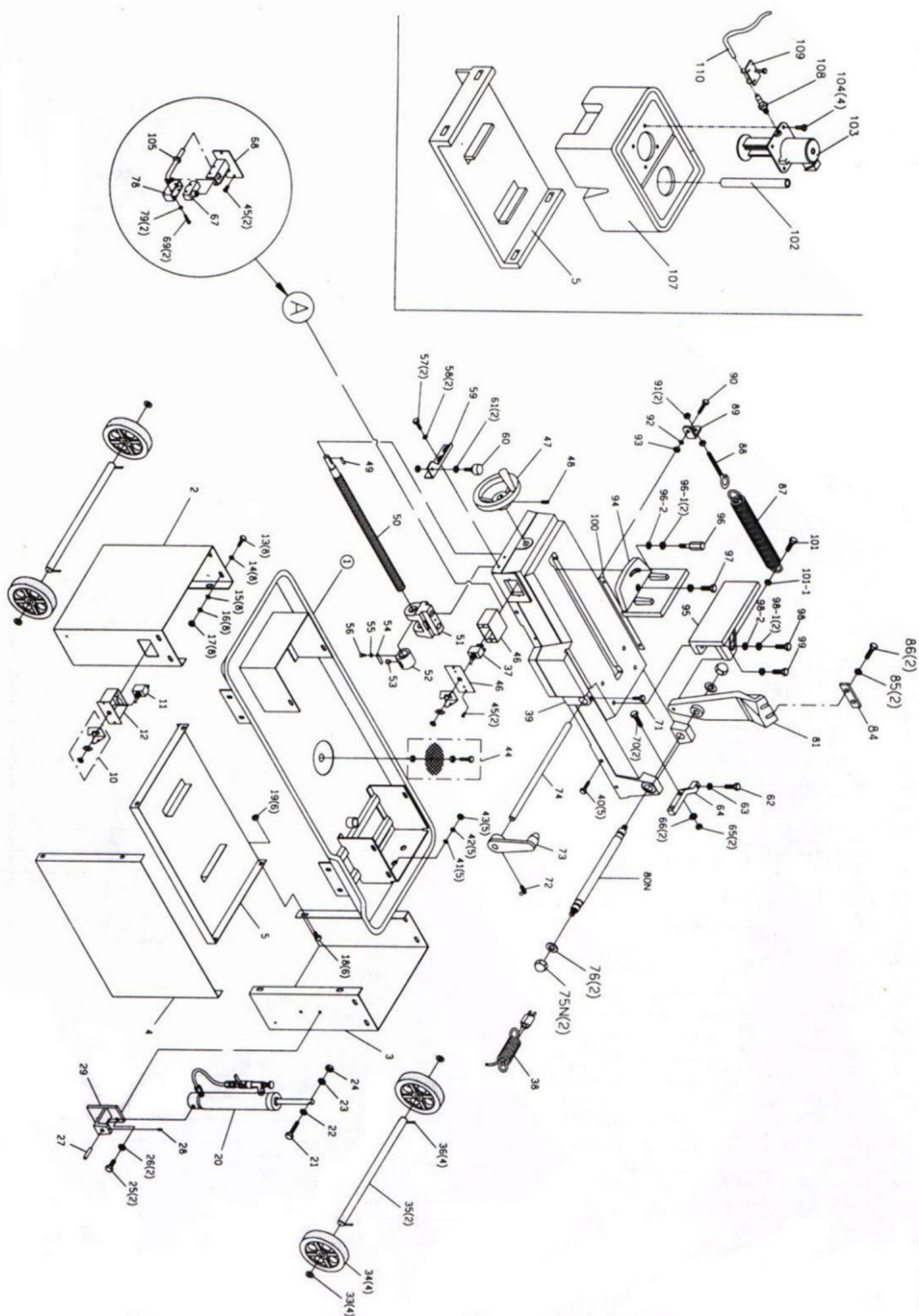
LISTE DES PIÈCES

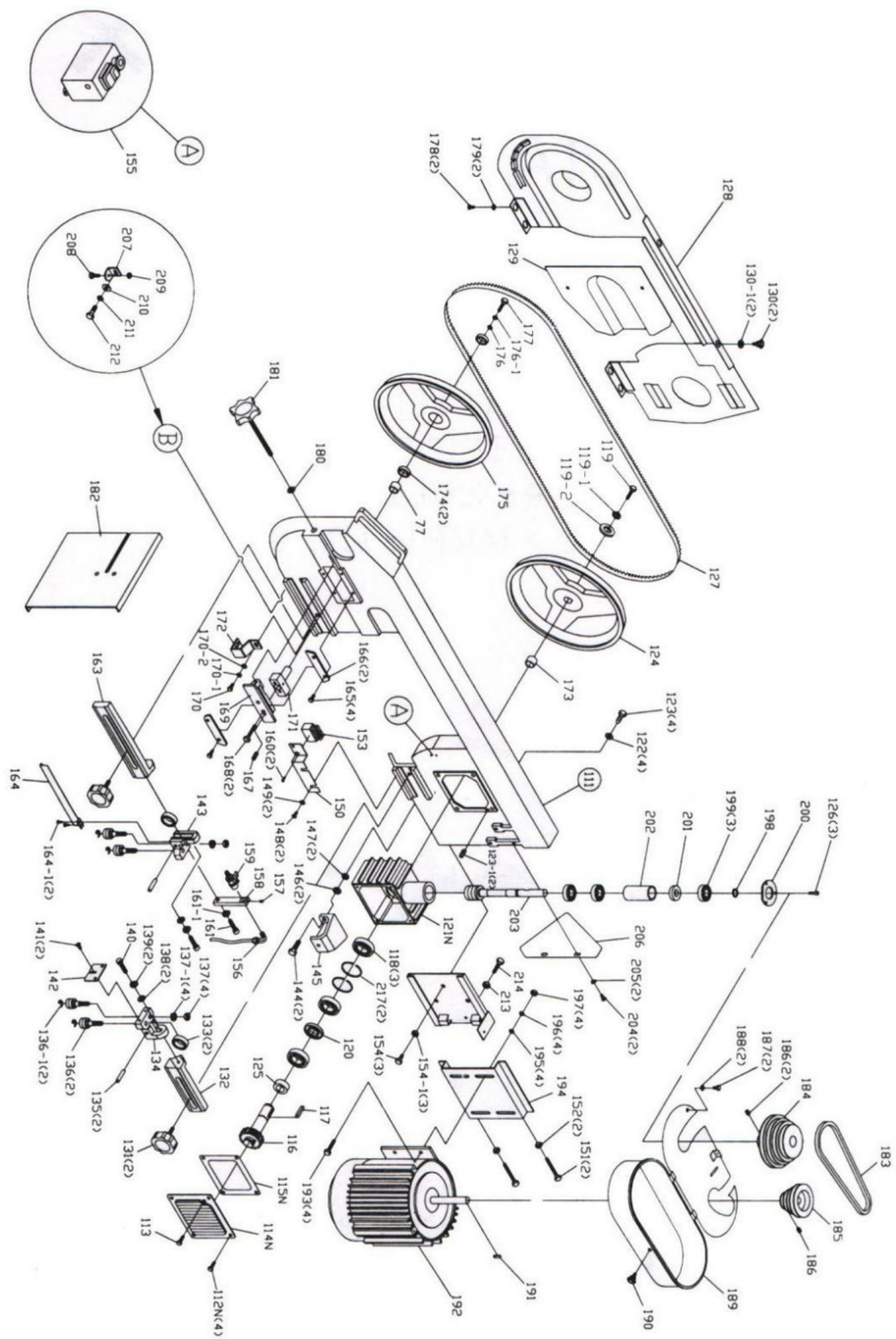
Partie Non.	Description	Qté.	Partie Non.	Description	Qté.
1	Bac inférieur	1	54	Retenue	1
2	Jambe (gauche)	1	55	Rondelle élastique	1
3	Jambe (droite)	1	56	Tête ronde Vis	1
4	Jupe	1	57	Vis à tête hexagonale	2
5	Étagère	1	58	Rondelle élastique	2
10	Support de commutateur	1	59	Plaque de support	1
11	Interrupteur à bascule	1	60	Vis d'arrêt	1
12	Coffret électrique	1	61	Noix	2
13	Vis à tête hexagonale	8	62	Vis à tête hexagonale	1
14	Rondelle élastique	8	63	Noix	1
15	Rondelle	8	64	Support de positionnement à 90°	1
16	Rondelle élastique	8	65	Noix	2
17	Noix	8	66	Rondelle élastique	2
18	Vis à tête hexagonale	6	67	Interrupteur de fin de course	1

19	Noix	6	68	Siège d'interrupteur de fin de course	1
20	Cylindre	1	69	Vis à tête ronde	2
21	Vis à tête hexagonale	1	70	Vis à tête hexagonale	2
22	Rondelle	1	71	Vis à tête hexagonale	1
23	Rondelle élastique	1	72	Vis à oreilles	1
24	Noix	1	73	Bloc d'arrêt	1
25	Vis à tête hexagonale	2	74	Tige d'arrêt de travail	1
26	Rondelle élastique	2	75	Écrou hexagonal en fibre	2
27	Tige de support	1	76	Rondelle	2
28	Vis de réglage	1	77	Coussinet de palier (avant)	1
29	Support inférieur	1	78	Revêtement en caoutchouc	1
33	Rondelle	4	79	Rondelle	2
34	Roue	4	80	Arbre de support	1
35	Arbre de roue	2	81	Bras pivotant	1
36	Goupille de coupe	4	84	Plaque	1
37	Interrupteur à bascule	1	85	Support à ressort	2
39	Tableau	1	86	Vis à tête hexagonale	2
40	Vis à tête hexagonale	5	87	Printemps	1
41	Rondelle	5	88	Tige à ressort réglable	1
42	Rondelle élastique	5	89	Support à ressort	1
43	Noix	5	90	Vis à tête hexagonale	1
44	Filtre	1	91	Noix	2
45	Vis à tête ronde	2	92	Rondelle élastique	1
46	Assemblage de coffret électrique	1	93	Noix	1
47	Poignée de roue	1	94	Étau avant	1
48	Vis de réglage	1	95	Étau arrière	1
49	Clé	1	96	Arbre de poussée de l'étau	1
50	Vis mère	1	96-1	Rondelle élastique	2
51	Siège d'écrou	1	96-2	Rondelle	1
52	Écrou Acmé	1	97	Vis à tête hexagonale	1
53	Bouton	1	98	Vis à tête hexagonale	1
98-1	Cache-câble électrique	2	142	Plaque de coupe verticale	1
98-2	Anneau en caoutchouc	1	143	Siège de lame réglable	1
99	Cordon électrique	1	144	Vis à tête hexagonale	2
100	Plaque d'écrou	1	145	Soutien de haut niveau	1
101	Vis de réglage du ressort	1	146	Rondelle élastique	2
101-1	Printemps	1	147	Noix	2
102	Vis	1	148	Vis à tête ronde	2
103	Étau à onglet	1	149	Rondelle	2
104	Vis à tête hexagonale	4	150	Porte-balais	1
105	Rondelle	1	151	Vis à tête hexagonale	2
107	Réservoir de liquide de refroidissement	1	152	Noix	2
108	Raccord de tuyau	1	153	Brosse	1
109	Collier de serrage	1	154	Vis à tête hexagonale	3

110	Tuyau	1	154-1	Rondelle élastique	3
111	Archet de scie	1	155	Interrupteur magnétique	1
112	Vis autotaraudeuse	4	156	Ajutage	1
113	Bouchon d'adration	1	157	Vis de réglage	1
114	Couvercle de boîte de vitesses	1	158	Support de buse	1
115	Joint de boîte de vitesses	1	159	Soupape	1
116	Engrenage à vis sans fin	1	160	Vis à tête ronde	2
117	Clé	1	161	Vis à tête hexagonale	1
118	Roulement à billes	3	161-1	Rondelle élastique	1
119	Vis à tête hexagonale	1	163	Support réglable (avant)	1
119-1	Rondelle élastique	1	164	Protège-lame	1
119-2	Rondelle	1	164-1	Vis à tête ronde	2
120	Joint d'étanchéité	1	165	Vis à tête hexagonale	4
121	Boîte à ours	1	166	Plaque de guidage coulissante	2
122	Rondelle à ressort	4	167	Vis de réglage	1
123	Vis à tête hexagonale	4	168	Vis à tête hexagonale	2
123-1	Roue à vis	2	169	Bloc coulissant de tension de lame	1
124	réglable (arrière)	1	170	Vis à tête hexagonale	1
125	Coussinet de palier	1	170-1	Rondelle élastique	1
126	Vis à tête hexagonale	3	170-2	Rondelle	1
127	Lame	1	171	Bloc de tirage coulissant	1
128	Couvercle arrière de la lame	1	172	Support	1
129	Enjoliveur de roue	1	173	Bague de roulement (arrière)	1
130	Vis à prune	2	174	Roulement à billes	2
130-1	Rondelle	2	175	Roue à aubes (avant)	1
131	Bouton de guidage réglable	2	176	Rondelle	1
132	Support réglable (arrière)	1	176-1	Rondelle élastique	1
133	Roulement à billes	2	177	Vis à tête hexagonale	1
134	Siège de lame réglable (arrière)	1	178	Vis à tête ronde	2
135	Axe de roulement	2	179	Rondelle	2
136	Ensemble d'arbre excentrique	2	180	Rondelle	1
136-1	Ensemble d'arbre central	2	181	Manche réglable par lame	1
137	Noix	4	182	Plaque de coupe verticale	1
137-1	Rondelle élastique	4	183	Ceinture	1
138	Rondelle	2	184	Poulie à vis sans fin	1
139	Rondelle élastique	2	185	Poulie moteur	1
140	Vis à tête hexagonale	1	186	Vis de réglage	3
141	Vis à tête cylindrique	2	187	Vis à tête hexagonale	2
188	Rondelle	2	202	Coussinet de palier	1
189	Couvercle de poulie	1	203	Arbre à vis sans fin	1
190	Vis à prune	1	204	Vis à tête hexagonale	2
191	Clé	1	205	Rondelle	2
192	Moteur	1	206	Plaque de support	1
193	Vis à tête hexagonale	4	207	Rack d'interrupteur de fin de course	1

194	Plaque de montage du moteur	1	208	Vis à tête hexagonale	1
195	Rondelle	4	209	Noix	1
196	Rondelle élastique	4	210	Rondelle	1
197	Noix	4	211	Rondelle élastique	1
198	Anneau en C	1	212	Vis à tête hexagonale	1
199	Roulement à billes	3	213	Noix	1
200	Plaque de blocage	1	214	Vis à tête hexagonale	1
201	Joint d'étanchéité	1	217	Anneau en C	2





Dessin de principe électrique

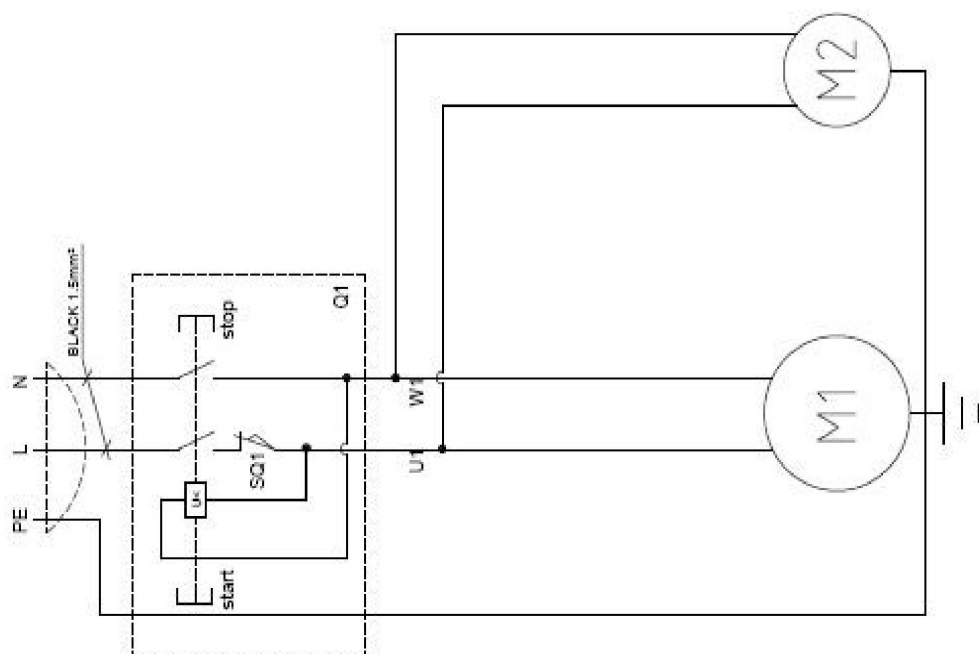
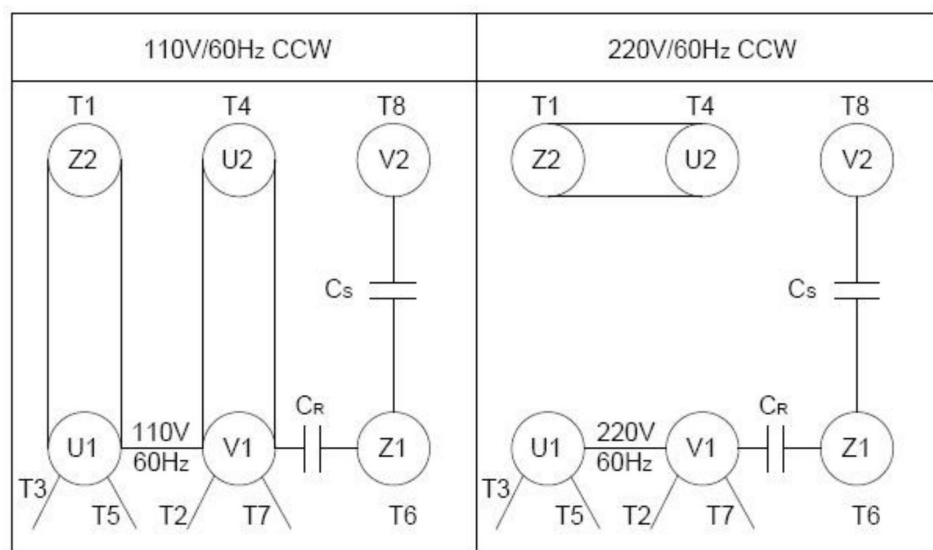


Schéma de câblage du moteur



Le schéma de câblage ci-dessus est inversé. Pour inverser, échangez simplement T5 et T6.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support



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

Horizontale Metallbandsäge

BENUTZERHANDBUCH

MODELL:BS-712N

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METALL HORIZONTAL
BANDSÄGE

MODELL:BS-712N



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

Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

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

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen im Handbuch. sorgfältig vor der Inbetriebnahme. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Benutzerhandbuch. Das Erscheinungsbild des Produkts unterliegt den Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte haben Sie Verständnis, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es gibt Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt.



Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen

Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.



Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne durch bedeutet, dass das Produkt einer getrennten Entsorgung unterliegt Sammlung in der Europäischen Union. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte mit diesem dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden. elektronische Geräte

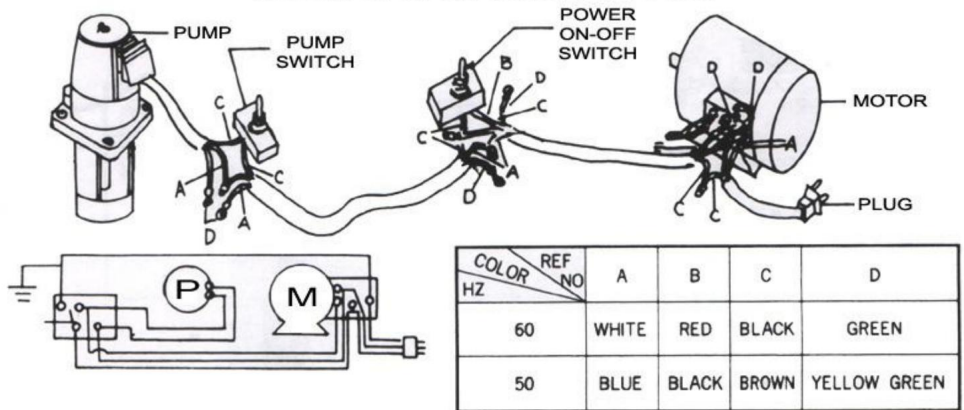
SICHERHEIT

1. Kennen Sie Ihre Bandsäge. Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Lernen Sie die Operationen, Anwendungen und Einschränkungen sowie die spezifischen Potenziale Gefahren, die dieser Bandsäge eigen sind.
2. Dieses Gerät ist zu Ihrem Schutz mit einem dreipoligen (geerdeten) Stecker ausgestattet gegen Stromschlaggefahr und sollte direkt an eine Steckdose angeschlossen werden. geerdete dreipolige Steckdose. Wo eine zweipolige Wandsteckdose ist Es muss durch ein ordnungsgemäß geerdetes dreipoliges Behälter gemäß den
3. Verwenden Sie ausschließlich 3-adrige Verlängerungskabel mit 3-poligen Erdssteckern.
4. Ersetzen oder reparieren Sie beschädigte oder abgenutzte Kabel sofort.
5. Sorgen Sie dafür, dass die Schutzvorrichtungen vorhanden und funktionstüchtig sind.
6. Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie die Bandsäge in vertikaler Position verwenden, um die Finger zu schützen und die Hände aus dem Weg der Klinge.
7. Tragen Sie einen Gehörschutz, wenn Sie über längere Zeit sehr lautem Werkstattlärm ausgesetzt sind.

8. Tragen Sie eine Schutzbrille, einen Schutzhelm und Sicherheitsschuhe. Tragen Sie auch eine Gesichts- oder Staubmaske, wenn Schneidvorgang ist staubig.
9. Tragen Sie angemessene Kleidung. Tragen Sie keine losen Kleidungsstücke oder Schmuck, die sich in der Bewegung verfangen könnten.
Teile. Tragen Sie keine Krawatte oder Handschuhe.
10. Überstrecken Sie sich nicht. Achten Sie stets auf einen sicheren Stand und das Gleichgewicht.
11. Sichern Sie das Werkstück. Verwenden Sie immer den Schraubstock, um das Werkstück festzuhalten. Klemmen Sie es sicher fest.
Halten Sie das Werkstück mit der Säge in horizontaler Position.
12. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Unordnung in Bereichen und auf Bänken ist eine Gefahr für Unfälle.
13. Vermeiden Sie gefährliche Umgebungen. Verwenden Sie die Bandsäge nicht in feuchten oder nassen Standort. Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereichs.
14. Wenden Sie keine Gewalt an. Es wird die Arbeit besser und sicherer erledigen, wenn es in der Geschwindigkeit arbeitet, für die es entworfen.
15. Trennen Sie das Netzkabel vor der Einstellung und Wartung sowie vor dem Wechseln Klinge.
16. Sicherheit ist eine Kombination aus gesundem Menschenverstand und ständiger Wachsamkeit des Bedieners wenn die Säge verwendet wird.
17. Stellen Sie sich niemals auf das Werkzeug. Es besteht die Gefahr schwerer Verletzungen, wenn das Werkzeug umkippt oder Schneidwerkzeug versehentlich berührt wird.
18. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor der weiteren Verwendung der Werkzeuge, einer Schutzvorrichtung oder anderer Teile dass es funktioniert um sicherzustellen, dass es richtig funktioniert
19. und führen Sie die beabsichtigte Funktionskontrolle für die Ausrichtung beweglicher Teile durch; Bindung von bewegliche Teile, Bruch von Teilen, Montage und alle anderen Bedingungen, die den Betrieb beeinträchtigen. Ein Schutz oder ein anderes beschädigtes Teil sollte ordnungsgemäß repariert oder ersetzt.

Beim Bewegen der Säge IMMER den Kopf auf die horizontale Position.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



WICHTIG:

Die Motorspannung der Kühlmittelpumpe muss immer mit der des Maschinenmotors übereinstimmen.

Stromspannung.

MONTAGE

Ein 3/4 oder 1 PS Motor mit geteilter Phase oder ein Kondensatorstart wird für beste wirtschaftliche Leistung. Gegen den Uhrzeigersinn ist erforderlich. Beachten Sie, dass die Drehung kann durch Befolgen der auf der Klemme oder dem Typenschild angegebenen Anweisungen rückgängig gemacht werden.

1. Befestigen Sie die Motormontageplatte mit der langen Schraube am Kopf.

Beachten Sie, dass die flache Seite der Platte nach oben zeigt.

2. Montieren Sie die Schutzplatte mit der Schraube und der Federscheibe am Kopf und die Schlossschraube. Unterlegscheibe und Flügelmutter dienen zur Befestigung der Motorhalterung an der Schutzplatte durch das Langloch in der Schutzblech. Diese Bauteile dienen zugleich zur Positionierung und Verriegelung des Motor vorhanden oder Geschwindigkeit/Riemen richtig eingestellt.

3. Platzieren Sie das Distanzstück über der langen Schraube und befestigen Sie es mit der Mutter.

4. Befestigen Sie den Motor mit den vier Volt- und

Muttern. Beachten Sie, dass die Motorwelle durch die große Öffnung in der Schutzplatte und muss parallel zur Antriebswelle sein.

5. Montieren Sie die Motorriemenscheibe, die kleinere der beiden mitgelieferten

Motorwelle. Beachten Sie, dass der größere Durchmesser dem Motor am nächsten sein muss.

Die Stellschraube nicht festziehen.

6. Montieren Sie die angetriebene Riemenscheibe, die größere der beiden mitgelieferten hervorstehende Antriebswelle. Beachten Sie, dass der kleinere Durchmesser am nächsten sein muss das Lager. Ziehen Sie die Stellschraube nicht fest.
7. Legen Sie den Riemen in eine der Riemenscheibennuten und das andere Ende in die entsprechenden Rillen der zweiten Riemenscheibe.
8. Richten Sie den Riemen und die beiden Riemenscheiben so aus, dass der Riemen parallel läuft in den Riemenscheibenrillen.
9. In dieser Stellung die Stellschrauben beider Riemenscheiben festziehen.
10. Platzieren Sie den Riemen in der richtigen Riemenscheibenkombination für die richtige Sägeblattgeschwindigkeit. Siehe Material-Schneidetabelle.
11. Passen Sie die Position des Motors an, um ungefähr 1/2" zu erhalten Eine Vertiefung im Riemen entsteht, wenn Sie mit dem Daumen Druck ausüben.
12. Ziehen Sie die Kopfschraube fest, mit der die Motormontageplatte am Schutz befestigt ist Platte.
13. Den elektrischen Kabelbaum an den Motorklemmenkasten anschließen. Der Motor sollte mit einer trägen Sicherung oder einem Leistungsschalter mit einem Nennstromstärke etwas höher als die Vollaststromstärke des Motor.

INSTALLATION

Die Säge kann auf einer Werkbank oder einem Ständer montiert werden. Das hintere Ende der Die Säge muss bündig mit der Rückseite des Ständers oder der Werkbank montiert werden, um Vertikalbetrieb für diese Bandsäge. Ein Stahl für diese Bandsäge ist bei Ihrem Händler erhältlich. Dieser Ständer hat gestanzte Löcher, um eine einfache Montage an der Basis zu ermöglichen. acht Standardschrauben.

BETRIEB

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 an der Ende der Basis.
3. Legen Sie das Werkstück auf das Sägebett. Wenn das Stück lang ist, stützen Sie das Ende.
4. Werkstück sicher im Schraubstock festklemmen

EINSTELLUNG DES ARBEITSANSCHLAGS

1. Lösen Sie den Daumen, mit dem Sie den Werkstückanschlag am Schaft festhalten.
2. Stellen Sie den Werkstückanschlag auf die gewünschte Längenposition ein.
3. Drehen Sie den Werkstückanschlag so nah wie möglich an die Unterkante des Schnitts.
4. Flügelschraube festziehen.
5. Lassen Sie das Sägeblatt bei ausgeschaltetem Motor nicht auf dem Werkstück ruhen.

Umbau für den vertikalen Einsatz

Nichts, Schlitzen, Konturarbeiten dürfen mit der Säge in der Vertikalen durchgeführt werden
Position in der folgenden Weise:

1. Drehen Sie den Kopf in die vertikale Position.
2. Bauen Sie einen 10"x10" großen Tisch zusammen (eine Option, die Sie bei Ihrem
mitgelieferten Schrauben an der Führungsschiene befestigen und die Führungsschiene
Knopf.)

Blattgeschwindigkeiten

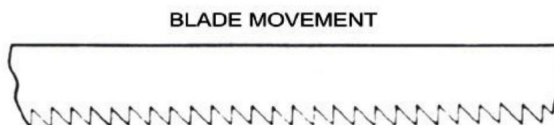
Ändern Sie beim Gebrauch Ihrer Bandsäge immer die Sägeblattgeschwindigkeit so, dass sie am besten zur
Material, das geschnitten wird. Die Materialschneidwelle gibt Einstellungen für
mehrere Materialien.

SPEZIFIKATION

Artikelnr.	BS-712N
Stromspannung	110 V - 220 V/220 V
Frequenz	50 Hz/60 Hz
Leistung	1,1 kW
Höchstgeschwindigkeit	256 Fuß pro Minute
Rechteckige Abmessungen schneiden	7*12"
Klingenlänge	93"

FAHRTRICHTUNG DES SÄGEBLATTS

Stellen Sie sicher, dass das Sägeblatt so an den Riemenscheiben montiert ist, dass die vertikale Kante
greift zuerst in das Werkstück ein.



STARTSÄGE

ACHTUNG: BETREIBEN SIE DIE SÄGE NIEMALS OHNE ANGEORDNETEN SÄGEBLATTSCHUTZ.

Achten Sie darauf, dass das Sägeblatt beim Starten des Motors nicht mit dem Werkstück in Berührung kommt.

Starten Sie den Motor, lassen Sie die Säge auf volle Geschwindigkeit kommen und beginnen Sie dann mit dem Schnitt.

ließ den Kopf langsam auf die Arbeit. NICHT FALLEN ODER FÜR. Lassen Sie die

Das Gewicht des Sägekopfes sorgt für die Schnittkraft. Die Säge dreht automatisch
sperrt das Schnittende ab.

KLINGENAUSWAHL

Diese Metallschneidemaschine ist mit einem Allzweckblatt mit 8 Zähnen pro Zoll ausgestattet

Bandsäge. Zusätzliche Sägeblätter in den Größen 4,6,8 und 10 Zähne sind erhältlich. Die

Die Wahl der Sägeblattteilung richtet sich nach der Dicke des zu schneidenden Werkstücks.

Je dünner das Werkstück, desto mehr Zähne sind empfehlenswert. Mindestens drei

Die Zähne müssen immer in das Werkstück eingreifen, um einen einwandfreien Schnitt zu gewährleisten.

Die Zähne des Sägeblattes sind so weit auseinander, dass sie das Werkstück überspannen,

Es kann zu Schäden am Werkstück und am Sägeblatt kommen.

Klingenwechsel

Heben Sie den Sägekopf in die vertikale Position und öffnen Sie die Sägeblattschutzeinrichtungen. Lösen Sie

Ziehen Sie den Knopf der Spannschraube ausreichend fest, damit das Sägeblatt von den Rädern rutschen kann.

Installieren Sie das neue Sägeblatt mit den Zähnen zum Motor hin wie folgt:

1. Platzieren Sie die Klinge zwischen den einzelnen Führungslagern.
2. Das Sägeblatt mit der linken Hand um die Motorriemenscheibe (unten) schieben und
in Position halten.
3. Halten Sie das Sägeblatt straff gegen die Motorriemenscheibe, indem Sie das Sägeblatt
nach oben mit dem rechten Handgelenk, der sich oben auf der Klinge befindet.
4. Nehmen Sie die linke Hand von der unteren Rolle und platzieren Sie sie an der oberen Seite der
Klinge, um die Anwendung durch Aufwärtsziehen der Klinge fortzusetzen.
5. Nehmen Sie die rechte Hand vom Sägeblatt und passen Sie die Position der oberen Riemenscheibe an
damit die linke Hand das Sägeblatt mit dem Daumen um die Riemenscheibe legen kann
Zeige- und kleiner Finger als Führung.
6. Stellen Sie den Blattspannungsknopf im Uhrzeigersinn ein, bis er gerade richtig ist, so
es kommt zu keinem Durchrutschen der Klinge. Nicht zu fest anziehen.
7. Bringen Sie den Klingenschutz wieder an.

8. Geben Sie 2–3 Tropfen Öl auf die Klinge.

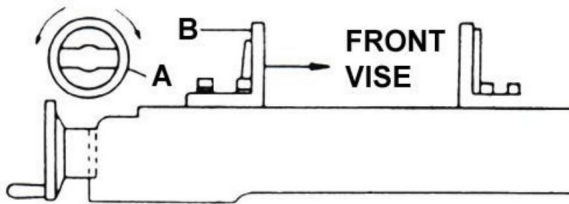
VERWENDUNG DES SCHNELLSCHRAUBSTOCKS

Ihre Maschine ist mit einem Schnellspannbacken ausgestattet, der es ermöglicht

Sie können die bewegliche Schraubstockbacke (B) sofort positionieren. Drehen Sie einfach das Handrad

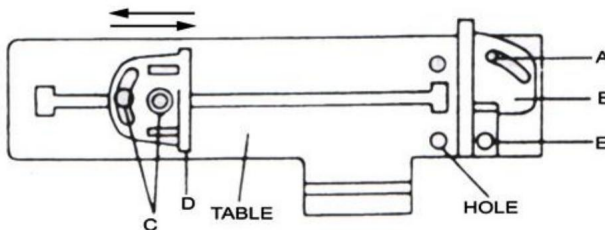
(A) gegen den Uhrzeigersinn eine halbe Umdrehung und bewegen Sie die Schraubstockbacke (B) in die gewünschte

Position. Dann ziehen Sie die Schraubstockbacke (B) gegen das Werkstück, indem Sie Handrad im Uhrzeigersinn drehen.



SCHNELLE SCHRAUBSTOCKEINSTELLUNG FÜR WINKELSCHNITTE

1. Lösen Sie die ABC-Schraube.
2. Stellen Sie den hinteren Schraubstock auf die Position des Gewindelochs ein. (E)
3. Stellen Sie die Skala auf den gewünschten Winkel ein.
4. Stellen Sie den vorderen Schraubstock (D) parallel zum hinteren Schraubstock (E) ein.
5. Ziehen Sie die ABC-Schraube fest.



EINSTELLUNG DES KLINGENFÜHRUNGLAGERS

ACHTUNG: Dies ist die wichtigste Einstellung an Ihrer Säge.

Es ist unmöglich, mit Ihrer Säge zufriedenstellende Ergebnisse zu erzielen, wenn die Sägeblattführungen nicht richtig eingestellt. Die Sägeblattführung ist mutig auf Ihrem Metall. Schneiden Bandsägen werden eingestellt und die Leistung mit mehreren Probeschnitten getestet, bevor

um eine korrekte Einstellung zu gewährleisten. Die Notwendigkeit einer Anpassung sollte treten bei sachgemäßem Gebrauch der Säge selten auf. Wenn die Führungen aus der Anpassung ist es äußerst wichtig, sofort zu lesen. Wenn unsachgemäß Einstellung beibehalten wird, wird die Klinge nicht gerade schneiden, und wenn die Situation Wird das Problem nicht behoben, führt dies zu schweren Schäden an der Klinge. Da die Einstellung der Führung ein entscheidender Faktor für die Leistung Ihres Säge, ist es immer am besten, ein neues Sägeblatt auszuprobieren, um zu sehen, ob dies schlechte Schneiden, bevor Sie mit der Einstellung beginnen. Wenn eine Klinge auf einer Seite stumpf wird früher als die andere, zum Beispiel wird es anfangen, schief zu schneiden. Eine Klinge Änderung wird dieses Problem beheben, die Führungsanpassung jedoch nicht. Wenn ein neuer Wenn das Problem durch das Sägeblatt nicht behoben wird, überprüfen Sie das Sägeblatt und die Führungen auf Abstand.

HINWEIS: Es sollte ein Abstand von 000 (knapp berührend) 001 vorhanden sein zwischen Um dieses Spiel zu erreichen, nehmen Sie die Einstellung der Klingen- und Führungslager wie folgt vor.

1. Das innere Führungslager ist fest und kann nicht eingestellt werden.
2. Das äußere Führungslager ist auf einer Exzenterbuchse montiert und kann angepasst werden.
3. Lösen Sie die Mutter, während Sie die Schraube mit einem Inbusschlüssel festhalten.
4. Positionieren Sie den Exzenter durch Drehen der Schraube in die gewünschte Position. Spielraum.
5. Die Mutter festziehen.
6. Stellen Sie das zweite Sägeblattführungslager auf die gleiche Weise ein.

EINSTELLUNG DER SÄGEBAHN

1. Öffnen Sie den Sägeblattschutz.
2. Entfernen Sie die Klingenführungsbaugruppen (oben und unten)
3. Die Sechskantschraube im Kippmechanismus soweit lösen, dass sie ist locker aber bequem.
4. Bei laufender Maschine die Stellschraube und die Sägeblattspannung einstellen Knopf gleichzeitig, um die Spannung auf der Klinge konstant zu halten. Schraube und Blattspannungsknopf werden immer in entgegengesetzte Richtungen eingestellt; wenn einer im Uhrzeigersinn gedreht wird, wird der andere gegen den Uhrzeigersinn gedreht. Die Klinge läuft richtig, wenn die Rückseite die Klinge gerade berührt. Schulter der Riemenscheibe oder eine kleine Lücke erscheint in der Nähe der Mittellinie der

Riemenscheibe. Achten Sie darauf, das Sägeblatt nicht zu fest anzuziehen, da dies führt zu einer falschen Einstellung und verkürzt die Lebensdauer der Klinge.

5. Sechskantschraube im Kippmechanismus festziehen **WICHTIG:**

Manchmal ist es bei dem Versuch, diese kritische Anpassung vorzunehmen, möglich, kann zu einer Fehleinstellung der Grundeinstellung führen. Sollte dies der Fall sein, wie folgt:

- a) Die Stellschraube lösen und soweit wie möglich herausdrehen, im Gewinde verbleiben.
- b) Drehen Sie die Sechskantschraube im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (nicht festziehen).
- c) Drehen Sie die Stellschraube im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag und fahren Sie dann eine halbe Drehung und prüfen Sie den Spurverlauf durch Einschalten der Maschine.
- d) Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, gehen Sie zurück zu Schritt 4.

6. Schalten Sie die Maschine aus.

7. Ersetzen Sie die Sägeblattführungen – es kann erforderlich sein, die Blattspannung leicht.

8. Passen Sie die vertikale Position der Sägeblattführungslager so an, dass die Rückseite der Klinge berührt gerade die Kugellager.

9. Machen Sie einen letzten Durchlauf, um die Spurführung zu überprüfen. Es ist erforderlich, (Siehe Haltestelle 4)

10. Bringen Sie den Klingenschutz wieder an.

WARTUNG

ACHTUNG: STELLEN SIE SICHER, DASS DAS GERÄT VOM DIE STROMQUELLE, BEVOR SIE VERSUCHEN, DAS ENTFERNEN SIE ALLE KOMPONENTEN!

SCHMIERUNG

Schmieren Sie die folgenden Komponenten wie angegeben mit SAE-30-Öl.

1. Kugellager: Keine.
2. Das Lager der angetriebenen Riemenscheibe tropft 6–8 Mal pro Woche.
3. Leitspindel nach Bedarf festziehen.
4. Die Antriebszahnräder laufen in einem Ölbad und benötigen kein Schmiermittel
öfter als einmal im Jahr wechseln, es sei denn, das Schmiermittel ist versehentlich verunreinigt oder ein Leck aufgrund unsachgemäßer

Austausch des Getriebedeckels. In den ersten Tagen des Betrieb wird das Schneckengetriebe heiß. Wenn die Temperatur nicht übersteigt, besteht kein Grund zur Beunruhigung.

Für das Getriebe können folgende Schmierstoffe verwendet werden:

Atlantic Refinery Co., Mogul Cyl. Öl

Städtesservice Optimus Nr.6

Gulf Refinery Co Mittleres Getriebeöl

Park Clipper von Pure Oil Co.

INHALT DES VERSANDBEHÄLTERS

Gesehen	1
Radachse	2
Rad	4
Splintstift	4
Materialanschlagleiste	1
Materialanschlag	1
Riemenabdeckung	1
Vertikale Schneidplatte	1

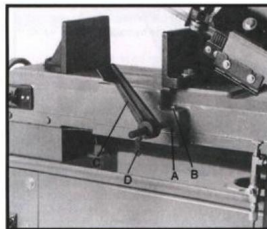


Fig. 1



Fig. 2

Für die Montage benötigtes Werkzeug

Kreuzschlitzschraubendreher Nr. 2

Zange

Auspacken und Aufräumen

1. Entpacken Sie die Säge vollständig. Überprüfen Sie sie auf Transportschäden.

Wenn ein Schaden aufgetreten ist, wenden Sie sich an Ihren Händler.

2. Schrauben Sie die Säge vom Schlitten ab und legen Sie sie auf eine ebene Fläche.

3. Reinigen Sie rostgeschützte Oberflächen mit Kerosin, Dieselöl, Öl oder einem milden

Lösungsmittel. Verwenden Sie keine Lösungsmittel auf Zellulosebasis wie Farbverdünner oder Lackverdünner. Diese beschädigen lackierte Oberflächen.

Montage

1. Platzieren Sie Blöcke unter den Enden der Sägebasis, um das Rad zu ermöglichen

Achtung: Achten Sie darauf, dass die Säge während der vorübergehenden wird unterstützt.

2. Schieben Sie die Radachsen durch die Löcher in der Basis.

3. Rad auf die Achsen schieben und mit Stiften befestigen. Stifte biegen, um sie an Ort und Stelle zu halten.
4. Materialanschlagleiste (A, Abb. 1) in die Basis schieben und durch Festziehen sichern Bolzen (B). Materialanschlag (C) auf die Stange schieben und Bolzen (D) festziehen.
5. Riemenabdeckung über Riemenscheiben schieben und mit Schrauben und Unterlegscheiben (A, Abb. 2).
6. Riemenabdeckung schließen und mit Feststellknopf (B) sichern.
7. Transportgurt entfernen und für späteren Gebrauch aufbewahren, falls die Säge über eine beliebige Distanz bewegt werden.

Vertikale Schneidplattenanordnung

Hinweis: Diese Schritte sind nur erforderlich, wenn die Bandsäge in der vertikalen Modus.

Warnung

Trennen Sie die Bandsäge von der Stromquelle, bevor Sie Reparaturen durchführen oder Anpassungen!

Bei Nichtbeachtung können schwere Verletzungen auftreten!

1. Trennen Sie die Bandsäge vom Stromquelle.
2. Heben Sie den Arm in die vertikale Position und durch Drehen des Hydraulikzylinderventil auf Aus Position.

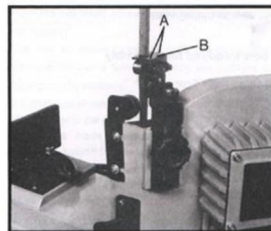


Fig. 3

3. Die beiden Schrauben (A, Abb. 3) entfernen und die Abweiserplatte (B).
- Führen Sie das Sägeblatt durch den Schlitz im Tisch und mit zwei Schrauben befestigen. Siehe Abb. 4.



Fig. 4

Kühlmitteltank-Vorbereitung

Die Verwendung eines wasserlöslichen Kühlmittels erhöht die Schnittleistung Effizienz und verlängern die Lebensdauer der Klinge. Verwenden Sie keine schwarzen Schneidöl als Ersatz. Wechseln Sie das Schneidöl häufig

und befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers hinsichtlich Anwendung und Vorsichtsmaßnahmen.

1. Maschine von der Stromquelle trennen.
2. Kühlmittlrücklaufschlauch vom Tankdeckel entfernen.
3. Den Tank aus dem Sägesockel schieben und den Deckel mit dem Kühlmittel vorsichtig abnehmen
Pumpe.
4. Den Tank bis zu etwa 80 % seiner Kapazität füllen.
5. Setzen Sie den Deckel wieder auf den Tank und stellen Sie die Tankeinheit zurück in die Basis.
6. Setzen Sie den Rücklaufschlauch wieder in die Öffnung im Tankdeckel ein.

Elektrokasten (für UE-712A)

A. Teile-Nr. A – Not-Aus-Schalter (EMS).

Es stoppt alle Elektromotoren einschließlich der Kühlmittelpumpe.

B. Teile-Nr. B-Startschalter.

C. Teile-Nr. C-Stoppschalter.

Im Schaltkasten befindet sich ein Relais.

Wenn die Maschine überlastet ist und der Strom zu hoch ist. Dieses Relais wird schaltet sich automatisch ab, um zu schützen. Es schaltet alle elektrischen und Maschinenteile ab stoppt. Öffnen Sie den Schaltkasten und finden Sie diesen Schalter in weißer Schaltfläche. Bitte setzen Sie diese weiße Schaltfläche zurück auf die Elektrik wieder funktionieren.

Wenn diese Maschine zu oft überlastet wird, versuchen Sie passen Sie die wirklich machen die Einstellung der aktuellen höher.

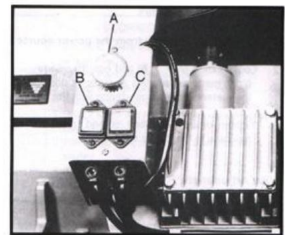


Fig. 5

Einstellen des Sägeblattwinkels zum Tisch

1. Maschine von der Stromquelle trennen.
2. Legen Sie den Maschinenwinkel auf den Tisch neben

Klinge wie in Abb. 6 dargestellt.

3. Überprüfen Sie, ob die Klinge Kontakt hat mit

Quadrat über die gesamte Breite der Klinge.

4. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, lösen Sie die Schrauben (A Abb. 13) und drehen Sie die Sägeblattführungen leicht in die gleiche Richtung, bis die Klinge berührt das Quadrat entlang seiner

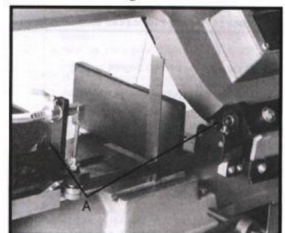


Fig. 6

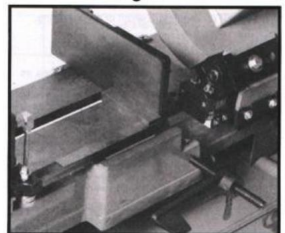


Fig. 7

gesamte Breite.

5. Die Schrauben (A) festziehen.

6. Schließen Sie die Maschine an die Stromquelle an.

Hinweis: Wenn eine Anpassung des Winkels der Klinge zum Tisch erforderlich ist, überprüfen Sie unbedingt erneut die Klingeneinstellungen.

Einstellen des Sägeblattwinkels auf den Schraubstock

1. Maschine von der Stromquelle trennen.

2. Legen Sie ein Winkelmaß wie in Abbildung 7 dargestellt an. Das Winkelmaß sollte über die gesamte Länge des Schraubstocks und der Klinge ohne Lücke.

3. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, lösen Sie die Schrauben, die den Schraubstock halten, und stellen Sie den Schraubstock so ein, dass das Quadrat richtig ausgerichtet ist. Schrauben festziehen.

4. Maschine an die Stromquelle anschließen.

Einstellen der Sägeblattführungen

1. Maschine von der Stromquelle trennen.

2. Knopf (A, Abb. 8) und Schraube (B) lösen.

Schieben Sie die Sägeblattführungen so nah wie möglich
möglich, das Material ohne interessante
mit dem Schnitt.

3. Knopf (A) und Schraube (B) festziehen und verbinden

4. Maschine an die Stromquelle anschließen.

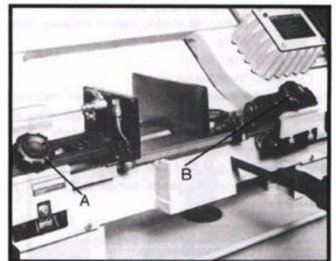


Fig. 8

Schraubstockeinstellung



Warnung

Keine Einstellungen vornehmen oder laden/entladen

Material aus dem Schraubstock bei laufender Maschine!

Bei Nichtbeachtung können schwere Verletzungen auftreten!

So stellen Sie den Schraubstock für Schnitte von 0 bis 45 Grad ein:

1. Bolzenbaugruppen entfernen (C, Abb. 9)

2. Schraubstock positionieren und neu installieren wie

wie in Abb. 10 dargestellt. Achten Sie besonders

Achten Sie auf die Position der Schraubenlöcher.

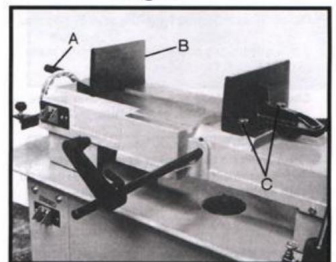
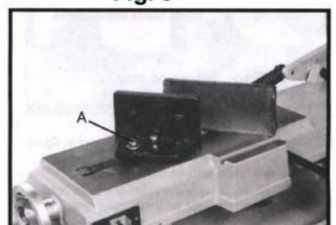


Fig. 9



3. Stellen Sie den Schraubstock auf den gewünschten Winkel ein, setzen Sie die Schrauben wieder ein und lösen Sie die Schrauben- und Mutternbaugruppen.
4. Stellen Sie den beweglichen Schraubstock parallel zum festen Schraubstock ein, indem Sie die Schraube (A, Abb. 10) lösen, parallel einstellen und die Schraube festziehen.

So stellen Sie den Schraubstock auf die maximale Schnittbreite ein: 1. Entfernen Sie die Muttern- und Bolzenbaugruppen.

2. Positionieren Sie den Schraubstock und bauen Sie die Bolzenbaugruppen wie in Abb. 9 dargestellt wieder ein.

FEHLERSUCHE-DIAGRAMM

Symptom	Mögliche Ursache(n)	Korrekturmaßnahme
Übermäßig Klinge Bruch	1. Material lose im Schraubstock 2. Falsche Geschwindigkeit oder Vorschub 3. Der Abstand der Sägeblätter zu groß 4. Material zu grob 5. Falsche Sägeblattspannung 6. Zähne in Kontakt mit Material vor der Säge ist begonnen 7. Das Sägeblatt reibt am Spurkranz 8. Die Führungslager sind falsch ausgerichtet 9. Rissbildung an der Schweißnaht	1. Werkstück sicher festklemmen 2. Geschwindigkeit oder Vorschub anpassen 3. Ersetzen Sie durch einen kleinen Zahn Distanzmesser 4. Verwenden Sie eine Klinge mit langsamer Geschwindigkeit und kleine Zahnabstände 5. Passen Sie an, wo die Klinge gerade rutscht nicht auf dem Rad 6. Setzen Sie die Klinge richtig ein, Arbeit nach dem Starten des Motors 7. Achsvermessung vornehmen 8. Führungslager einstellen 9. Schweißen Sie erneut, beachten Sie die Schweißfertigkeit

Verfrüht Klinge Abstumpfung	1. Zähne zu grob 2. Zu hohe Geschwindigkeit 3. Unzureichender Förderdruck 4. Harte Stellen oder Kalkablagerungen Material 5. Kaltverfestigung des Materials 6. Klingenverdrehung 7. Unzureichende Klinge	1. Verwenden Sie feinere Zähne 2. Geschwindigkeit verringern 3. Federspannung verringern Seite der Säge 4. Geschwindigkeit reduzieren, Vorschub erhöhen Druck 5. Erhöhen Sie den Förderdruck um Reduzierung der Federspannung 6. Durch eine neue Klinge ersetzen, und die Sägeblattspannung einstellen 7. Sägeblattspannung erhöhen einstellbarer Knopf
Ungewöhnliche Kleidung An Seite/Rückseite von Klinge	1. Sägeblattführungen abgenutzt 2. Blattführungslager nicht richtig eingestellt 3. Blattführungslagerhalterung ist locker	1. Ersetzen 2. Anpassen gemäß den Bedienern Handbuch 3. Festziehen

Symptom	Mögliche Ursache(n)	Korrekturmaßnahme
Zähne zerreißen von Blade	1. Zahn zu grob für die Arbeit 2. Zu starker Druck, zu langsame Geschwindigkeit 3. Vibrierendes Werkstück 4. Spanraumbelastung	1. Verwenden Sie eine feinere Zahnklinge 2. Druck verringern, erhöhen Geschwindigkeit 3. Werkstück sicher festklemmen 4. Verwenden Sie eine grobzahnige Klinge oder Bürste zum Entfernen von Spänen
Motor läuft zu heiß	1. Sägeblattspannung zu hoch 2. Antriebsriemenspannung zu hoch 3. Zahnräder müssen geschmiert werden 4. Schnitt ist Bindungsklinge 5. Falsch ausgerichtete Zahnräder	1. Reduzieren Sie die Spannung auf der Klinge 2. Reduzieren Sie die Spannung des Antriebsriemens 3. Ölbad prüfen 4. Vorschub und Geschwindigkeit verringern 5. Stellen Sie die Zahnräder so ein, dass die Schnecke in Mitte des Zahnrads

Schlechte Schnitte	1. Zu hoher Förderdruck 2. Führungslager nicht eingestellt richtig 3. Unzureichende Sägeblattspannung 4. Stumpfe Klinge 5. Geschwindigkeit falsch 6. Sägeblattführung zu weit auseinander zu viel 7. Sägeblattführung lose 8. Schildwagen zu weit von den Spurkränzen entfernt	1. Reduzieren Sie den Druck durch Erhöhung Federspannung an der Seite der Säge 2. Führungslager einstellen, das größer kann der Abstand nicht sein als 0,001 mm 3. Erhöhen Sie die Sägeblattspannung um Sägeblattspannung einstellen 4. Klinge ersetzen 5. Geschwindigkeit anpassen 6. Hilfslinienabstand anpassen 7. Festziehen 8. Spur des Sägeblattes gemäß Bedienungsanleitung
Schlechte Schnitte (Rauh)	1. Zu hohe Geschwindigkeit oder Vorschub 2. Klinge ist zu grob 3. Klingenspannung locker	1. Geschwindigkeit oder Vorschub verringern 2. Durch feinere Klinge ersetzen 3. Sägeblattspannung einstellen
Klinge ist Verdrehen	1. Schnitt ist Bindungsklinge 2. Zu hohe Blattspannung	1. Förderdruck verringern 2. Reduzieren Sie die Sägeblattspannung

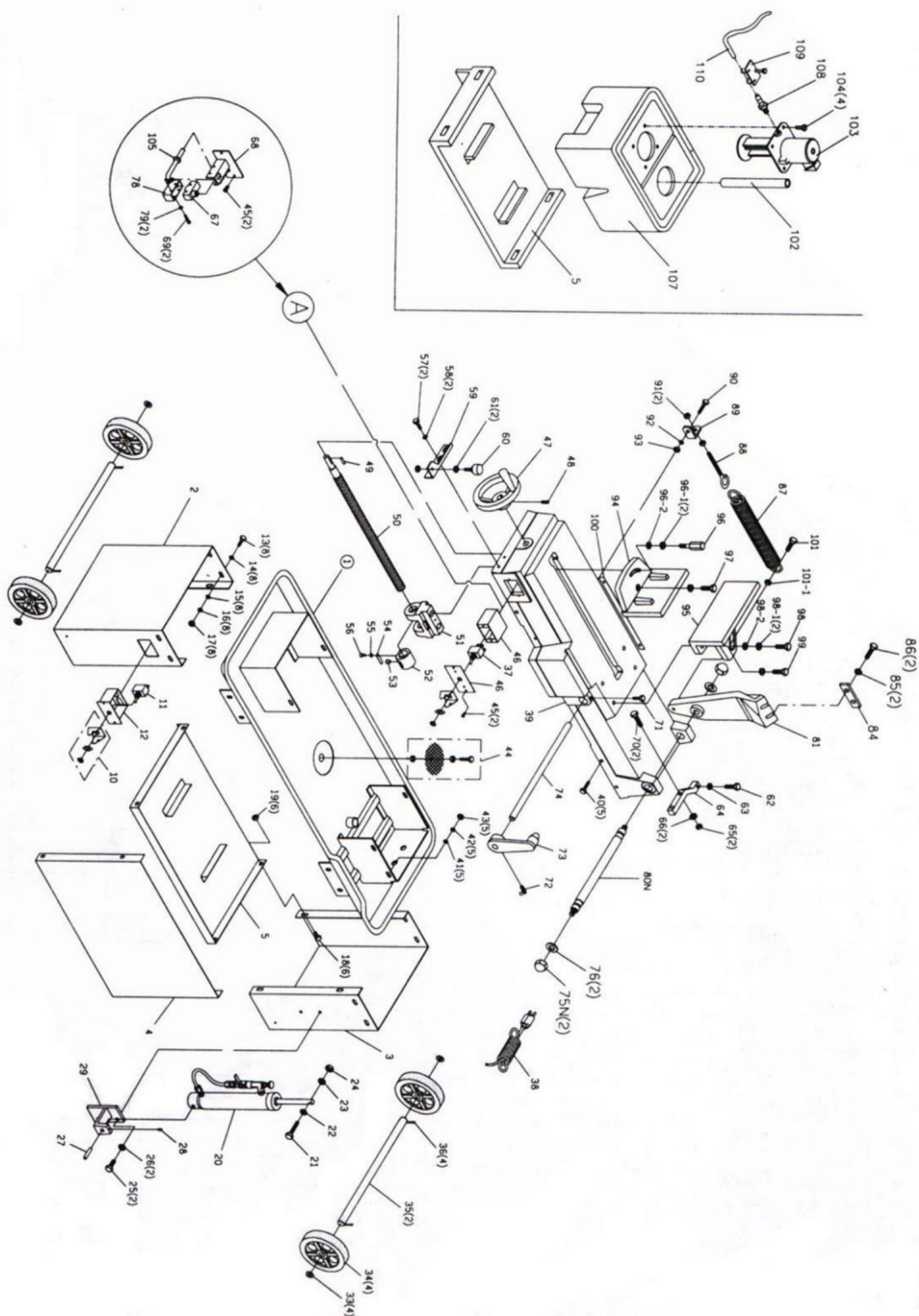
TEILELISTE

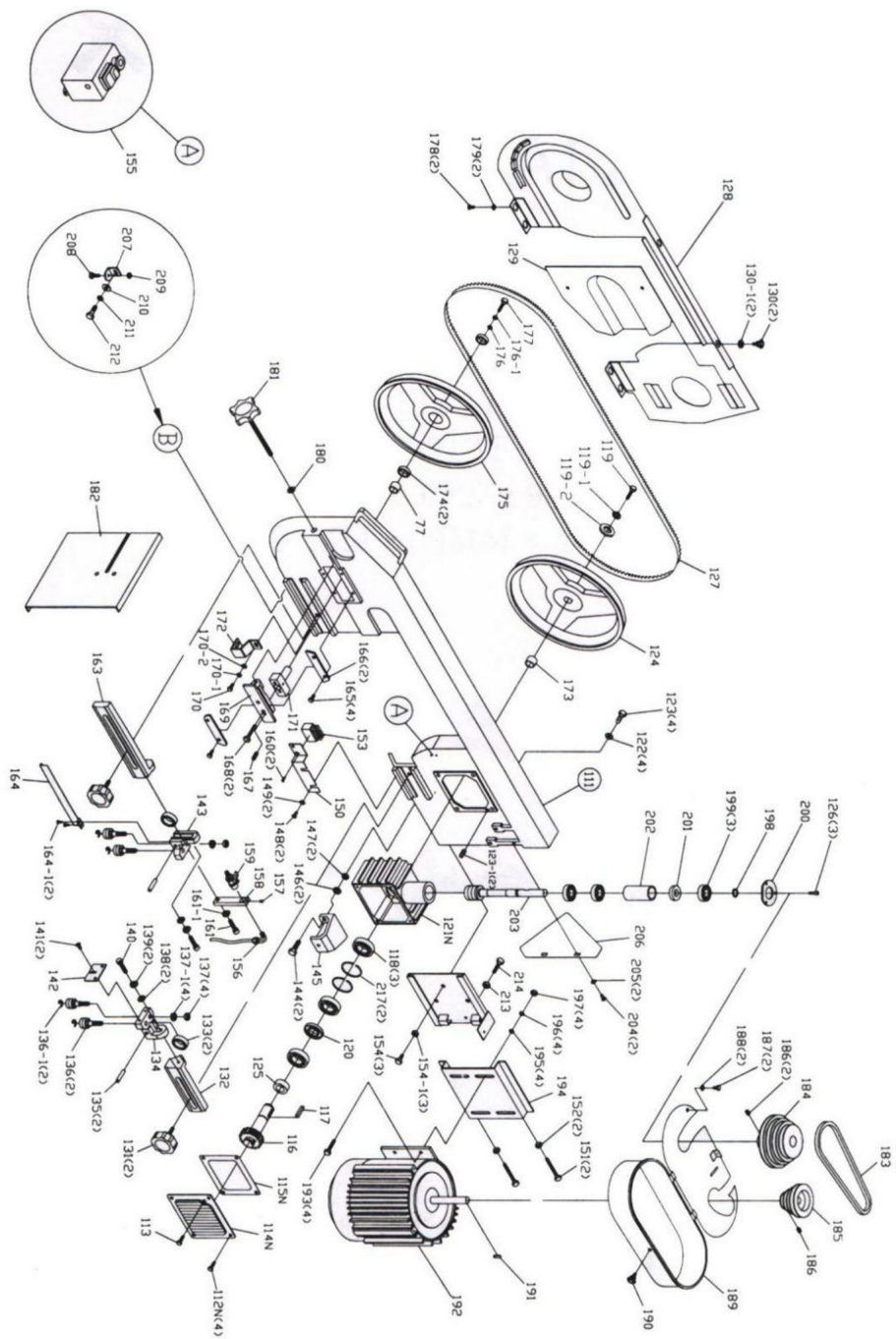
Teil NEIN.	Beschreibung	Stk.	Teil NEIN.	Beschreibung	Stk.
1	Untere Pfanne	1	54	Halter	1
2	Bein (links)	1	55	Federscheibe	1
3	Bein (rechts)	1	56	Rundkopf Schraube	1
4	Rock	1	57	Sechskantschraube	2
5	Regal	1	58	Federscheibe	2
10	Schalterhalterung	1	59	Trägerplatte	1
11	Kippschalter	1	60	Anschlagschraube	1
12	Schaltkasten	1	61	Nuss	2
13	Sechskantschraube	8	62	Sechskantschraube	1
14	Federscheibe	8	63	Nuss	1
15	Waschmaschine	8	64	90°-Positionsunterstützung	1
16	Federscheibe	8	65	Nuss	2
17	Nuss	8	66	Federscheibe	2
18	Sechskantschraube	6	67	Endschalter	1

19	Nuss	6	68	Endschaltersitz	1
20	Zylinder	1	69	Rundkopfschraube	2
21	Sechskantschraube	1	70	Sechskantschraube	2
22	Waschmaschine	1	71	Sechskantschraube	1
23	Federscheibe	1	72	Flügelschraube	1
24	Nuss	1	73	Stopblock	1
25	Sechskantschraube	2	74	Arbeitsanschlagstange	1
26	Federscheibe	2	75	Fiber Sechskantmutter	2
27	Stützstange	1	76	Waschmaschine	2
28	Stellschraube	1	77	Lagerbuchse (vorne)	1
29	Bodenstütze	1	78	Gummiabdeckung	1
33	Waschmaschine	4	79	Waschmaschine	2
34	Rad	4	80	Stützwelle	1
35	Radwelle	2	81	Schwenkarm	1
36	Schneidstift	4	84	Platte	1
37	Kippschalter	1	85	Federhalterung	2
39	Tisch	1	86	Sechskantschraube	2
40	Sechskantschraube	5	87	Frühling	1
41	Waschmaschine	5	88	Einstellbare Federstange	1
42	Federscheibe	5	89	Federhalterung	1
43	Nuss	5	90	Sechskantschraube	1
44	Filter	1	91	Nuss	2
45	Rundkopfschraube	2	92	Federscheibe	1
46	Montage des Schaltkastens	1	93	Nuss	1
47	Griffrad	1	94	Vorderer Schraubstock	1
48	Stellschraube	1	95	Hinterer Schraubstock	1
49	Schlüssel	1	96	Schraubstock-Druckwelle	1
50	Leitspindel	1	96-1	Federscheibe	2
51	Mutternsitz	1	96-2	Waschmaschine	1
52	Trapezmutter	1	97	Sechskantschraube	1
53	Taste	1	98	Sechskantschraube	1
98-1	Abdeckung für Elektrokabel	2	142	Vertikale Schneidplatte	1
98-2	Gummiring	1	143	Einstellbarer Klingensitz	1
99	Stromkabel	1	144	Sechskantschraube	2
100	Mutterplatte	1	145	Top-Unterstützung	1
101	Federeinstellschraube	1	146	Federscheibe	2
101-1	Frühling	1	147	Nuss	2
102	Schrauben	1	148	Rundkopfschraube	2
103	Schraubstockplatte für Gehrungsschnitte	1	149	Waschmaschine	2
104	Sechskantschraube	4	150	Bürstenhalter	1
105	Waschmaschine	1	151	Sechskantschraube	2
107	Kühlmittelbehälter	1	152	Nuss	2
108	Schlauchanschluss	1	153	Bürste	1
109	Schlauchschelle	1	154	Sechskantschraube	3

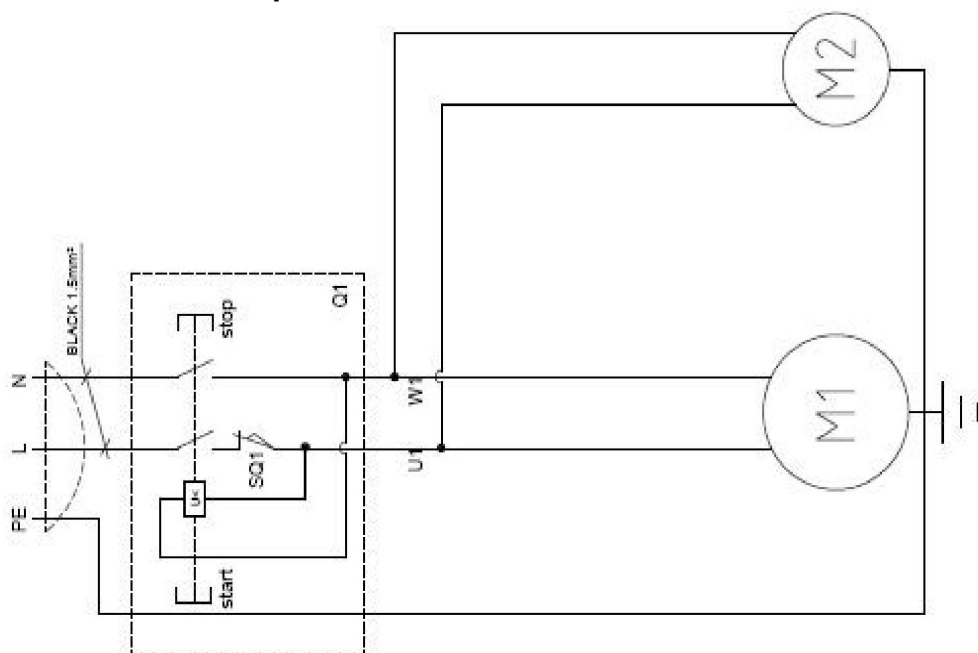
110	Schlauch	1	154-1	Federscheibe	3
111	Sägebogen	1	155	Magnetschalter	1
112	Blechschraube	4	156	Düse	1
113	Entlüftungstopfen	1	157	Stellschraube	1
114	Getriebedeckel	1	158	Düsenunterstützung	1
115	Getriebedichtung	1	159	Ventil	1
116	Schneckengetriebe	1	160	Rundkopfschraube	2
117	Schlüssel	1	161	Inbusschraube	1
118	Kugellager	3	161-1	Federscheibe	1
119	Sechskantschraube	1	163	Verstellbare Halterung (vorne)	1
119-1	Federscheibe	1	164	Klingenschutz	1
119-2	Waschmaschine	1	164-1	Rundkopfschraube	2
120	Öldichtung	1	165	Sechskantschraube	4
121	Bärenkiste	1	166	Gleitführungsplatte	2
122	Federscheibe	4	167	Stellschraube	1
123	Sechskantschraube	4	168	Sechskantschraube	2
123-1	Einstellschraube	2	169	Gleitblock für die Blattspannung	1
124	Laufrolle (hinten)	1	170	Sechskantschraube	1
125	Lagerbuchse	1	170-1	Federscheibe	1
126	Inbusschraube	3	170-2	Waschmaschine	1
127	Klinge	1	171	Gleitzugblock	1
128	Klingenrückseite	1	172	Klammer	1
129	Radabdeckung	1	173	Lagerbuchse (hinten)	1
130	Pflaumenschraube	2	174	Kugellager	2
130-1	Waschmaschine	2	175	Schaufelrad (vorne)	1
131	Einstellbarer Führungsknopf	2	176	Waschmaschine	1
132	Verstellbare Halterung (hinten)	1	176-1	Federscheibe	1
133	Kugellager	2	177	Sechskantschraube	1
134	Verstellbarer Klingensitz (hinten)	1	178	Rundkopfschraube	2
135	Lagerbolzen	2	179	Waschmaschine	2
136	Exzenterwellenanordnung	2	180	Waschmaschine	1
136-1	Mittelwellenbaugruppe	2	181	Klinge verstellbarer Griff	1
137	Nuss	4	182	Vertikale Schneidplatte	1
137-1	Federscheibe	4	183	Gürtel	1
138	Waschmaschine	2	184	Schneckenscheibe	1
139	Federscheibe	2	185	Motorriemenscheibe	1
140	Inbusschraube	1	186	Stellschraube	3
141	HD-Schraube	2	187	Sechskantschraube	2
188	Waschmaschine	2	202	Lagerbuchse	1
189	Riemenscheibenabdeckung	1	203	Schneckenwelle	1
190	Pflaumenschraube	1	204	Sechskantschraube	2
191	Schlüssel	1	205	Waschmaschine	2
192	Motor	1	206	Trägerplatte	1
193	Sechskantschraube	4	207	Endschaltergestell	1

194	Motormontageplatte	1	208	Sechskantschraube	1
195	Waschmaschine	4	209	Nuss	1
196	Federscheibe	4	210	Waschmaschine	1
197	Nuss	4	211	Federscheibe	1
198	C-Ring	1	212	Sechskantschraube	1
199	Kugellager	3	213	Nuss	1
200	Blockplatte	1	214	Sechskantschraube	1
201	Öldichtung	1	217	C-Ring	2

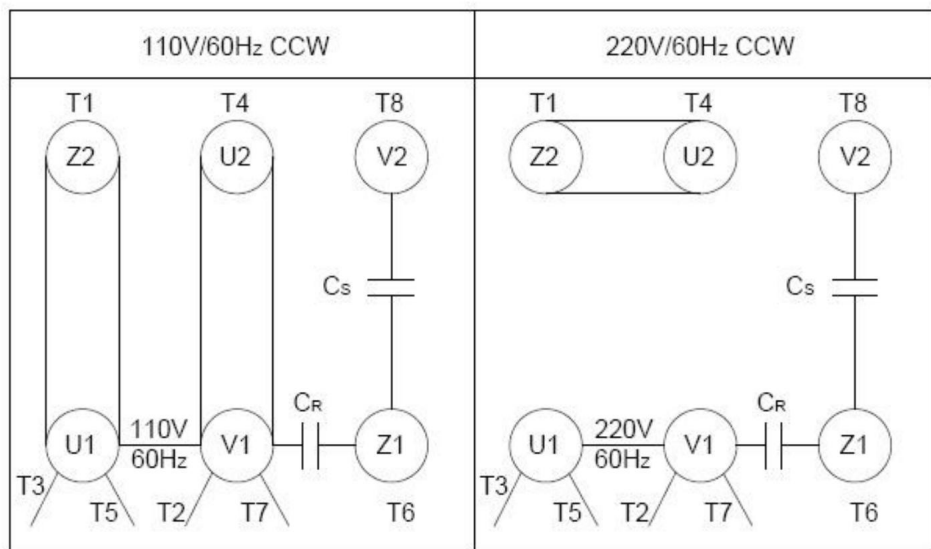




Elektrisches Prinzipbild



Motor-Schaltplan



Der obige Schaltplan ist umgekehrt. Zum Umkehren vertauschen Sie einfach T5 und T6.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia

elettronica www.vevor.com/support

Sega a nastro orizzontale per metallo

MANUALE D'USO

MODELLO:BS-712N

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METALLO ORIZZONTALE

SEGA A NASTRO

MODELLO:BS-712N



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

HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/
support](http://www.vevor.com/support)**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere tutte le istruzioni del manuale attentamente prima di operare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto alla prodotto che hai ricevuto. Perdonaci se non ti informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.



Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.



Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato attraverso indica che il prodotto richiede un rifiuto separato raccolta nell'Unione Europea. Ciò vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. Prodotti contrassegnati come tale non può essere smaltito con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche. dispositivi elettronici

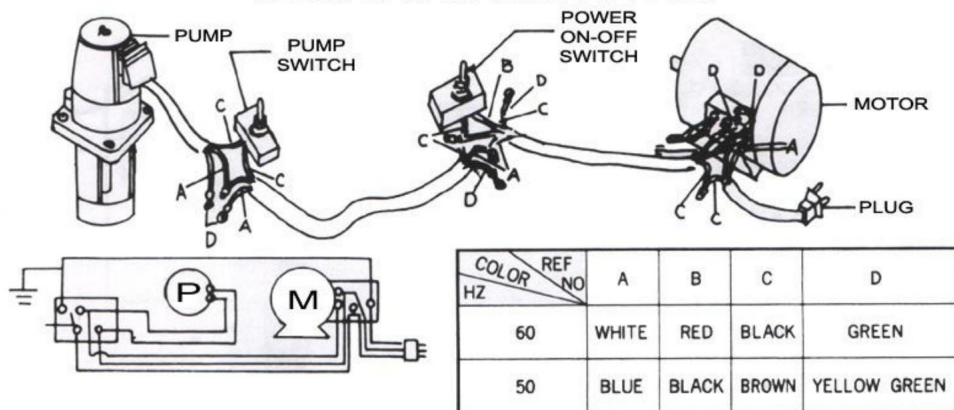
SICUREZZA

1. Conosci la tua sega a nastro. Leggi attentamente il Manuale dell'operatore. Impara il operazioni, applicazioni e limitazioni nonché il potenziale specifico pericoli peculiari di questa sega a nastro.
2. Questa unità è dotata di una spina a tre poli (con messa a terra) per la tua protezione contro i rischi di scosse elettriche e deve essere collegato direttamente a una proprietà presa a tre poli con messa a terra. Dove una presa a muro a due poli è incontrato. Deve essere sostituito con un tre poli correttamente messo a terra recipiente conforme alla
3. Utilizzare solo prolunghe a 3 fili dotate di spine con messa a terra a 3 poli.
4. Sostituire o riparare immediatamente eventuali danni o cavi usurati.
5. Mantenere le protezioni in posizione e funzionanti.
6. Prestare particolare attenzione quando si utilizza la sega circolare in posizione verticale per tenere le dita e le mani fuori dal percorso della lama.
7. Indossare protezioni acustiche se si è esposti a lunghi periodi di funzionamento in officina molto rumorosi.

8. Utilizzare occhiali di sicurezza, casco e scarpe antinfortunistiche. Utilizzare anche una maschera facciale o antipolvere se l'operazione di taglio è polverosa.
9. Indossare un abbigliamento adeguato. Niente abiti larghi o gioielli che possano impigliarsi durante il movimento parti. Non indossare cravatte o guanti.
10. Non sbilanciarti troppo. Mantieni sempre la giusta posizione e l'equilibrio.
11. Fissare il lavoro. Utilizzare sempre la morsa per tenere fermo il lavoro. Serrare saldamente. Non tenere il pezzo da lavorare con la sega in posizione orizzontale.
12. Mantenere pulita l'area di lavoro. Aree e banchi disordinati favoriscono gli incidenti.
13. Evitare ambienti pericolosi. Non utilizzare la sega a nastro in ambienti umidi o bagnati. posizione. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata.
14. Non forzare l'utensile. Farà il lavoro meglio e in modo più sicuro alla velocità per cui è stato progettato.
15. Scollegare il cavo di alimentazione prima di effettuare regolazioni, interventi di manutenzione e prima di cambiare lama.
16. La sicurezza è una combinazione di buon senso dell'operatore e di attenzione costante. quando la sega è in uso.
17. Non stare mai in piedi sull'utensile. Potrebbero verificarsi gravi lesioni se l'utensile viene inclinato o se il l'utensile da taglio entra accidentalmente in contatto.
18. Controllare le parti danneggiate. Prima di utilizzare ulteriormente gli utensili, una protezione o altre parti che funzionerà per garantire che funzionerà correttamente
19. ed eseguire la funzione prevista: controllare l'allineamento delle parti mobili; legare parti in movimento, rottura di parti, montaggio e qualsiasi altra condizione che possa comprometterne il funzionamento. Una protezione o un'altra parte danneggiata deve essere riparata correttamente riparato o sostituito.

Quando si sposta la sega, tenere SEMPRE la testa abbassata verso l'alto. posizione orizzontale.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



IMPORTANTE:

La tensione del motore della pompa del refrigerante deve essere sempre la stessa del motore della macchina voltaggio.

ASSEMBLAGGIO

Per un funzionamento ottimale si consiglia un motore da 3/4 o 1 HP con fase divisa o avviamento a condensatore. prestazioni economiche. È richiesta la rotazione in senso antiorario. Notare che la rotazione può essere invertito seguendo le istruzioni fornite sul terminale o sulla targhetta.

1. Montare la piastra di montaggio del motore sulla testa utilizzando il bullone lungo.

Si noti che il lato piatto della piastra è rivolto verso l'alto.

2. Montare la piastra di protezione sulla testa utilizzando la vite e la rondella di sicurezza e il bullone della carrozza. Rondella e dado ad alette sono utilizzati per fissare il piastra di montaggio del motore alla piastra di protezione attraverso il foro scanalato nella piastra di protezione. Questi componenti servono anche per posizionare e bloccare la motore in posizione o corretta regolazione della velocità/cinghia.

3. Posizionare il distanziale sul bullone lungo e fissarlo con il dado.

4. Fissare il motore alla piastra di montaggio del motore con i quattro viti e dadi. Notare che l'albero motore è posizionato attraverso la grande apertura in la piastra di protezione e deve essere parallela all'albero motore.

5. Montare la puleggia del motore, la più piccola delle due fornite in dotazione albero motore. Notare che il diametro più grande deve essere il più vicino al motore.

non stringere la vite di fissaggio.

6. Montare la puleggia condotta, la più grande delle due fornite in dotazione

albero motore sporgente. Notare che il diametro più piccolo deve essere il più vicino a il cuscinetto. Non serrare la vite di fissaggio.

7. Posizionare la cinghia in una delle scanalature della puleggia e l'altra estremità nella rispettive scanalature della seconda puleggia.

8. Allineare la cinghia ed entrambe le pulegge in modo che la cinghia scorra parallelamente nelle scanalature delle pulegge.

9. Serrare le viti di fissaggio di entrambe le pulegge in questa posizione.

10. Posizionare la cinghia nella corretta combinazione di pulegge per ottenere la corretta velocità della lama. Vedere la tabella di taglio dei materiali.

11. Regolare la posizione del motore per ottenere circa 1/2" depressione nella cinghia quando si esercita pressione con il pollice.

12. Serrare la vite a testa che fissa la piastra di montaggio del motore alla protezione piatto.

13. Collegare il cablaggio elettrico alla scatola dei terminali del motore. Il motore dovrebbe essere protetto con un fusibile ritardato o un interruttore automatico con un amperaggio nominale leggermente superiore all'amperaggio a pieno carico dell' motore.

INSTALLAZIONE

La sega può essere montata sul tuo banco o sul tuo supporto. La parte posteriore della la sega deve essere montata a filo con la parte posteriore del supporto o del banco per consentire funzionamento verticale per questa sega a nastro. Un acciaio il tuo rivenditore per questa sega a nastro. Questo supporto è dotato di fori perforati per facilitare il montaggio alla base utilizzando otto bulloni standard.

OPERAZIONE

IMPOSTAZIONE DEL LAVORO

1. Sollevare la testa della sega in posizione verticale.

2. Aprire la morsa per accettare il pezzo da tagliare ruotando la ruota al fine della base.

3. Posizionare il pezzo in lavorazione sul piano della sega. Se il pezzo è lungo, sostenere l'estremità.

4. Fissare saldamente il pezzo in lavorazione nella morsa

REGOLAZIONE ARRESTO LAVORO

1. Allentare il pollice che tiene il pezzo fuso del fermo di lavoro sull'albero.
2. Regolare il pezzo in fusione del fermo di lavoro alla lunghezza desiderata.
3. Ruotare il fermo di lavoro il più vicino possibile al fondo del taglio.
4. Serrare la vite a testa zigrinata.
5. Non lasciare che la lama poggi sul pezzo da lavorare mentre il motore è spento.

CONVERSIONE PER USO VERTICALE

Con la sega in posizione verticale non si possono fare lavori di taglio o di contorno.
posizionarsi nel modo seguente:

1. Ruotare la testa in posizione verticale.
2. Montare un tavolo da 10"x10" (un'opzione che può essere acquistata dal vostro rivenditore alla barra di guida utilizzando le viti in dotazione e la barra di guida manopola.)

VELOCITÀ DELLA LAMA

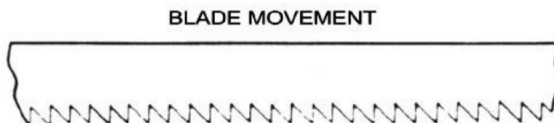
Quando si utilizza la sega a nastro, modificare sempre la velocità della lama per adattarla al meglio materiale da tagliare. L'albero di taglio del materiale fornisce impostazioni suggerite per diversi materiali.

SPECIFICHE

Articolo n.	BS-712N
Voltaggio	110V -220V/220V
Frequenza	Frequenza
Energia	1,1 kW
Velocità massima	256 piedi al minuto
Dimensioni rettangolari tagliate	7*12"
Lunghezza della lama	93"

DIREZIONE DI MARCIA DELLA LAMA

Assicurarsi che la lama sia assemblata alle pulegge in modo che il bordo verticale impegni per primo il pezzo in lavorazione.



AVVIAMENTO DELLA SEGA

ATTENZIONE: NON UTILIZZARE MAI LA SEGA SENZA LE PROTEZIONI DELLA LAMA IN POSIZIONE.

Assicurarsi che la lama non sia a contatto con il pezzo da lavorare quando si avvia il motore.

Avviare il motore, lasciare che la sega raggiunga la massima velocità, quindi iniziare il taglio lasciando la testa lentamente verso il basso sul lavoro. **NON FARLA CADERE O PER.** Lasciare che il peso della testa della sega fornisca la forza di taglio. La sega automaticamente chiude l'estremità del taglio.

SELEZIONE DELLA LAMA

Con questo utensile da taglio per metalli viene fornita una lama per uso generale con 8 denti per pollice.

sega a nastro. Sono disponibili lame aggiuntive con dimensioni di 4, 6, 8 e 10 denti.

la scelta del passo della lama è condizionato dallo spessore del pezzo da tagliare;

più sottile è il pezzo in lavorazione, più denti sono consigliati. Un minimo di tre

i denti devono impegnare il pezzo in lavorazione in ogni momento per un taglio corretto. Se il

i denti della lama sono così distanti tra loro che scavalcano il lavoro, grave

si possono verificare danni al pezzo in lavorazione e alla lama.

SOSTITUZIONE DELLA LAMA

Sollevare la testa della sega in posizione verticale e aprire le protezioni della lama. Allentare manopola della vite di tensione quanto basta per consentire alla lama della sega di scivolare via dalle ruote.

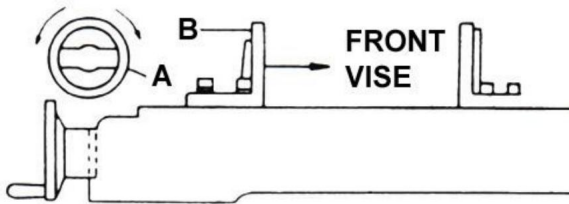
Installare la nuova lama con i denti inclinati verso il motore come segue:

1. Posizionare la lama tra ciascuno dei cuscinetti guida.
2. Far scivolare la lama attorno alla puleggia del motore (in basso) con la mano sinistra e mantenere la posizione.
3. Tenere la lama tesa contro la puleggia del motore tirando la lama verso l'alto con l'estremità destra che si trova nella parte superiore della lama.
4. Rimuovere la mano sinistra dalla puleggia inferiore e posizionarla sul lato superiore della lama per continuare l'applicazione tirando verso l'alto la lama.
5. Rimuovere 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 indice e mignolo come guide.
6. Regolare la manopola di tensione della lama in senso orario fino a quando non è abbastanza giusta da non si verifica alcuno slittamento della lama. Non serrare eccessivamente.
7. Sostituire le protezioni delle lame.

8. Mettere 2-3 gocce di olio sulla lama.

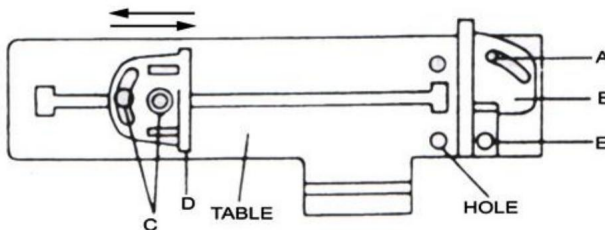
UTILIZZO DELLA MORSA RAPIDA

La macchina è dotata di una morsa a ganaschia rapida che consente per posizionare istantaneamente la ganaschia mobile della morsa (B). Basta girare il volantino (A) in senso antiorario 1/2 giro e spostare la ganaschia della morsa (B) nella posizione desiderata posizione. Quindi serrare la ganaschia della morsa (B) contro il pezzo in lavorazione ruotando volantino in senso orario.



REGOLAZIONE RAPIDA DELLA MORSA PER TAGLIO ANGOLARE

1. Allentare la vite ABC.
2. Regolare la morsa posteriore sulla posizione del foro filettato. (E)
3. Impostare la scala sull'angolazione desiderata.
4. Regolare la morsa anteriore (D) in modo che sia parallela alla morsa posteriore (E).
5. Serrare la vite ABC.



REGOLAZIONE DEL CUSCINETTO GUIDA LAMA

ATTENZIONE: Questa è la regolazione più importante della tua sega. È impossibile ottenere un lavoro soddisfacente dalla sega se le guide della lama sono non regolato correttamente. La guida della lama è audace sul tuo metallo. Taglio La sega a nastro viene regolata e sottoposta a test di potenza con diversi tagli di prova prima

lasciando la fabbrica per garantire la corretta impostazione. La necessità di regolazione dovrebbe raramente verificarsi quando la sega viene utilizzata correttamente. Se le guide escono dalla regolazione, è estremamente importante leggere subito. Se impropriamente la regolazione è mantenuta, la lama non taglierà dritta e se la situazione non viene corretta, la lama subirà gravi danni.

Poiché la regolazione della guida è un fattore critico per le prestazioni del tuo sega, è sempre meglio provare una nuova lama per vedere se questo correggerà il problema di taglio prima di iniziare a regolare. Se una lama diventa smussata da un lato prima dell'altro, per esempio, inizierà a tagliare storto. Una lama con il cambiamento correggerà questo problema, la regolazione della guida non lo farà. Se un nuovo cambio di lama non risolve il problema, controllare la lama e le guide per il corretto funzionamento e spaziatura.

NOTA: Dovrebbe esserci uno spazio libero tra 000 (appena toccante) e 001 tra la lama e i cuscinetti di guida, per ottenere questo gioco regolare come segue.

1. Il cuscinetto guida interno è fisso e non può essere regolato.
2. Il cuscinetto guida esterno è montato su una boccola eccentrica e può essere regolato.
3. Allentare il dado tenendo fermo il bullone con una chiave a brugola.
4. Posizionare l'eccentrico ruotando il bullone nella posizione desiderata di autorizzazione.
5. Serrare il dado.
6. Regolare il secondo cuscinetto guida lama nello stesso modo.

REGOLAZIONE DEL CINGOLO DELLA LAMA

1. Aprire la protezione della lama.
2. Rimuovere i gruppi guida lama (superiore e inferiore)
3. Allentare la vite a testa esagonale nel meccanismo di inclinazione fino al punto in cui il cingolo è largo ma aderente.
4. Con la macchina in funzione, regolare sia la vite di regolazione che la tensione della lama con la manopola contemporaneamente per mantenere una tensione costante sulla lama. Il set di vite e la manopola di tensione della lama sono sempre regolate in direzioni opposte: quando una viene girata in senso orario, l'altra viene girata in senso antiorario.

La lama segue correttamente quando il lato posteriore tocca appena la spalla della puleggia o un leggero spazio appare vicino alla linea centrale della

puleggia. Bisogna fare attenzione a non stringere troppo la lama della sega poiché ciò darà luogo a una regolazione errata e limiterà la durata della lama.

5. Serrare la vite a testa esagonale nel meccanismo di inclinazione **IMPORTANTE**:

A volte, nel tentativo di apportare questa modifica critica, è possibile causare il disallineamento dell'impostazione di base. Se ciò dovesse verificarsi, procede come segue:

a) Allentare la vite di fissaggio e svitarla il più possibile e comunque rimangono nella presa filettata.

b) Girare la vite a testa esagonale in senso orario fino all'arresto (non stringere). c) Girare la vite di fissaggio in senso orario fino al fondo, quindi continuare per metà svoltare e controllare il tracciamento accendendo la macchina.

d) Se sono necessarie ulteriori regolazioni, tornare al punto 4.

6. Spegnerne la macchina.

7. Sostituire i gruppi guida lama: potrebbe essere necessario allentarli la lama tende leggermente.

8. Regolare la posizione verticale dei gruppi cuscinetto guida lama in modo che la parte posteriore della lama tocchi appena i cuscinetti a sfera.

9. Eseguire un'ultima corsa per controllare il tracciamento. Se necessario, ritoccare la regolazione (Vedi fermata 4)

10. Sostituire le protezioni delle lame.

MANUTENZIONE

ATTENZIONE: ASSICURARSI CHE L'UNITÀ SIA SCOLLEGATA DALLA FONTE DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI TENTARE DI EFFETTUARE L'ASSISTENZA O RIMUOVERE QUALSIASI COMPONENTE!

LUBRIFICAZIONE

Lubrificare i seguenti componenti utilizzando olio SAE-30 come indicato.

1. Nessuno cuscinetto a sfere.

2. Cuscinetto della puleggia condotta: 6-8 gocce a settimana.

3. Serrare la vite di comando secondo necessità.

4. Gli ingranaggi di trasmissione funzionano in un bagno d'olio e non necessitano di lubrificante cambiare più spesso di una volta all'anno, a meno che il lubrificante non sia accidentalmente contaminato o si verifica una perdita a causa di un uso improprio

sostituzione del coperchio del cambio. Durante i primi giorni di funzionamento, la trasmissione a vite senza fine funzionerà a caldo. A meno che la temperatura supera i 200 °F, non c'è motivo di allarme.

Per la scatola del cambio possono essere utilizzati i seguenti lubrificanti:

Atlantic Refinery Co., Mogul Cyl. Olio

Servizio Città Optimus No.6

Olio per ingranaggi medio Gulf Refinery Co.

Olio puro Co. Park Clipper

CONTENUTO DEL CONTAINER PER LA SPEDIZIONE

Sega	1
Asse della ruota	2
Ruota	4
Perno diviso	4
Barra di arresto del materiale	1
Arresto del materiale	1
Copertura della cinghia	1

Piastra di taglio verticale 1

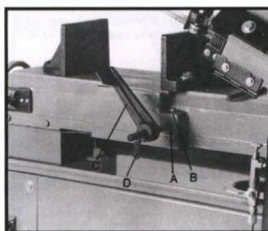


Fig. 1

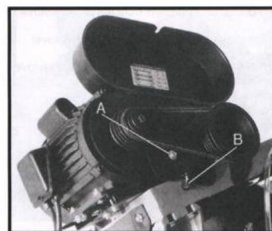


Fig. 2

Attrezzi necessari per il montaggio

Cacciavite a croce n. 2

Pinze

Disimballaggio e pulizia

1. Completare lo sballaggio della sega. Ispezionarla per eventuali danni causati dalla spedizione. Se presenti si è verificato un danno, contattare il distributore.
2. Svitare la sega dal pattino e posizionarla su una superficie piana.
3. Pulire le superfici protette dalla ruggine con cherosene, gasolio, olio delicato solvente. Non utilizzare solventi a base di cellulosa come diluenti per vernici o diluente per lacca. Questi danneggeranno le superfici verniciate.

Assemblea

1. Posizionare un bloccaggio sotto le estremità della base della sega per consentire alla ruota installazione. Attenzione: assicurarsi che la sega sia stabile durante l'installazione temporanea. supportato.
2. Far scorrere gli assi delle ruote attraverso i fori nella base.

3. Far scorrere la ruota sugli assi e fissarla con i perni. Piegare i perni per tenerli in posizione.
4. Far scorrere la barra di arresto del materiale (A, Fig. 1) nella base e fissarla serrando bullone (B). Far scorrere il fermo del materiale (C) sulla barra e serrare il bullone (D).
5. Far scorrere la copertura della cinghia sui gruppi puleggia e fissarla con viti e rondelle (A, Fig. 2).
6. Chiudere il coperchio della cinghia e fissarlo con la manopola di bloccaggio (B).
7. Rimuovere la cinghia di trasporto e conservarla per un uso successivo nel caso in cui la sega venga spostato a qualsiasi distanza.

Gruppo piastra di taglio verticale

Nota: questi passaggi sono necessari solo se si utilizza la sega a nastro in verticale modalità.

Avvertimento

Scollegare la sega a nastro dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualsiasi riparazione o aggiustamenti!

La mancata osservanza può causare gravi lesioni!

1. Scollegare la sega a nastro dalla fonte di energia.
2. Sollevare il braccio in posizione verticale e bloccare in posizione ruotando la valvola del cilindro idraulico per lo spegnimento posizione.

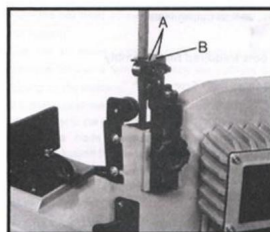


Fig. 3

3. Rimuovere le due viti (A, Fig. 3) e la piastra deflettoria (B).

Guidare la lama attraverso la fessura nel tavolo e fissare con due viti. Vedere Fig. 4.



Fig. 4

Preparazione del serbatoio del refrigerante

L'uso di un refrigerante idrosolubile aumenterà il taglio efficienza e prolungare la durata della lama. Non utilizzare il nero olio da taglio come sostituto. Cambiare spesso l'olio da taglio

e seguire le istruzioni del produttore per quanto riguarda l'uso e le precauzioni.

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.
2. Rimuovere il tubo di ritorno del refrigerante dal coperchio del serbatoio.
3. Far scorrere il serbatoio fuori dalla base della sega e rimuovere con attenzione il coperchio contenente il refrigerante pompa.
4. Riempire il serbatoio fino a circa l'80% della capacità.
5. Riposizionare il coperchio sul serbatoio e rimettere il gruppo serbatoio nella base.
6. Riposizionare il tubo di ritorno nel foro del coperchio del serbatoio.

Scatola elettrica (per UE-712A)

A. N. parte A-Interruttore di arresto di emergenza (EMS).

Arresta tutti i motori elettrici, compresa la pompa del liquido di raffreddamento.

B. N. parte B-Interruttore di avviamento.

C. N. parte C-Interruttore di arresto.

All'interno della scatola elettrica c'è un relè.

Quando la macchina è sovraccarica e la corrente è troppo alta. Questo relè si spengono automaticamente come protezioni. Interrompe tutti gli impianti elettrici e le macchine si ferma. Apri la scatola elettrica e trova questo interruttore nel pulsante bianco. Si prega di reimpostare questo pulsante bianco su rimettere in funzione l'impianto elettrico.

Se questa macchina si sovraccarica troppo spesso, provare a regolare realmente l'impostazione della corrente più alto.

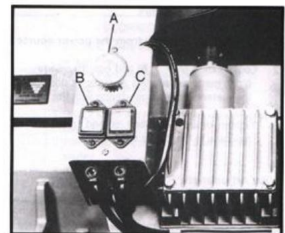


Fig. 5

Regolazione della lama in squadra rispetto al tavolo

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.
2. Posizionare la squadra del macchinista sul tavolo accanto a lama come illustrato nella Fig. 6.
3. Controllare che la lama entri in contatto con quadrato lungo tutta la larghezza della lama.
4. Se è necessaria una regolazione, allentare i bulloni (A

Fig. 13) e ruotare i gruppi guida lama

leggermente nella stessa direzione fino alla lama entra in contatto con il quadrato lungo il suo

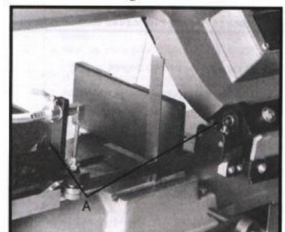


Fig. 6

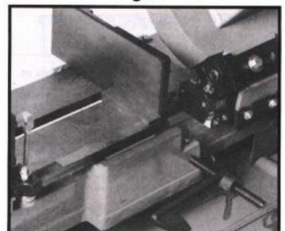


Fig. 7

tutta la larghezza.

5. Serrare i bulloni (A).
6. Collegare la macchina alla fonte di alimentazione.

Nota: se è necessaria la regolazione della lama quadrata sul tavolo, assicurarsi di controllare di nuovo le regolazioni della lama.

Regolazione della squadra della lama rispetto alla morsa

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.
2. Posizionare una squadra da macchinista come illustrato nella figura 7. La squadra dovrebbe trovarsi lungo tutta la lunghezza della morsa e della lama senza lasciare spazi vuoti.
3. Se è necessaria una regolazione, allentare i bulloni che tengono la morsa e regolare la morsa in modo che il quadrato sia allineato correttamente. Stringere i bulloni.
4. Collegare la macchina alla fonte di alimentazione.

Regolazione delle guide della lama

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.
2. Allentare la manopola (A. Fig. 8) e il bullone (B).

Far scorrere i gruppi guida lama il più vicino possibile al materiale senza interferire con il taglio.
3. Serrare la manopola (A) e il bullone (B) e collegare
4. macchina alla fonte di alimentazione.

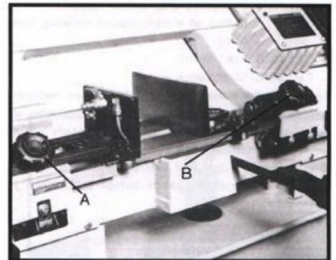


Fig. 8

Regolazione della morsa



Avvertimento

Non effettuare alcuna regolazione o caricare/scaricare materiale dalla morsa mentre la macchina è in funzione!

La mancata osservanza può causare gravi lesioni!

Per impostare la morsa per un taglio da 0 a 45 gradi:

1. Rimuovere i gruppi di bulloni (C. Fig. 9)
2. Posizionare la morsa e reinstallarla come

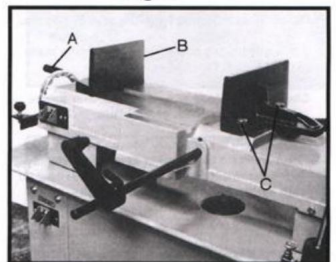
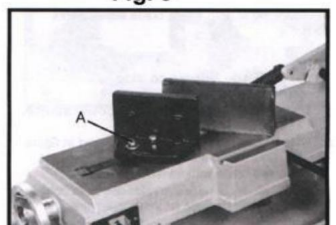


Fig. 9

raffigurato nella Fig. 10. Prestare particolare attenzione alla posizione dei fori dei bulloni.



3. Impostare la morsa all'angolazione desiderata,
reinstallare i bulloni e alleggerire i
gruppi di dadi e bulloni.
4. Regolare la morsa mobile parallelamente alla
morsa fissa allentando il bullone (A, Fig. 10),
regolando in parallelo e serrando il bullone.

Per impostare la morsa sulla larghezza massima del taglio del
materiale: 1. Rimuovere i gruppi dadi e bulloni.

2. Posizionare la morsa e reinstallare i gruppi di bulloni come illustrato nella Figura 9.

TABELLA DI RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Sintomo	Possibile causa(e)	Azione correttiva
Eccessivo Lama Rottura	1. Materiale allentato nella morsa 2. Velocità o avanzamento non corretti 3. Anche la spaziatura dei denti della lama grande 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 sulla flangia della ruota 8. - Cuscinetti di guida disallineati 9. Crepe nella saldatura	1. Fissare saldamente il lavoro 2. Regolare la velocità o l'avanzamento 3. Sostituisci con un dente piccolo lama distanziatrice 4. Utilizzare una lama a bassa velocità e spaziatura dei denti ridotta 5. Regolare dove la lama fa appena non scivolare sulla ruota 6. Posizionare la lama correttamente con lavorare dopo l'avvio del motore 7. Regolare l'allineamento delle ruote 8. Regolare i cuscinetti di guida 9. Saldare di nuovo, notare l'abilità di saldatura

Precoce Lama Opacizzazione	1. Denti troppo grossolani 2. Troppa velocità 3. Pressione di alimentazione inadeguata 4. Punti duri o squame su materiale 5. Incrudimento del materiale 6. Torsione della lama 7. Lama insufficiente	1. Utilizzare denti più fini 2. Diminuire la velocità 3. Diminuire la tensione della molla su lato della sega 4. Ridurre la velocità, aumentare l'avanzamento pressione 5. Aumentare la pressione di alimentazione riduzione della tensione della molla 6. Sostituire con una nuova lama, e regolare la tensione della lama 7. Aumentare la tensione della lama manopola regolabile
Usura insolita SU Lato/retro di Lama	1. Guide della lama usurate 2. Cuscinetti guida lama non regolato correttamente 3. Supporto cuscinetto guida lama è sciolto	1. Sostituire 2. Regolare in base agli operatori manuale 3. Stringere

Sintomo	Possibile causa(e)	Azione correttiva
Denti strappati da Lama	1. Dente troppo grosso per essere lavorato 2. Troppa pressione, troppo bassa velocità 3. Pezzo vibrante 4. Caricamento delle gole	1. Utilizzare una lama con denti più fini 2. Diminuire la pressione, aumentare velocità 3. Fissare saldamente il pezzo da lavorare 4. Utilizzare una lama a denti grossi o spazzola per rimuovere le schegge
Motore in funzione troppo caldo	1. Tensione della lama troppo alta 2. Tensione della cinghia di trasmissione troppo alta 3. Gli ingranaggi necessitano di lubrificazione 4. Il taglio è la lama legante 5. Ingranaggi allineati in modo non corretto	1. Ridurre la tensione sulla lama 2. Ridurre la tensione sulla cinghia di trasmissione 3. Controllare il bagno d'olio 4. Ridurre l'avanzamento e la velocità 5. Regolare gli ingranaggi in modo che la vite senza fine sia dentro centro dell'ingranaggio

Tagli brutti	1. Pressione di alimentazione troppo elevata 2. Cuscinetto di guida non regolato correttamente 3. Tensione della lama inadeguata 4. Lama smussata 5. Velocità non corretta 6. Guida della lama distanziata troppo 7. Gruppo guida lama sciolto 8. Lama del carrello troppo lontana dalle flange delle ruote	1. Ridurre la pressione aumentando tensione della molla sul lato della sega 2. Regolare il cuscinetto di guida, il la distanza non può essere maggiore di 0,001 mm 3. Aumentare la tensione della lama regolare la tensione della lama 4. Sostituire la lama 5. Regola la velocità 6. Regola lo spazio delle guide 7. Stringere 8. Riposizionare la lama secondo istruzioni per l'uso
Tagli brutti (Ruvido)	1. Troppa velocità o avanzamento 2. La lama è troppo grossa 3. Tensione della lama allentata	1. Ridurre la velocità o l'avanzamento 2. Sostituire con una lama più fine 3. Regolare la tensione della lama
La lama è torcendo	1. Il taglio è la lama legante 2. Troppa tensione della lama	1. Ridurre la pressione di alimentazione 2. Diminuire la tensione della lama

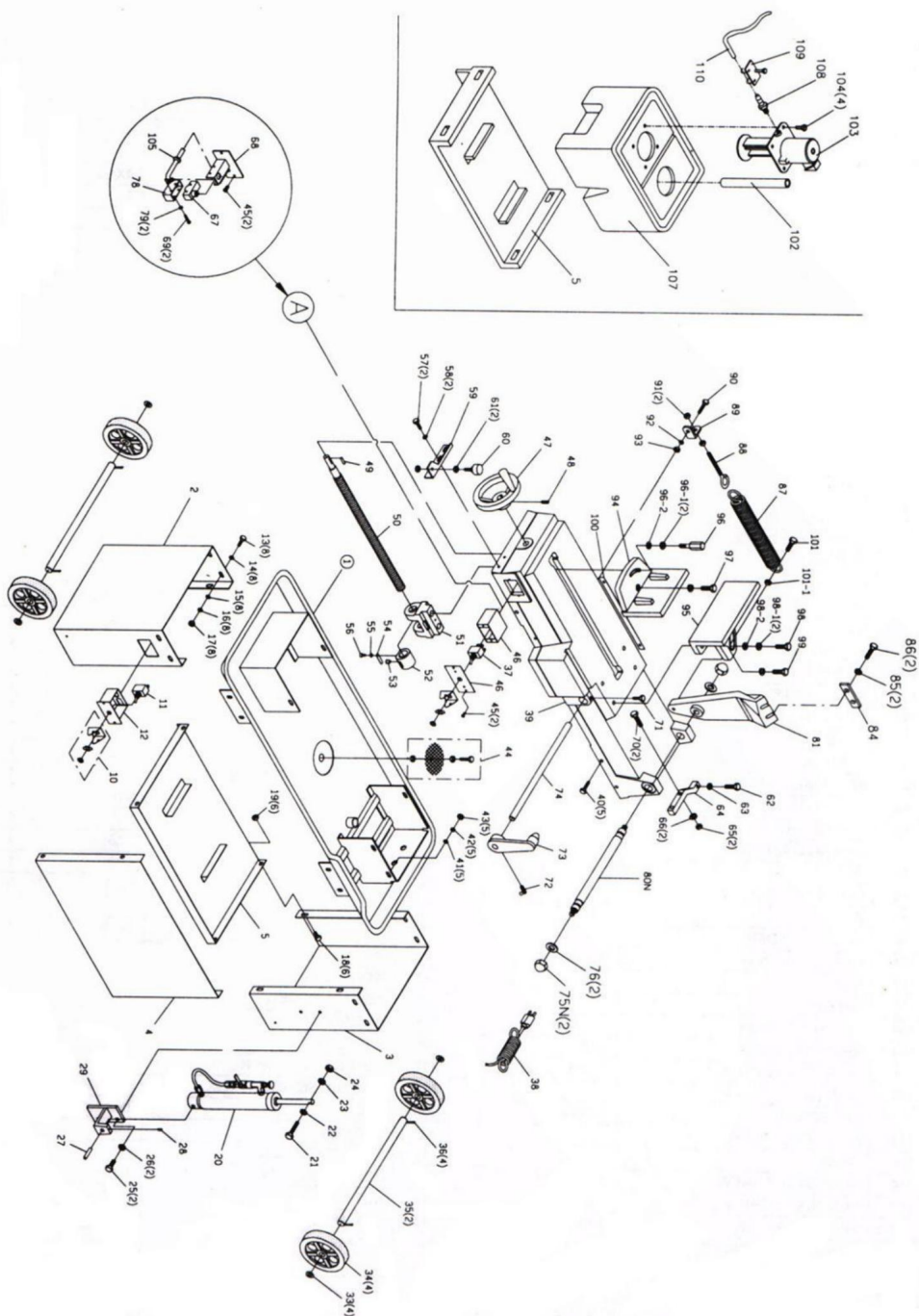
ELENCO DELLE PARTI

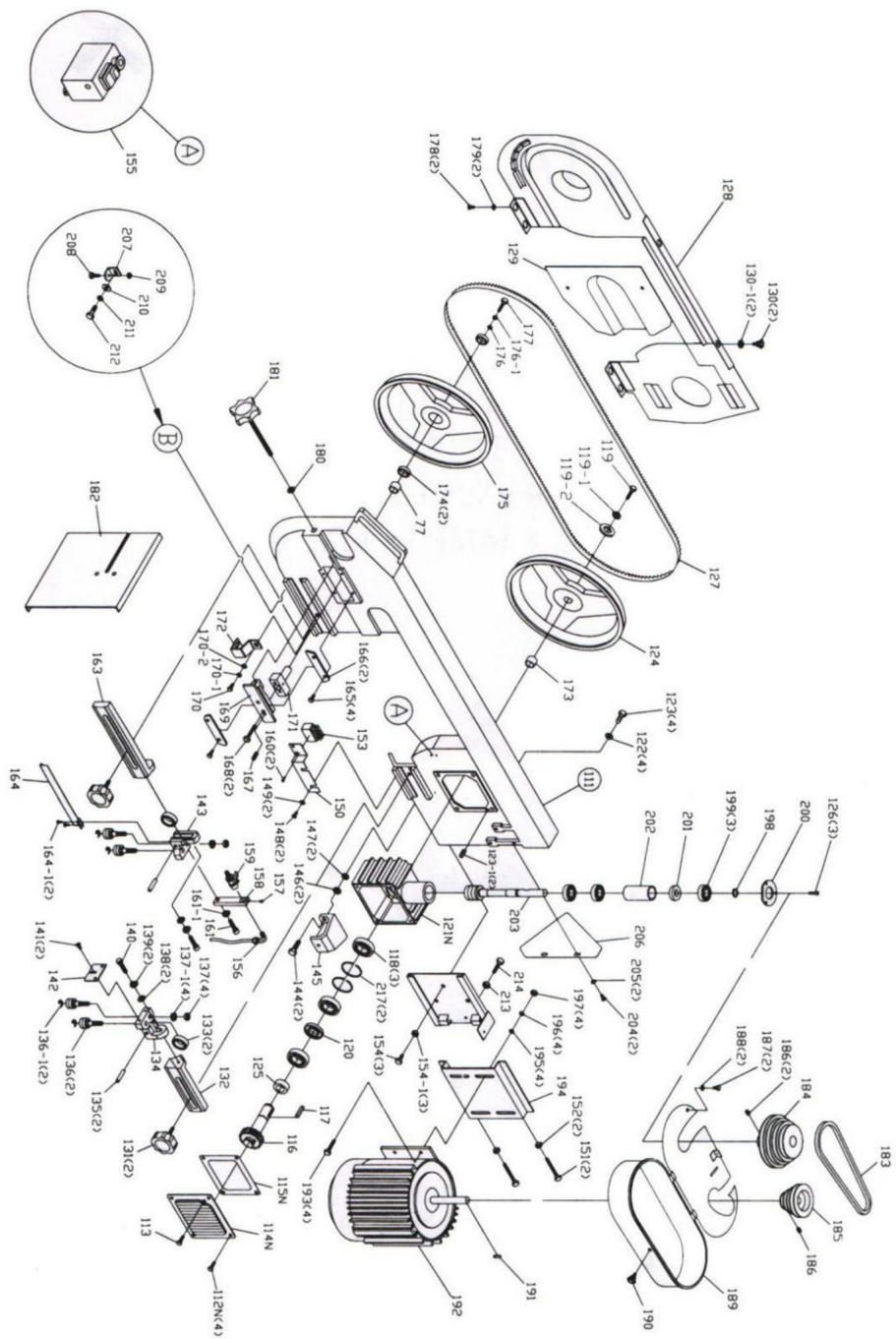
Parte NO.	Descrizione	Quantità	Parte NO.	Descrizione	Quantità
1	Fondo della padella	1	54	Contenimento	1
2	Gamba (sinistra)	1	55	Rondella elastica	1
3	Gamba (destra)	1	56	Testa tonda Vite	1
4	Gonna	1	57	Vite esagonale	2
5	Mensola	1	58	Rondella elastica	2
10	Staffa di commutazione	1	59	Piastra di supporto	1
11	Interruttore a levetta	1	60	Vite di arresto	1
12	Scatola elettrica	1	61	Noce	2
13	Vite esagonale	8	62	Vite esagonale	1
14	Rondella elastica	8	63	Noce	1
15	Rondella	8	64	Supporto posizione 90°	1
16	Rondella elastica	8	65	Noce	2
17	Noce	8	66	Rondella elastica	2
18	Vite esagonale	6	67	Finecorsa	1

19	Noce	6	68	Finecorsa sedile	1
20	Cilindro	1	69	Vite tonda hd.	2
21	Vite esagonale	1	70	Vite esagonale	2
22	Rondella	1	71	Vite esagonale	1
23	Rondella elastica	1	72	Vite a testa zigrinata	1
24	Noce	1	73	Blocco di arresto	1
25	Vite esagonale	2	74	Asta di arresto del lavoro	1
26	Rondella elastica	2	75	Dado esagonale in fibra	2
27	Asta di supporto	1	76	Rondella	2
28	Vite di fissaggio	1	77	Boccola cuscinetto (anteriore)	1
29	Supporto inferiore	1	78	Copertura in gomma	1
33	Rondella	4	79	Rondella	2
34	Ruota	4	80	Albero di supporto	1
35	Perno ruota	2	81	Braccio pivotante	1
36	Perno di taglio	4	84	Piatto	1
37	Interruttore a levetta	1	85	Staffa a molla	2
39	Tavolo	1	86	Vite esagonale	2
40	Vite esagonale	5	87	Primavera	1
41	Rondella	5	88	Asta a molla regolabile	1
42	Rondella elastica	5	89	Staffa a molla	1
43	Noce	5	90	Vite esagonale	1
44	Filtro	1	91	Noce	2
45	Vite tonda hd.	2	92	Rondella elastica	1
46	Montaggio della scatola elettrica	1	93	Noce	1
47	Maniglia della ruota	1	94	Morsa frontale	1
48	Vite di fissaggio	1	95	Morsa posteriore	1
49	Chiave	1	96	Albero di spinta della morsa	1
50	Vite di comando	1	96-1	Rondella elastica	2
51	Sede del dado	1	96-2	Rondella	1
52	Dado Acme	1	97	Vite esagonale	1
53	Pulsante	1	98	Vite esagonale	1
98-1	Copertura del cavo elettrico	2	142	Piastra di taglio verticale	1
98-2	Anello di gomma	1	143	Sedile della lama regolabile	1
99	Cavo elettrico	1	144	Vite esagonale	2
100	Piastra di dado	1	145	Supporto superiore	1
101	Vite di regolazione della molla	1	146	Rondella elastica	2
101-1	Primavera	1	147	Noce	2
102	Vite	1	148	Vite a testa tonda	2
103	Piastra morsa per taglio obliquo	1	149	Rondella	2
104	Vite a testa esagonale	4	150	Portaspazzole	1
105	Rondella	1	151	Vite esagonale	2
107	Serbatoio del refrigerante	1	152	Noce	2
108	Racconto per tubo flessibile	1	153	Spazzola	1
109	Fascetta stringitubo	1	154	Vite esagonale	3

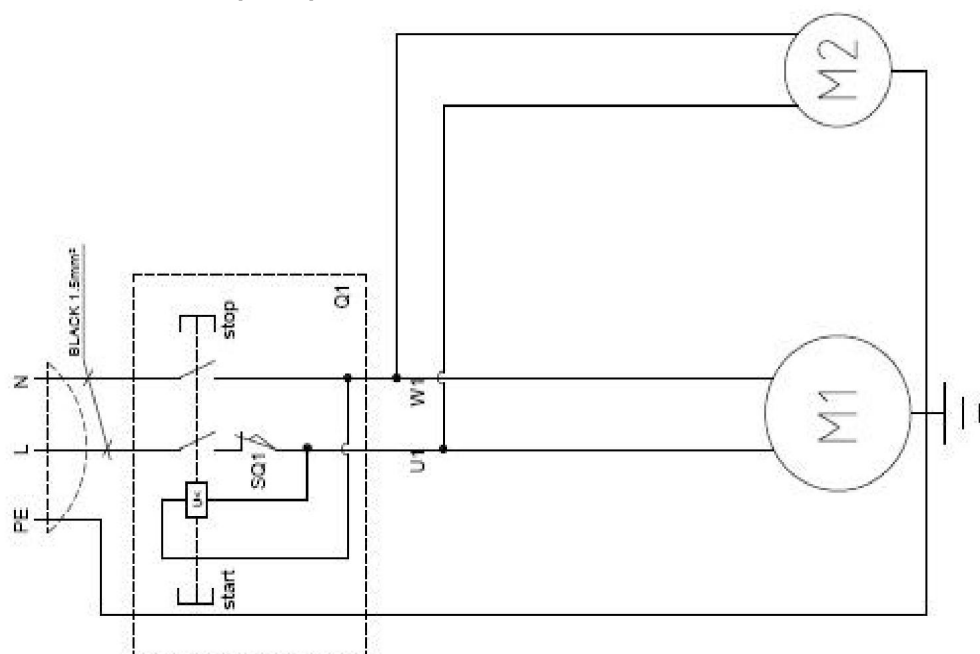
110	Tubo flessibile	1	154-1	Rondella elastica	3
111	Arco di sega	1	155	Interruttore magnetico	1
112	Vite autofilettante	4	156	Ugello	1
113	Tappo di sfianto	1	157	Vite di fissaggio	1
114	Copertura della scatola del cambio	1	158	Supporto ugello	1
115	Guarnizione della scatola del cambio	1	159	Valvola	1
116	Ingranaggio a vite senza fine	1	160	Vite a testa tonda	2
117	Chiave	1	161	Vite esagonale	1
118	Cuscinetto a sfere	3	161-1	Rondella elastica	1
119	Vite esagonale	1	163	Staffa regolabile (anteriore)	1
119-1	Rondella elastica	1	164	Protezione lama	1
119-2	Rondella	1	164-1	Vite a testa tonda	2
120	Guarnizione dell'olio	1	165	Vite esagonale	4
121	Scatola dell'orso	1	166	Piastra di guida scorrevole	2
122	Rondella elastica	4	167	Vite di fissaggio	1
123	Vite esagonale	4	168	Vite esagonale	2
123-1	Vite di regolazione	2	169	Blocco scorrevole di tensione della lama	1
124	Ruota della lama (posteriore)	1	170	Vite esagonale	1
125	Boccola del cuscinetto	1	170-1	Rondella elastica	1
126	Vite esagonale	3	170-2	Rondella	1
127	Lama	1	171	Blocco scorrevole di trazione	1
128	Copertura posteriore della lama	1	172	Staffa	1
129	Copriruota	1	173	Boccola cuscinetto (posteriore)	1
130	Vite di prugna	2	174	Cuscinetto a sfere	2
130-1	Rondella	2	175	Ruota a pale (anteriore)	1
131	Manopola di guida regolabile	2	176	Rondella	1
132	Staffa regolabile (posteriore)	1	176-1	Rondella elastica	1
133	Cuscinetto a sfere	2	177	Vite esagonale	1
134	Sedile lama regolabile (posteriore)	1	178	Vite a testa tonda	2
135	Perno di supporto	2	179	Rondella	2
136	Gruppo albero eccentrico	2	180	Rondella	1
136-1	Gruppo albero centrale	2	181	Lama con impugnatura regolabile	1
137	Noce	4	182	Piastra di taglio verticale	1
137-1	Rondella elastica	4	183	Cintura	1
138	Rondella	2	184	Puleggia a vite senza fine	1
139	Rondella elastica	2	185	Puleggia motore	1
140	Vite esagonale	1	186	Vite di fissaggio	3
141	Vite ad alta resistenza	2	187	Vite esagonale	2
188	Rondella	2	202	Boccola del cuscinetto	1
189	Copertura puleggia	1	203	Albero a vite senza fine	1
190	Vite di prugna	1	204	Vite esagonale	2
191	Chiave	1	205	Rondella	2
192	Motore	1	206	Piastra di supporto	1
193	Vite esagonale	4	207	Rack di fincorsa	1

194	Piastra di montaggio del motore	1	208	Vite esagonale	1
195	Rondella	4	209	Noce	1
196	Rondella elastica	4	210	Rondella	1
197	Noce	4	211	Rondella elastica	1
198	Anello a C	1	212	Vite esagonale	1
199	Cuscinetto a sfere	3	213	Noce	1
200	Piastra di blocco	1	214	Vite esagonale	1
201	Guarnizione dell'olio	1	217	Anello a C	2

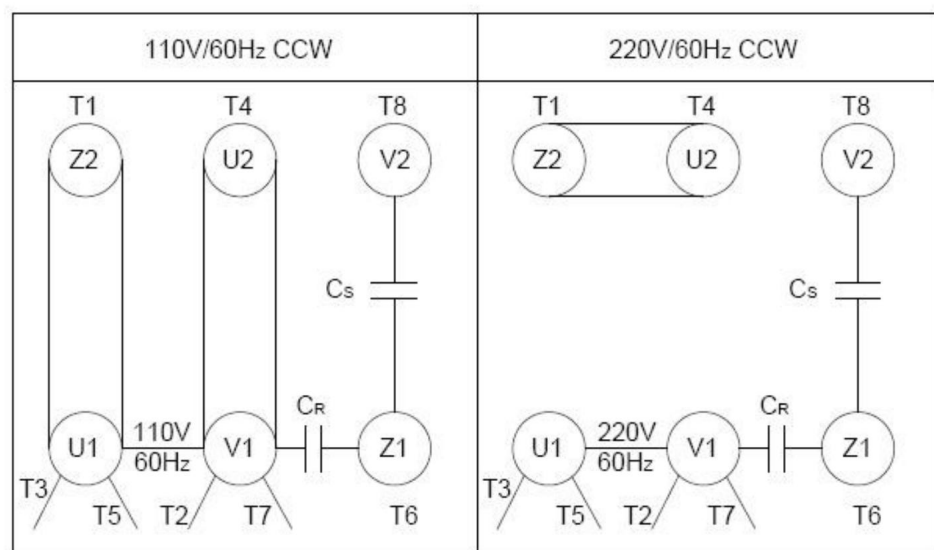




Schema elettrico di principio



Schema elettrico del motore



Lo schema elettrico sopra è invertito. Per invertire, basta scambiare T5 e T6.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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



Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

Sierra de cinta horizontal para metal

MANUAL DEL USUARIO

MODELO:BS-712N

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HORIZONTAL METÁLICA

SIERRA DE CINTA

MODELO:BS-712N



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

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea todas las instrucciones del manual.
Antes de operar, tenga cuidado. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestras manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta a las producto que recibiste. Por favor, perdónanos por no informarte nuevamente si ¿Hay alguna actualización tecnológica o de software en nuestro producto?



Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones.
Lea el manual con cuidado.



Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura cruzado a través de indica que el producto requiere un contenedor de basura separado recogida en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y todos los accesorios marcados con este símbolo. Productos marcados como tal, no se pueden desechar con la basura doméstica normal, sino Deben llevarse a un punto de recogida para reciclar aparatos eléctricos y dispositivos electrónicos

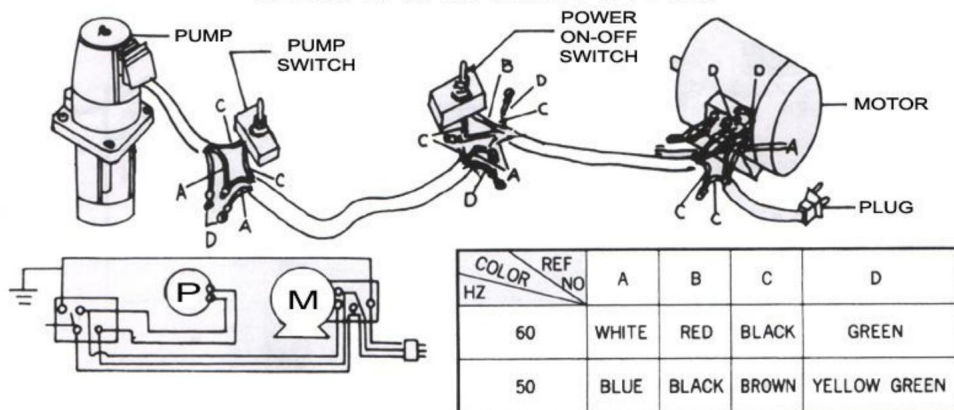
SEGURIDAD

1. Conozca su sierra de cinta. Lea atentamente el manual del operador. Aprenda operaciones, aplicaciones y limitaciones, así como el potencial específico Peligros propios de esta sierra de cinta.
2. Esta unidad está equipada con un enchufe de tres clavijas (con conexión a tierra) para su protección. contra riesgos de descarga eléctrica y debe enchufarse directamente a una propiedad toma de corriente de tres clavijas con conexión a tierra. Donde se encuentra una toma de corriente de pared de dos clavijas encontrado. Debe reemplazarse con un cable de tres clavijas debidamente conectado a tierra. receptáculo de acuerdo con la
3. Utilice únicamente cables de extensión de 3 cables que tengan enchufes con conexión a tierra de 3 clavijas.
4. Reemplace o repare inmediatamente el cable dañado o desgastado.
5. Mantenga las protecciones en su lugar y en buen estado de funcionamiento.
6. Tenga especial cuidado al utilizar la sierra de banco en posición vertical para mantener los dedos y las manos fuera del camino de la trayectoria de la espada.
7. Use protección para los oídos si estará expuesto a períodos prolongados de operaciones de taller muy ruidosas.

8. Utilice gafas de seguridad, casco y zapatos de seguridad. Utilice también mascarilla facial o antipolvo si
La operación de corte genera polvo.
9. Use ropa adecuada. No use ropa suelta ni joyas que puedan engancharse en el movimiento.
partes. No use corbata ni guantes.
10. No se estire demasiado. Mantenga el equilibrio y la posición adecuada en todo momento.
11. Sujete la pieza de trabajo con firmeza. Utilice siempre una prensa para sujetar la pieza de trabajo. Sujete firmemente. Nunca
Sujete con la mano la pieza de trabajo con la sierra en posición horizontal.
12. Mantenga limpia el área de trabajo. Las áreas y bancos desordenados son una invitación a los accidentes.
13. Evite entornos peligrosos. No utilice la sierra de cinta en lugares húmedos o mojados.
Ubicación. Mantenga el área de trabajo bien iluminada.
14. No fuerce la herramienta. Hará el trabajo mejor y de manera más segura si se mantiene a la velocidad para la que fue diseñada.
diseñado.
15. Desconecte el cable de alimentación antes de realizar ajustes o reparaciones y antes de cambiar
cuchilla.
16. La seguridad es una combinación del sentido común del operador y la alerta en todo momento.
cuando se utiliza la sierra.
17. Nunca se pare sobre la herramienta. Podrían producirse lesiones graves si la herramienta se vuelca o si la herramienta se cae.
La herramienta de corte se toca accidentalmente.
18. Compruebe las piezas dañadas. Antes de volver a utilizar las herramientas, se debe colocar una protección u otras piezas.
que funcionará para asegurar que funcionará correctamente
19. y realizar su función prevista: comprobar la alineación de las partes móviles; unión de
partes móviles, rotura de piezas, montaje y cualquier otra condición que pueda
afectar su funcionamiento. Una protección u otra pieza que esté dañada debe repararse adecuadamente.
reparado o reemplazado.

Al mover la sierra, SIEMPRE mantenga el cabezal bajado hasta el Posición horizontal.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



IMPORTANTE:

El voltaje del motor de la bomba de refrigerante siempre debe ser el mismo que el del motor de la máquina.

Voltaje.

ASAMBLEA

Se recomienda un arranque por condensador o de fase dividida de motor de 3/4 o 1 HP para obtener mejores resultados.

Rendimiento económico. Se requiere sentido antihorario. Tenga en cuenta que la rotación

Se puede revertir siguiendo las instrucciones que aparecen en el terminal o en la placa de identificación.

1. Monte la placa de montaje del motor en el cabezal usando el perno largo.

Tenga en cuenta que el lado plano de la placa mira hacia arriba.

2. Monte la placa protectora en el cabezal usando el tornillo y la arandela de seguridad.

y el perno del carro. Se utilizan arandelas y tuercas de mariposa para asegurar el placa de montaje del motor a la placa de protección a través del orificio ranurado en la placa de protección. Estos componentes también sirven para posicionar y bloquear la Motor en su lugar o ajuste adecuado de velocidad/correa.

3. Coloque el espaciador sobre el perno largo y asegúrelo con la tuerca.

4. Asegure el motor a la placa de montaje del motor con los cuatro voltios y

Tuercas. Tenga en cuenta que el eje del motor se coloca a través de la abertura grande en la placa protectora y debe estar paralela al eje de transmisión.

5. Ensamble la polea del motor, la más pequeña de las dos provistas a la

Eje del motor. Tenga en cuenta que el diámetro más grande debe estar más cerca del motor.

No apriete el tornillo de fijación.

6. Ensamble la polea conducida, la más grande de las dos provistas a la Eje de transmisión saliente. Tenga en cuenta que el diámetro más pequeño debe ser el más cercano al el cojinete. No apriete el tornillo de fijación.
7. Coloque la correa en una de las ranuras de la polea y el otro extremo en la respectivas ranuras de la segunda polea.
8. Alinee la correa y ambas poleas de manera que la correa corra paralela. en las ranuras de la polea.
9. Apriete los tornillos de fijación de ambas poleas en esta posición.
10. Coloque la correa en la combinación de poleas adecuada para obtener la velocidad correcta de la cuchilla. Ver tabla de corte de materiales.
11. Ajuste la posición del motor para obtener aproximadamente 1/2" depresión en el cinturón al aplicar presión con el pulgar.
12. Apriete el tornillo de cabeza que sujeta la placa de montaje del motor a la protección. lámina.
13. Conecte el arnés eléctrico a la caja de terminales del motor. El motor Debe protegerse con un fusible de retardo de tiempo o un disyuntor con un amperaje nominal ligeramente mayor que el amperaje de carga completa del motor.

INSTALACIÓN

La sierra se puede montar en su propio banco o soporte. El extremo trasero de la La sierra debe montarse a ras de la parte trasera del soporte o banco para permitir Operación vertical para esta sierra de cinta. Un distribuidor de acero para esta sierra de cinta. Este soporte tiene agujeros perforados para facilitar el montaje a la base mediante ocho pernos estándar.

OPERACIÓN

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 la Fin de la base.
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 el tornillo de banco.

AJUSTE DE PARADA DE TRABAJO

1. Afloje el pulgar que sujeta la pieza fundida del tope de trabajo al eje.
2. Ajuste el tope de trabajo de fundición a la posición de longitud deseada.
3. Gire el tope de trabajo lo más cerca posible del fondo del corte.
4. Apriete el tornillo de mariposa.
5. No permita que la cuchilla descansa sobre la pieza de trabajo mientras el motor esté apagado.

CONVERSIÓN PARA USO VERTICAL

No se pueden realizar cortes, cortes ni trabajos de contorno con la sierra en posición vertical.
posición de la siguiente manera:

1. Gire la cabeza a la posición vertical.
2. Arme una mesa de 10" x 10" (una opción que puede comprar en su distribuidor a la barra guía utilizando los tornillos provistos y la barra guía perilla.)

VELOCIDADES DE LA HOJA

Al utilizar su sierra de cinta, cambie siempre la velocidad de la hoja para que se adapte mejor a sus necesidades.

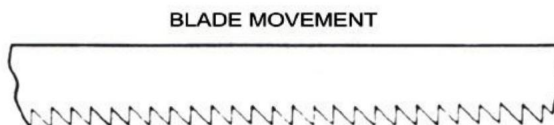
Material que se está cortando. El eje de corte de material proporciona ajustes sugeridos para Varios materiales.

ESPECIFICACIÓN

Artículo Nro.	BS-712N
Voltaje	110 V-220 V/220 V
Frecuencia	50 Hz/60 Hz
Fuerza	1,1 kW
Velocidad máxima	256 pies por minuto
Dimensiones de corte rectangular	7*12"
Longitud de la hoja	93"

DIRECCIÓN DE VIAJE DE LA HOJA

Asegúrese de que la cuchilla esté ensamblada a las poleas de manera que el borde vertical primero engancha la pieza de trabajo.



SIERRA DE ARRANQUE

PRECAUCIÓN: NUNCA UTILICE LA SIERRA SIN LOS PROTECTORES DE LA HOJA COLOCADOS.

Asegúrese de que la cuchilla no esté en contacto con la pieza de trabajo cuando se arranca el motor.

Encienda el motor, deje que la sierra alcance la velocidad máxima y luego comience a cortar.

Dejó la cabeza hacia abajo lentamente sobre la obra. **NO LA DEJÓ CAER NI LA DEJÓ.** Deje que la

El peso del cabezal de la sierra proporciona la fuerza de corte. La sierra automáticamente cierra el final del corte.

SELECCIÓN DE HOJAS

Esta herramienta para cortar metal se suministra con una hoja de uso general de 8 dientes por pulgada.

Sierra de cinta. Hay hojas adicionales disponibles en tamaños de 4, 6, 8 y 10 dientes.

La elección del paso de la cuchilla está determinada por el espesor de la pieza a cortar;

Cuanto más fina sea la pieza de trabajo, más dientes se recomiendan. Un mínimo de tres

Los dientes deben estar en contacto con la pieza de trabajo en todo momento para un corte adecuado.

Los dientes de la hoja están tan separados que se extienden sobre la pieza de trabajo, lo que es severo.

Se pueden producir daños en la pieza de trabajo y en la hoja.

CAMBIO DE HOJA

Levante el cabezal de la sierra a la posición vertical y abra los protectores de la hoja. Afloje

Ajuste la perilla del tornillo de tensión lo suficiente para permitir que la hoja de sierra se deslice fuera de las ruedas.

Instale la nueva cuchilla con los dientes inclinados hacia el motor de la siguiente manera:

1. Coloque la cuchilla entre cada uno de los cojinetes guía.
2. Deslice la cuchilla alrededor de la polea del motor (parte inferior) con la mano izquierda y
Mantener en posición.
3. Mantenga la cuchilla tensa contra la polea del motor tirando de la cuchilla.
hacia arriba con el gancho derecho que se coloca en la parte superior de la hoja.
4. Retire la mano izquierda de la polea inferior y colóquela en la parte superior del lado de la
hoja para continuar la aplicación tirando hacia arriba de la hoja.
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
índice y meñique como guías.
6. Ajuste la perilla de tensión de la cuchilla en el sentido de las agujas del reloj hasta que esté lo suficientemente bien.
No se produce deslizamiento de la cuchilla. No apriete excesivamente.
7. Vuelva a colocar los protectores de la cuchilla.

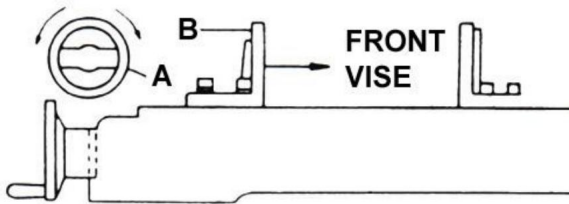
8. Coloque 2-3 gotas de aceite en la cuchilla.

USO DEL TORNO DE PRESIÓN RÁPIDO

Su máquina está equipada con una mordaza de acción rápida que permite

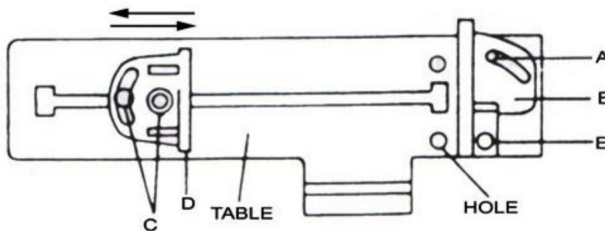
Para posicionar instantáneamente la mordaza móvil (B), simplemente gire la rueda manual

(A) Gire en sentido contrario a las agujas del reloj 1/2 y mueva la mordaza de la prensa (B) hasta la posición deseada.
posición. A continuación, apriete la mordaza de la prensa (B) contra la pieza de trabajo girándola
Volante en sentido horario.



AJUSTE RÁPIDO DE PRENSA PARA CORTE EN ÁNGULO

1. Afloje el tornillo ABC.
2. Ajuste la prensa trasera a la posición del orificio roscado. (E)
3. Ajuste la escala al ángulo deseado.
4. Ajuste la prensa delantera (D) para que quede paralela a la prensa trasera (E).
5. Apriete el tornillo ABC.



AJUSTE DEL COJINETE DE LA GUÍA DE LA HOJA

ATENCIÓN: Este es el ajuste más importante de su sierra. Es

Es imposible obtener un trabajo satisfactorio con su sierra si las guías de la hoja están

No está bien ajustada. La guía de la hoja está tocando el metal. Corte

Las sierras de cinta se ajustan y se prueban con varios cortes de prueba antes

saliendo de la fábrica para asegurar el ajuste correcto. La necesidad de ajuste debe rara vez ocurren cuando la sierra se usa correctamente. Si las guías se salen de su lugar Ajuste, es muy importante leerlo inmediatamente. Si no es correcto

Ajuste en mantenimiento, la cuchilla no cortará en línea recta y si la situación

Si no se corrige, se producirán daños graves en la cuchilla.

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 problema.

corte antes de comenzar a ajustar. Si una cuchilla se desafiló en un lado

Antes que el otro, por ejemplo, comenzará a cortar torcido. Una cuchilla

El cambio corregirá este problema, pero el ajuste de la guía no. Si se instala un nuevo

La cuchilla no corrige el problema, verifique que la cuchilla y las guías estén en buen estado. espaciado.

NOTA: Debe haber un espacio libre entre 000 (apenas tocando) 001

los cojinetes de la cuchilla y de la guía, para obtener esta holgura ajuste de la siguiente manera.

1. El cojinete guía interior es fijo y no se puede ajustar.
2. El cojinete guía exterior está montado en un buje excéntrico y puede ser ajustado.
3. Afloje la tuerca mientras sostiene el perno con una llave Allen.
4. Coloque el excéntrico girando el perno hasta la posición deseada. autorización.
5. Apriete la tuerca.
6. Ajuste el segundo cojinete guía de la cuchilla de la misma manera.

AJUSTE DE LA CARRERA DE LA CUCHILLA

1. Abra la protección de la cuchilla.
2. Retire los conjuntos de guía de la cuchilla (superior e inferior)
3. Afloje el tornillo de cabeza hexagonal en el mecanismo de inclinación hasta un punto en el que Está suelto pero ajustado.
4. Con la máquina en funcionamiento, ajuste tanto el tornillo de fijación como la tensión de la cuchilla. Perilla de control al mismo tiempo para mantener una tensión constante en la hoja. El tornillo y la perilla de tensión de la hoja siempre están ajustados en direcciones opuestas, cuando uno se gira en el sentido de las agujas del reloj, el otro se gira en el sentido contrario a las agujas del reloj. La hoja se desliza correctamente cuando la parte posterior apenas toca la hombro de la polea o aparece un pequeño espacio cerca de la línea central de la

polea. Se debe tener cuidado de no apretar demasiado la hoja de sierra ya que Esto producirá un ajuste falso y limitará la vida útil de la cuchilla.

5. Apriete el tornillo de cabeza hexagonal en el mecanismo de inclinación **IMPORTANTE:**

A veces, al intentar hacer este ajuste crítico, es posible...

provocar que la configuración básica esté desalineada. Si esto ocurre, proceda como sigue:

a) Afloje el tornillo de fijación y sáquelo hasta el tope y aún así permanecer en el soporte roscado.

b) Gire el tornillo de cabeza hexagonal en el sentido de las agujas del reloj hasta que se detenga (no lo apriete).

c) Gire el tornillo de fijación en el sentido de las agujas del reloj hasta que toque fondo, luego continúe durante la mitad. 1 giro y comprobar el seguimiento encendiendo la máquina.

d) Si es necesario realizar más ajustes, vuelva al paso 4.

6. Apague la máquina.

7. Reemplace los conjuntos de guía de la cuchilla: puede ser necesario aflojarlos.

La tensión de la hoja es ligera.

8. Ajuste la posición vertical de los conjuntos de cojinetes de guía de la cuchilla de modo que

La parte posterior de la hoja apenas toca los cojinetes de bolas.

9. Realice una última pasada para comprobar el seguimiento. Si es necesario, realice ajustes de retoque.

(Ver parada 4)

10. Vuelva a colocar los protectores de la cuchilla.

MANTENIMIENTO

PRECAUCIÓN: ASEGÚRESE DE QUE LA UNIDAD ESTÉ DESCONECTADA DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ANTES DE INTENTAR DAR SERVICIO O ¡RETIRE CUALQUIER COMPONENTE!

LUBRICACIÓN

Lubrique los siguientes componentes utilizando aceite SAE-30 como se indica.

1. Sin cojinetes de bolas.

2. Cojinete de polea motriz 6-8 gotas por semana.

3. Ajuste el tornillo guía según sea necesario.

4. Los engranajes impulsores funcionan en un baño de aceite y no requieren lubricante.

Cambie con más frecuencia que una vez al año, a menos que el lubricante sea contaminado accidentalmente o se produce una fuga debido a un uso inadecuado

sustitución de la tapa de la caja de cambios. Durante los primeros días de funcionamiento, el engranaje helicoidal se calentará. A menos que la temperatura supera los 200 °F, no hay motivo de alarma.

Se pueden utilizar los siguientes lubricantes para la caja de cambios:

Atlantic Refinery Co., aceite de cilindro Mogul

Servicio de Ciudades Optimus No.6

Aceite para engranajes medianos de Gulf Refinery Co.

Compañía de petróleo puro Park Clipper

CONTENIDO DEL CONTENEDOR DE ENVÍO

Sierra	1
Eje de rueda	2
Rueda	4
Pasador partido	4
Barra de tope de material	1
Parada de material	1
Funda de cinturón	1
Placa de corte vertical	1

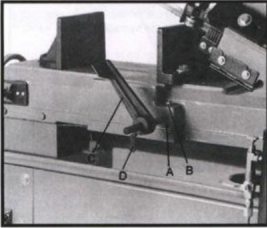


Fig. 1

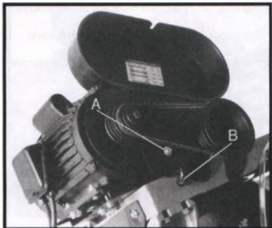


Fig. 2

Herramientas necesarias para el montaje

Destornillador de punta cruzada n.º 2

Alicates

Desembalaje y limpieza

1. Termine de desembalar la sierra. Inspeccione si ha sufrido daños durante el envío. Si los hubiera, Se ha producido un daño, póngase en contacto con su distribuidor.
2. Desatornille la sierra del soporte y colóquela sobre una superficie nivelada.
3. Limpie las superficies protegidas contra el óxido con queroseno, aceite diésel o aceite suave. disolvente. No utilice disolventes a base de celulosa, como diluyente de pintura o Diluyente de laca. Estos pueden dañar las superficies pintadas.

Asamblea

1. Coloque bloques debajo de los extremos de la base de la sierra para permitir que la rueda Instalación. Precaución: Asegúrese de que la sierra esté firme mientras está temporalmente apoyado.
2. Deslice los ejes de las ruedas a través de los orificios en la base.

3. Deslice la rueda sobre los ejes y fíjela con pasadores. Doble los pasadores para mantenerlos en su lugar.
4. Deslice la barra de tope de material (A, Fig. 1) en la base y asegúrela apretando Perno (B). Deslice el tope de material (C) sobre la barra y apriete el tope (D).
5. Deslice la cubierta de la correa sobre los conjuntos de poleas y fíjela con tornillos y arandelas (A, Fig. 2).
6. Cierre la cubierta de la correa y asegúrela con la perilla de bloqueo (B).
7. Retire la correa de transporte y guárdela para usarla más adelante en caso de que la sierra se dañe. movido cualquier distancia.

Conjunto de placa de corte vertical

Nota: estos pasos solo son necesarios si se utiliza la sierra de cinta en posición vertical. modo.

Advertencia

Desconecte la sierra de cinta de la fuente de alimentación antes de realizar cualquier reparación o ajustes!

¡El incumplimiento puede causar lesiones graves!

1. Desconecte la sierra de cinta del fuente de poder.
2. Levante el brazo a la posición vertical. y bloquéelo en su lugar girando el válvula de cilindro hidráulico al cierre posición.

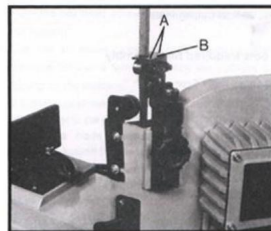


Fig. 3

3. Retire los dos tornillos (A, Fig. 3) y la placa deflectora (B). Pase la hoja a través de la ranura de la mesa y Fijar con dos tornillos. Ver figura 4.



Fig. 4

Preparación del tanque de refrigerante

El uso de un refrigerante soluble en agua aumentará el corte.

Eficiencia y prolonga la vida útil de la cuchilla. No utilice cuchillas negras.

Aceite de corte como sustituto. Cambie el aceite de corte con frecuencia.

y siga las instrucciones del fabricante en cuanto a sus usos y precauciones.

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Retire la manguera de retorno de refrigerante de la tapa del tanque.
3. Deslice el tanque fuera de la base de la sierra y retire con cuidado la tapa que contiene el refrigerante.
bomba.
4. Llene el tanque hasta aproximadamente el 80% de su capacidad.
5. Vuelva a colocar la tapa en el tanque y coloque el conjunto del tanque nuevamente en la base.
6. Vuelva a colocar la manguera de retorno en el orificio de la tapa del tanque.

Caja eléctrica (para UE-712A)

A. N.º de pieza A-Interruptor de parada de emergencia (EMS).

Detiene todos los motores eléctricos, incluida la bomba de refrigerante.

B. N.º de pieza: B-Interruptor de arranque.

C. N.º de pieza: Interruptor de parada C.

Hay un relé dentro de la caja eléctrica.

Cuando la máquina está sobrecargada y la corriente es demasiado alta, este relé...

Se apaga automáticamente como medida de protección. Corta toda la electricidad y la máquina.

se detiene. Abra la caja eléctrica y encuentre este interruptor
en el botón blanco. Por favor, restablezca este botón blanco a

Vuelva a funcionar el sistema eléctrico.

Si esta máquina se sobrecarga con demasiada frecuencia, intente
Ajustar realmente la configuración actual.
más alto.

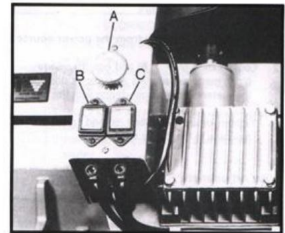


Fig. 5

Ajuste de la cuchilla a escuadra con la mesa

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Coloque la escuadra del maquinista sobre la mesa junto a
hoja como se muestra en la figura 6.
3. Verifique que la cuchilla haga contacto con
cuadrado a lo largo de todo el ancho de la hoja.
4. Si es necesario realizar ajustes, afloje los pernos (A

Fig. 13) y gire los conjuntos de guía de la cuchilla
ligeramente en la misma dirección hasta que la cuchilla
hace contacto con el cuadrado a lo largo de su

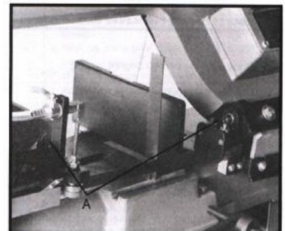


Fig. 6

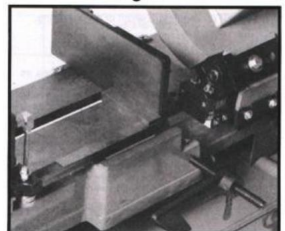


Fig. 7

ancho entero.

5. Apriete los pernos (A).

6. Conecte la máquina a la fuente de alimentación.

Nota: Si es necesario ajustar la cuchilla cuadrada a la mesa, asegúrese de verificar Ajustes de la cuchilla nuevamente.

Ajuste de la hoja cuadrada a la prensa

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

2. Coloque una escuadra de maquinista como se muestra en la figura 7. La escuadra debe quedar a lo largo de toda la longitud de la prensa y la cuchilla sin dejar espacio.

3. Si es necesario realizar un ajuste, afloje los pernos que sujetan la prensa y ajuste la prensa de manera que Ese cuadrado está alineado correctamente. Apriete los pernos.

4. Conecte la máquina a la fuente de alimentación.

Ajuste de las guías de la cuchilla

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

2. Afloje la perilla (A. Fig. 8) y el perno (B).

Deslice los conjuntos de guía de la cuchilla lo más cerca posible Posible acceder al material sin interés. con el corte.

3. Apriete la perilla (A) y el perno (B) y conecte

4. máquina a la fuente de energía.

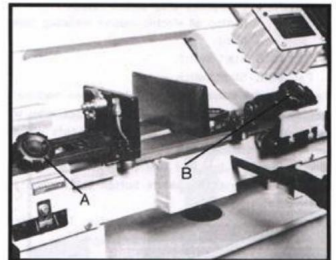


Fig. 8

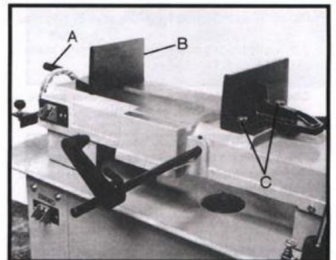
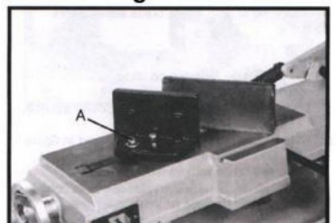


Fig. 9



Ajuste de la prensa



Advertencia

No realice ningún ajuste ni cargue/descargue

¡Material de la prensa mientras la máquina está en funcionamiento!

¡El incumplimiento puede causar lesiones graves!

Para ajustar la prensa para un corte de 0 a 45 grados:

1. Retire los conjuntos de pernos (C. Fig. 9)

2. Coloque la prensa y vuelva a instalarla como se indica.

ilustrado en la Fig. 10. Preste especial atención

Atención a la ubicación del orificio del perno.

3. Coloque la prensa en el ángulo deseado, vuelva a instalar los pernos y afloje los conjuntos de tuercas y pernos.
4. Ajuste la prensa móvil en paralelo a la prensa fija aflojando el perno (A, Fig. 10), ajustándola en paralelo y apretando el perno.

Para ajustar la prensa para el ancho máximo de corte de material:

1. Retire los conjuntos de tuercas y pernos.
2. Coloque la prensa y vuelva a instalar los conjuntos de pernos como se muestra en la Figura 9.

CUADRO DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
Excesivo Cuchilla Rotura	1. Material suelto en la prensa 2. Velocidad o avance incorrectos 3. Espaciado demasiado entre los dientes de la hoja. 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 con firmeza 2. Ajuste la velocidad o la alimentación 3. Reemplazar con un diente pequeño. cuchilla espaciadora 4. Utilice una cuchilla de velocidad lenta. y espaciado pequeño entre los dientes 5. Ajuste donde la cuchilla simplemente hace No resbalar sobre la rueda 6. Coloque la cuchilla en la posición correcta. Trabajar después de arrancar el motor 7. Ajuste la alineación de las ruedas 8. Ajuste los cojinetes guía 9. Vuelva a soldar, note la habilidad de soldadura.

Prematuro Cuchilla Embotamiento	1. Dientes demasiado gruesos 2. Demasiada velocidad 3. Presión de alimentación inadecuada 4. Puntos duros o escamas en material 5. Endurecimiento del material por trabajo 6. Giro de la hoja 7. Hoja insuficiente	1. Utilice dientes más finos 2. Disminuir la velocidad 3. Disminuya la tensión del resorte en lado de la sierra 4. Reducir la velocidad, aumentar el avance. presión 5. Aumente la presión de alimentación mediante Reducir la tensión del resorte 6. Reemplace con una nueva cuchilla, y ajustar la tensión de la cuchilla 7. Apriete la tensión de la cuchilla perilla ajustable
Desgaste inusual en Lado/parte posterior de Cuchilla	1. Guías de la cuchilla desgastadas 2. Los cojinetes de la guía de la cuchilla no ajustado correctamente 3. Soporte del cojinete de la guía de la cuchilla esta suelto	1. Reemplazar 2. Ajuste según los operadores manual 3. Apretar

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
Dientes arrancados De la espada	1. Diente demasiado grueso para trabajar. 2. Demasiada presión, demasiado velocidad lenta 3. Pieza de trabajo vibrante 4. Carga de las gargantas	1. Utilice una hoja con dientes más finos. 2. Disminuir la presión, aumentar velocidad 3. Sujete firmemente la pieza de trabajo 4. Utilice una hoja de dientes gruesos o cepillo para quitar virutas
Motor en marcha demasiado caliente	1. La tensión de la cuchilla es demasiado alta. 2. La tensión de la correa de transmisión es demasiado alta. 3. Los engranajes necesitan lubricación. 4. El corte es una cuchilla vinculante 5. Engranajes mal alineados	1. Reducir la tensión en la cuchilla. 2. Reducir la tensión de la correa de transmisión. 3. Compruebe el baño de aceite 4. Disminuir la alimentación y la velocidad. 5. Ajuste los engranajes de modo que el sinfín quede en centro de engranaje

Malos cortes	1. La presión de alimentación es demasiado grande 2. Cojinete guía no ajustado adecuadamente 3. Tensión inadecuada de la cuchilla 4. Hoja desafilada 5. Velocidad incorrecta 6. Guía de la cuchilla espaciada demasiado 7. Conjunto de guía de cuchillas perder 8. El carro de la cuchilla está demasiado alejado de las bridas de las ruedas	1. Reducir la presión aumentando Tensión del resorte en el costado de la sierra 2. Ajuste el cojinete guía, el El espacio libre no puede ser mayor de 0,001 mm 3. Aumente la tensión de la cuchilla ajustar la tensión de la cuchilla 4. Reemplazar la cuchilla 5. Ajustar la velocidad 6. Ajustar el espacio de las guías 7. Apretar 8. Vuelva a colocar la cuchilla de acuerdo con Instrucciones de funcionamiento
Malos cortes (Bruto)	1. Demasiada velocidad o avance 2. La hoja es demasiado gruesa 3. La tensión de la cuchilla está suelta	1. Disminuir la velocidad o avance 2. Reemplazar con una cuchilla más fina. 3. Ajuste la tensión de la cuchilla
La hoja es retortijón	1. El corte es una cuchilla vinculante 2. Demasiada tensión en la cuchilla	1. Disminuir la presión de alimentación 2. Disminuya la tensión de la cuchilla.

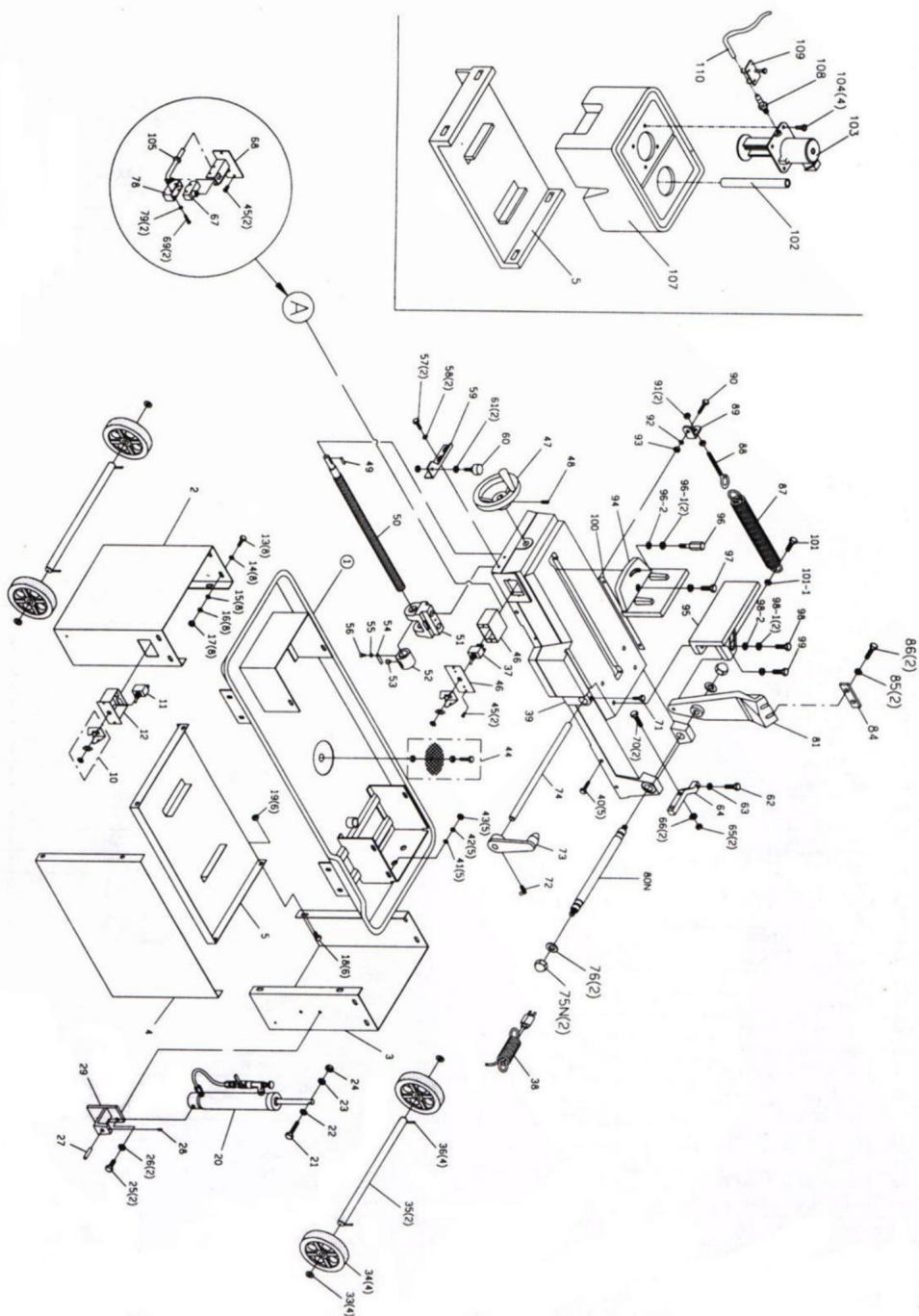
LISTA DE PIEZAS

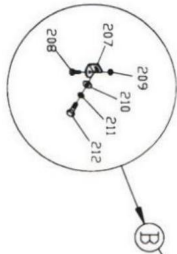
Parte No.	Descripción	Cantidad.	Parte No.	Descripción	Cantidad.
1	Sartén inferior	1	54	Anticipo	1
2	Pierna (izquierda)	1	55	Arandela elástica	1
3	Pierna (derecha)	1	56	Tornillo de cabeza redonda	1
4	Falda	1	57	Tornillo de cabeza hexagonal	2
5	Estante	1	58	Arandela de resorte	2
10	SopORTE de interruptor	1	59	Placa de soporte	1
11	Interruptor de palanca	1	60	Tornillo de tope	1
12	Caja eléctrica	1	61	Tuerca	2
13	Tornillo de cabeza hexagonal	8	62	Tornillo de cabeza hexagonal	1
14	Arandela de resorte	8	63	Tuerca	1
15	Arandela	8	64	Soporte de posición de 90°	1
16	Arandela de resorte	8	65	Tuerca	2
17	Tuerca	8	66	Arandela de resorte	2
18	Tornillo de cabeza hexagonal	6	67	Interruptor de límite	1

19	Tuerca	6	68	Asiento del interruptor de límite	1
20	Cilindro	1	69	Tornillo de cabeza redonda	2
21	Tornillo de cabeza hexagonal	1	70	Tornillo de cabeza hexagonal	2
22	Arandela	1	71	Tornillo de cabeza hexagonal	1
23	Arandela de resorte	1	72	Tornillo de mariposa	1
24	Tuerca	1	73	Bloqueo de parada	1
25	Tornillo de cabeza hexagonal	2	74	Varilla de parada de trabajo	1
26	Arandela de resorte	2	75	Tuerca hexagonal de fibra	2
27	Varilla de soporte	1	76	Arandela	2
28	Tornillo de fijación	1	77	Casquillo de cojinete (delantero)	1
29	Soporte inferior	1	78	Cubierta de goma	1
33	Arandela	4	79	Arandela	2
34	Rueda	4	80	Eje de soporte	1
35	Eje de rueda	2	81	Brazo pivotante	1
36	Pasador de corte	4	84	Lámina	1
37	Interruptor de palanca	1	85	Soporte de resorte	2
39	Mesa	1	86	Tornillo de cabeza hexagonal	2
40	Tornillo de cabeza hexagonal	5	87	Primavera	1
41	Arandela	5	88	Varilla de resorte ajustable	1
42	Arandela de resorte	5	89	Soporte de resorte	1
43	Tuerca	5	90	Tornillo de cabeza hexagonal	1
44	Filtrar	1	91	Tuerca	2
45	Tornillo de cabeza redonda	2	92	Arandela de resorte	1
46	Conjunto de caja eléctrica	1	93	Tuerca	1
47	Rueda de manija	1	94	Tornillo de banco frontal	1
48	Tornillo de fijación	1	95	Tornillo de banco trasero	1
49	Llave	1	96	Eje de empuje de prensa	1
50	Tornillo de avance	1	96-1	Arandela de resorte	2
51	Asiento de tuerca	1	96-2	Arandela	1
52	Tuerca Acme	1	97	Tornillo de cabeza hexagonal	1
53	Botón	1	98	Tornillo de cabeza hexagonal	1
98-1	Cubierta del cable eléctrico	2	142	Placa de corte vertical	1
98-2	Anillo de goma	1	143	Asiento de cuchilla ajustable	1
99	Cable eléctrico	1	144	Tornillo de cabeza hexagonal	2
100	Placa de tuerca	1	145	Soporte superior	1
101	Tornillo de ajuste de resorte	1	146	Arandela de resorte	2
101-1	Primavera	1	147	Tuerca	2
102	Tornillo	1	148	Tornillo de cabeza redonda	2
103	Placa de prensa de inglete	1	149	Arandela	2
104	Tornillo de cabeza hexagonal	4	150	Portaescobillas	1
105	Arandela	1	151	Tornillo de cabeza hexagonal	2
107	Tanque de refrigerante	1	152	Tuerca	2
108	Conexión de manguera	1	153	Cepillar	1
109	Abrazadera de manguera	1	154	Tornillo de cabeza hexagonal	3

110	Manguera	1	154-1	Arandela de resorte	3
111	Arco de sierra	1	155	Interruptor magnético	1
112	Tornillo de rosca	4	156	Boquilla	1
113	Tapón de ventilación	1	157	Tornillo de fijación	1
114	Tapa de la caja de cambios	1	158	Soporte de boquilla	1
115	Junta de caja de cambios	1	159	Válvula	1
116	Engranaje helicoidal	1	160	Tornillo de cabeza redonda	2
117	Llave	1	161	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	1
118	Cojinete de bolas	3	161-1	Arandela de resorte	1
119	Tornillo de cabeza hexagonal	1	163	Soporte ajustable (delantero)	1
119-1	Arandela de resorte	1	164	Protector de cuchilla	1
119-2	Arandela	1	164-1	Tornillo de cabeza redonda	2
120	Sello de aceite	1	165	Tornillo de cabeza hexagonal	4
121	Caja de osos	1	166	Placa guía deslizante	2
122	Arandela giratoria	4	167	Tornillo de fijación	1
123	Tornillo de cabeza hexagonal	4	168	Tornillo de cabeza hexagonal	2
123-1	Tornillo de ajuste	2	169	Bloque deslizante de tensión de la cuchilla	1
124	de la rueda de cuchillas (trasera)	1	170	Tornillo de cabeza hexagonal	1
125	Casquillo de cojinete	1	170-1	Arandela de resorte	1
126	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	3	170-2	Arandela	1
127	Cuchilla	1	171	Bloque de tracción deslizante	1
128	Tapa trasera de la cuchilla	1	172	Soporte	1
129	Cubierta de rueda	1	173	Casquillo de cojinete (trasero)	1
130	Tornillo de ciruela	2	174	Cojinete de bolas	2
130-1	Arandela	2	175	Rueda de cuchillas (delantera)	1
131	Perilla de guía ajustable	2	176	Arandela	1
132	Soporte ajustable (trasero)	1	176-1	Arandela de resorte	1
133	Cojinete de bolas	2	177	Tornillo de cabeza hexagonal	1
134	Asiento de cuchilla ajustable (trasero)	1	178	Tornillo de cabeza redonda	2
135	Pasador de cojinete	2	179	Arandela	2
136	Conjunto de eje excéntrico	2	180	Arandela	1
136-1	Conjunto de eje central	2	181	Mango ajustable de la hoja	1
137	Tuerca	4	182	Placa de corte vertical	1
137-1	Arandela de resorte	4	183	Cinturón	1
138	Arandela	2	184	Polea sin fin	1
139	Arandela de resorte	2	185	Polea del motor	1
140	Tornillo de cabeza hueca hexagonal	1	186	Tornillo de fijación	3
141	tornillo hd	2	187	Tornillo de cabeza hexagonal	2
188	Arandela	2	202	Casquillo de cojinete	1
189	Cubierta de polea	1	203	Eje sin fin	1
190	Tornillo de ciruela	1	204	Tornillo de cabeza hexagonal	2
191	Llave	1	205	Arandela	2
192	Motor	1	206	Placa de soporte	1
193	Tornillo de cabeza hexagonal	4	207	Bastidor de interruptores de límite	1

194	Placa de montaje del motor	1	208	Tornillo de cabeza hexagonal	1
195	Arandela	4	209	Tuerca	1
196	Arandela de resorte	4	210	Arandela	1
197	Tuerca	4	211	Arandela de resorte	1
198	Anillo en C	1	212	Tornillo de cabeza hexagonal	1
199	Cojinete de bolas	3	213	Tuerca	1
200	Placa de bloque	1	214	Tornillo de cabeza hexagonal	1
201	Sello de aceite	1	217	Anillo en C	2





Dibujo del principio eléctrico

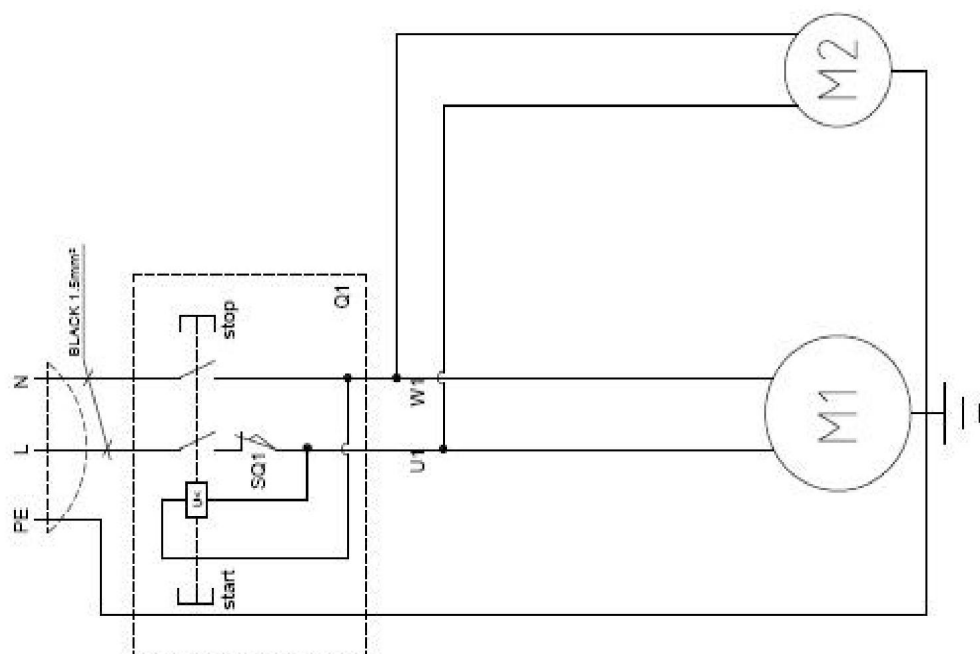
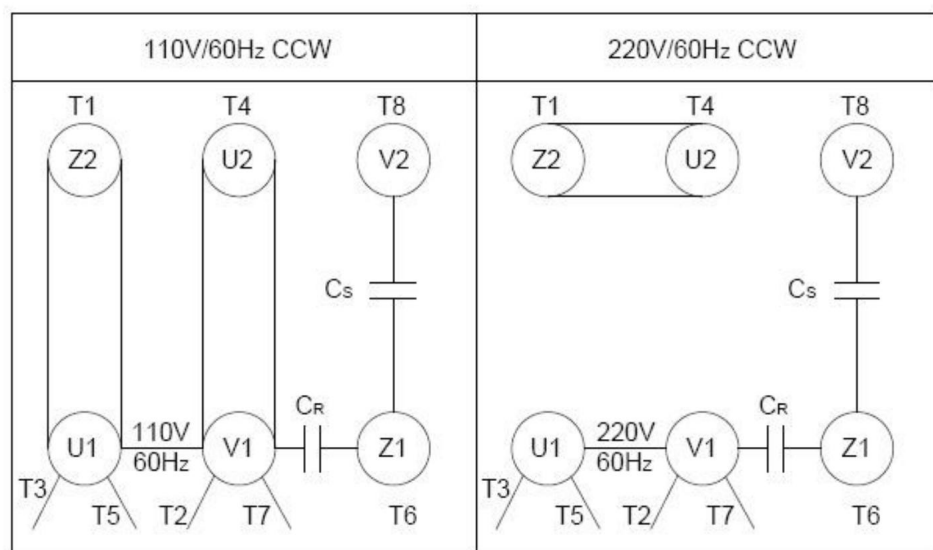


Diagrama de cableado del motor



El diagrama de cableado anterior está invertido. Para invertirlo, simplemente intercambie T5 y T6.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji

elektronicznej www.vevor.com/support

Metalowa pozioma piła taśmowa

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL:BS-712N

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL POZIOMY

PIŁA TAŚMOWA

MODEL:BS-712N



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

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie

techniczne i certyfikat E-Gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, proszę przeczytać wszystkie instrukcje w podręczniku

przed rozpoczęciem użytkowania należy dokładnie zapoznać się z treścią niniejszego Regulaminu. VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji naszych

instrukcja obsługi. Wygląd produktu podlega

produkt, który otrzymałeś. Przepraszamy, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli

czy w naszym produkcie pojawiły się jakieś aktualizacje technologii lub oprogramowania.



Ostrzeżenie – aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję instrukcję uważnie.



Niniejszy produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej

2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci

przez wskazuje, że produkt wymaga oddzielnego składowania

zbiórka w Unii Europejskiej. Dotyczy produktu

i wszystkie akcesoria oznaczone tym symbolem. Produkty oznaczone

w związku z tym nie można go wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, ale

należy oddać do punktu zbiórki odpadów elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu urządzenia elektroniczne

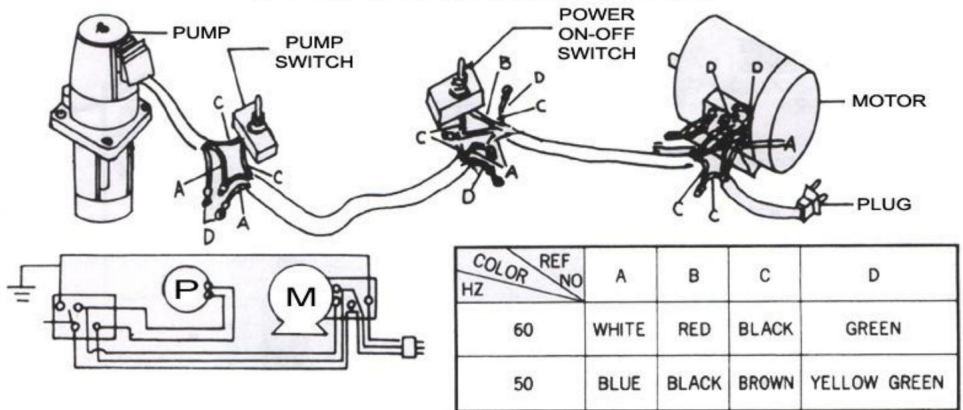
BEZPIECZEŃSTWO

1. Poznaj swoją piłę taśmową. Przeczytaj uważnie instrukcję obsługi. Naucz się operacji, zastosowań i ograniczeń, a także konkretnego potencjału zagrożenia charakterystyczne dla tej piły taśmowej.
2. W celu zapewnienia bezpieczeństwa urządzenie jest wyposażone w wtyczkę trójbolcową (z uziemieniem). przed porażeniem prądem i należy je podłączyć bezpośrednio do urządzenia uziemione gniazdo trójbolcowe. W przypadku, gdy jest dwubolcowe gniazdo ścienne napotkano. Należy go wymienić na prawidłowo uziemiony przewód trójbolcowy gniazdo zgodne z
3. Należy używać wyłącznie przedłużaczy 3-żyłowych, wyposażonych w 3-bolcowe wtyczki z uziemieniem.
4. Natychmiast wymień lub napraw uszkodzony lub zużyty przewód.
5. Utrzymuj osłony na swoim miejscu i w dobrym stanie technicznym.
6. Zachowaj szczególną ostrożność podczas używania piły tarczowej w pozycji pionowej, aby nie uszkodzić palców. i ręce z dala od ostrza.
7. Stosuj ochronę słuchu, jeśli jesteś narażony na długotrwałe, bardzo głośne prace w warsztacie.

8. Używaj okularów ochronnych, kasku i obuwia ochronnego. Używaj również maski na twarz lub maski przeciwpyłowej, jeśli operacja cięcia powoduje powstawanie pyłu.
9. Noś odpowiedni ubiór. Nie zakładaj luźnej odzieży ani biżuterii, które mogłyby zostać wciągnięte w ruch. części. Nie zakładaj krawata ani rękawiczek.
10. Nie przesadzaj. Zawsze utrzymuj równowagę i równowagę.
11. Zabezpiecz pracę. Zawsze używaj imadła do przytrzymywania pracy. Mocno zaciskaj. Nigdy trzymaj przedmiot ręcznie, trzymając piłę w pozycji poziomej.
12. Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Zagrazone obszary i ławki sprzyjają wypadkom.
13. Unikaj niebezpiecznego środowiska. Nie używaj piły taśmowej w wilgotnych lub mokrych warunkach. lokalizacja. Utrzymuj miejsce pracy dobrze oświetlone.
14. Nie zmuszaj narzędzia. Wykona ono zadanie lepiej i bezpieczniej w tempie, w jakim zostało wykonane. zaprojektowany.
15. Przed przystąpieniem do regulacji i serwisowania oraz przed wymianą należy odłączyć przewód zasilający. ostrze.
16. Bezpieczeństwo to połączenie zdrowego rozsądku operatora i ciągłej czujności gdy piła jest używana.
17. Nigdy nie stawaj na narzędziu. Może dojść do poważnych obrażeń, jeśli narzędzie się przewróci lub jeśli doszło do przypadkowego kontaktu z narzędziem tnącym.
18. Sprawdź uszkodzone części. Przed dalszym użyciem narzędzi, osłona lub inne części że będzie działać, aby zapewnić, że będzie działać prawidłowo
19. i wykonać zamierzoną kontrolę działania pod kątem wyrównania ruchomych części; wiązanie ruchomych części, uszkodzeń części, montażu i wszelkich innych warunków, które mogą wpłynąć na jego działanie. Osłona lub inna część, która jest uszkodzona, powinna zostać prawidłowo naprawiona lub wymieniona.

Podczas przenoszenia piły ZAWSZE należy opuszczać głowicę do pozycja pozioma.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



WAŻNY:

Napięcie silnika pompy chłodziwa musi być zawsze takie samo jak napięcie silnika maszyny wołaż.

MONTAŻ

Aby uzyskać najlepszą wydajność, zaleca się zastosowanie silnika o mocy 3/4 lub 1 KM z rozdzieloną fazą lub rozruchu kondensatorowego. wydajność ekonomiczna. Wymagane jest przeciwne do ruchu wskazówek zegara. Należy pamiętać, że obrót można odwrócić, postępując zgodnie ze wskazówkami podanymi na terminalu lub tabliczce znamionowej.

1. Przymocuj płytę montażową silnika do głowicy za pomocą długiej śruby.

Należy pamiętać, aby płaska strona talerza była skierowana do góry.

2. Za pomocą śruby i podkładki zabezpieczającej zamontuj osłonę do głowicy.

i śruba pociągowa. Podkładka i nakrętka skrzydełkowa służą do zabezpieczenia płytę montażową silnika do płyty ochronnej przez otwór szczelinowy w płytę ochronną. Te elementy służą również do pozycjonowania i blokowania silnik na swoim miejscu lub prawidłowa regulacja prędkości/paska.

3. Umieść podkładkę na długiej śrubie i zabezpiecz ją nakrętką.

4. Zamocuj silnik na płycie montażowej silnika za pomocą czterech woltów i orzechy. Należy pamiętać, że wał silnika jest umieszczony przez duży otwór w płytę ochronną i musi być równoległa do wału napędowego.

5. Złóż koło pasowe silnika, mniejsze z dwóch dostarczonych wał silnika. Należy pamiętać, że większa średnica musi być najbliższe silnika. Zrób

nie dokręcać śruby ustalającej.

6. Złóż koło pasowe napędzane, większe z dwóch dostarczonych do wystający wał napędowy. Należy pamiętać, że mniejsza średnica musi być najbliższa łożysko. Nie dokręcaj śruby ustalającej.
7. Umieść pasek w jednym z rowków koła pasowego, a drugi koniec w rowku koła pasowego. odpowiednich rowków drugiego koła pasowego.
8. Wyrównaj pasek i oba koła pasowe tak, aby pasek przebiegał równolegle. w rowkach koła pasowego.
9. W tej pozycji dokręć śruby ustalające obu kół pasowych.
10. Umieść pasek w odpowiednim zestawie kół pasowych, aby uzyskać właściwą prędkość ostrza. Zobacz tabelę cięcia materiałów.
11. Dostosuj położenie silnika tak, aby uzyskać około 1/2" wgniecenie w pasku przy naciskaniu kciukiem.
12. Dokręć śrubę głowicy mocującą płytę montażową silnika do osłony płyta.
13. Podłącz wiązkę elektryczną do skrzynki zaciskowej silnika. Silnik należy zabezpieczyć bezpiecznikiem zwłocznym lub wyłącznikiem automatycznym o natężenie znamionowe jest nieznacznie większe od natężenia prądu przy pełnym obciążeniu silnik.

INSTALACJA

Piłę można zamontować na własnym stole lub stojaku. Tylna część piły musi być zamontowana równo z tyłem stojaka lub ławki, aby umożliwić pionowa praca tej piły taśmowej. Stal, którą sprzedajesz tej piły taśmowej. Stojak posiada wycięte otwory, które umożliwiają łatwy montaż do podstawy za pomocą osiem standardowych śrub.

DZIAŁANIE

USTAWIENIE PRACY

1. Podnieś głowicę piły do pozycji pionowej.
2. Otwórz imadło, aby przyjąć element do cięcia, obracając koło w koniec podstawy.
3. Umieść obrabiany przedmiot na łożu piły. Jeśli przedmiot jest długi, podeprzyj jego koniec.
4. Mocno zaciśnij obrabiany przedmiot w imadle

REGULACJA ZATRZYMANIA PRACY

1. Poluzuj kciuk mocujący odlew ogranicznika roboczego do wału.
2. Wyreguluj odlew ogranicznika roboczego do żądanej długości.
3. Obróć ogranicznik roboczy tak blisko dolnej krawędzi cięcia, jak to możliwe.
4. Dokręć śrubę motylkową.
5. Nie należy dopuścić do tego, aby ostrze spoczywało na przedmiocie obrabianym, gdy silnik jest wyłączony.

KONWERSJA DO UŻYTKU PIONOWEGO

Nic, cięcie, prace konturowe nie mogą być wykonywane piłą w pozycji pionowej
pozycję w następujący sposób:

1. Obróć głowę do pozycji pionowej.
2. Złóż stół o wymiarach 10"x10" (opcja, którą możesz kupić u swojego dealera do prowadnicy za pomocą dostarczonych śrub i prowadnicy pokrętko.)

PRĘDKOŚĆ OSTRZA

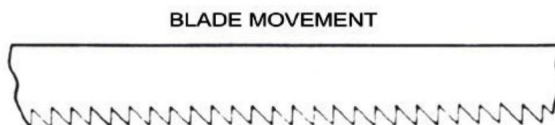
Podczas używania piły taśmowej zawsze zmieniaj prędkość ostrza, aby najlepiej odpowiadała Twoim potrzebom.
materiał cięty. Wał tnący materiał podaje sugerowane ustawienia dla
kilka materiałów.

SPECYFIKACJA

Pozycja nr.	BS-712N
Woltaż	110V-220V/220V
Częstotliwość	50Hz/60Hz
Moc	1,1 kW
Maksymalna prędkość	256 fpm
Wytnij wymiary prostokątne	7*12"
Długość ostrza	93"

KIERUNEK PRZESUWU OSTRZA

Upewnij się, że ostrze jest zamontowane na kołach pasowych w taki sposób, aby pionowa krawędź
najpierw angażuje obrabiany przedmiot.



URUCHOMIENIE PIŁY

UWAGA: NIGDY NIE UŻYWAJ PIŁY BEZ ZAŁOŻONYCH OSŁON OSTRZA.

Upewnij się, że ostrze nie styka się z obrabianym przedmiotem podczas uruchamiania silnika.

Uruchom silnik, pozwól piłce osiągnąć pełną prędkość, a następnie rozpocznij cięcie. opuścił głowę powoli w dół na pracę. NIE UPUSZCZAJ ANI NIE ZABLOKUJ. Pozwól ciężar głowicy piły zapewnia siłę cięcia. Piła automatycznie odcina koniec cięcia.

WYBÓR OSTRZA

Do tego narzędzia do cięcia metalu dołączono uniwersalne ostrze o 8 zębach na cal. piła taśmowa. Dostępne są dodatkowe ostrza o rozmiarach 4, 6, 8 i 10 zębów.

wyбір podziałki ostrza zależy od grubości ciętego materiału;

im cieńszy przedmiot obrabiany, tym więcej zębów zaleca się. Minimum trzy

zęby powinny cały czas wchodzić w obrabiany przedmiot, aby zapewnić prawidłowe cięcie. Jeśli

zęby ostrza są tak rozstawione, że zachodzą na całą powierzchnię obrabianego przedmiotu, co jest bardzo trudne może dojść do uszkodzenia przedmiotu obrabianego i ostrza.

WYMIANA OSTRZA

Podnieś głowicę piły do pozycji pionowej i otwórz osłony ostrza. Poluzuj

dokręć pokrętło śruby napinającej na tyle, aby umożliwić ześlizgnięcie się ostrza piły z kółek.

Zamontuj nowe ostrze tak, aby zęby były skierowane skośnie w stronę silnika, wykonując następujące czynności:

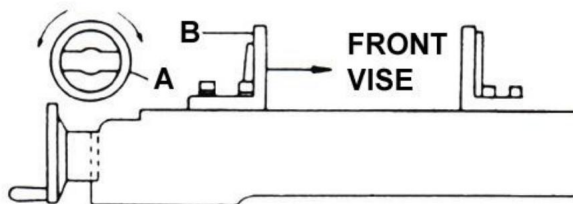
1. Umieść ostrze pomiędzy łożyskami prowadzącymi.
2. Lewą ręką nasuń ostrze na koło pasowe silnika (na dole) i utrzymać pozycję.
3. Przytrzymaj ostrze naprężone względem koła pasowego silnika, pociągając za ostrze. w górę, z prawym zawieszeniem umieszczonym na górze ostrza.
4. Zdejmij lewą rękę z dolnego koła pasowego i umieść ją na górnej stronie ostrze, aby kontynuować aplikację poprzez pociągnięcie ostrza w górę.
5. Zdejmij prawą rękę z ostrza i dostosuj położenie górnego koła pasowego aby umożliwić lewej ręce przesuwanie ostrza wokół koła pasowego za pomocą kciuka palec wskazujący i mały jako wskazówki.
6. Wyreguluj pokrętło naciągu ostrza zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż będzie na tyle dokładne, nie występuje poślizg ostrza. Nie dokręcać nadmiernie.
7. Załóż osłony ostrzy.

8. Nanieś 2-3 krople oleju na ostrze.

UŻYCIE SZYBKIEGO IMADŁA

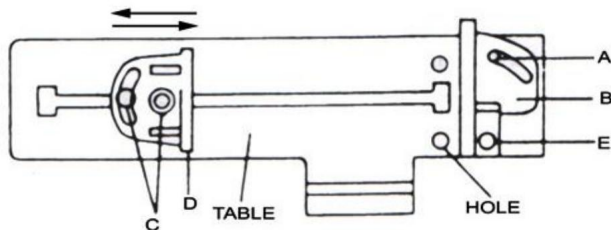
Twoja maszyna jest wyposażona w szczęki imadła o szybkim działaniu, które umożliwiają aby natychmiast ustawić ruchomą szczękę imadła (B). Wystarczy przekręcić koło ręczne

(A) Obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o 1/2 obrotu i przesuń szczękę imadła (B) do żądanej pozycji. Następnie dokręć szczękę imadła (B) do przedmiotu obrabianego, obracając ją pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



SZYBKA REGULACJA IMADŁA DO CIĘCIA KĄTOWEGO

1. Odkręć śrubę ABC.
2. Wyreguluj tylny imadło do pozycji otworu gwintowanego. (E)
3. Ustaw skalę na żądany kąt.
4. Wyreguluj imadło przednie (D) tak, aby było równoległe do imadła tylnego (E).
5. Dokręć śrubę ABC.



REGULACJA ŁOŻYSKA PROWADNICY OSTRZA

UWAGA: To jest najważniejsza regulacja Twojej piły. Jest to

nie da się uzyskać zadowolającej pracy piły, jeśli prowadnice ostrza są uszkodzone nieprawidłowo wyregulowane. Prowadnica ostrza jest odważna na twoim metalu. Cięcie Piły taśmowe są regulowane i testowane pod kątem mocy za pomocą kilku cięć testowych przed

opuszczając fabrykę, aby zapewnić prawidłowe ustawienie. Potrzeba regulacji powinna rzadko się zdarza, gdy piła jest używana prawidłowo. Jeśli prowadnice wydostaną się z dostosowanie, jest niezwykle ważne, aby przeczytać natychmiast. Jeśli niewłaściwe jeśli regulacja jest zachowana, ostrze nie będzie ciąć prosto, a jeśli sytuacja tego wymaga nie zostanie skorygowany, spowoduje poważne uszkodzenie ostrza.

Ponieważ regulacja prowadnicy jest kluczowym czynnikiem wpływającym na wydajność Twojego piła, zawsze najlepiej jest wypróbować nowe ostrze, aby sprawdzić, czy to naprawi złe cięcie przed rozpoczęciem regulacji. Jeśli ostrze stępi się z jednej strony wcześniej niż inne, na przykład, zacznie ciąć krzywo. Ostrze zmiana naprawi ten problem, regulacja przewodnika nie. Jeśli nowy ostrze nie rozwiązuje problemu, sprawdź ostrze i prowadnice pod kątem prawidłowego działania rozstaw.

UWAGA: Pomiędzy elementami powinien być odstęp od 000 (tylko styk) do 001 łożyska ostrza i prowadnicy należy wyregulować w następujący sposób, aby uzyskać ten luz.

1. Wewnętrzne łożysko prowadzące jest stałe i nie można go regulować.
2. Zewnętrzne łożysko prowadzące jest zamontowane na tulei mimośrodowej i może

zostać dostosowane.

3. Odkręć nakrętkę, przytrzymując śrubę kluczem imbusowym.

4. Ustaw mimośród, obracając śrubę do żądanej pozycji.
luz.

5. Dokręć nakrętkę.

6. W ten sam sposób wyreguluj drugie łożysko prowadzące ostrza.

REGULACJA TORU OSTRZA

1. Otwórz osłonę ostrza.
2. Zdejmij zespoły prowadnic ostrzy (górze i dół)
3. Odkręć śrubę z łbem sześciokątnym w mechanizmie przechylania do momentu, aż

jest luźny, ale dopasowany.

4. Podczas pracy maszyny wyreguluj śrubę ustalającą i napięcie ostrza.

pokrętko jednocześnie, aby utrzymać stałe napięcie ostrza. Zestaw

Śruba i pokrętło naciągu ostrza są zawsze regulowane w przeciwnych kierunkach: gdy jedno jest obracane zgodnie z ruchem wskazówek zegara, drugie jest obracane w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Ostrze jest prawidłowo prowadzone, gdy tylna strona lekko dotyka ostrza.

bark koła pasowego lub niewielka szczelina pojawia się w pobliżu linii środkowej

koło pasowe. Należy uważać, aby nie dokręcić zbyt mocno ostrza piły, ponieważ spowoduje to błędne ustawienie i skróci żywotność ostrza.

5. Dokręć śrubę z łbem sześciokątnym w mechanizmie przechylania WAŻNE:

Czasami próbując dokonać tej krytycznej zmiany, można spowodować, że podstawowe ustawienie będzie niewspółosiowe. Jeśli tak się stanie, kontynuuj następująco:

a) Odkręć śrubę ustalającą i wykręć ją tak daleko, jak to możliwe, ale nadal pozostać w uchwycie gwintowanym.

b) Obróć śrubę z łbem sześciokątnym zgodnie z ruchem wskazówek zegara do oporu (nie dokręcaj). c)

Obróć śrubę ustalającą zgodnie z ruchem wskazówek zegara do oporu, a następnie kontynuuj przez pół obrotu. zawróć i sprawdź śledzenie włączając maszynę.

d) Jeśli konieczna jest dalsza regulacja, wróć do kroku 4.

6. Wyłącz zasilanie maszyny.

7. Wymień zespoły prowadnic ostrzy – może być konieczne poluzowanie

Naciągnij ostrze lekko.

8. Wyreguluj położenie pionowe zespołów łożysk prowadnicy ostrza tak, aby

tylna strona ostrza styka się bezpośrednio z łożyskami kulkowymi.

9. Wykonaj ostatni bieg, aby sprawdzić śledzenie. Wymagane jest, aby dokonać korekty

(Zobacz przystanek 4)

10. Załóż osłony ostrzy.

KONSERWACJA

UWAGA: UPEWNIJ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD

ŹRÓDŁO ZASILANIA PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO SERWISOWANIA LUB

USUŃ DOWOLNY KOMPONENT!

SMAROWANIE

Nasmaruj poniższe elementy olejem SAE-30 zgodnie ze wskazówkami.

1. Łożyska kulkowe: brak.

2. Łożysko koła pasowego napędzanego 6-8 razy w tygodniu.

3. W razie potrzeby dokręć śrubę pociągową.

4. Koła napędowe pracują w kąpielii olejowej i nie wymagają smarowania.

zmieniać częściej niż raz w roku, chyba że środek smarny jest

przypadkowo zanieczyszczony lub wyciek nastąpi z powodu niewłaściwego

wymiana pokrywy skrzyni biegów. W ciągu pierwszych kilku dni podczas pracy przekładnia ślimakowa będzie się nagrzewać. Jeśli temperatura przekracza 200F, nie ma powodu do niepokoju.

Do skrzyni biegów można stosować następujące środki smarne:

Atlantic Refinery Co., Mogul Cyl. Oil

Usługi miejskie Optimus No.6

Gulf Refinery Co. Olej przekładniowy średnioprzekładniowy

Pure Oil spółka Park Clipper

ZAWARTOŚĆ KONTENERA WYSYŁKOWEGO

Piła	1
Oś koła	2
Koło	4
Zawlecзка	4
Materiałowy pręt zatrzymujący	1
Zatrzymanie materiału	1
Ośłona paska	1
Pionowa płyta tnąca	1

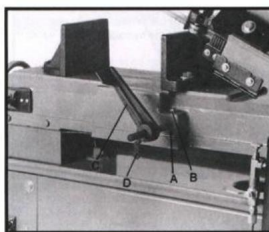


Fig. 1

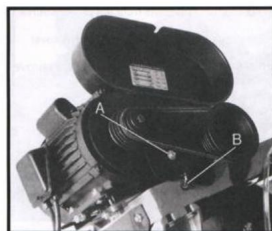


Fig. 2

Narzędzia wymagane do montażu

#2 śrubokręt krzyżakowy

Szczypce

Rozpakowywanie i sprzątanie

1. Zakończ rozpakowywanie piły. Sprawdź, czy nie uległa uszkodzeniu podczas transportu. Jeśli tak, Jeśli wystąpiło uszkodzenie, skontaktuj się z dystrybutorem.
2. Odkręć piłę od płóty i połóż ją na równej powierzchni.
3. Powierzchnie zabezpieczone przed rdzą czyścić naftą, olejem napędowym, łagodnym olejem rozpuszczalnik. Nie należy używać rozpuszczalników na bazie celulozy, takich jak rozcieńczalnik do farb lub rozcieńczalnik do lakierów. Mogą uszkodzić malowane powierzchnie.

Montaż

1. Umieść blokadę pod końcami podstawy piły, aby umożliwić ruch koła. instalacja. Uwaga: Upewnij się, że piła jest stabilna podczas tymczasowego utrzymania.
2. Przesuń oś kół przez otwory w podstawie.

3. Nasuń koło na osie i przymocuj je kołkami. Wygnij kołki, aby je przytrzymać.
4. Wsuń pręt blokujący materiał (A, rys. 1) do podstawy i zabezpiecz, dokręcając śrubą (B). Nasunąć ogranicznik materiału (C) na pręt i dokręć błotem (D).
5. Nasuń osłonę paska na zespoły kół pasowych i przymocuj ją śrubami i podkładki (A, rys. 2).
6. Zamknij osłonę paska i zabezpiecz ją za pomocą pokrętła blokującego (B).
7. Zdejmij pasek transportowy i zachowaj do późniejszego użycia, jeśli piła zostanie uszkodzona.
przenieść się na jakąkolwiek odległość.

Zespół pionowej płyty tnącej

Uwaga: te kroki są konieczne tylko w przypadku używania piły taśmowej w pionie.
tryb.

Ostrzeżenie

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek napraw lub napraw należy odłączyć piłę taśmową od źródła zasilania.
korekty!

Niedostosowanie się do tego może spowodować poważne obrażenia!

1. Odłącz piłę taśmową od
źródło zasilania.
2. Podnieś ramię do pozycji pionowej
i zablokuj na miejscu, obracając
zawór siłownika hydraulicznego do wyłączenia
pozycja.
3. Wyjmij dwie śruby (A, rys. 3) i
płyta deflektora (B).

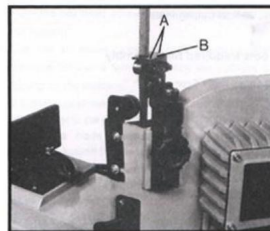


Fig. 3

Przeprowadź ostrze przez szczelinę w stole i
przymocować dwoma śrubami. Zobacz rys. 4.

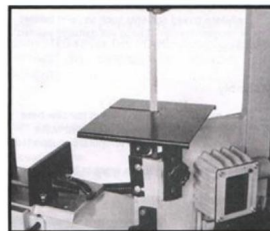


Fig. 4

Przygotowanie zbiornika płynu chłodzącego

Użycie chłodziwa rozpuszczalnego w wodzie zwiększy wydajność cięcia
wydajność i wydłużyć żywotność ostrza. Nie należy używać czarnego
olej do cięcia jako zamiennik. Często wymieniaj olej do cięcia

i postępuj zgodnie z instrukcjami producenta dotyczącymi jego zastosowania i środków ostrożności.

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Odłącz wąż powrotny płynu chłodzącego od pokrywy zbiornika.
3. Wsuń zbiornik z podstawy piły i ostrożnie zdejmij pokrywę zawierającą płyn chłodzący pompa.
4. Napełnij zbiornik do około 80% pojemności.
5. Załóż pokrywę z powrotem na zbiornik i umieść zbiornik z powrotem w podstawie.
6. Umieść wąż powrotny z powrotem w otworze w pokrywie zbiornika.

Skrzynka elektryczna (dla UE-712A)

A. Numer części A - Wyłącznik awaryjny (EMS).

Zatrzymuje wszystkie silniki elektryczne, łącznie z pompą płynu chłodzącego.

B. Numer części B-Przełącznik startowy.

C. Numer części: C-Wyłącznik.

Wewnątrz skrzynki elektrycznej znajduje się przekaźnik.

Gdy maszyna jest przeciążona i prąd jest za wysoki. Ten przekaźnik będzie

wyłącza się automatycznie jako zabezpieczenie. Odcina wszystkie urządzenia elektryczne i maszynowe zatrzymuje się. Otwórz skrzynkę elektryczną i znajdź ten przełącznik w białym przycisku. Proszę zresetować ten biały przycisk do

ponownie uruchomić instalację elektryczną.

Jeżeli maszyna jest zbyt często przeciążana, spróbuj dostosuj naprawę-zrób ustawienie aktualnego wyższy.

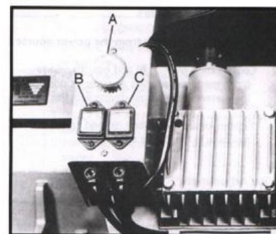


Fig. 5

Regulacja kąta ostrza względem stołu

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Połóż kątownik maszynowy na stole obok ostrze jak pokazano na rys. 6.
3. Sprawdź, czy ostrze ma kontakt z

kwadrat na całej szerokości ostrza.

4. Jeśli konieczna jest regulacja, poluzuj śruby (A Rys. 13) i obróć zespoły prowadnic ostrzy lekko w tym samym kierunku aż do ostrza nawiązuje kontakt z kwadratem wzdłuż jego

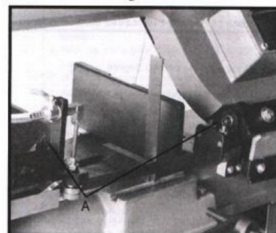


Fig. 6

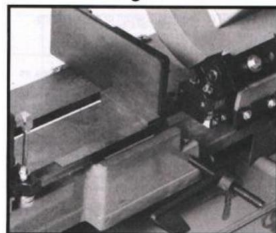


Fig. 7

całą szerokość.

5. Dokręć śruby (A).

6. Podłącz maszynę do źródła zasilania.

Uwaga: Jeśli konieczna jest regulacja ostrza kwadratowego do stołu, należy to sprawdzić. ponowna regulacja ostrza.

Regulacja kąta ostrza względem imadła

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.

2. Umieść kątownik maszynowy tak, jak pokazano na rysunku 7. Kątownik powinien leżeć na całej długości imadła i ostrza, bez szczeliny.

3. Jeśli konieczna jest regulacja, poluzuj śruby mocujące imadło i wyreguluj imadło tak, aby że kwadrat jest ustawiony prawidłowo. Dokręć śruby.

4. Podłącz maszynę do źródła zasilania.

Regulacja prowadnic ostrzy

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.

2. Odkręć pokrętko (A. Rys. 8) i śrubę (B).

Przesuń zespoły prowadnic ostrzy tak blisko, jak to możliwe możliwe do materiału bez zainteresowania z cięciem.

3. Dokręć pokrętko (A) i śrubę (B) i podłącz

4. maszynę do źródła zasilania.

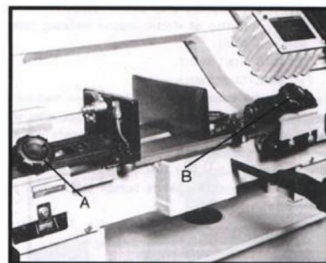


Fig. 8

Regulacja imadła



Ostrzeżenie

Nie wykonuj żadnych regulacji ani nie ładuj/rozładuj materiału z imadła podczas pracy maszyny!

Niedostosowanie się do tego może spowodować poważne obrażenia!

Aby ustawić imadło do cięcia pod kątem od 0 do 45 stopni:

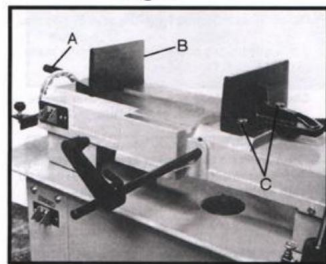
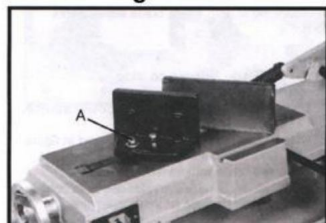


Fig. 9

1. Zdejmij zespoły śrub (C. Rys. 9)

2. Ustaw imadło i zamontuj je ponownie, jak pokazano na rysunku.

pokazano na rys. 10. Zwróć szczególną uwagę zwróć uwagę na lokalizację otworu na śrubę.



3. Ustaw imadło pod żądanym kątem, zamontuj ponownie śruby i odkręć nakrętki i śruby.

4. Wyreguluj imadło ruchome równoległe do imadła stałego, poluzowując śrubę (A, rys. 10), dostosowując je do położenia równoległego i dokręcając śrubę.

Aby ustawić imadło na maksymalną szerokość cięcia materiału:

1. Zdejmij nakrętki i śruby.

2. Ustaw imadło i zamontuj ponownie zespoły śrub, jak pokazano na rys. 9.

TABELA ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

Objaw	Możliwe przyczyny	Działanie naprawcze
Nadmierny Ostrze Złamanie	1. Materiał luźny w imadle 2. Nieprawidłowa prędkość lub posuw 3. Zbyt duży odstęp między zębami ostrza duży 4. Materiał zbyt gruby 5. Nieprawidłowe naprężenie ostrza 6. Zęby w kontakcie z materiał przed piłowaniem jest zaczął 7. Ostrze ociera o kołnierz koła 8. Niewłaściwie ustawione łożyska prowadzące 9. Pęknięcia przy spawaniu	1. Mocno zaciśnij pracę 2. Dostosuj prędkość lub posuw 3. Wymień na mniejsze zęby ostrze dystansowe 4. Użyj ostrza o niskiej prędkości i małe odstępy między zębami 5. Dostosuj miejsce, w którym ostrze po prostu działa nie ślizga się na kole 6. Umieść ostrze w odpowiednim położeniu praca po uruchomieniu silnika 7. Wyreguluj zbieżność kół 8. Wyreguluj łożyska prowadzące 9. Ponownie spawaj, zwróć uwagę na umiejętność spawania

Przedwczesny Ostrze Głupawy	1. Zęby zbyt grube 2. Zbyt duża prędkość 3. Niewystarczające ciśnienie podawania 4. Twarde miejsca lub kamień nazębny tworzywo 5. Utwardzanie materiału przez obróbkę plastyczną 6. Skręt ostrza 7. Niewystarczające ostrze	1. Używaj drobniejszych zębów 2. Zmniejsz prędkość 3. Zmniejsz napięcie sprężyny bok piły 4. Zmniejsz prędkość, zwiększ posuw ciśnienie 5. Zwiększ ciśnienie podawania poprzez zmniejszanie napięcia sprężyny 6. Wymień ostrze na nowe, i wyreguluj napięcie ostrza 7. Dokręć naciąg ostrza pokrętko regulowane
Nietypowe zużycie NA Bok/Tył Ostrze	1. Zużyte prowadnice ostrza 2. Łożyska prowadzące ostrza nie odpowiednio wyregulowany 3. Wspornik łożyska prowadnicy ostrza jest luźny	1. Zastąp 2. Dostosuj zgodnie z operatorami podręcznik 3. Dokręć

Objaw	Możliwe przyczyny	Działanie naprawcze
Wrywanie zębów z Blade'a	1. Ząb zbyt gruby do pracy 2. Zbyt duża nacisk, zbyt niska prędkość 3. Wibrujący element obrabiany 4. Załadunek wrębów	1. Użyj ostrza o drobniejszych zębach 2. Zmniejsz ciśnienie, zwiększ prędkość 3. Mocno zaciśnij obrabiany przedmiot 4. Użyj ostrza o grubych zębach lub szczotka do usuwania wiórów
Silnik pracuje za gorąco	1. Zbyt duże napięcie ostrza 2. Zbyt duże napięcie paska napędowego 3. Przekładnie wymagają smarowania 4. Cięcie jest ostrzem wiążącym 5. Nieprawidłowo ustawione koła zębate	1. Zmniejsz napięcie ostrza 2. Zmniejsz napięcie paska napędowego 3. Sprawdź kąpiel olejową 4. Zmniejsz posuw i prędkość 5. Wyreguluj koła zębate tak, aby ślimak był w środku środek koła zębatego

Złe cięcia	1. Ciśnienie podawania zbyt duże 2. Łożysko prowadzące nie jest wyregulowane odpowiednio 3. Niewystarczające napięcie ostrza 4. Tępe ostrze 5. Nieprawidłowa prędkość 6. Prowadnica ostrza rozstawiona za dużo 7. Zespół prowadnicy ostrza luźny 8. Wózek z lemieszem zbyt daleko od kołnierzy kół	1. Zmniejsz ciśnienie poprzez zwiększenie napięcie sprężyny z boku piły 2. Wyreguluj łożysko prowadzące, prześwit nie może być większy niż 0,001 mm 3. Zwiększ napięcie ostrza poprzez wyreguluj napięcie ostrza 4. Wymień ostrze 5. Dostosuj prędkość 6. Dostosuj odstępy między prowadnicami 7. Dokręć 8. Ponownie ustaw ostrze zgodnie z instrukcją obsługi
Złe cięcia (Surowy)	1. Zbyt duża prędkość lub posuw 2. Ostrze jest zbyt grube 3. Luźne naprężenie ostrza	1. Zmniejsz prędkość lub posuw 2. Wymień na ostrze o drobniejszym ostrzu 3. Wyreguluj napięcie ostrza
Ostrze jest pokrętny	1. Cięcie jest ostrzem wiążącym 2. Zbyt duże naprężenie ostrza	1. Zmniejsz ciśnienie podawania 2. Zmniejsz napięcie ostrza

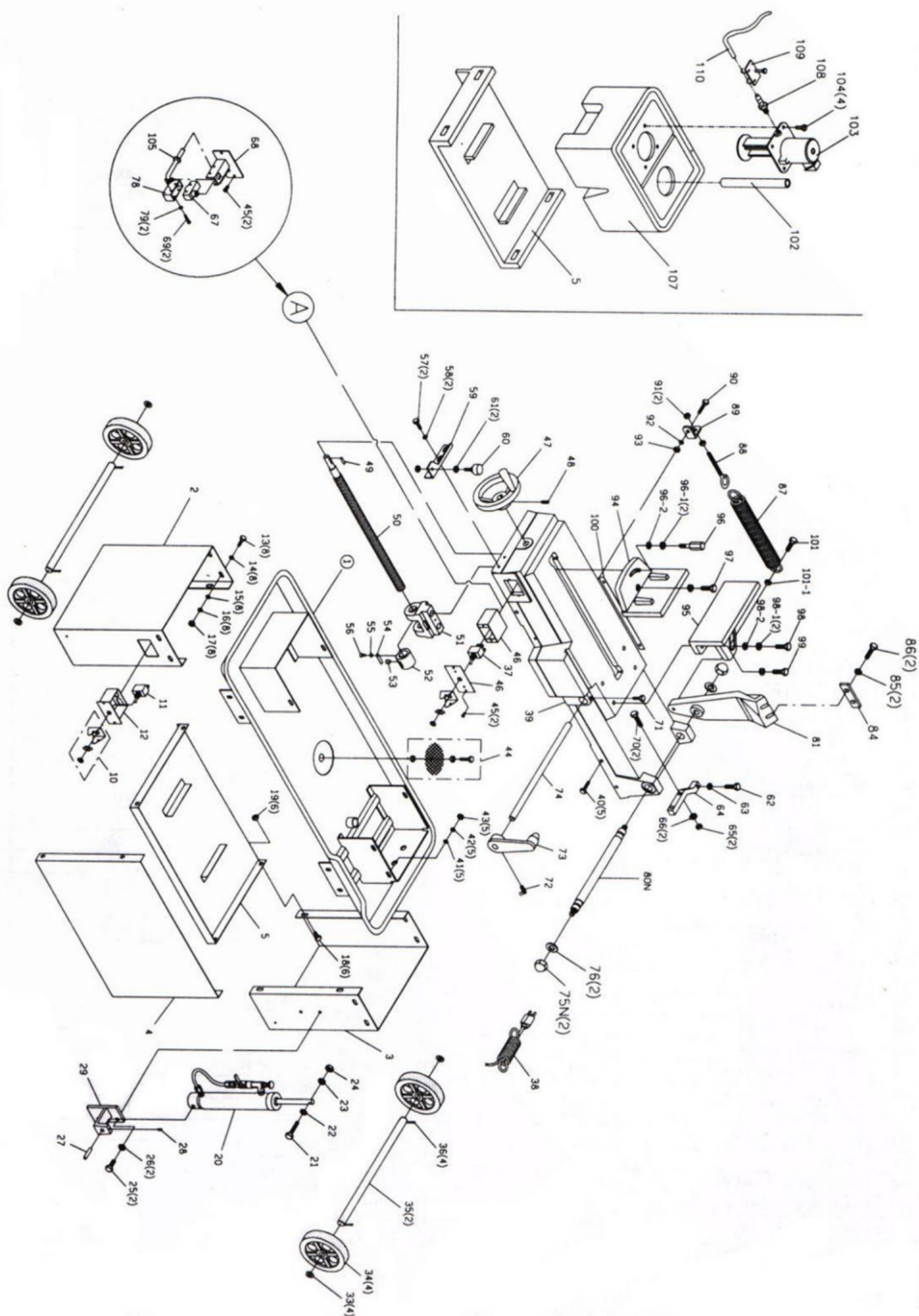
LISTA CZĘŚCI

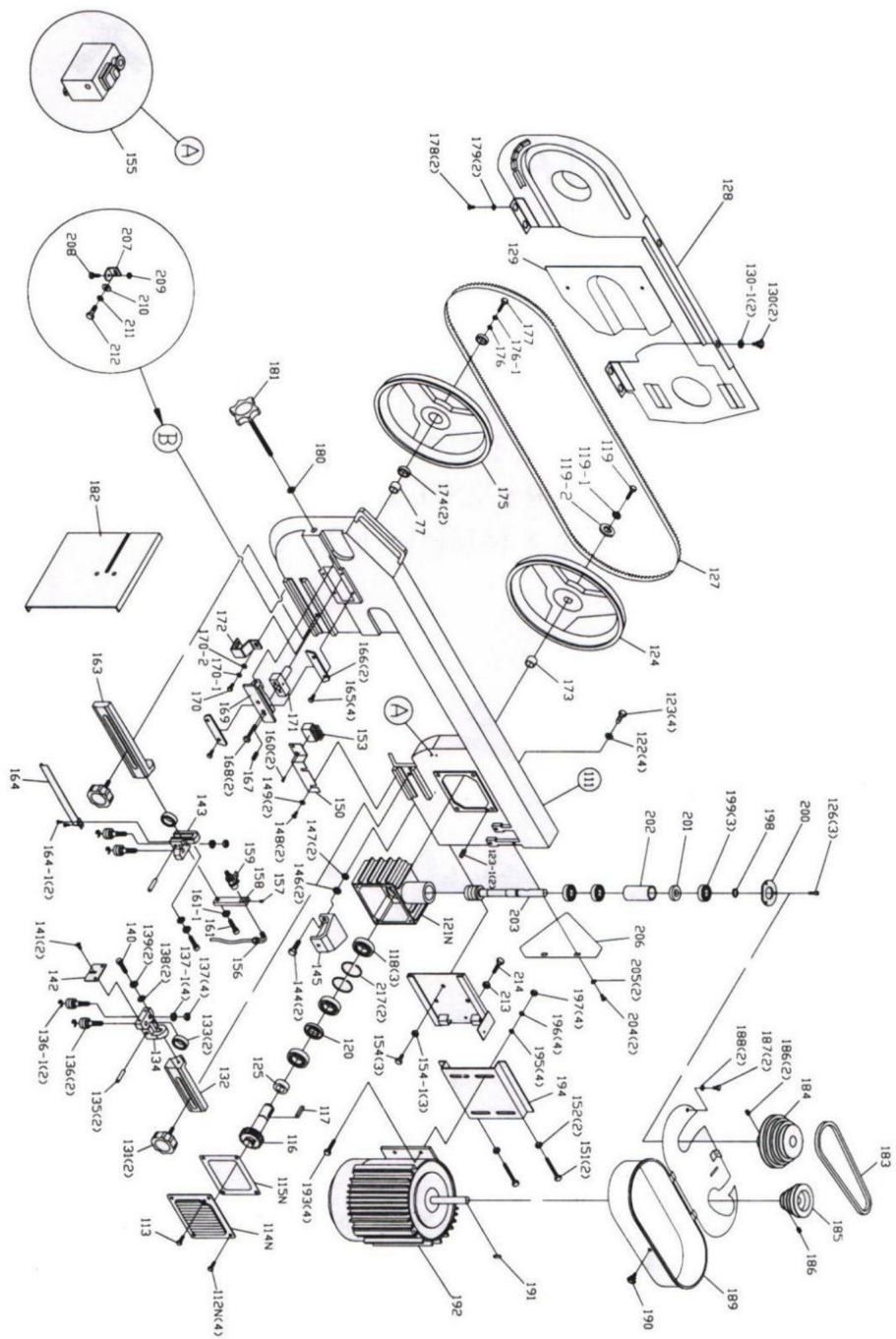
Część NIE.	Opis	Ilość.	Część NIE.	Opis	Ilość.
1	Dolna patelnia	1	54	Wynajęcie	1
2	Noga (lewa)	1	55	Podkładka sprężysta	1
3	Noga (prawa)	1	56	okrągła z łbem sześciokątnym Śruba	1
4	Spódnica	1	57	Śruba z łbem sześciokątnym	2
5	Półka	1	58	Podkładka sprężysta	2
10	Uchwyt przełącznika	1	59	Płyta podporowa	1
11	Przełącznik kołkowy	1	60	Śruba zatrzymująca	1
12	Skrzynka elektryczna	1	61	Nakrętka	2
13	Śruba z łbem sześciokątnym	8	62	Śruba z łbem sześciokątnym	1
14	Podkładka sprężysta	8	63	Nakrętka	1
15	Pralka	8	64	Wsparcie pozycji 90°	1
16	Podkładka sprężysta	8	65	Nakrętka	2
17	Nakrętka	8	66	Podkładka sprężysta	2
18	Śruba z łbem sześciokątnym	6	67	Wyłącznik krańcowy	1

19	Nakrętka	6	68	Siedzisko wyłącznika krańcowego	1
20	Cylinder	1	69	Śruba okrągła hd.	2
21	Śruba z łbem sześciokątnym	1	70	Śruba z łbem sześciokątnym	2
22	Pralka	1	71	Śruba z łbem sześciokątnym	1
23	Podkładka sprężysta	1	72	Śruba kciukowa	1
24	Nakrętka	1	73	Zatrzymaj blok	1
25	Śruba z łbem sześciokątnym	2	74	Pręt zatrzymujący pracę	1
26	Podkładka sprężysta	2	75	Nakrętka sześciokątna z włókna	2
27	Pręt podporowy	1	76	Pralka	2
28	Śruba ustalająca	1	77	Tuleja łożyska (przód)	1
29	Dolne wsparcie	1	78	Pokrywa gumowa	1
33	Pralka	4	79	Pralka	2
34	Koło	4	80	Wał podporowy	1
35	Wał koła	2	81	Ramię obrotowe	1
36	Kołek tnący	4	84	Płyta	1
37	Przełącznik kołowy	1	85	Uchwyt sprężynowy	2
39	Tabela	1	86	Śruba z łbem sześciokątnym	2
40	Śruba z łbem sześciokątnym	5	87	Wiosna	1
41	Pralka	5	88	Regulowany pręt sprężynowy	1
42	Podkładka sprężysta	5	89	Uchwyt sprężynowy	1
43	Nakrętka	5	90	Śruba z łbem sześciokątnym	1
44	Filtr	1	91	Nakrętka	2
45	Śruba okrągła hd.	2	92	Podkładka sprężysta	1
46	Montaż skrzynki elektrycznej	1	93	Nakrętka	1
47	Uchwyt koła	1	94	Imadło przednie	1
48	Śruba ustalająca	1	95	Imadło tylne	1
49	Klawisz	1	96	Wał oporowy imadła	1
50	Śruba pociągowa	1	96-1	Podkładka sprężysta	2
51	Siedzisko nakrętki	1	96-2	Pralka	1
52	Orzech akme	1	97	Śruba z łbem sześciokątnym	1
53	Przycisk	1	98	Śruba z łbem sześciokątnym	1
98-1	Ośłona przewodu elektrycznego	2	142	Pionowa płyta tnąca	1
98-2	Pierścień gumowy	1	143	Regulowane siedzisko ostrza	1
99	Przewód elektryczny	1	144	Śruba z łbem sześciokątnym	2
100	Płytki nakrętkowa	1	145	Najlepsze wsparcie	1
101	Śruba regulacyjna sprężyny	1	146	Podkładka sprężysta	2
101-1	Wiosna	1	147	Nakrętka	2
102	Śruba	1	148	Śruba okrągła z łbem sześciokątnym	2
103	Płyta imadła do ukosowania	1	149	Pralka	2
104	Śruba z łbem sześciokątnym	4	150	Uchwyt na szczotkę	1
105	Pralka	1	151	Śruba z łbem sześciokątnym	2
107	Zbiornik płynu chłodzącego	1	152	Nakrętka	2
108	Złączka węża	1	153	Szczotka	1
109	Zacisk węża	1	154	Śruba z łbem sześciokątnym	3

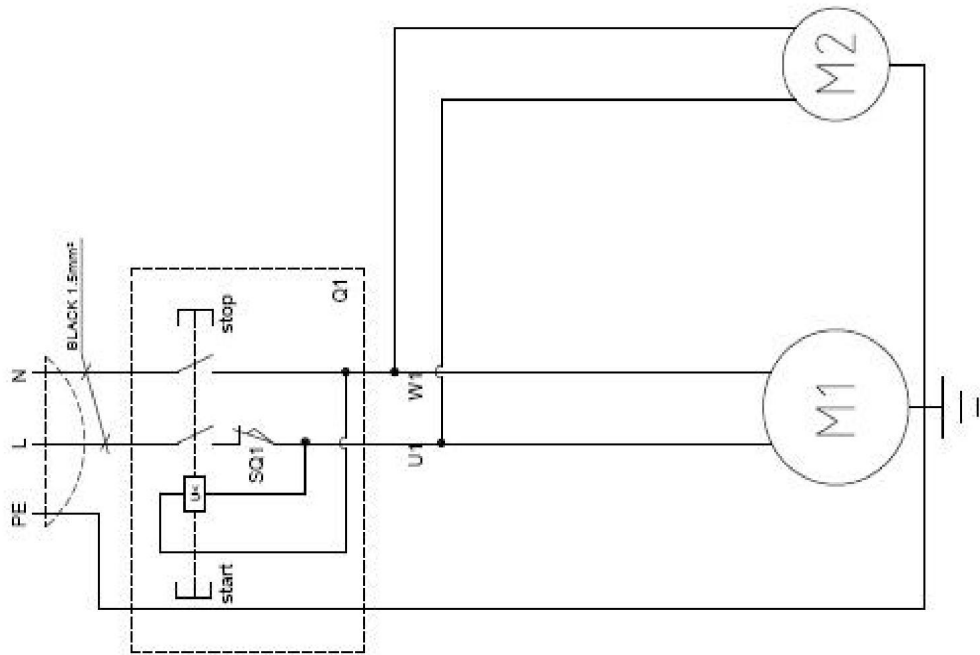
110	Wąż gumowy	1	154-1	Podkładka sprężysta	3
111	Łuk piły	1	155	Przełącznik magnetyczny	1
112	Wkręt samogwintujący	4	156	Dysza	1
113	Korek odpowietrzający	1	157	Śruba ustalająca	1
114	Pokrywa skrzyni biegów	1	158	Podpora dyszy	1
115	Uszczelka skrzyni biegów	1	159	Zawór	1
116	Przekładnia ślimakowa	1	160	Śruba okrągła z łbem sześciokątnym	2
117	Klawisz	1	161	Śruba sześciokątna	1
118	Łożysko kulkowe	3	161-1	Podkładka sprężysta	1
119	Śruba z łbem sześciokątnym	1	163	Regulowany uchwyt (przód)	1
119-1	Podkładka sprężysta	1	164	Ośłona ostrza	1
119-2	Pralka	1	164-1	Śruba okrągła z łbem sześciokątnym	2
120	Uszczelka olejowa	1	165	Śruba z łbem sześciokątnym	4
121	Skrzynka na niedzwiedzie	1	166	Przesuwna płyta prowadząca	2
122	Podkładka obrotowa	4	167	Śruba ustalająca	1
123	Śruba z łbem sześciokątnym	4	168	Śruba z łbem sześciokątnym	2
123-1	Śruba	2	169	Przesuwny blok napinający ostrze	1
124	regulacyjna Koło łopatkowe (tyłne)	1	170	Śruba z łbem sześciokątnym	1
125	Tuleja łożyskowa	1	170-1	Podkładka sprężysta	1
126	Śruba sześciokątna	3	170-2	Pralka	1
127	Ostrze	1	171	Przesuwny blok do ciągnięcia	1
128	Tylna osłona ostrza	1	172	Nawias	1
129	Ośłona koła	1	173	Tuleja łożyska (tylna)	1
130	Śruba śliwkowa	2	174	Łożysko kulkowe	2
130-1	Pralka	2	175	Koło łopatkowe (przód)	1
131	Regulowane pokrętko prowadzące	2	176	Pralka	1
132	Regulowany uchwyt (tył)	1	176-1	Podkładka sprężysta	1
133	Łożysko kulkowe	2	177	Śruba z łbem sześciokątnym	1
134	Regulowane siedzisko ostrza (tył)	1	178	Śruba okrągła z łbem sześciokątnym	2
135	Sworzeń łożyskowy	2	179	Pralka	2
136	Zespół wału mimośrodowego	2	180	Pralka	1
136-1	Zespół wału środkowego	2	181	Uchwyt z regulacją ostrza	1
137	Nakrętka	4	182	Pionowa płyta tnąca	1
137-1	Podkładka sprężysta	4	183	Pasek	1
138	Pralka	2	184	Koło ślimakowe	1
139	Podkładka sprężysta	2	185	Koło pasowe silnika	1
140	Śruba sześciokątna	1	186	Śruba ustalająca	3
141	Śruba Hd.	2	187	Śruba z łbem sześciokątnym	2
188	Pralka	2	202	Tuleja łożyskowa	1
189	Ośłona koła pasowego	1	203	Wał ślimakowy	1
190	Śruba śliwkowa	1	204	Śruba z łbem sześciokątnym	2
191	Klawisz	1	205	Pralka	2
192	Silnik	1	206	Płyta podporowa	1
193	Śruba z łbem sześciokątnym	4	207	Listwa wyłączników krańcowych	1

194	Płyta mocująca silnik	1	208	Śruba z łbem sześciokątnym	1
195	Pralka	4	209	Nakrętka	1
196	Podkładka sprężysta	4	210	Pralka	1
197	Nakrętka	4	211	Podkładka sprężysta	1
198	Pierścień C	1	212	Śruba z łbem sześciokątnym	1
199	Łożysko kulkowe	3	213	Nakrętka	1
200	Płyta blokowa	1	214	Śruba z łbem sześciokątnym	1
201	Uszczelka olejowa	1	217	Pierścień C	2

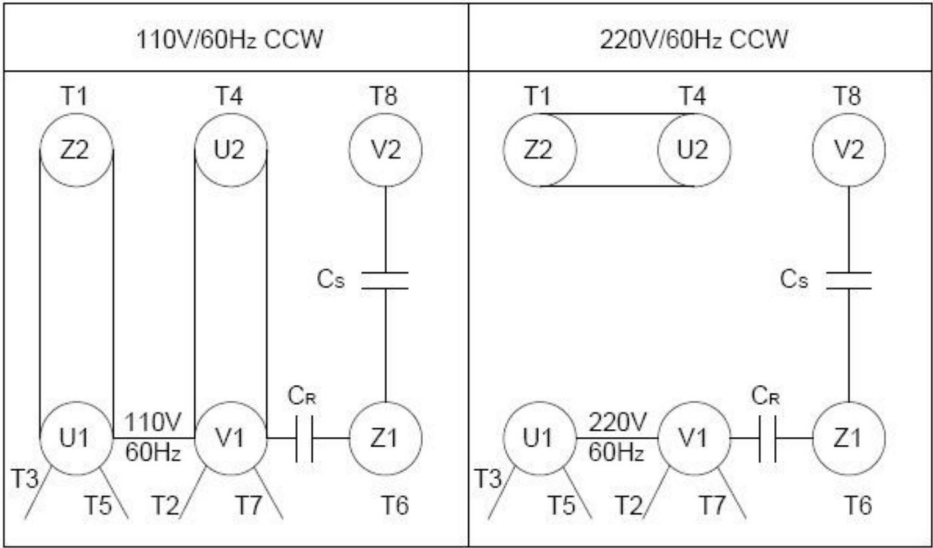




Rysunek zasady elektrycznej



Schemat okablowania silnika



Powyższy schemat okablowania jest odwrócony. Aby odwrócić, po prostu zamień T5 i T6.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Metalen horizontale lintzaag

GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL:BS-712N

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAAL HORIZONTAAL

Lintzaag

MODEL:BS-712N



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

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u gaat werken. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding. Het uiterlijk van het product is onderworpen aan de product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologische of software-updates voor ons product zijn.

	Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de instructies lezen handleiding zorgvuldig door.
	Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte kliko door geeft aan dat het product gescheiden afval nodig heeft inzameling in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die met dit symbool zijn gemarkeerd mag als zodanig niet bij het normale huisvuil worden weggegooid, maar moet naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten

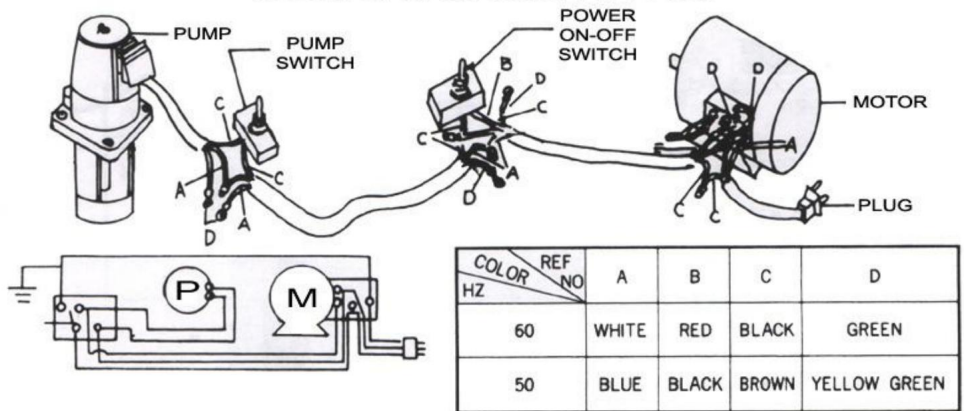
VEILIGHEID

1. Ken uw lintzaag. Lees de gebruikershandleiding zorgvuldig. Leer de bewerkingen, toepassingen en beperkingen, evenals het specifieke potentieel gevaren die kenmerkend zijn voor deze lintzaag.
2. Dit apparaat is uitgerust met een driepolige (geaarde) stekker voor uw bescherming tegen schokgevaaren en moet rechtstreeks op een eigendom worden aangesloten geaard stopcontact met drie pennen. Waar een stopcontact met twee pennen in de muur is aangetroffen. Deze moet worden vervangen door een goed geaarde driepolige opvangbak overeenkomstig de
3. Gebruik alleen verlengsnoeren met 3 draden en een geaarde stekker met 3 pennen.
4. Vervang of repareer een beschadigd of versleten snoer onmiddellijk.
5. Zorg ervoor dat de beschermingen op hun plaats zitten en goed werken.
6. Wees extra voorzichtig als u de bankzaag in verticale positie gebruikt, zodat uw vingers niet uit de buurt van de bankzaag komen en handen uit de weg van het pad van het mes.
7. Draag gehoorbescherming als u langdurig wordt blootgesteld aan zeer luidruchtige werkzaamheden in de werkplaats.

8. Gebruik een veiligheidsbril, een helm en veiligheidsschoenen. Gebruik ook een gezichts- of stofmasker als het snijproces is stoffig.
9. Draag de juiste kleding. Geen losse kleding of sieraden die in bewegende delen vast kunnen komen te zitten. onderdelen. Draag geen stropdas of handschoenen.
10. Reik niet te ver. Zorg dat je altijd goed op je voeten staat en in evenwicht bent.
11. Werk veilig. Gebruik altijd de bankschroef om het werk vast te houden. Klem stevig vast. Nooit Houd het werkstuk vast met de zaag in horizontale positie.
12. Houd de werkplek schoon. Rommelige plekken en banken zijn een uitnodiging voor ongelukken.
13. Vermijd gevaarlijke omgevingen. Gebruik de lintzaag niet in vochtige of natte omgevingen. locatie. Zorg dat het werkgebied goed verlicht is.
14. Forceer het gereedschap niet. Het zal de klus beter en veiliger klaren in de snelheid waarvoor het bedoeld was. ontworpen.
15. Koppel het netsnoer los voordat u aanpassingen doet, onderhoud pleegt of iets verandert. blad.
16. Veiligheid is een combinatie van gezond verstand van de operator en alertheid te allen tijde wanneer de zaag gebruikt wordt.
17. Ga nooit op het gereedschap staan. Er kan ernstig letsel optreden als het gereedschap kantelt of als de snijgereedschap per ongeluk wordt aangeraakt.
18. Controleer beschadigde onderdelen. Voordat u het gereedschap verder gebruikt, moet u een beschermkap of andere onderdelen dat het zal functioneren om ervoor te zorgen dat het goed zal functioneren
19. en de beoogde functie uitvoeren: controleren op uitlijning van bewegende delen; vastlopen van bewegende delen, breuk van onderdelen, montage en alle andere omstandigheden die kunnen optreden de werking ervan beïnvloeden. Een beschermkap of ander onderdeel dat beschadigd is, moet op de juiste manier worden gerepareerd of vervangen.

Wanneer u de zaag verplaatst, moet u de kop ALTIJD naar beneden laten zakken. horizontale positie.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



BELANGRIJK:

De motorspanning van de koelvloeistofpomp moet altijd gelijk zijn aan de motorspanning van de machine spanning.

MONTAGE

Voor het beste resultaat wordt een 3/4 of 1 pk motor met splitfase of condensatorstart aanbevolen economische prestaties. Tegen de klok in is vereist. Let op dat rotatie
Kan worden omgekeerd door de instructies op de aansluiting of het typeplaatje te volgen.

1. Monteer de motormontageplaat aan de kop met behulp van de lange bout.

Let op: de platte kant van het bord is naar boven gericht.

2. Monteer de beschermplaat op de kop met behulp van de schroef en de borging
en de wagenbout. Ring en vleugelmoer worden gebruikt om de
motorbevestigingsplaat aan de beschermplaat via het sleufgat in de
beschermplaat. Deze componenten dienen ook voor het positioneren en vergrendelen van de
motor op zijn plaats of juiste snelheid/riemafstelling.

3. Plaats de afstandhouder over de lange bout en zet deze vast met de moer.

4. Bevestig de motor aan de motorbevestigingsplaat met de vier volt en
moeren. Let op dat de motoras door de grote opening in
de beschermplaat en moet evenwijdig zijn aan de aandrijfas.

5. Monteer de motorpoelie, de kleinste van de twee die aan de
motoras. Let op, de grotere diameter moet het dichtst bij de motor zitten. Doe

Draai de stelschroef niet vast.

6. Monteer de aangedreven katrol, de grootste van de twee die aan de uitstekende aandrijfas. Let op dat de kleinere diameter het dichtst bij moet zijn het lager. Draai de stelschroef niet vast.
7. Plaats de riem in een van de poeliegroeven en het andere uiteinde in de respectievelijke groeven van de tweede katrol.
8. Lijn de riem en beide poelies zo uit dat de riem parallel loopt in de groeven van de poelie.
9. Draai de stelschroeven van beide poelies in deze positie vast.
10. Plaats de riem op de juiste poeliecombinatie voor de juiste snelheid van het mes.
Zie materiaal snijtabel.
11. Pas de positie van de motor aan om ongeveer 1/2" te verkrijgen een deuk in de riem wanneer u met uw duim druk uitoefent.
12. Draai de kopschroef vast die de motorbevestigingsplaat aan de bescherming bevestigt bord.
13. Sluit de elektrische kabelboom aan op de motoraansluitdoos. De motor moet worden beschermd met een zekering met tijdvertraging of een stroomonderbreker met een nominale stroomsterkte iets groter dan de volledige belastingstroomsterkte van de motor.

INSTALLATIE

De zaag kan op uw eigen werkbank of standaard worden gemonteerd. De achterkant van de de zaag moet gelijk met de achterkant van de standaard of werkbank worden gemonteerd om verticale bediening voor deze lintzaag. Een staal uw dealer voor deze lintzaag.

Deze standaard heeft geperforeerde gaten voor een eenvoudige montage op de basis met behulp van acht standaardbouten.

WERKING

WERKOPZET

1. Breng de zaagkop omhoog tot in de verticale positie.
2. Open de bankschroef om het te snijden stuk te accepteren door het wiel te draaien aan de einde van de basis.
3. Plaats het werkstuk op het zaagbed. Als het stuk lang is, ondersteun het uiteinde.
4. Klem het werkstuk stevig vast in de bankschroef

WERKSTOP AANPASSING

1. Laat de duim los waarmee de werkstop aan de as is bevestigd.
2. Stel de werkstop in op de gewenste lengtepositie.
3. Draai de werkstop zo dicht mogelijk bij de onderkant van de snede.
4. Draai de duimschroef vast.
5. Laat het zaagblad niet op het werkstuk rusten als de motor is uitgeschakeld.

CONVERTEREN VOOR VERTICAAL GEBRUIK

Niets, sleuven, contourwerk mag met de zaag in de verticale stand worden gedaan positie op de volgende manier:

1. Draai het hoofd naar de verticale positie.
2. Monteer een tafel van 10"x10" (een optie die u bij uw leverancier kunt kopen)
dealer aan de geleiderail met behulp van de meegeleverde schroeven en de geleiderail knop.)

BLADSNELHEDEN

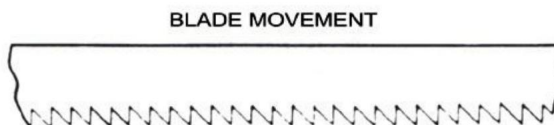
Wanneer u uw lintzaag gebruikt, verandert u altijd de snelheid van het zaagblad om deze optimaal aan te passen aan de materiaal dat wordt gesneden. De materiaal snijass gevers stelden instellingen voor voor verschillende materialen.

SPECIFICATIE

Artikelnr.	BS-712N
Spanning	110V-220V/220V
Frequentie	50Hz/60Hz
Stroom	1,1 kW
Maximale snelheid	256 fpm
Rechthoekige afmetingen snijden	7*12"
Bladlengte	93"

RICHTING VAN HET BLAD

Zorg ervoor dat het mes zodanig aan de katrollen is bevestigd dat de verticale rand grijpt eerst het werkstuk aan.



STARTZAAG

LET OP: GEBRUIK DE ZAAG NOOIT ZONDER DAT DE ZAAGBLADBESCHERMERS ZIJN GEPLAATST.

Zorg ervoor dat het zaagblad niet in contact komt met het werkstuk wanneer de motor wordt gestart.

Start de motor, laat de zaag op volle snelheid komen en begin dan met zagen door liet het hoofd langzaam naar beneden op het werk. NIET LATEN VALLEN OF VOOR. Laat de gewicht van de zaagkop zorgt voor de snijkracht. De zaag automatisch sluit het einde van de snede af.

BLADSELECTIE

Deze metaalsnijmachine is voorzien van een universeel mes met 8 tanden per inch lintzaag. Extra bladen in 4,6,8 en 10 tanden zijn beschikbaar. De

de keuze van de bladspoed wordt bepaald door de dikte van het te zagen werkstuk; hoe dunner het werkstuk, hoe meer tanden geadviseerd worden. Minimaal drie tanden moeten te allen tijde in het werkstuk grijpen voor een goede snede. Als de tanden van het blad staan zo ver uit elkaar dat ze het werk overspannen, ernstige Er kan schade ontstaan aan het werkstuk en het zaagblad.

MES VERVANGEN

Breng de zaagkop omhoog naar de verticale positie en open de zaagbladbeschermingen. Maak los Draai de schroefknop voldoende vast zodat het zaagblad van de wielen kan glijden.

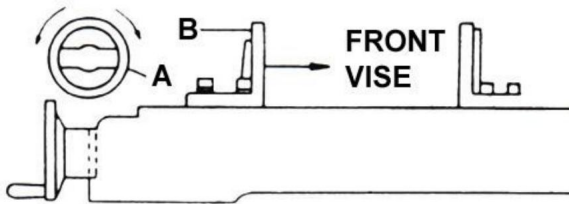
Installeer het nieuwe mes met de tanden schuin naar de motor toe, als volgt:

1. Plaats het blad tussen elk van de geleidelagers.
2. Schuif het mes met de linkerhand om de motorpoelie (onderkant) en in positie houden.
3. Houd het blad strak tegen de motorpoelie door aan het blad te trekken omhoog met de rechter hand die zich bovenaan het blad bevindt.
4. Verwijder de linkerhand van de onderste katrol en plaats deze aan de bovenkant van de mes om de toepassing voort te zetten door opwaarts te trekken aan het mes.
5. Verwijder de rechterhand van het blad en pas de positie van de bovenste katrol aan om de linkerhand toe te staan het blad rond de katrol te schuiven met behulp van de duim wijsvinger en pink als gids.
6. Draai de knop voor de bladspanning met de klok mee totdat deze precies goed genoeg is er treedt geen slip op van het blad. Draai het niet te strak aan.
7. Plaats de beschermkappen terug.

8. Doe 2-3 druppels olie op het mes.

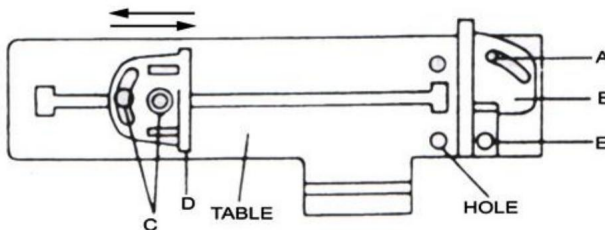
GEBRUIK VAN DE SNELLE VISE

Uw machine is uitgerust met een snelwerkende bankschroefbek die het mogelijk maakt u de beweegbare bankschroefbek (B) direct kunt positioneren. Draai eenvoudig aan het handwiel (A) draai een halve slag tegen de klok in en beweeg de bankschroefbek (B) naar de gewenste positie positie. Draai vervolgens de bankschroefbek (B) tegen het werkstuk door handwiel met de klok mee.



SNELLE AFSTELLING VAN DE VISE VOOR HOEKSNIJDEN

1. Draai de ABC-schroef los.
2. Stel de achterste bankschroef af op de positie van het schroefdraadgat. (E)
3. Stel de schaal in op de gewenste hoek.
4. Stel de voorste bankschroef (D) zo af dat deze parallel loopt met de achterste bankschroef (E).
5. Draai de ABC-schroef vast.



AFSTELLING VAN HET LAGER VAN DE BLADGELEIDER

LET OP: Dit is de belangrijkste afstelling van uw zaag. Het is onmogelijk om bevredigend werk uit uw zaag te halen als de zaagbladgeleiders niet goed afgesteld. De bladgeleider is gewaagd op uw metaal. Snijden Lintzagen worden afgesteld en getest op vermogen met verschillende testsnedes voordat

de fabriek verlaten om een juiste instelling te verzekeren. De noodzaak voor aanpassing moet komen zelden voor als de zaag goed wordt gebruikt. Als de geleiders toch uit de aanpassing, is het uiterst belangrijk om gewoon direct te lezen. Als onjuist afstelling in stand gehouden, zal het mes niet recht snijden, en als de situatie Als dit niet wordt verholpen, zal dit ernstige schade aan het mes veroorzaken.

Omdat het afstellen van de geleider een cruciale factor is in de prestaties van uw zaag, het is altijd het beste om een nieuw zaagblad te proberen om te zien of dit de slechte snijden voordat u begint met afstellen. Als een mes aan één kant bot wordt eerder dan de andere, bijvoorbeeld, zal het krom beginnen te snijden. Een mes verandering zal dit probleem oplossen de gidsaanpassing zal dat niet doen. Als een nieuwe mes lost het probleem niet op, controleer het mes en de geleiders op de juiste manier afstand.

OPMERKING: Er moet een speling zijn van 000 (net iets) 001 tussen

Om deze speling te verkrijgen, moet u het blad en de geleidelagers als volgt afstellen.

1. Het binnenste geleidingslager is vast en kan niet worden afgesteld.
2. Het buitenste geleidelager is gemonteerd op een excentrische bus en kan worden aangepast.
3. Draai de moer los terwijl u de bout met een inbussleutel vasthoudt.
4. Positioneer de excentrische as door de bout naar de gewenste positie te draaien opruiming.
5. Draai de moer vast.
6. Stel het tweede bladgeleiderlager op dezelfde manier af.

BLADENSPOOR AFSTELLING

1. Open de beschermkap van het zaagblad.
2. Verwijder de bladgeleiders (boven en onder)
3. Draai de zeskantschroef in het kantelmechanisme los tot een punt waarop deze is los maar toch strak.
4. Stel, terwijl de machine draait, zowel de stelschroef als de bladspanning af knop tegelijkertijd om een constante spanning op het blad te houden. De set De schroef en de bladspanningsknop worden altijd in tegengestelde richting afgesteld. Wanneer de ene met de klok mee wordt gedraaid, wordt de andere tegen de klok in gedraaid. Het mes volgt het spoor goed als de achterkant de schouder van de katrol of een kleine opening verschijnt nabij de middellijn van de

katrol. Zorg ervoor dat u het zaagblad niet te strak aandraait, omdat Dit leidt tot een verkeerde afstelling en verkort de levensduur van het mes.

5. Draai de zeskantschroef in het kantelmechanisme vast. **BELANGRIJK:**

Soms is het mogelijk om bij het proberen deze kritische aanpassing te maken, ervoor zorgen dat de basisinstelling niet goed is uitgelijnd. Mocht dit gebeuren, ga dan verder als volgt:

a) Draai de stelschroef los en draai hem zo ver mogelijk naar buiten, maar in de schroefdraad blijven.

b) Draai de zeskantschroef met de klok mee tot hij stopt (niet vastdraaien). c) Draai de stelschroef met de klok mee tot hij stopt, en ga dan nog een halve slag door een bocht maken en de sporing controleren door de machine aan te zetten.

d) Als er verdere aanpassing nodig is, ga dan terug naar stap 4.

6. Schakel de stroom naar het apparaat uit.

7. Vervang de geleiderails van het blad – het kan nodig zijn om ze los te draaien de bladspanning lichtjes.

8. Pas de verticale positie van de lagers van de bladgeleiders aan, zodat De achterkant van het mes raakt net de kogellagers.

9. Maak een laatste run om de tracking te controleren. Het vereiste, bijstelling (Zie halte 4)

10. Plaats de beschermkappen terug.

ONDERHOUD

LET OP: ZORG ERVOOR DAT HET APPARAAT LOSGEKOPPELD IS VAN DE STROOMBRON VOORDAT U PROBEERT TE SERVICE OF VERWIJDER ELK ONDERDEEL!

SMERING

Smeer de volgende onderdelen met SAE-30-olie zoals aangegeven.

1. Kogellagers geen.
2. Aangedreven poelielager 6-8 druppels per week.
3. Draai de leidspindel indien nodig vast.
4. De aandrijftandwielen draaien in een oliebad en hebben geen smeermiddel nodig vaker dan eens per jaar vervangen, tenzij het smeermiddel per ongeluk verontreinigd of er ontstaat een lekkage door onjuist gebruik

vervanging van de versnellingsbakdeksel. Tijdens de eerste paar dagen van werking, zal de wormwielaandrijving heet worden. Tenzij de temperatuur

Als de temperatuur hoger is dan 200F, is er geen reden tot ongerustheid.

Voor de versnellingsbak kunnen de volgende smeermiddelen worden gebruikt:

Atlantic Refinery Co., Mogul Cyl. Olie

Stedendienst Optimus nr. 6

Gulf Refinery Co Medium tandwielolie

Pure Oil Co. Park Clipper

INHOUD VAN DE VERZENDCONTAINER

Zaag	1
Wielas	2
Wiel	4
Splitpen	4
Materiaal stopbalk	1
Materiaal stop	1
Gordelhoes	1

Verticale snijplaat 1

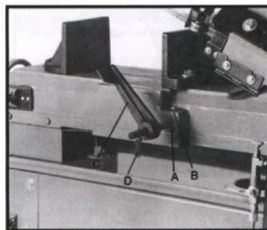


Fig. 1

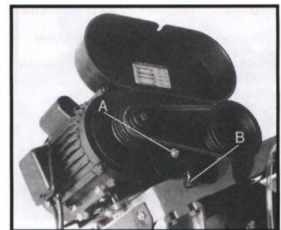


Fig. 2

Benodigde gereedschappen voor montage

#2 kruiskopschroevendraaier

Tang

Uitpakken en opruimen

1. Maak de zaag helemaal uit de verpakking. Controleer de zaag op transportschade. Als er schade is, Als er schade is opgetreden, neem dan contact op met uw distributeur.
2. Maak de zaag los van de slede en plaats deze op een vlakke ondergrond.
3. Reinig roestbeschermd oppervlakken met kerosine, dieselolie, olie met een milde oplosmiddel. Gebruik geen oplosmiddelen op basis van cellulose, zoals verfverdunder of lakverdunder. Deze beschadigen geverfde oppervlakken.

Montage

1. Plaats blokkering onder de uiteinden van de zaagbasis om het wiel te laten bewegen installatie. Let op: Zorg ervoor dat de zaag stabiel staat tijdens het tijdelijk ondersteund.
2. Schuif de wielassen door de gaten in de basis.

3. Schuif het wiel op de assen en zet vast met pennen. Buig de pennen om ze op hun plaats te houden.
4. Schuif de materiaalstopbalk (A, Afb. 1) in de basis en zet deze vast door hem vast te draaien bout (B). Schuif de materiaalstop (C) op de stang en draai de bout (D) vast.
5. Schuif de riemafdekking over de poelie-assemblages en bevestig deze met schroeven en ringen (A, Afb. 2).
6. Sluit de riemafdekking en zet deze vast met de vergrendelingsknop (B).
7. Verwijder de transportband en bewaar deze voor later gebruik, mocht de zaag kapot zijn.
over een bepaalde afstand verplaatst.

Verticale snijplaatmontage

Let op: deze stappen zijn alleen nodig als u de lintzaag verticaal gebruikt.
modus.



Waarschuwing

Koppel de lintzaag los van de stroombron voordat u reparaties uitvoert of aanpassingen!

Het niet naleven hiervan kan ernstig letsel tot gevolg hebben!

1. Koppel de lintzaag los van de energiebron.
2. Breng de arm omhoog tot de verticale positie en vergrendelen door de hydraulische cilinderklep naar de uit positie.
3. Verwijder twee schroeven (A, Afb. 3) en de afbuigplaat (B).

Leid het blad door de gleuf in de tafel en Bevestig met twee schroeven. Zie Afb. 4.

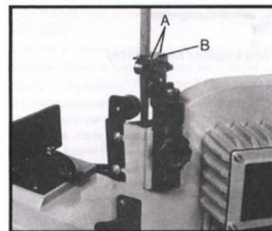


Fig. 3



Fig. 4

Voorbereiding koelvloeistoftank

Het gebruik van een in water oplosbaar koelmiddel zal de snijprestaties verbeteren efficiëntie en verleng de levensduur van het blad. Gebruik geen zwarte snijolie als vervanging. Vervang snijolie vaak

en volg de instructies van de fabrikant wat betreft het gebruik en de voorzorgsmaatregelen.

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.
2. Verwijder de koelmiddelretourslang van het tankdeksel.
3. Schuif de tank uit de zaagbasis en verwijder voorzichtig het deksel met koelmiddel pomp.
4. Vul de tank tot ongeveer 80% van de capaciteit.
5. Plaats het deksel terug op de tank en plaats de tankconstructie terug op de basis.
6. Plaats de retourslang terug in het gat in het tankdeksel.

Elektrische doos (voor UE-712A)

A. Onderdeelnr. A-Noodstopschakelaar (EMS).

Het stopt alle elektromotoren, inclusief de koelvloeistofpomp.

B. Onderdeelnr. B-Startschakelaar.

C. Onderdeelnr. C-Stopschakelaar.

Er zit een relais in de elektrische kast.

Wanneer de machine overbelast is en de stroom te hoog is. Dit relais zal automatisch uitschakelen als beveiliging. Het schakelt alle elektriciteit en machine uit stopt. Open de elektrische doos en vind deze schakelaar in witte knop. Reset deze witte knop naar de elektriciteit weer laten werken.

Als deze machine te vaak overbelast raakt, probeer dan pas de echt-maak de instelling van de huidige hoger.

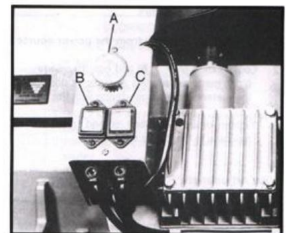


Fig. 5

Het haaks op de tafel afstellen van het mes

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.
2. Plaats de winkelhaak op de tafel naast mes zoals afgebeeld in Afb. 6.
3. Controleer of het mes contact maakt met vierkant over de gehele breedte van het blad.
4. Indien aanpassing nodig is, draai dan de bouten (A) los.

Figuur 13) en draai de bladgeleider-assemblages lichtjes in dezelfde richting tot het mes maakt contact met het vierkant langs zijn

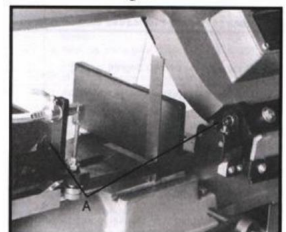


Fig. 6

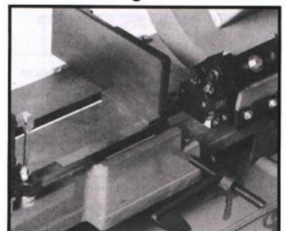


Fig. 7

gehele breedte.

5. Draai de bouten (A) vast.

6. Sluit het apparaat aan op de stroombron.

Let op: Als het nodig is om het vierkante blad aan de tafel aan te passen, controleer dan of bladaanpassingen opnieuw.

Het haaks afstellen van het blad op de bankschroef

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.

2. Plaats een winkelhaak zoals afgebeeld in figuur 7. De winkelhaak moet op de juiste plaats liggen over de gehele lengte van de bankschroef en het blad, zonder enige opening.

3. Als afstelling nodig is, draai dan de bouten los waarmee de bankschroef vastzit en stel de bankschroef zo af dat dat vierkant goed uitgelijnd is. Draai de bouten vast.

4. Sluit het apparaat aan op het stroomnet.

Bladgeleiders afstellen

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.

2. Draai de knop (A, Afb. 8) en de bout (B) los.

Schuif de bladgeleiders zo dicht mogelijk bij elkaar mogelijk om het materiaal zonder interessant te maken met de snede.

3. Draai de knop (A) en de bout (B) vast en sluit deze aan

4. Sluit de machine aan op de stroombron.

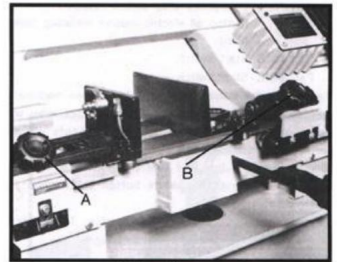


Fig. 8

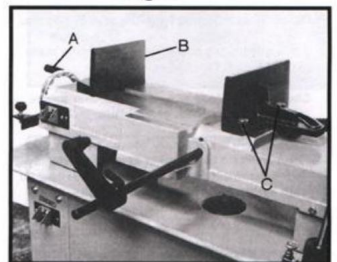


Fig. 9

Bankschroef afstelling



Waarschuwing

Voer geen aanpassingen uit en laad/los geen

materiaal uit de bankschroef terwijl de machine draait!

Het niet naleven hiervan kan ernstig letsel tot gevolg hebben!

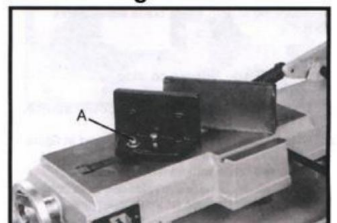
Om de bankschroef in te stellen voor een snijhoek van 0 tot 45 graden:

1. Verwijder de boutconstructies (C. Afb. 9)

2. Plaats de bankschroef en installeer deze opnieuw zoals

afgebeeld in Fig. 10. Let vooral op

Let op de locatie van het boutgat.



3. Zet de bankschroef in de gewenste hoek, plaats de
bouten opnieuw en draai de moer- en
boutverbindingen los.
4. Stel de beweegbare bankschroef evenwijdig aan de vaste
bankschroef af door de bout (A, Afb. 10) los te
draaien, evenwijdig aan te stellen en de bout vast te draaien.

Om de bankschroef in te stellen voor de maximale breedte van het te
zagen materiaal: 1. Verwijder de moer- en boutverbindingen.

2. Plaats de bankschroef en installeer de boutconstructies opnieuw zoals afgebeeld in figuur 9.

PROBLEEMOPLOSSINGSCHEMA

Symptoom	Mogelijke oorzaak (en)	Corrigerende maatregelen
Excessief Blad Breuk	1. Materiaal los in bankschroef 2. Onjuiste snelheid of toevoer 3. De afstand tussen de tanden van het blad is ook groot 4. Materiaal te grof 5. Onjuiste bladspanning 6. Tand in contact met materiaal voor zaag is begonnen 7. Blad schuurt tegen wiel 8. - Verkeerd uitgelijnde geleidelagers 9. Scheuren bij de las	1. Klem het werk stevig vast 2. Pas de snelheid of toevoer aan 3. Vervang door een kleine tand afstandsmes 4. Gebruik een mes met een lage snelheid en kleine tandafstand 5. Pas aan waar het mes net niet past niet slippen op wiel 6. Plaats het mes op de juiste manier werk nadat de motor is gestart 7. Pas de wieluitlijning aan 8. Geleidingslager afstellen 9. Las opnieuw, let op de lasvaardigheid

Voorbarig Blad Afstompen	1. Tand te grof 2. Te veel snelheid 3. Onvoldoende toevoerdruk 4. Harde plekken of schilfers op materiaal 5. Werkverharding van het materiaal 6. Blad draaien 7. Onvoldoende mes	1. Gebruik fijnere tanden 2. Verlaag de snelheid 3. Verminder de veerspanning op zijkant van de zaag 4. Verlaag de snelheid, in kreukvoeding druk 5. Verhoog de toevoerdruk met vermindering van de veerspanning 6. Vervang door een nieuw mes, en de bladspanning aanpassen 7. Draai de bladspanning vast verstelbare knop
Ongebruikelijke slijtage op Zijkant/achterkant van Blad	1. Bladgeleiders versleten 2. Bladgeleiderlagers niet goed afgesteld 3. Bladgeleiderlagerbeugel is los	1. Vervangen 2. Aanpassen volgens de operatoren handmatig 3. Vastdraaien

Symptoom	Mogelijke oorzaak (en)	Corrigerende maatregelen
Tanden scheuren van Blade	1. Tand te grof voor werk 2. Te zware druk, te langzame snelheid 3. Trillend werkstuk 4. Spleetbelasting	1. Gebruik een fijner getand zaagblad 2. Druk verlagen, druk verhogen snelheid 3. Klem het werkstuk stevig vast 4. Gebruik een grof getand zaagblad of borstel om chips te verwijderen
Motor draait te warm	1. Bladspanning te hoog 2. Aandrijfriems spanning te hoog 3. Tandwielen hebben smering nodig 4. Snijden is een bindend mes 5. Tandwielen niet goed uitgelijnd	1. Verminder de spanning op het blad 2. Verminder de spanning op de aandrijfriem 3. Controleer het oliebad 4. Verlaag de toevoer en snelheid 5. Stel de tandwielen zo af dat de worm in middelpunt van de versnelling

Slechte bezuigningen	1. Te grote toevoerdruk 2. Geleidingslager niet afgesteld op de juiste manier 3. Onvoldoende bladspanning 4. Bot mes 5. Snelheid onjuist 6. Bladgeleider is uit elkaar geplaatst te veel 7. Montage van de bladgeleider loszittend 8. De bladwagen is te ver van de wielflenzen verwijderd	1. Verminder de druk door de druk te verhogen veerspanning aan de zijkant van de zaag 2. Stel het geleidelager af, de de speling kan niet groter zijn dan 0,001 mm 3. Verhoog de bladspanning door bladspanning aanpassen 4. Vervang het mes 5. Pas de snelheid aan 6. Pas de ruimte van de geleiders aan 7. Vastdraaien 8. Herstel het blad volgens gebruiksaanwijzing
Slechte bezuigningen (Ruw)	1. Te veel snelheid of voeding 2. Het mes is te grof 3. Bladspanning is los	1. Verlaag de snelheid of voer 2. Vervang door een fijner mes 3. Pas de bladspanning aan
Blad is draaien	1. Snijden is een bindend mes 2. Te veel bladspanning	1. Verlaag de toevoerdruk 2. Verminder de bladspanning

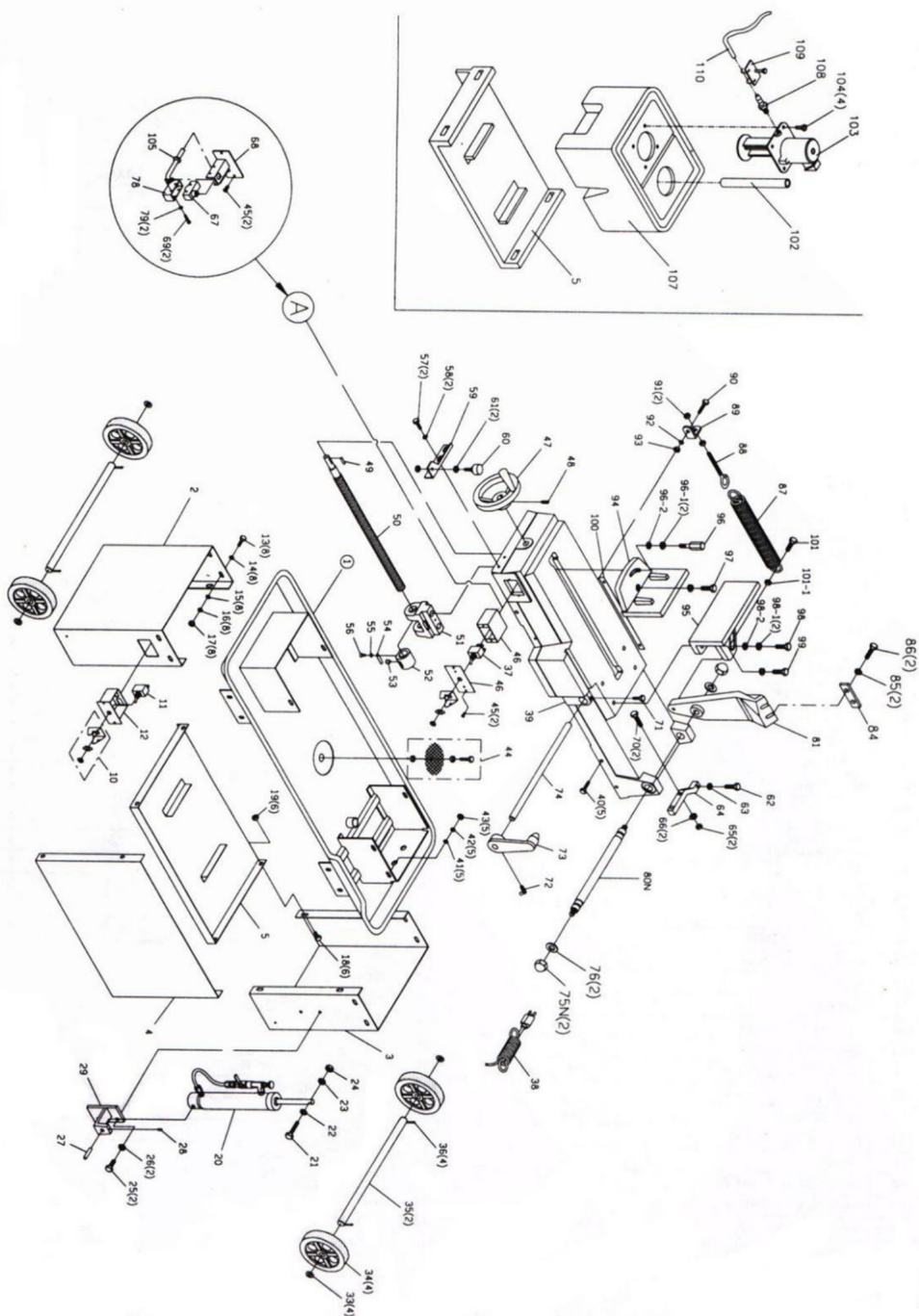
ONDERDELENLIJST

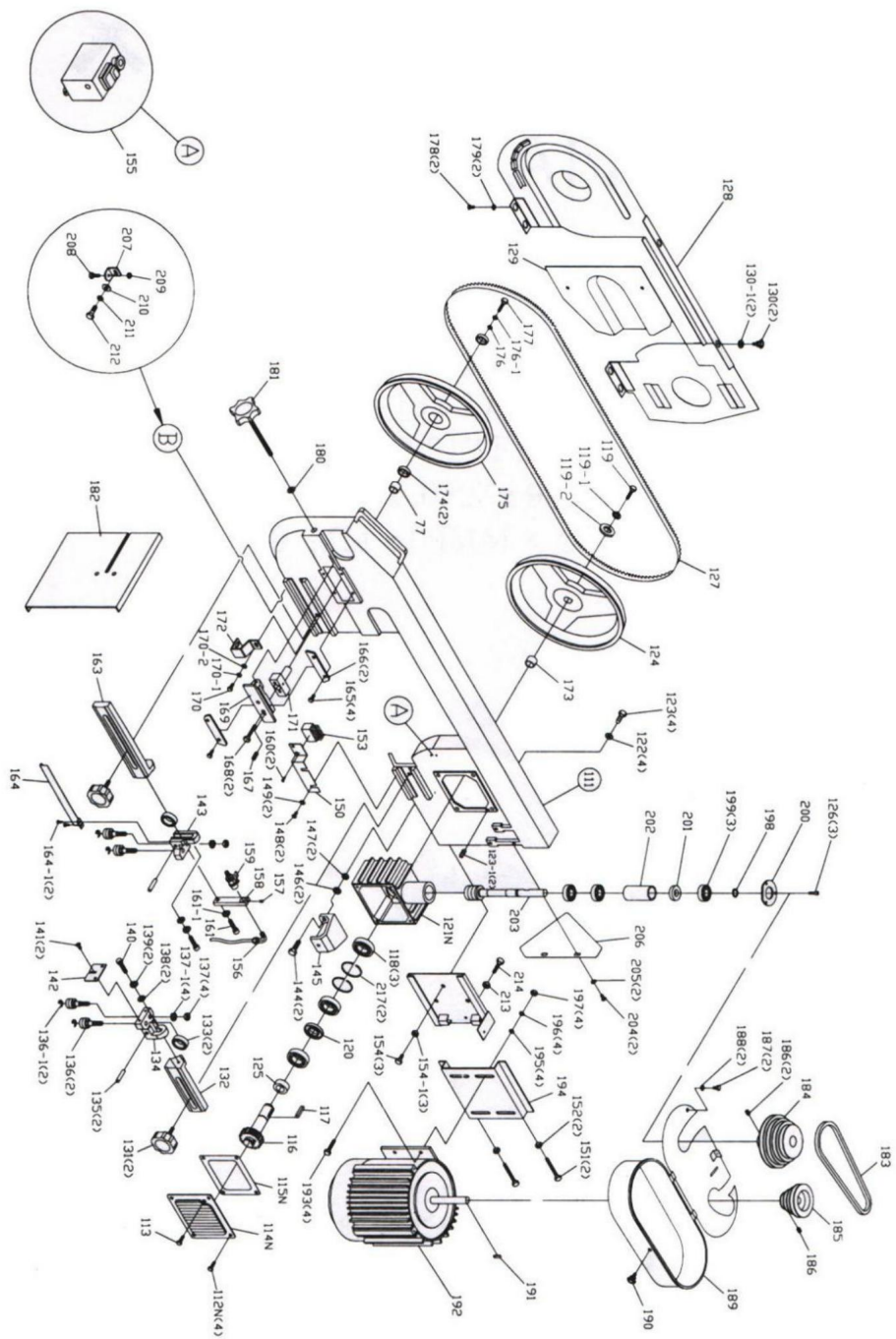
Deel Nee.	Beschrijving	Aantal	Deel Nee.	Beschrijving	Aantal
1	Onderste pan	1	54	Houder	1
2	Been (links)	1	55	Veerring Rond hd.	1
3	Been (rechts)	1	56	Schroef	1
4	Rok	1	57	Hex. Hd. Schroef	2
5	Plank	1	58	Veerring	2
10	Schakelbeugel	1	59	Steunplaat	1
11	Wisselschakelaar	1	60	Stopschroef	1
12	Elektrische doos	1	61	Moer	2
13	Hex. Hd. Schroef	8	62	Hex. Hd. Schroef	1
14	Veerring	8	63	Moer	1
15	Wasmachine	8	64	90° positie ondersteuning	1
16	Veerring	8	65	Moer	2
17	Moer	8	66	Veerring	2
18	Hex. Hd. Schroef	6	67	Eindschakelaar	1

19	Moer	6	68	Eindschakelaar zitting	1
20	Cilinder	1	69	Ronde hd. Schroef	2
21	Hex. Hd. Schroef	1	70	Hex. Hd. Schroef	2
22	Wasmachine	1	71	Hex. Hd. Schroef	1
23	Veerring	1	72	Duimschroef	1
24	Moer	1	73	Stopblok	1
25	Hex. Hd. Schroef	2	74	Werkstopstang	1
26	Veerring	2	75	Vezel zeskantmoer	2
27	Steunstang	1	76	Wasmachine	2
28	Stelschroef	1	77	Lagerbus (voor)	1
29	Onderste steun	1	78	Rubberen hoes	1
33	Wasmachine	4	79	Wasmachine	2
34	Wiel	4	80	Steunas	1
35	Wielas	2	81	Draaiarm	1
36	Snijpen	4	84	Bord	1
37	Wisselschakelaar	1	85	Veerbeugel	2
39	Tafel	1	86	Hex. Hd. Schroef	2
40	Hex. Hd. schroef	5	87	Lente	1
41	Wasmachine	5	88	Verstelbare veerstang	1
42	Veerring	5	89	Veerbeugel	1
43	Moer	5	90	Hex. Hd. Schroef	1
44	Filter	1	91	Moer	2
45	Ronde hd. Schroef	2	92	Veerring	1
46	Montage van elektrische doos	1	93	Moer	1
47	Handvat wiel	1	94	Voorste bankschroef	1
48	Stelschroef	1	95	Achterbankschroef	1
49	Sleutel	1	96	Bankschroef-aandrijfas	1
50	Leidingschroef	1	96-1	Veerring	2
51	Moerzitting	1	96-2	Wasmachine	1
52	Topnoot	1	97	Hex. Hd. Schroef	1
53	Knop	1	98	Hex. Hd. Schroef	1
98-1	Elektrisch snoerafdekking	2	142	Verticale snijplaat	1
98-2	Rubberen ring	1	143	Verstelbare bladzitting	1
99	Elektrisch snoer	1	144	Hex. Hd. schroef	2
100	Moer plaat	1	145	Topondersteuning	1
101	Veerstelschroef	1	146	Veerring	2
101-1	Lente	1	147	Moer	2
102	Schroef	1	148	Ronde hd. schroef	2
103	Verstekplaat voor bankschroef	1	149	Wasmachine	2
104	Zeskantschroef	4	150	Borstelhouder	1
105	Wasmachine	1	151	Hex. Hd. schroef	2
107	Koelvloeistoftank	1	152	Moer	2
108	Slangfitting	1	153	Borstel	1
109	Slangklem	1	154	Hex. Hd. schroef	3

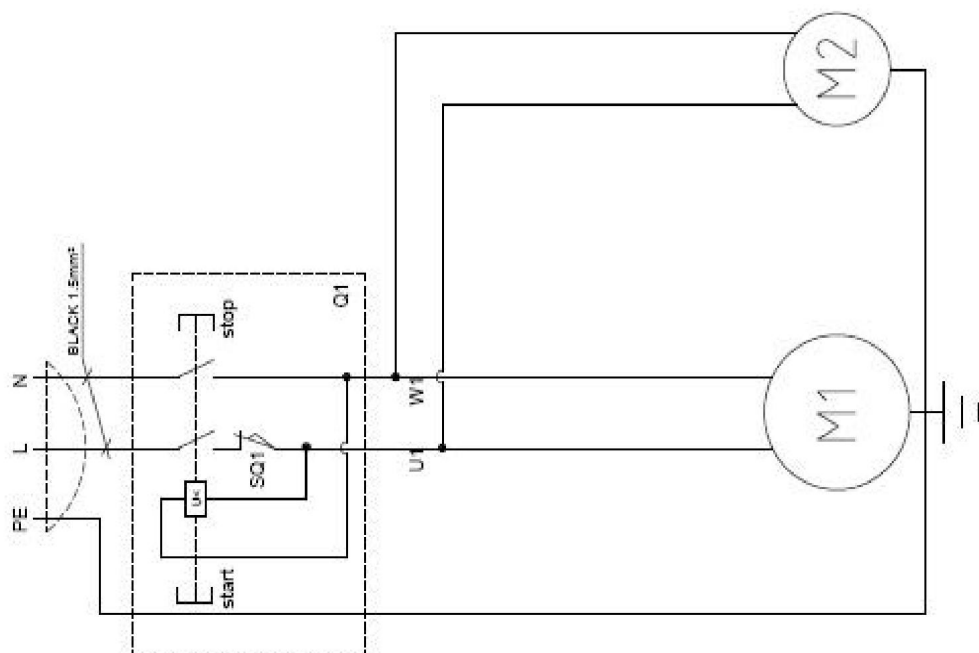
110	Slang	1	154-1	Veerring	3
111	Zaagboog	1	155	Magnetische schakelaar	1
112	Tapschroef	4	156	Mondstuk	1
113	Ontluchtingsplug	1	157	Stelschroef	1
114	Versnellingsbakdekse	1	158	Mondstukondersteuning	1
115	Versnellingsbak pakking	1	159	Ventiel	1
116	Wormwiel	1	160	Ronde hd. schroef	2
117	Sleutel	1	161	Zeskantige soc. schroef	1
118	Kogellager	3	161-1	Veerring	1
119	Hex. Hd. schroef	1	163	Verstelbare beugel (voor)	1
119-1	Veerring	1	164	Mesbescherming	1
119-2	Wasmachine	1	164-1	Ronde hd. schroef	2
120	Oliekeerring	1	165	Hex. Hd. schroef	4
121	Berendoos	1	166	Schuifgeleidingsplaat	2
122	Veerring	4	167	Stelschroef	1
123	Hex. Hd. schroef	4	168	Hex. Hd. schroef	2
123-1	Adj.	2	169	Bladspanningsschuifblok	1
124	Schroefbladwiel (achter)	1	170	Hex. Hd. schroef	1
125	Lagerbus	1	170-1	Veerring	1
126	Zeskantige soc. schroef	3	170-2	Wasmachine	1
127	Blad	1	171	Schuifblok	1
128	Blad achterkant	1	172	Beugel	1
129	Wieldeksel	1	173	Lagerbus (achter)	1
130	Pruimenschroef	2	174	Kogellager	2
130-1	Wasmachine	2	175	Bladwiel (voor)	1
131	Verstelbare geleidingsknop	2	176	Wasmachine	1
132	Verstelbare beugel (achter)	1	176-1	Veerring	1
133	Kogellager	2	177	Hex. Hd. schroef	1
134	Verstelbare bladzitting (achter)	1	178	Ronde hd. schroef	2
135	Lagerpen	2	179	Wasmachine	2
136	Excentrische as-montage	2	180	Wasmachine	1
136-1	Centrale as-montage	2	181	Verstelbare handgreep	1
137	Moer	4	182	Verticale snijplaat	1
137-1	Veerring	4	183	Riem	1
138	Wasmachine	2	184	Wormpoelie	1
139	Veerring	2	185	Motorpoelie	1
140	Zeskantige soc. schroef	1	186	Stelschroef	3
141	Hd. schroef	2	187	Hex. Hd. schroef	2
188	Wasmachine	2	202	Lagerbus	1
189	Katroldeksel	1	203	Worm-as	1
190	Pruimenschroef	1	204	Hex. Hd. schroef	2
191	Sleutel	1	205	Wasmachine	2
192	Motor	1	206	Steunplaat	1
193	Hex. Hd. schroef	4	207	Eindschakelaar rek	1

194	Motorbevestigingsplaat	1	208	Hex. Hd. schroef	1
195	Wasmachine	4	209	Moer	1
196	Veerring	4	210	Wasmachine	1
197	Moer	4	211	Veerring	1
198	C-ring	1	212	Hex. Hd. schroef	1
199	Kogellager	3	213	Moer	1
200	Blokplaat	1	214	Hex. Hd. schroef	1
201	Oliekeerring	1	217	C-ring	2

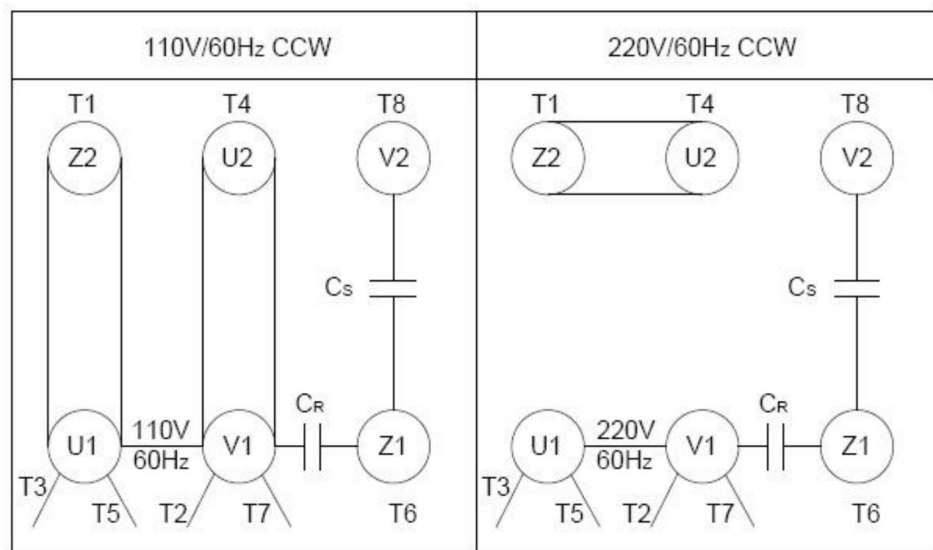




Elektrisch principe tekening



Motorbedradingsschema



Het bovenstaande bedradingsschema is omgekeerd. Om dit om te draaien, wisselt u eenvoudigweg T5 en T6 om.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische 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-712N

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METALL HORIZONTAL
BANDSÅG

MODELL: BS-712N



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

BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat** www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla manualer noggrant innan användning. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår bruksanvisning. Produktens utseende ska vara beroende av produkt du fått. Förlåt oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.



Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.



Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EG. Symbolen som visar en soptunna korsad genom indikerar att produkten kräver separat avfall insamling i Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta får som sådan inte slängas med vanligt hushållsavfall, men måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater

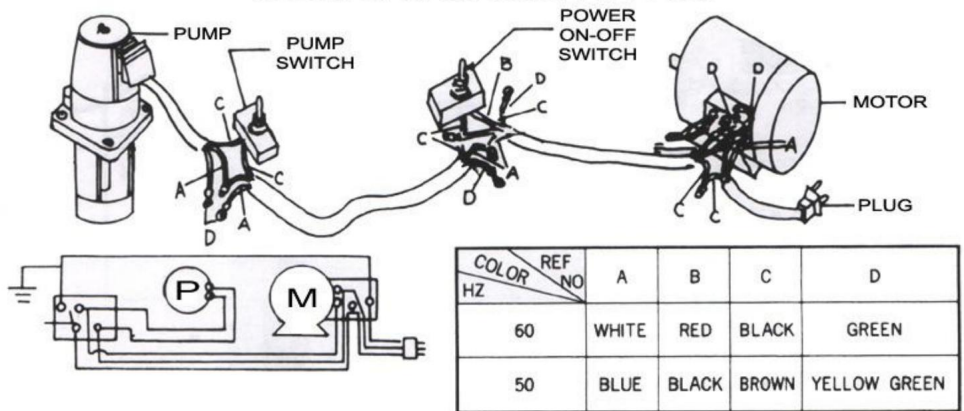
SÄKERHET

1. Känn din bandsåg. Läs bruksanvisningen noggrant. Lär dig operationer, tillämpningar och begränsningar samt den specifika potentialen faror som är speciella för denna bandsåg.
2. Denna enhet är utrustad med en trestifts (jordad) kontakt för ditt skydd mot risk för stötar och bör anslutas direkt till en fastighet jordat trestiftsuttag. Där ett vägguttag med två stift finns stött på. Den måste bytas ut mot en ordentligt jordad trestift behållare i enlighet med
3. Använd endast 3-trådsförlängningssladdar som har 3-stifts jordade kontakter.
4. Byt ut eller reparera skada eller sliten sladd omedelbart.
5. Håll skydden på plats och i fungerande skick.
6. Var särskilt försiktig när du använder banksågen i vertikalt läge för att hålla fingrarna och händerna ur vägen för bladets väg.
7. Använd hörselskydd om du utsätts för långa perioder av mycket bullriga butiksarbeten.

8. Använd skyddsglasögon, hjälm och skyddsskor. Använd även ansikts- eller dammmask om skärningen är dammig.
9. Bär lämpliga kläder. Inga lösa kläder eller smycken som fastnar i rörelse delar. Bär inte slips eller handskar.
10. Överdriv inte. Håll alltid rätt fotfäste och balans.
11. Säkra arbete. Använd alltid skruvstället för att hålla kvar arbetet. Spänn fast ordentligt. Aldrig handhåll arbetet med sågen i horisontellt läge.
12. Håll arbetsområdet rent. Röriga ytor och bänkar leder till olyckor.
13. Undvik farlig miljö. Använd inte bandsågen i fuktigt eller blött plats. Håll arbetsområdet väl upplyst.
14. Tvinga inte verktyget. Det kommer att göra jobbet bättre och säkrare i samma takt som det var utformad.
15. Koppla ur nätsladden före justering och service samt före byte blad.
16. Säkerhet är en kombination av operatörens sunt förnuft och vakenhet hela tiden när sågen används.
17. Stå aldrig på verktyget. Allvarlig skada kan uppstå om verktyget tippas eller om skärverktyget av misstag kommer i kontakt.
18. Kontrollera skadade delar. Innan vidare användning av verktygen, ett skydd eller andra delar att den kommer att fungera för att säkerställa att den kommer att fungera korrekt
19. och utföra dess avsedda funktionskontroll för inriktning av rörliga delar; bindning av rörliga delar, brott på delar, montering och andra förhållanden som kan påverka dess funktion. Ett skydd eller annan del som är skadad ska vara ordentligt repareras eller bytas ut.

När du flyttar sågen, ha ALLTID huvudet sänkt till horisontellt läge.

WIRING DIAGRAM TOGGLE SWITCH SINGLE PHASE



VIKTIG:

Kylmedelpumpens motorspänning måste alltid vara densamma som maskinmotorn spänning.

MONTERING

En 3/4 eller 1 HP motor delad fas eller kondensatorstart rekommenderas för bästa ekonomisk prestanda. Moturs krävs. Observera att rotation kan vändas genom att följa anvisningarna på terminalen eller namnskylten.

1. Montera motorns monteringsplatta på huvudet med den långa bulten.

Observera att plattans platta sida är vänd uppåt.

2. Montera skyddsplåten på huvudet med skruven och låsbrickan och vagnsbulten. Bricka och vingmutter används för att fästa motorns monteringsplatta till skyddsplattan genom det slitsade hålet i skyddsplatta. Dessa komponenter tjänar också till att placera och låsa motorn på plats eller korrekt hastighet/remjustering.

3. Placera distansen över den långa bulten och fäst den med muttern.

4. Fäst motorn på motorns monteringsplatta med fyra volt och nötter. Observera att motoraxeln placeras genom den stora öppningen in skyddsplattan och måste vara parallell med drivaxeln.

5. Montera motorremskivan, den minsta av de två som tillhandahålls till motoraxel. Observera att den större diametern måste vara närmast motorn. Do

inte dra åt ställskruven.

6. Montera den drivna remskivan, desto större av de två som tillhandahålls till utskjutande drivaxel. Observera att den mindre diametern måste vara närmast lagret. Dra inte åt ställskruven.
7. Placera remmen i ett av remskivans spår och den andra änden i respektive spår på den andra remskivan.
8. Rikta upp remmen och båda remskivorna så att remmen löper parallellt i remskivans spår.
9. Dra åt ställskruvarna för båda remskivorna i detta läge.
10. Placera remmen i rätt remskivakombination för korrekt bladhastighet.
Se materialkapningstabell.
11. Justera motorns position för att få ungefär 1/2" fördjupning i bältet när du trycker med tummen.
12. Dra åt huvudskruven som håller motorns monteringsplatta mot skyddet tallrik.
13. Anslut elnätet till motorns kopplingsbox. Motorn bör skyddas med en tidsfördröjningssäkring eller strömbrytare med en nominell strömstyrka något större än strömstyrkan för full belastning motor.

INSTALLATION

Sågen kan monteras på din egen bänk eller stativ. Den bakre änden av Sågen måste monteras i plan med baksidan av stativet eller bänken för att tillåta vertikal drift för denna bandsåg. Ett stål din återförsäljare för denna bandsåg. Detta stativ har stansade hål för att göra enkel montering till basen med hjälp av åtta standardbultar.

DRIFT

ARBETSINSTÄLLNING

1. Höj såghuvudet till vertikalt läge.
2. Öppna skruvstäd för att acceptera den bit som ska skäras genom att vrida hjulet vid änden av basen.
3. Placera arbetsstycket på sågbädden. Om biten är lång stödja änden.
4. Spänn fast arbetsstycket ordentligt i skruvstäd

JUSTERING AV ARBETSSTOPP

1. Lossa tummen som håller fast gjutningen av arbetsstoppet till axeln.
2. Justera arbetsstoppsgjutningen till önskad längdposition.
3. Vrid arbetsstoppet så nära botten av snittet som möjligt.
4. Dra åt tumskruv.
5. Låt inte bladet vila på arbetet medan motorn är avstängd.

KONVERTERA FÖR VERTIKAL ANVÄNDNING

Ingenting, skärning, konturarbete får utföras med sågen i vertikal position på följande sätt:

1. Vrid huvudet till vertikalt läge.
2. Sätt ihop ett 10"x10" bord (ett alternativ som kan köpas från din återförsäljaren till svärdet med hjälp av de medföljande skruvarna och svärdet knopp.)

BLAD HASTIGHETER

När du använder din bandsåg ändra alltid bladhastigheten så att den passar bäst material som skärs. Materialet skärande axelgivare föreslog inställningar för flera material.

SPECIFIKATION

Art.nr.	BS-712N
Spänning	110V -220V/220V
Frekvens	50Hz/60Hz
Driva	1,1KW
Maximal hastighet	256 fpm
Skär rektangulära mått	7*12"
Bladlängd	93"

BLAD RIKTNING

Se till att bladet är monterat till remskivorna så att den vertikala kanten kopplar in arbetsstycket först.



STARTSÅG

FÖRSIKTIGHET: ANVÄND ALDRIG sågen UTAN BLADSKYDD PÅ PLATS.

Se till att bladet inte är i kontakt med arbetet när motorn startas.

Starta motorn, låt sågen komma till full hastighet och börja sedan sågningen lämnade huvudet långsamt ner på verket. TAPPA INTE ELLER FÖR. Låt vikten på såghuvudet ger skärkraften. Sågen automatiskt stänger av slutet av snittet.

VAL AV BLAD

Ett 8-tands per tum, allmänt bruksblad är försett med denna metallskärning bandsåg. Ytterligare blad i storlekarna 4,6,8 och 10 kuggar finns tillgängliga. De valet av bladets stigning styrs av tjockleken på det arbete som ska skäras; ju tunnare arbetsstycket är, desto fler tänder rekommenderas. Minst tre tänderna ska alltid gå i ingrepp med arbetsstycket för korrekt skärning. Om bladets tänder är så långt ifrån varandra att de gränsar över arbetet, allvarligt skador på arbetsstycket och på bladet kan uppstå.

BYTA BLAD

Lyft såghuvudet till vertikalt läge och öppna bladskydden. Lossa spänn skruvvredet tillräckligt för att sågbladet ska glida av hjulen.

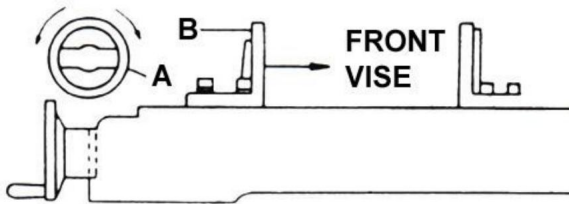
Installera det nya bladet med tänderna lutande mot motorn enligt följande:

1. Placera bladet mellan vart och ett av styrlagren.
2. Skjut bladet runt motorns remskiva (nederst) med vänster hand och hålla på plats.
3. Håll bladet spänt mot motorns remskiva genom att dra i bladet uppåt med höger hängning som placeras överst på bladet.
4. Ta bort den vänstra handen från den nedre remskivan och placera den överst på remskivan bladet för att fortsätta appliceringen genom att dra uppåt på bladet.
5. Ta bort höger hand från bladet och justera läget för den övre remskivan för att tillåta vänster hand att glida bladet runt remskivan med hjälp av tummen pek- och lillfinger som guider.
6. Justera bladspänningsratten medurs tills den är precis lagom ingen bladglidning inträffar. Dra inte åt för mycket.
7. Byt ut knivskydden.

8. Lägg 2-3 droppar olja på bladet.

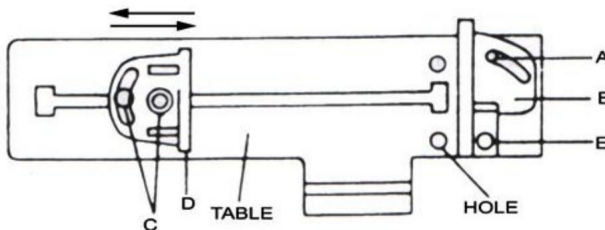
ANVÄNDNING AV SNABBVISEN

Din maskin är utrustad med en snabb skruvstädskäft som tillåter Du kan omedelbart placera den rörliga skruvstädskäften (B). Vrid bara på handhjulet (A) moturs 1/2 varv och flytta skruvstädskäften (B) till önskat läge placera. Dra sedan åt skruvstädskäften (B) mot arbetsstycket genom att vrida handratt medurs.



SNABB JUSTERING AV VISE FÖR VINKELSKIPNING

1. Lossa ABC-skraven.
2. Justera det bakre skruvstället till det gängade hålläget. (E)
3. Ställ in skalan på önskad vinkel.
4. Justera det främre skruvstället (D) så att det är parallellt med det bakre skruvstället (E).
5. Dra åt ABC-skraven.



JUSTERING AV BLADGUIDELAGER

OBSERVERA: Detta är den viktigaste justeringen på din såg. Det är det omöjligt att få tillfredsställande arbete från din såg om bladstyrningarna är det inte korrekt justerad. Bladguiden är vågad på din metall. Skärande Bandsågen är justerad och effekttestad med flera provsnitt innan

lämnar fabriken för att säkerställa korrekt inställning. Behovet av anpassning bör inträffa sällan när sågen används på rätt sätt. Om guiderna kommer ut justering är det oerhört viktigt att läsa omedelbart. Om det är olämpligt justering i bibehålls, kommer bladet inte skära rakt, och om situationen inte korrigeras kommer det att orsaka allvarliga bladskador. Eftersom guidejustering är en kritisk faktor för din prestanda såg, är det alltid bäst att prova ett nytt blad för att se om detta löser sig dåligt skära innan du börjar justera. Om ett blad blir matt på ena sidan tidigare än den andra, till exempel, kommer den att börja skära snett. Ett blad förändring kommer att rätta till detta problem, guidejusteringen kommer inte att göra det. Om en ny bladet löser inte problemet, kontrollera att bladet och styrningarna är korrekta mellanrum.

OBS: Det bör vara från 000 (bara att röra) 001 spel mellan bladet och styrlagren, för att erhålla detta spel justeras enligt följande.

1. Det inre styrlagret är fixerat och kan inte justeras.
2. Det yttre styrlagret är monterat på en excentrisk bussning och burk justeras.
3. Lossa muttern samtidigt som du håller i bulten med en insexnyckel.
4. Placera excentern genom att vrida bulten till önskat läge spel.
5. Dra åt muttern.
6. Justera det andra bladstyrlagret på samma sätt.

JUSTERING AV BLADSPÅR

1. Öppna knivskyddet.
2. Ta bort bladstyrningsenheterna (topp och botten)
3. Lossa sexkantskraven i tiltmekanismen till en punkt där den är lös men ombonad.
4. Med maskinen igång, justera både ställskruven och bladspänningen ratten samtidigt för att hålla konstant spänning på bladet. Uppsättningen skruv och bladspänningsratt är alltid inställda i motsatta riktningar, när den ena vrids medurs vrids den andra moturs.

Bladet följer ordentligt när baksidan bara rör vid axeln på remskivan eller ett litet gap uppträder nära mittlinjen på remskivan

remskiva. Se till att inte dra åt sågbladet för hårt sedan dess detta ger en felaktig justering och begränsar bladets livslängd.

5. Dra åt sexkantskruven i tilmekanismen VIKTIGT:

Ibland när man försöker göra denna kritiska justering är det möjligt att gör att grundinställningen är felaktig. Om detta inträffar fortsätter enligt följande:

a) Lossa ställskruven och dra tillbaka den så långt det går och stilla stanna kvar i det gängade fästet.

b) Vrid sexkantskruven medurs tills det tar stopp (dra inte åt). c) Vrid ställskruven medurs tills den bottenar, fortsatt sedan i hälften en sväng och kontrollera spårningen genom att slå på maskinen.

d) Om ytterligare justering krävs, gå tillbaka till steg 4.

6. Stäng av strömmen till maskinen.

7. Byt ut bladstyrenheterna – det kan vara nödvändigt att lossa klingan spänns lätt.

8. Justera det vertikala läget för bladstyrningslagerenheterna så att baksidan av bladet berör bara kullagren.

9. Gör en sista körning för att kontrollera spårningen. Det krävs, bättringsjustering (Se hållplats 4)

10. Byt ut knivskydden.

UNDERHÅLL

FÖRSIKTIGHET: KONTROLLERA ATT ENHETEN ÄR KOPPLAD FRÅN STRÖMKÄLLAN INNAN DU FÖRSÖKER SERVICE ELLER TA BORT ALLA KOMPONENTER!

SMÖRJNING

Smörj följande komponenter med SAE-30-olja enligt anvisningarna.

1. Kullager inga.

2. Drivrulleslager 6-8 droppar i veckan.

3. Skruva fast ledarskruven efter behov.

4. Drivhjulen körs i ett oljebad och behöver inget smörjmedel

byt oftare än en gång om året, om inte smörjmedlet är det

oavsiktligt förorenad eller en läcka uppstår på grund av felaktig

byte av växellådans lock. Under de första dagarna av drift kommer snäckväxeln att bli varm. Om inte temperaturen överstiger 200F finns det ingen anledning till larm.

Följande smörjmedel kan användas för växellådan:

Atlantic Refinery Co., Mogul Cyl. Olja

Städer Service Optimus No.6

Gulf Refinery Co Medium Gear Oil

Pure Oil co. Park Clipper

FRAKTBEHÅLLARE INNEHÅLL

Såg	1
Hjulaxel	2
Hjul	4
Delad stift	4
Material stoppstång	1
Materialstopp	1
Bälteskydd	1

Vertikal skärplatta 1

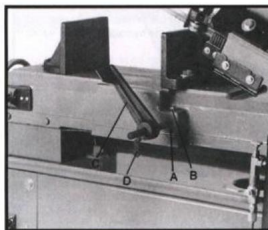


Fig. 1

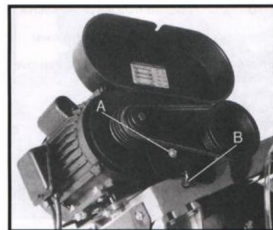


Fig. 2

Verktyg som krävs för montering

#2 tvärspetsskruvmejsel

Tång

Uppackning och städning

1. Avsluta urtagningen av sågen. Inspektera den för fraktskador. Om någon skada har uppstått, kontakta din distributör.
2. Lossa sågen från släden och placera den på ett plant underlag.
3. Rengör rostskyddade ytor med fotogen, dieselolja, olja en mild lösningsmedel. Använd inte cellulosabaserade lösningsmedel som thinner eller lackförtunning. Dessa kommer att skada målade ytor.

Montering

1. Placera blockering under ändarna av sågbasen för att tillåta hjulet installation. Varning: Se till att sågen är stadigt medan den är tillfälligt stöds.
2. Skjut hjulaxlarna genom hålen i basen.

3. Skjut hjulet på axlarna och fäst med stift. Böj stiften för att hålla dem på plats.
4. Skjut in materialstoppstången (A, Fig. 1) i basen och säkra genom att dra åt bult (B). Skjut materialstoppet (C) på stången och dra åt fläcken (D).
5. Skjut remskyddet över remskivorna och fäst med skruvar och brickor (A, fig. 2).
6. Stäng bälteslocket och fäst med låsvredet (B).
7. Ta bort transportremmen och förvara den för senare användning om sågen skulle vara det flyttade sig hur långt som helst.

Vertikal skärplatta montering

Obs: dessa steg är endast nödvändiga om bandsågen används vertikalt läge.



Varning

Koppla bort bandsågen från strömkällan innan du gör några reparationer eller justeringar!

Underlåtenhet att följa detta kan orsaka allvarliga skador!

1. Koppla bort bandsågen från strömkälla.
2. Lyft armen till vertikalt läge och lås på plats genom att vrida på hydraulcylinderventil till av placera.

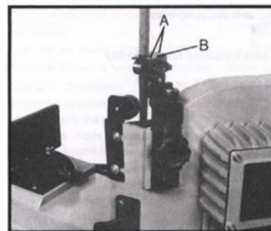


Fig. 3

3. Ta bort två skruvar (A, Fig. 3) och deflektorplattan (B).

Styr bladet genom spåret i bordet och fäst med två skruvar. Se fig. 4.



Fig. 4

Förberedelse av kylvätsketank

Användning av vattenlöslig kylvätska ökar skärningen effektivitet och förlänger bladets livslängd. Använd inte svart skärolja som ersättning. Byt skärolja ofta

och följ tillverkarens instruktioner om dess användning och försiktighetsåtgärder.

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.
2. Ta bort kylvätskans returslang från tanklocket.
3. Skjut ut tanken från sågbasen och ta försiktigt bort locket som innehåller kylvätska pump.
4. Fyll tanken till cirka 80 % av kapaciteten.
5. Sätt tillbaka locket på tanken och sätt tillbaka tankenheten i basen.
6. Sätt tillbaka returslangen i hålet i tanklocket.

Elbox (för UE-712A)

A. Artikelnummer A-Nödstoppsbrytare (EMS).

Den stoppar alla elmotorer inklusive kylvätskepump.

B. Art.nr. B-Startbrytare.

C. Art.nr. C-stoppbrytare.

Det finns ett relä inuti elboxen.

När maskinen är överbelastad och strömmen är för hög. Detta relä kommer stängs av automatiskt som skydd. Den stänger av all el och maskin stannar. Öppna elboxen och hitta den här strömbrytaren i vit knapp. Vänligen återställ den här vita knappen till fungerar elektroniken igen.

Om den här maskinen blir överbelastad för ofta, försök att göra det justera verkligen-göra inställningen av ström högre.

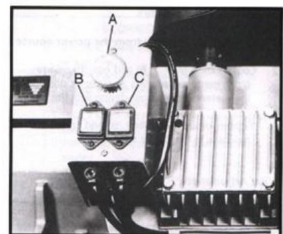


Fig. 5

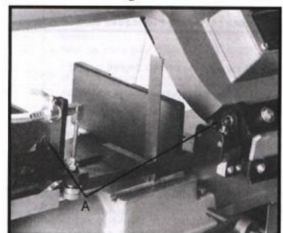


Fig. 6

Justera bladet vinkelrätt mot bordet

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.
2. Placera maskinistens ruta på bordet bredvid bladet enligt bilden i fig. 6.
3. Kontrollera att bladet kommer i kontakt med kvadrat längs hela bladets bredd.
4. Om justering är nödvändig, lossa bultarna (A Fig. 13) och rotera bladstyrenheterna något åt samma håll tills bladet får kontakt med torget längs med den

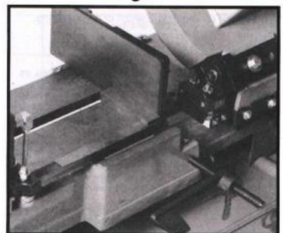


Fig. 7

hela bredden.

5. Dra åt bultarna (A).

6. Anslut maskinen till strömkällan.

Obs: Om justering till fyrkantigt blad mot bord är nödvändig, se till att kontrollera bladjusteringar igen.

Justera bladet fyrkantigt till skruvstäd

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.

2. Placera en maskinstruta enligt bilden i figur 7. Fyrkanten ska ligga längs hela längden av skruvstället och bladet utan mellanrum.

3. Om justering är nödvändig, lossa bultarna som håller skruvstället och justera skruvstycket så den fyrkanten stämmer in ordentligt. Dra åt bultarna.

4. Anslut maskinen till strömkällan.

Justering av bladstyrningar

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.

2. Lossa vredet (A. Fig. 8) och bulten (B).

Skjut bladstyrenheterna så nära som möjligt att materialet utan intressant med snittet.

3. Dra åt ratten (A) och bulten (B) och anslut

4. maskinen till strömkällan.

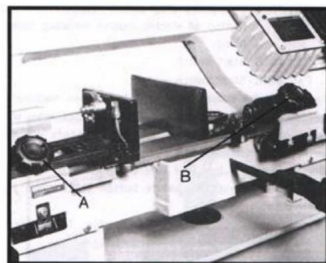


Fig. 8

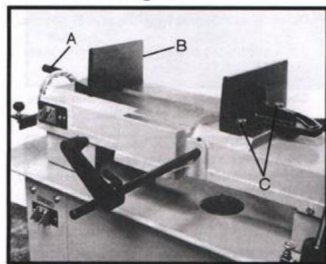


Fig. 9

Skruvjustering



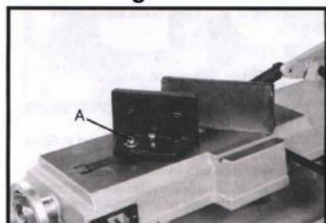
Varning

Gör inga justeringar eller ladda/avlasta material från skruvstäd medan maskinen är igång!
Underlåtenhet att följa detta kan orsaka allvarliga skador!
För att ställa in skruvstället för 0 till 45 graders skärning:

1. Ta bort bultenheterna (C. Fig. 9)

2. Placera skruvstäd och sätt tillbaka som

på bilden i fig. 10. Betala särskilt uppmärksamma bulthålets placering.



3. Ställ in skruvstäd till önskad vinkel, sätt tillbaka bultarna och lossa mutter- och bultenheterna.
4. Justera det rörliga skruvstädet parallellt med det fasta skruvstädet genom att lossa fläcken (A, Fig. 10), justera till parallellt och dra åt bulten.

Så här ställer du in ett skruvstäd för maximal bredd för skärning: 1. Ta bort mutter- och bultenheterna.

2. Placera skruvstäd och återinstallera bultenheter enligt bilden i Fig. 9.

FELSÖKNINGSSCHEMA

Symptom	Möjlig orsak(er)	Korrigerande åtgärd
Överdriven Blad brott	1. Material löst i skruvstäd 2. Felaktig hastighet eller matning 3. Bladets tänder också stor 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 svets	1. Klämarbete säkert 2. Justera hastighet eller matning 3. Byt ut med små tänder avståndsblad 4. Använd ett blad med låg hastighet och litet tandavstånd 5. Justera där bladet bara gör det inte glida på hjulet 6. Placera bladet i rätt med arbete efter att motorn har startat 7. Justera hjulinställningen 8. Justera styrlagren 9. Svetsa igen, notera svetsförmågan

För tidig Blad Dulling	1. För grova tänder 2. För hög hastighet 3. Otillräckligt matningstryck 4. Hårda fläckar eller skala på material 5. Arbetshårdning av material 6. Bladvridning 7. Otillräckligt blad	1. Använd finare tänder 2. Minska hastigheten 3. Minska fjäderspänningen på sidan av sågen 4. Minska hastigheten, öka matningen tryck 5. Öka matningstrycket med minska fjäderspänningen 6. Byt ut mot ett nytt blad, och justera bladspänningen 7. Dra åt bladspänningen justerbar ratt
Ovanligt slitage på Sida/baksida av Blad	1. Bladstyrningar slitna 2. Bladstyrningslager ej justeras ordentligt 3. Bladstyrningslagerfäste är lös	1. Byt ut 2. Justera enligt operatörerna manuellt 3. Dra åt

Symptom	Möjlig orsak(er)	Korrigerande åtgärd
Tänder som sliter från Blade	1. Tand för grov för arbete 2. För hårt tryck också långsam hastighet 3. Vibrationer arbetsstycke 4. Gummar laddar	1. Använd ett finare tandblad 2. Minska trycket, öka hastighet 3. Spänn fast arbetsstycket ordentligt 4. Använd grovt tandblad eller borsta för att ta bort chips
Motorn går för varmt	1. Bladspänning för hög 2. Drivremsspänning för hög 3. Kugghjul behöver smörjas 4. Skär är bindande blad 5. Kugghjulen är felaktigt inriktade	1. Minska spänningen på bladet 2. Minska spänningen på drivremmen 3. Kontrollera oljebadet 4. Minska matning och hastighet 5. Justera växlarna så att snäckan är i mitten av växeln

Dåliga snitt	1. Matartrycket för högt 2. Styrlager ej justerat ordentligt 3. Otillräcklig bladspänning 4. Tråkigt blad 5. Hastighet felaktig 6. Bladstyrningen på avstånd för mycket 7. Bladstyrningsenhet lösa 8. Knivtruck för långt bort från hjulflänsar	1. Minska trycket genom att öka fjäderspänning på sidan av sågen 2. Justera styrlagret, den utrymmet kan inte vara större än 0,001 mm 3. Öka bladspänningen med justera bladspänningen 4. Byt ut bladet 5. Justera hastigheten 6. Justera styrarnas utrymme 7. Dra åt 8. Spåra om blad enligt bruksanvisning
Dåliga snitt (Grov)	1. För mycket hastighet eller matning 2. Bladet är för grovt 3. Bladspänningen lös	1. Minska hastigheten eller matningen 2. Byt ut mot ett finare blad 3. Justera bladspänningen
Blade är vridning	1. Skär är bindande blad 2. För mycket bladspänning	1. Minska matningstrycket 2. Minska bladspänningen

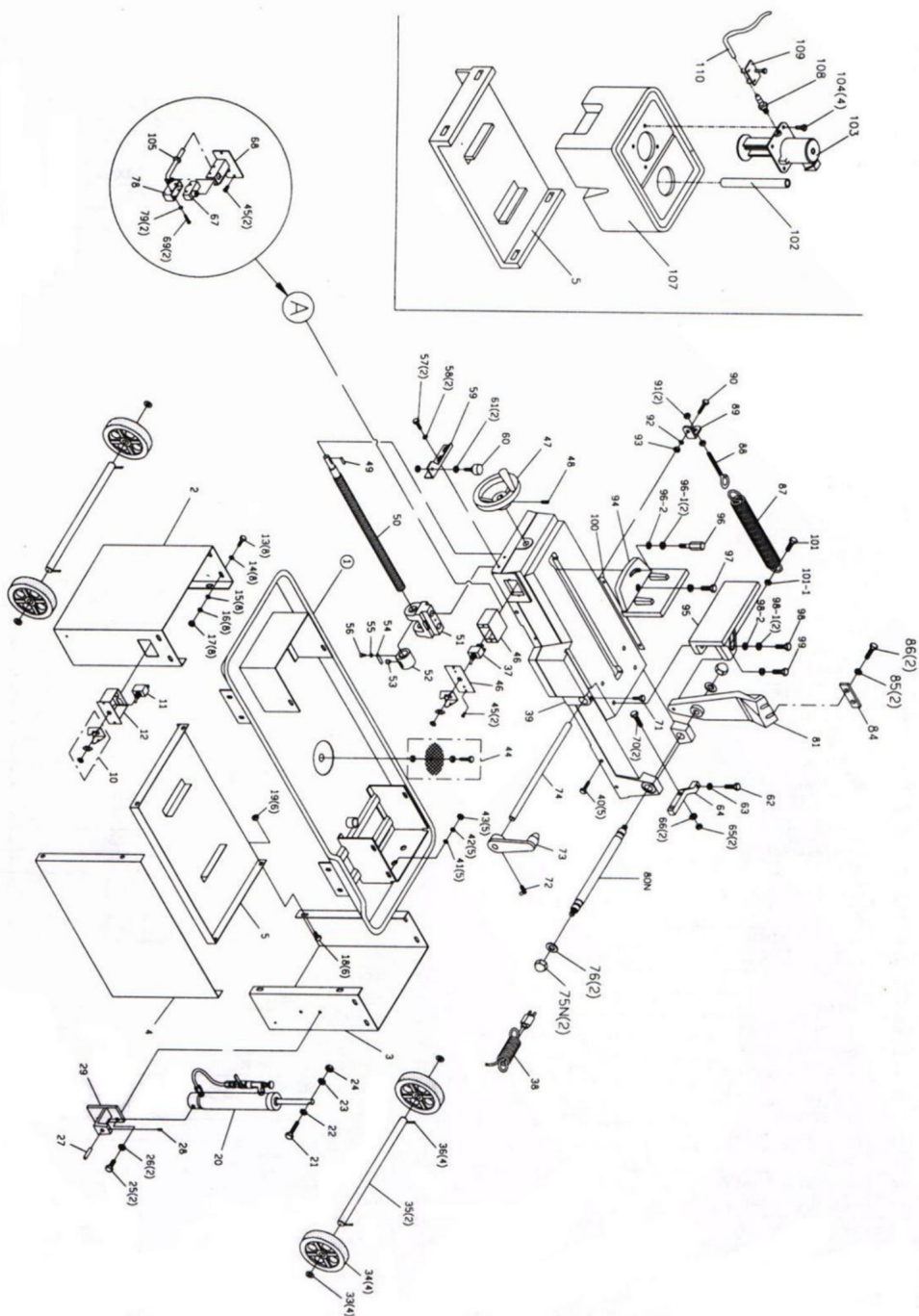
DELLISTA

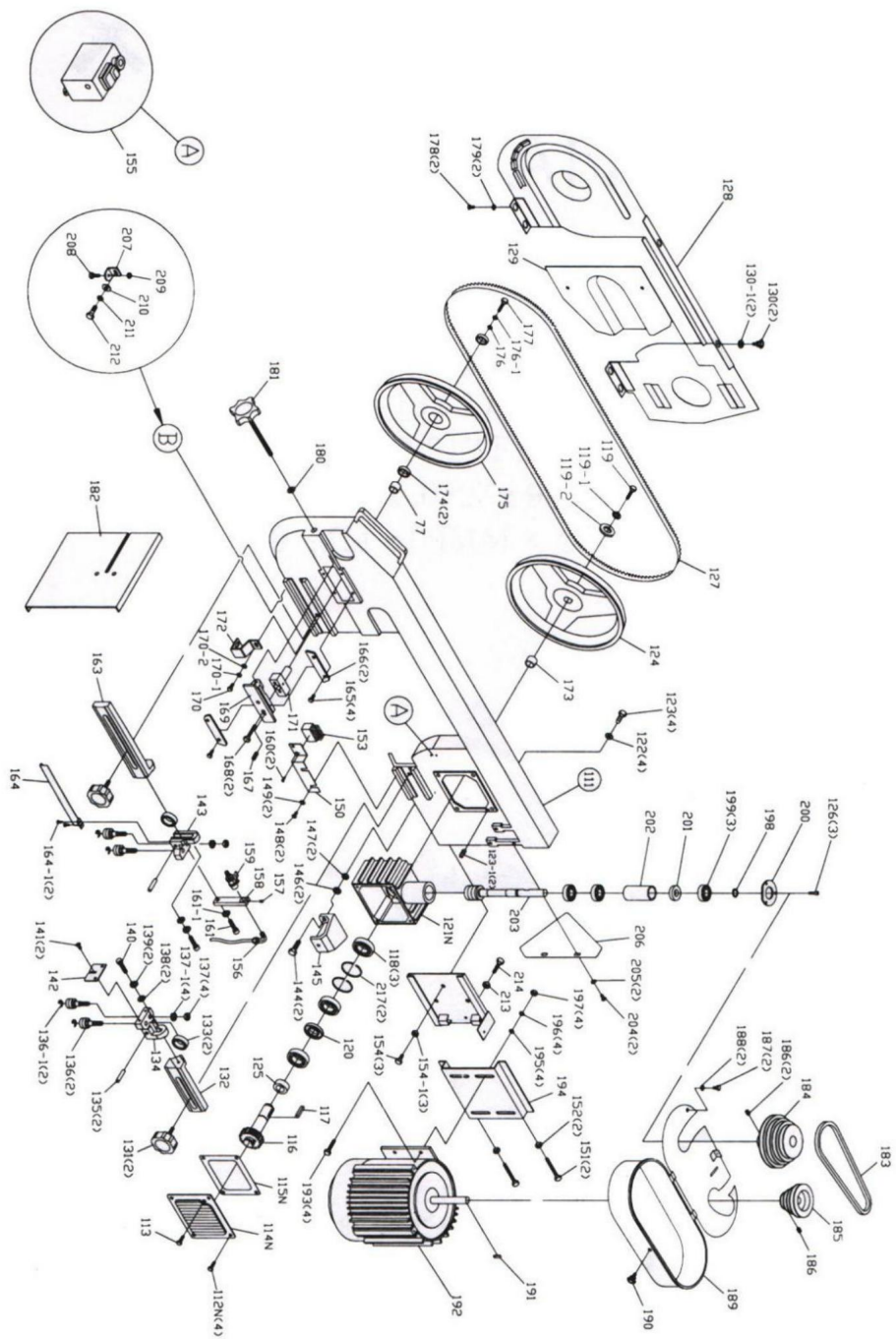
Del Inga.	Beskrivning	Antal.	Del Inga.	Beskrivning	Antal.
1	Bottenpanna	1	54	Hållare	1
2	Ben (vänster)	1	55	Fjäderbricka Rund	1
3	Ben (höger)	1	56	hd. Skruva	1
4	Kjol	1	57	Hex. Hd. Skruva	2
5	Hylla	1	58	Fjäderbricka	2
10	Brytarfäste	1	59	Stödplatta	1
11	Vippströmbrytare	1	60	Stoppskruv	1
12	Eldosa	1	61	Mutter	2
13	Hex. Hd. Skruva	8	62	Hex. Hd. Skruva	1
14	Fjäderbricka	8	63	Mutter	1
15	Bricka	8	64	90° positionsstöd	1
16	Fjäderbricka	8	65	Mutter	2
17	Mutter	8	66	Fjäderbricka	2
18	Hex. Hd. Skruva	6	67	Gränslägesbrytare	1

19	Mutter	6	68	Gränslägesbrytare säte	1
20	Cylinder	1	69	Rund hd. Skruva	2
21	Hex. Hd. Skruva	1	70	Hex. Hd. Skruva	2
22	Bricka	1	71	Hex. Hd. Skruva	1
23	Fjäderbricka	1	72	Tumskruv	1
24	Mutter	1	73	Stoppa block	1
25	Hex. Hd. Skruva	2	74	Arbetsstoppstång	1
26	Fjäderbricka	2	75	Fiber hex. Mutter	2
27	Stödstång	1	76	Bricka	2
28	Ställskruv	1	77	Lagerbussning (fram)	1
29	Bottenstöd	1	78	Gummiöverdrag	1
33	Bricka	4	79	Bricka	2
34	Hjul	4	80	Stödaxel	1
35	Hjulaxel	2	81	Svängarm	1
36	Kutterstift	4	84	Tallrik	1
37	Vippströmbrytare	1	85	Fjäderfäste	2
39	Tabell	1	86	Hex. Hd. Skruva	2
40	Hex. Hd. skruva	5	87	Fjädra	1
41	Bricka	5	88	Justerbar fjäderstång	1
42	Fjäderbricka	5	89	Fjäderfäste	1
43	Mutter	5	90	Hex. Hd. Skruva	1
44	Filtrera	1	91	Mutter	2
45	Rund hd. Skruva	2	92	Fjäderbricka	1
46	Elbox montering	1	93	Mutter	1
47	Handtagshjul	1	94	Främre skruvstöd	1
48	Ställskruv	1	95	Bakre skruvstöd	1
49	Nyckel	1	96	Skruvtryckaxel	1
50	Blyskruv	1	96-1	Fjäderbricka	2
51	Muttersäte	1	96-2	Bricka	1
52	Acme nöt	1	97	Hex. Hd. Skruva	1
53	Knapp	1	98	Hex. Hd. Skruva	1
98-1	Elkabelskydd	2	142	Vertikal skärplåt	1
98-2	Gummi ring	1	143	Justerbar bladsäte	1
99	Elsladd	1	144	Hex. Hd. skruva	2
100	Mutterplatta	1	145	Toppstöd	1
101	Fjäderjusteringsskruv	1	146	Fjäderbricka	2
101-1	Fjädra	1	147	Mutter	2
102	Skruva	1	148	Rund hd. skruva	2
103	Geringsskruvsplåt	1	149	Bricka	2
104	Sextantskruv	4	150	Borsthållare	1
105	Bricka	1	151	Hex. Hd. skruva	2
107	Kylvätsketank	1	152	Mutter	2
108	Slangkoppling	1	153	Borsta	1
109	Slangklämma	1	154	Hex. Hd. skruva	3

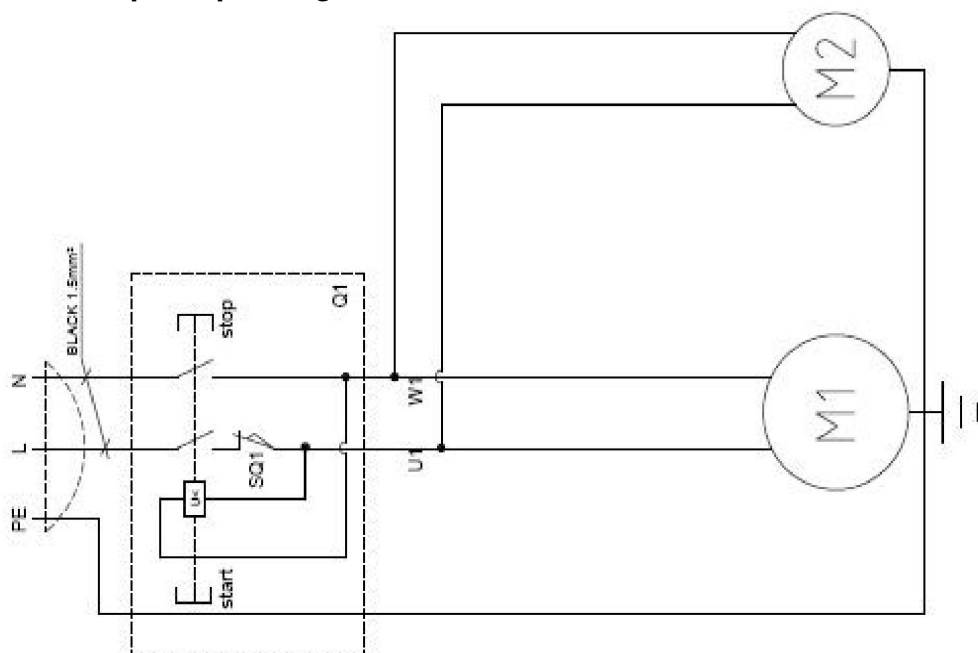
110	Slang	1	154-1	Fjäderbricka	3
111	Såg båge	1	155	Magnetisk strömbrytare	1
112	Tappskruv	4	156	Munstycke	1
113	Ventilationsplugg	1	157	Ställskruv	1
114	Växellådans lock	1	158	Munstycksstöd	1
115	Växellådans packning	1	159	Ventil	1
116	Snäckredskap	1	160	Rund hd. skruva	2
117	Nyckel	1	161	Hex. Soc. Skruva	1
118	Kullager	3	161-1	Fjäderbricka	1
119	Hex. Hd. skruva	1	163	Justerbart fäste (fram)	1
119-1	Fjäderbricka	1	164	Bladskydd	1
119-2	Bricka	1	164-1	Rund hd. skruva	2
120	Oljetätning	1	165	Hex. Hd. skruva	4
121	Björnlåda	1	166	Glidande styrplatta	2
122	Spingbricka	4	167	Ställskruv	1
123	Hex. Hd. skruva	4	168	Hex. Hd. skruva	2
123-1	Adj.	2	169	Bladspänningsglidblock	1
124	Skrubladshjul (bak)	1	170	Hex. Hd. skruva	1
125	Lagerbussning	1	170-1	Fjäderbricka	1
126	Hex. Soc. Skruva	3	170-2	Bricka	1
127	Blad	1	171	Glidande dragblock	1
128	Bladets baksida	1	172	Konsol	1
129	Hjulskydd	1	173	Lagerbussning (bak)	1
130	Plommonskruv	2	174	Kullager	2
130-1	Bricka	2	175	Bladhjul (fram)	1
131	Justerbar styrknopp	2	176	Bricka	1
132	Justerbart fäste (bak)	1	176-1	Fjäderbricka	1
133	Kullager	2	177	Hex. Hd. skruva	1
134	Justerbart bladsäte (bak)	1	178	Rund hd. skruva	2
135	Lagerstift	2	179	Bricka	2
136	Excentrisk axelenhet	2	180	Bricka	1
136-1	Mittaxelaggregat	2	181	Blad justerbart handtag	1
137	Mutter	4	182	Vertikal skärplåt	1
137-1	Fjäderbricka	4	183	Bälte	1
138	Bricka	2	184	Snäckskiva	1
139	Fjäderbricka	2	185	Motorremskiva	1
140	Hex. Soc. Skruva	1	186	Ställskruv	3
141	Hd. skruva	2	187	Hex. Hd. skruva	2
188	Bricka	2	202	Lagerbussning	1
189	Remskiva kåpa	1	203	Snäckskaf	1
190	Plommonskruv	1	204	Hex. Hd. skruva	2
191	Nyckel	1	205	Bricka	2
192	Motor	1	206	Stödplatta	1
193	Hex. Hd. skruva	4	207	Gränslägesbrytarställ	1

194	Motormonteringsplatta	1	208	Hex. Hd. skruva	1
195	Bricka	4	209	Mutter	1
196	Fjäderbricka	4	210	Bricka	1
197	Mutter	4	211	Fjäderbricka	1
198	C-ring	1	212	Hex. Hd. skruva	1
199	Kullager	3	213	Mutter	1
200	Blockplatta	1	214	Hex. Hd. skruva	1
201	Oljetätning	1	217	C-ring	2

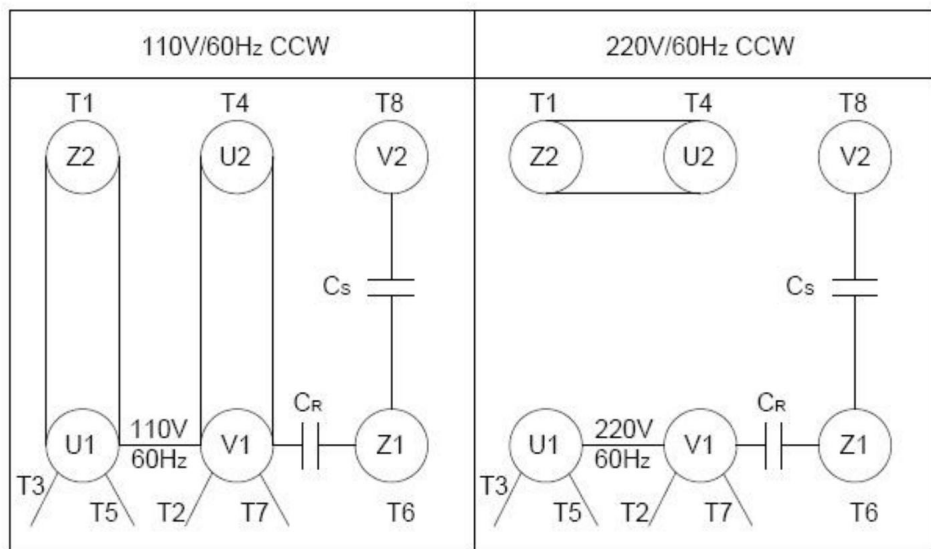




Elektrisk principritning



Motorkopplingsschema



Ovanstående kopplingsschema är omvänt. För att backa byter du helt enkelt T5 och T6.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support