

Revision C (2024-06)

INSTRUCTION MANUAL

380mm Industrial Bandsaw

Modol:HW615E



CONTENTS

1 Safety	3
1.1 General Machine Safety	3
1.2 Band Saw Safety	3
2 Feature Identification	4
3 Specifications	5
4 Unpacking and Setup	6
4.1 Unpacking	6
4.2 Checking Contents	6
4.3 Power Supply	7
4.4 Grounding	11
4.5 Extension Cords	11
4.6 Dust Collection	11
5 Assembly	12
5.1 Stand Pad	12
5.2 Work Table	12
5.3 Spring Assembly	13
5.4 Rip Fence	13
5.5 Tool Storage Hook	13
5.6 Blade	14
6 Adjustment	15
6.1 Blade	15
6.2 Blade Guide	17
6.3 Work Table	20
6.4 Fence	22
6.5 Belt Tension and Replacement	24
7 Operation	25
7.1 Switch	25
7.2 Brake Pedal	25
7.3 Door Switch	25
8 Application	26
8.1 Ripping	26
8.2 Crosscutting	26
8.3 Resawing	27
8.4 Curve Cutting	27
8.5 Blade Lead	27
9 Maintenance	28
9.1 Lubrication	28
9.2 Cleaning	28
9.3 Replacement	28
9.4 Wheel Brush	28
10 Trouble Shooting	29
11 Inspection Standards	31

1 Sicherheit	33
1.1 Allgemeine Maschinensicherheit	33
1.2 Bandsägensicherheit	34
2 Merkmalidentifikation	35
3 Spezifikationen	36
4 Auspacken und Aufbau	37
4.1 Auspacken	37
4.2 Inhaltsprüfung	37
4.3 Stromversorgung	38
4.4 Erdung	42
4.5 Verlängerungskabel	42
4.6 Staubabsaugung	42
5 Montage	43
5.1 Anker-Bolzen	43
5.2 Arbeitstisch	43
5.3 Feder-Montage	44
5.4 Schnittanschlag	44
5.5 Werkzeugaufbewahrungshaken	44
5.6 Sägeblatt	45
6 Justierung	46
6.1 Sägeblatt	46
6.2 Sägeblattführung	48
6.3 Arbeitstisch	51
6.4 Anschlag	55
6.5 Keilriemenspannung und -ersatz	55
7 Operation	56
7.1 Schalter	56
7.2 Bremspedal	56
7.3 Türschalter	56
8 Anwendung	57
8.1 Aufteilen	57
8.2 Querschneiden	57
8.3 Bandsägen	58
8.4 Kurvenschneiden	58
8.5 Sägeblattvorschub	58
9 Wartung	59
9.1 Schmierung	59
9.2 Reinigung	60
9.3 Austausch	60
9.4 Rad-Bürste	60
10 Fehlerbehebung	61
11 Inspektionsstandards	64
Explosionszeichnung und Stückliste	66

1 Safety

1.1 General Machine Safety

1. For your own safety, read the user manual before operating the band saw.
2. This machine must be properly grounded to help prevent electrical shock and possible fatal injury.
3. Form a habit of checking to see that the keys and the adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
4. Keep the work area clean. Cluttered areas and benches invite accidents.
5. Do not use in a dangerous environment. Do not expose the machine to rain or use in wet or damp locations. Keep the work area well lighted.
6. Keep visitors a safe distance from the work area.
7. Children shall be prohibited from entering the working area.
8. Use appropriate feed speed.
9. Use the right tools.
10. Before operating the band saw, remove tie, rings, watches and other jewelry, and roll sleeves up past the elbows. Remove all loose clothing and confine long hair.
11. Always wear protective glasses.
12. Don't get too close to the workspace.
13. Maintain machine and tools with care. Keep the blades sharp and clean for the best and safest performance. Follow instructions for lubricating and cleaning.
14. Disconnect the machine from the power supply before maintenance.
15. Avoid accidental activation. Make certain the switch is in the OFF position before connecting the machine to the power supply.
16. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
17. Never stand on the machine.
18. Regularly check those parts that are easily worn.
19. Never leave the machine running unattended. Turn the power off and do not leave the band saw until the blade comes to a complete stop.

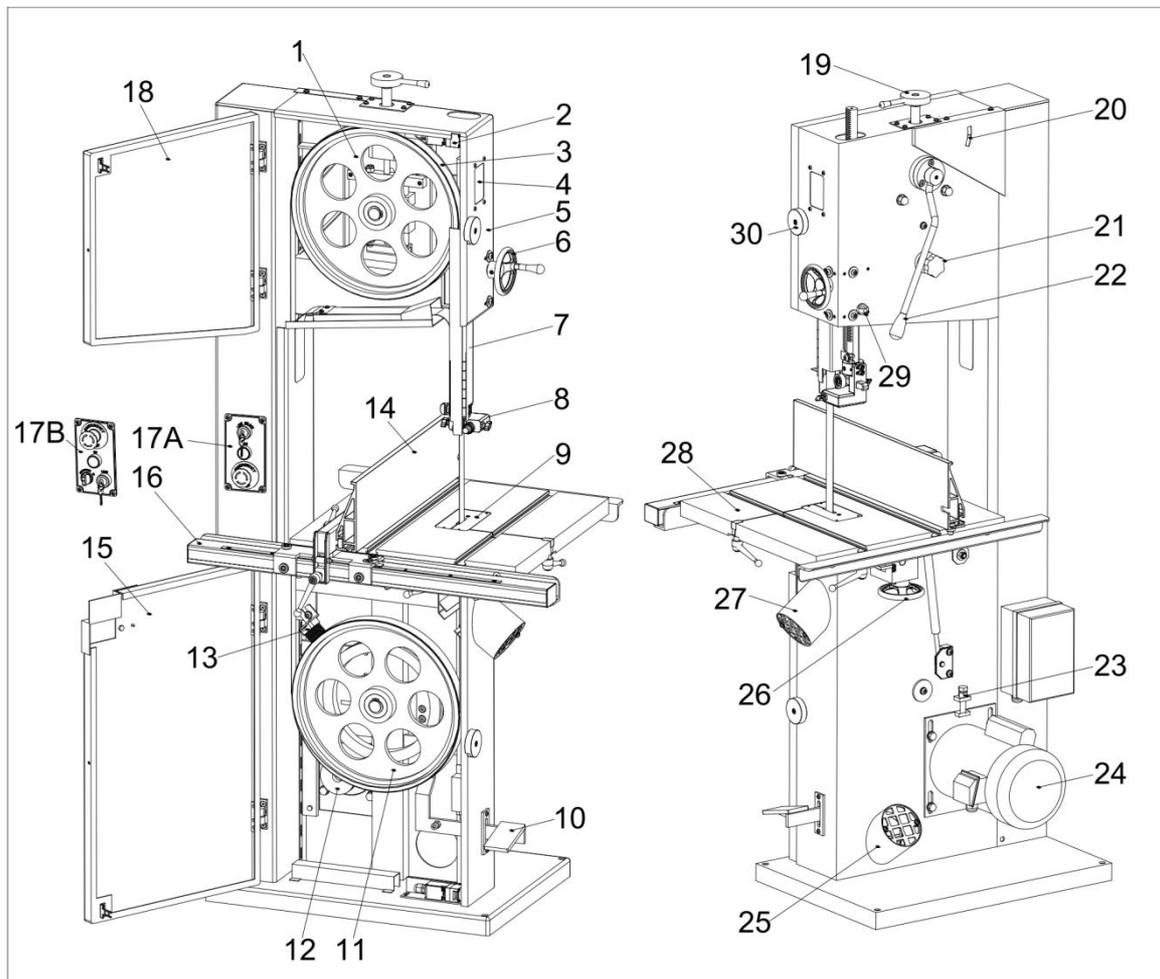
1.2 Band Saw Safety

1. Before removing the insert, always ensure the blade is not moving.
2. Always make sure that hands and fingers are away from the blade.
3. Never cut the round stock without an appropriate supporting tool.
4. Hold stock firmly and feed in a stable speed.
5. If the blade is still in the wood after cutting, you should turn off the power immediately.
6. Adjust the upper blade guide to approximately 1/4" above the work piece.
7. Check the size and model of the blade to meet the cutting needs of your project.
8. Make sure the blade tension and the tracking and blade guides are all properly adjusted.
9. Keep the tension a little loose when cutting long curved stock.

WARNING

This means that if precautions are not heeded, it may result in serious injury or possibly even death.

2 Feature Identification



- | | | | |
|----|----------------------------------|-----|--|
| 1 | Upper Wheel | 17A | Switch Panel for North American and Asian |
| 2 | Door Switch | 17B | Switch Panel for European |
| 3 | Tire | 18 | Upper Door |
| 4 | Window | 19 | Blade Tension Adjustment Hand |
| 5 | Frame | 20 | Blade Tension Indicator |
| 6 | Guide Post Adjustment Hand Wheel | 21 | Tracking Knob |
| 7 | Guide Post | 22 | Blade Tension Level |
| 8 | Upper Blade Guide | 23 | Belt Tension Blot |
| 9 | Table Insert | 24 | Motor |
| 10 | Brake Pedal | 25 | Lower Dust Port |
| 11 | Lower Wheel | 26 | Table Tilt Hand Wheel |
| 12 | Motor Pulley | 27 | Upper Dust Port |
| 13 | Brush | 28 | Work Table |
| 14 | Rip Fence | 29 | Guide Post Locking Handle |
| 15 | Lower Door | 30 | Door Locking Knob |
| 16 | Rail | | |

3 Specifications

Market	North American	European	Asian
Power	3 HP (2.2 kW)	2.2 kW	2.2 kW
Rated Voltage	230 V	230 V	230 V
Phase	1-Ph	1-Ph	1-Ph
Frequency	60 Hz	50 Hz	50 Hz
Full-Load Current	12.8 A	13.9 A	13.9 A
Wheel Dia.	15" (380 mm)	380 mm	380 mm
Blade Length	132" (3350 mm)	3350 mm	3350 mm
Blade Width	1/8" - 1" (3-25 mm)	3-25 mm	3-25 mm
Speed of Saw Blade	3740 FPM (1140 MPM)	940 m/min	940 m/min
Max. Cutting Height	14" (350 mm)	350 mm	350 mm
Throat Capacity	14" (360 mm)	360 mm	360 mm
Fence Plate Height	1/2" / 6" (12 / 155 mm)	12/155 mm	12/155 mm
Work Table Size	20"×20" (510×510 mm)	510×510 mm	510×510 mm
Work Table Height	34"-1/4" (870 mm)	870 mm	870 mm
Foot Size	25-1/4"×17-3/4" (640×450 mm)	640×450 mm	640×450 mm
Total Height	72" (1830 mm)	1830 mm	1830 mm
Net Weight	441 lbs (200 kg)	200 kg	200 kg
Gross Weight	485 lbs (220 kg)	220 kg	220 kg
Packing Size	30"×26"×77" (760×660×1960 mm)	760×660×1960 mm	760×660×1960 mm

WARNING

Notice to California Residents: This product can expose you to wood dust, which is known to the State of California to cause cancer. For more information, go to

www.P65Warnings.ca.gov.

This product contains nickel, which is a known allergen. Prolonged or frequent contact may lead to skin irritation or allergic reactions in some individuals. If you have a known allergy to nickel, please take appropriate precautions. Use protective gloves if necessary and wash hands thoroughly after handling. If you experience symptoms of an allergic reaction such as a rash, itching, or swelling, seek medical attention promptly.

4 Unpacking and Setup

The machine is shipped completely in one carton.

4.1 Unpacking

Remove all of the contents from the shipping carton. Do not discard any shipping material until the band saw is fully assembled and running satisfactorily.

4.2 Checking Contents

Inspect the contents for shipping damage. Report any damage immediately to your distributor and shipping agent. Compare the contents of the shipping carton with the contents list in this manual. Report shortages, if any, to your distributor.

Contents

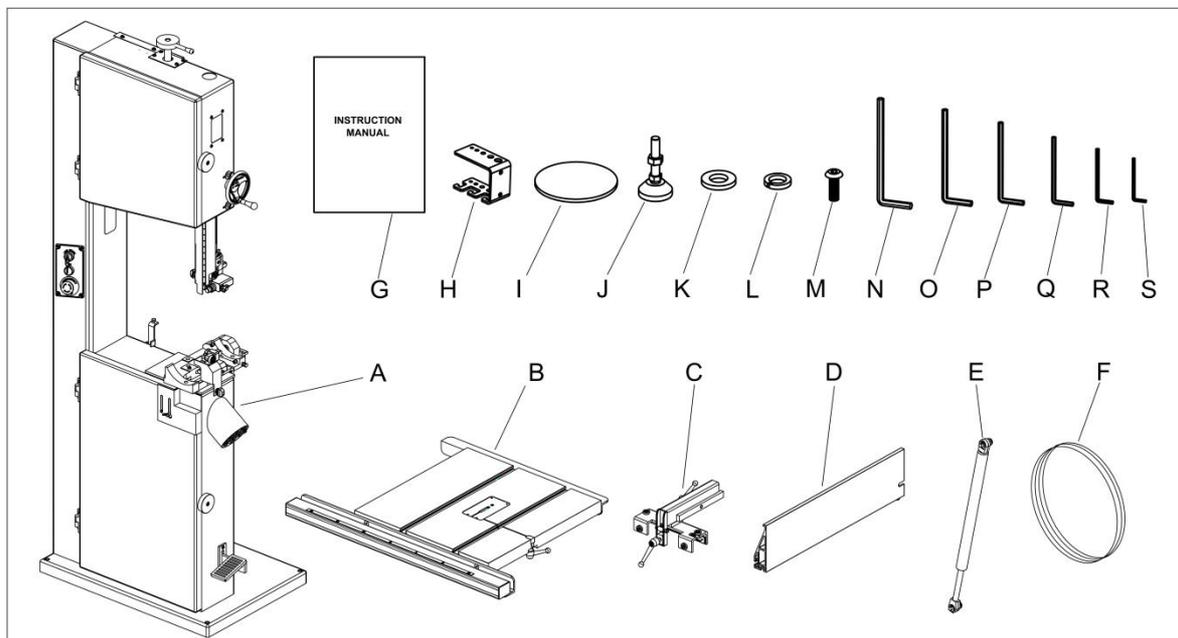


Fig. 2

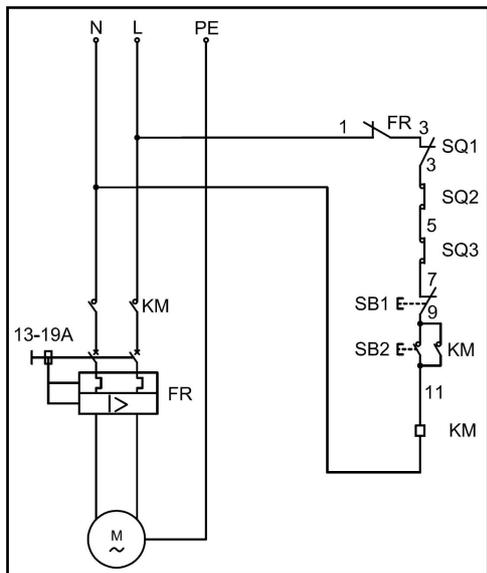
No.	Name	Qty	No.	Name	Qty
A	Band Saw	1	K	Flat Washer 5mm	2
B	Work Table	1	L	Spring Washer 5mm	2
C	Fence Body	1	M	Cap Screw 5x12mm	2
D	Aluminum Guide Plate	1	N	Hex Wrench 6mm	1
E	Gas Spring	1	O	Hex Wrench 5mm	1
F	Blade 3/4"	1	P	Hex Wrench 4mm	1
G	User Manual	1	Q	Hex Wrench 3mm	1
H	Tool Storage Hook	1	R	Hex Wrench 2.5mm	1
I	Dust Hood Cover	1	S	Hex Wrench 2mm	1
J	Stand Pad	4			

4.3 Power Supply

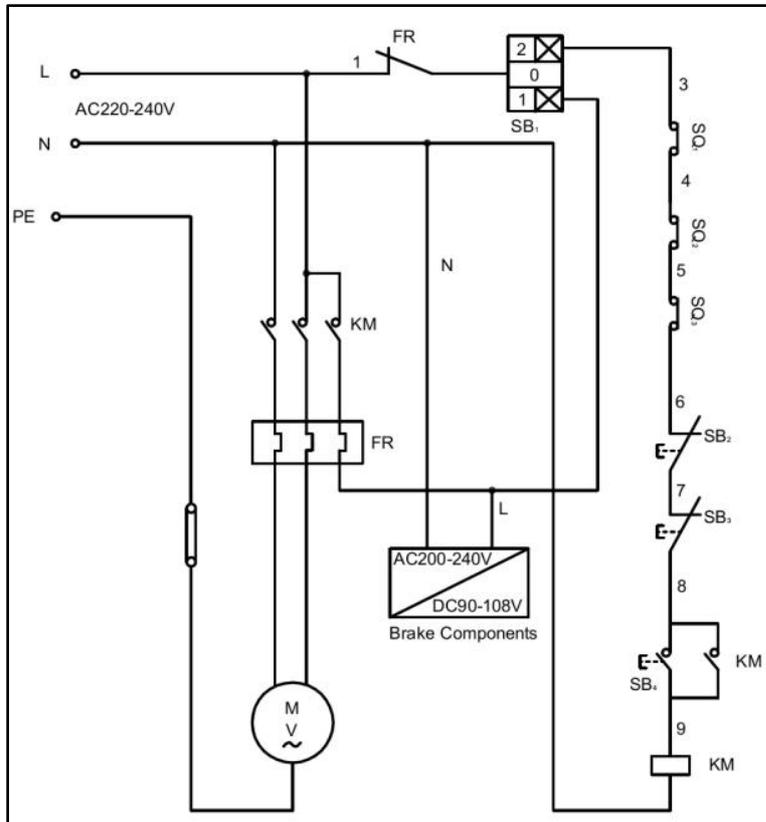
⚠ WARNING

Electrical connections must be made by a qualified electrician in compliance with all relevant codes. This machine must be properly grounded to help prevent electrical shock and possible fatal injury.

4.3.1 Electrical Diagram



Induction Motor



Brake Motor

4.3.2 Requirements of Electrical Power

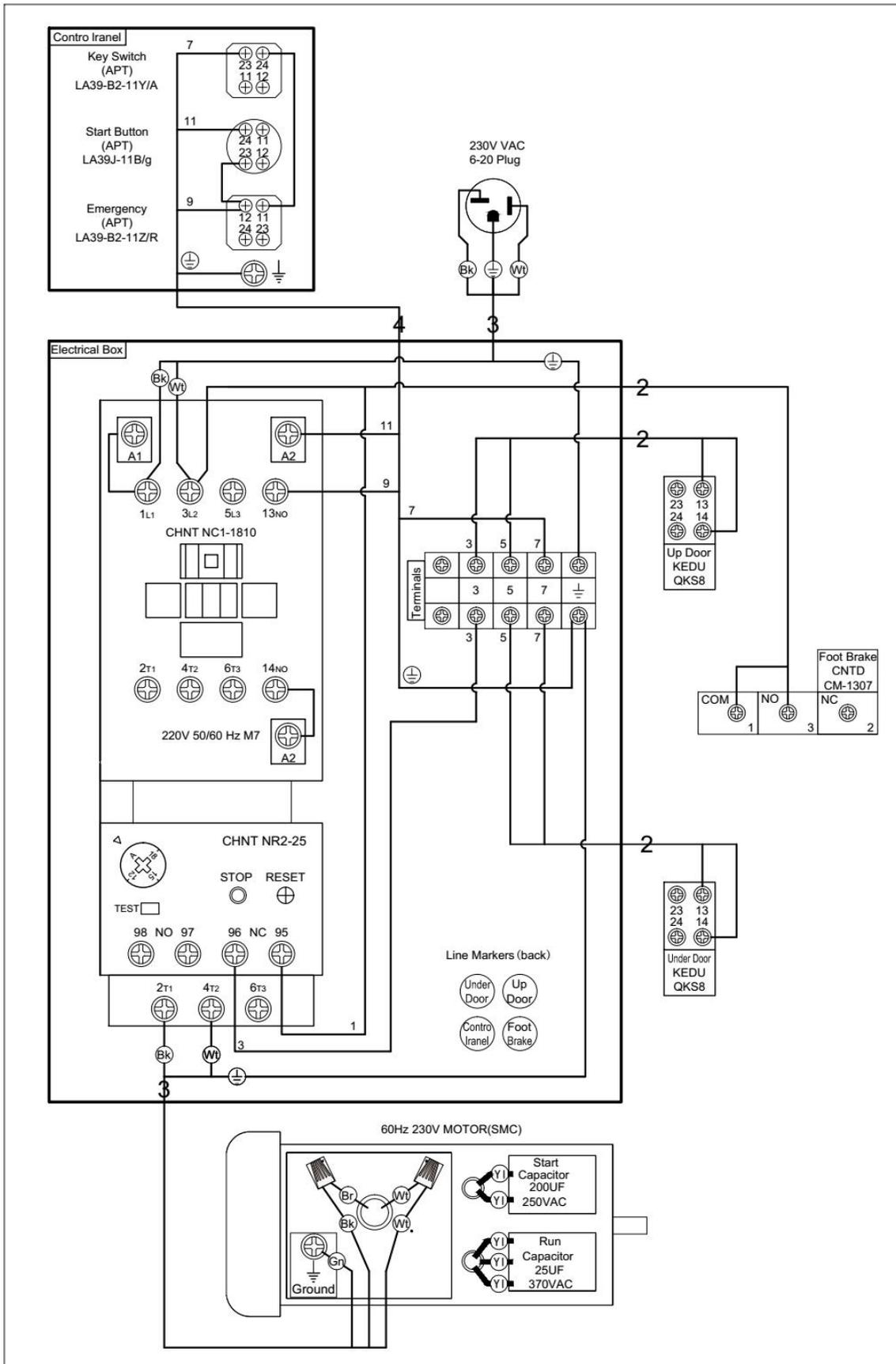
Item	Motor		
	3HP(2.2kW)	2.2kW Brake Motor	2.2kW
Voltage(V)	230 V	230 V	230 V
Phase	1Ph	1Ph	1Ph
Freq.(Hz)	60 Hz	50 Hz	50 Hz
Nominal current A	12.8 A	13.9 A	13.9 A
Overload protector	16 A	17.5 A	16 A
Cords	3	3	3
Circuit Breaker	20A	20A	20A
Local codes take precedence over recommendations.			

The Circuit Breaker with RCD module shall be installed for supplying electric power to this machine, in order to protect people against electrical shock due to indirect shock.

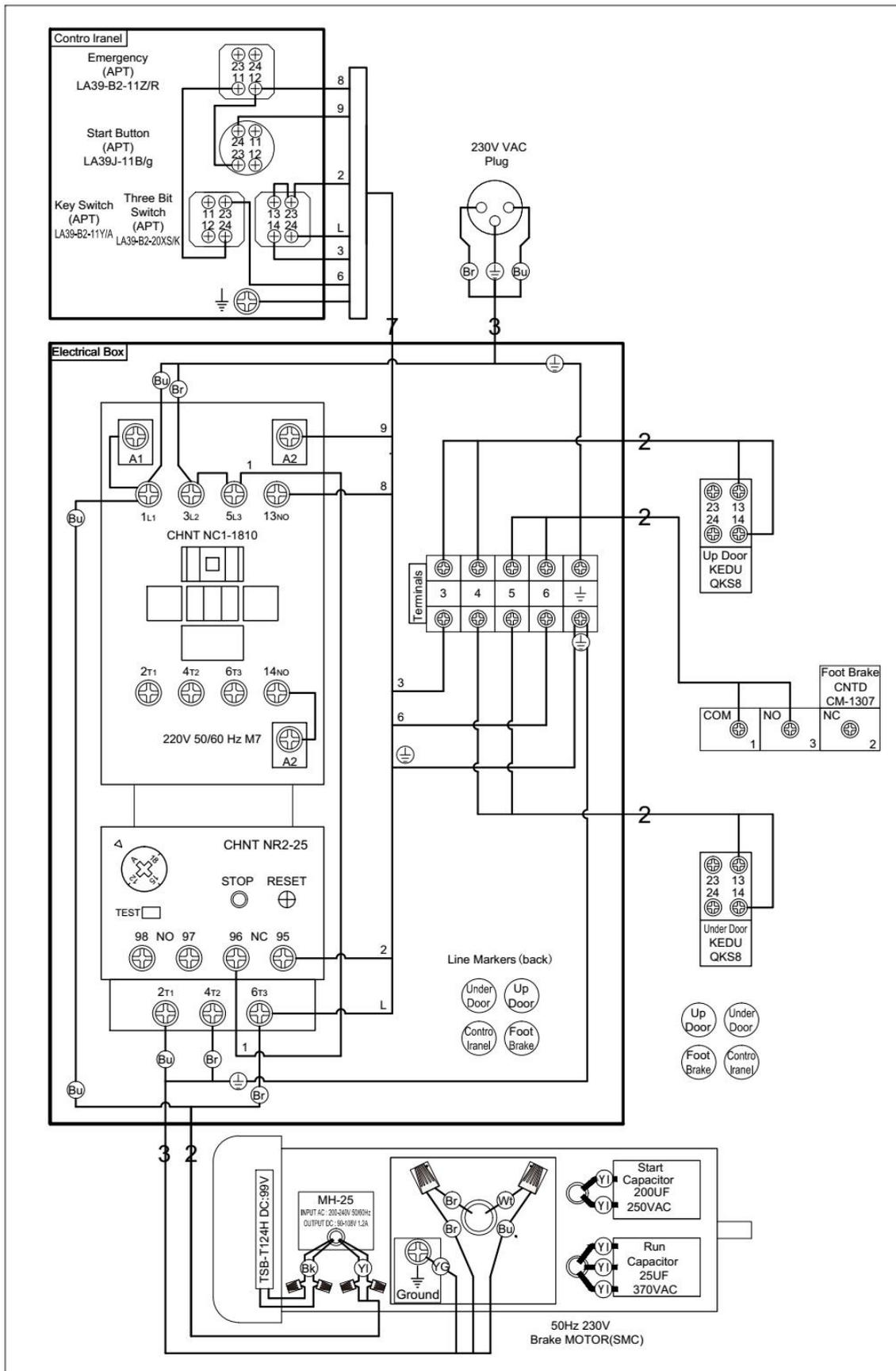
4.3.3 Wiring Diagram

Note : The wiring varies slightly due to different brands of electrical components.

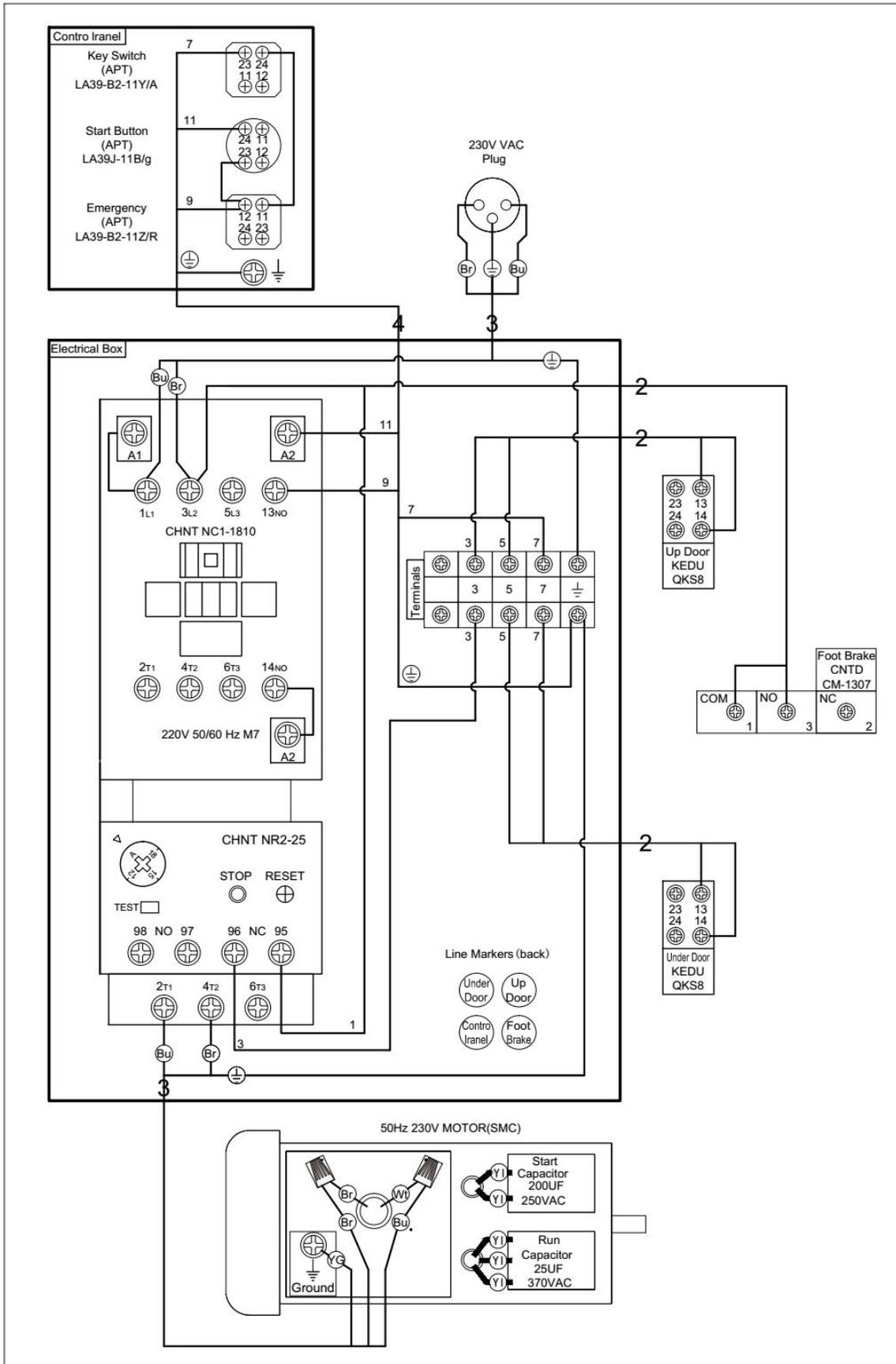
4.3.3.1 Induction Motor (60Hz)



4.3.3.2 Brake Motor



4.3.3.3 Induction Motor (50Hz)



4.4 Grounding

This tool is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances. Do not modify the plug provided. If the plug will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.

4.5 Extension Cords

Use Table 1 as a general guide in choosing the correct size cord. The smaller the gauge number, the heavier the cord. If in doubt, use the next heavier gauge. Recommended Gauges (AWG) of Extension Cords

Table 1

Ampere rating		Volts	Total length of cord in feet			
		120	25	50	100	150
		240	50	100	200	300
More than	Not more than		Minimum gauge cord			
0	6		18	16	16	14
6	10		18	16	14	12
10	12		16	16	14	12
12	16		14	12	NR	NR

NR: Not Recommended.

4.6 Dust Collection

The use of a dust collection system is strongly recommended for this band saw. It will help keep the shop clean, as well as reduce potential health hazards caused by inhalation of wood dust. The collector should have a capacity sufficient for this size machine – 400 CFM is recommended.

5 Assembly

The band saw is partially assembled. The following assembly must be completed before operation.

5.1 Stand Pad (Figure 3.)

To be safe, we have mounted the band saw to the pallet for shipment. You must remove the pallet mounting bolts, screw in the stand pads (A) from the bottom of the band saw and tighten the nut (B) from the top.

Position the band saw in a level spot in your shop using the four stand pads to achieve a solid setting.

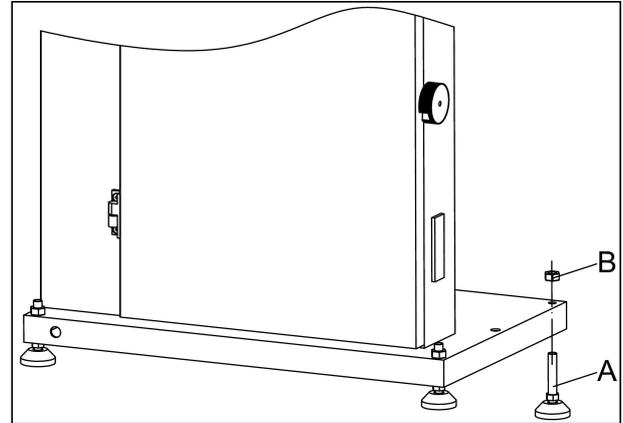


Fig. 3

5.2 Work Table (Figure 4.)

1. Release the locking handles (A).
2. Put the work table assembly into the trunnion grooves (B).
3. Rotate the screws (F) into the matching slot of the worm gear (D) (Don't rotate too much, otherwise the tilting of the work table may be affected), then tighten the screws (F).
4. Make sure the worm gear (D) is engaged with the trunnion gear (C).
5. Pre-tighten the locking handle (A).
6. Rotate the table tilting hand wheel (E) to check if the table tilts.
7. Tighten the locking handles (A).

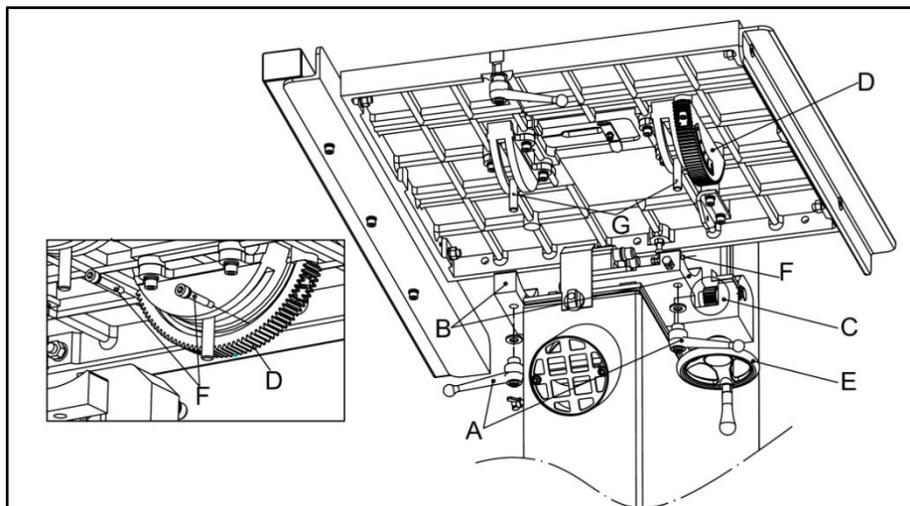


Fig. 4

5.3 Spring Assembly (Figure 5.)

1. Rotate the hand wheel (A) to tilt the table to 45°.
2. Attached the spring (B) to the mounting bracket on the bottom of the work table (C) and the back of the frame (D).
3. Insert the shafts (E) through the holes on the brackets on each end of the spring (B).
4. Insert the split pin (F) through the holes on the shafts and bend the split pins to prevent them from dropping.

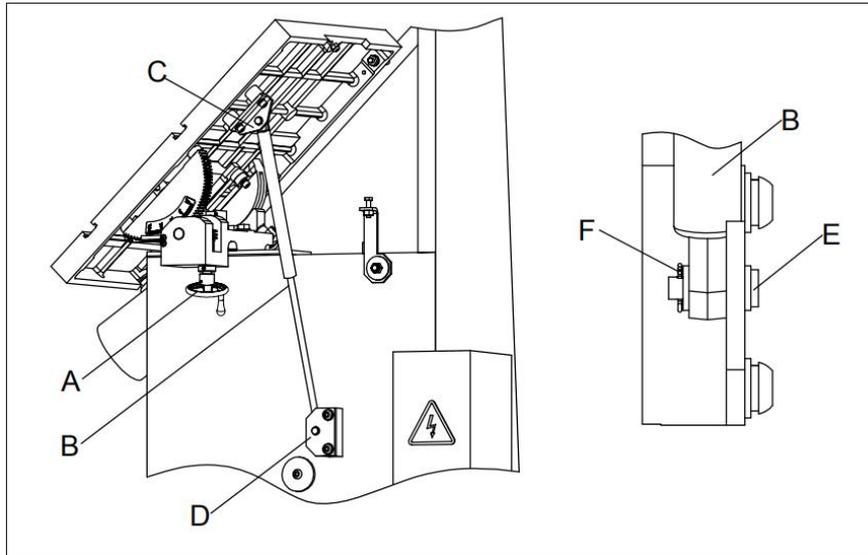


Fig. 5

5.4 Rip Fence (Figure 6.)

1. Rail (A) are pre-installed and adjusted on the work table.
2. Mount the rip fence (B) on the rail.
3. Make sure the fence can move freely along the rail.
4. Tighten the locking handle.

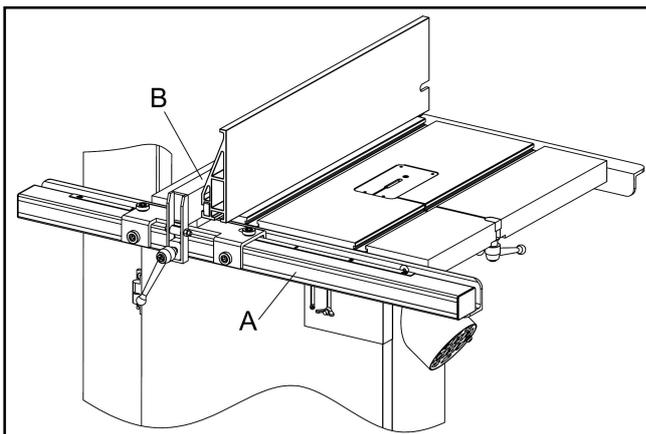


Fig. 6

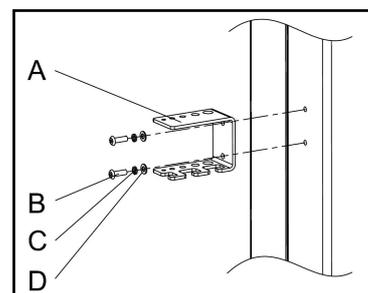


Fig. 7

5.5 Tool Storage Hook (Figure 7.)

1. Install the tool storage hook (A) to the frame by screws (B), spring washers(C) and the flat washer (D).
2. Insert the hex wrenches in the hook.

5.6 Blade

5.6.1 induction motor

Refer to Figure 8.

1. Remove the table insert (A), loosen the locking handle (B) and remove it from the work table.
2. Release the blade tension lever (C) and then open the upper and lower doors.
3. Slide the blade (D) through the split on the table (E) and the frame (F).
4. Mount the blade to the upper and lower wheel (G) and place the blade in the upper and lower blade guides.
5. Tighten the blade by the tension lever.
6. Re-install the table insert (A) and the locking handle (B).

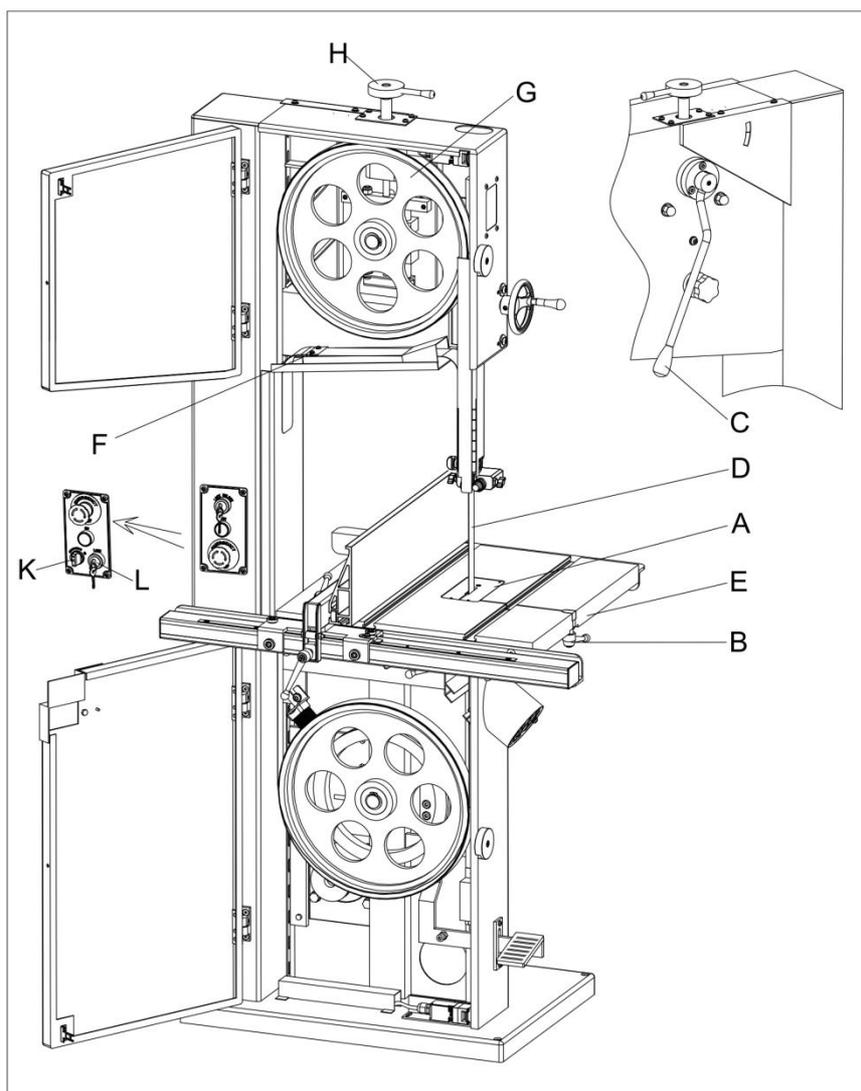


Fig. 8

WARNING brake motor

With the machine is plugged to the power supply, turn the power safety lock (L) and three positions switches (K) to the left position. Then follow the steps in 5.6.1.

6 Adjustment

6.1 Blade

6.1.1 Blade Tension

Refer to Figure 8.

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Back off the upper and lower blade guides to eliminate any contact with the blade.
3. Tighten the blade by the blade tension lever (C).
4. Rotate the blade tension hand wheel (H) until the blade is properly tensioned.
5. Re-adjust the upper and lower blade guides.

WARNING

Too little or too much blade tension can cause blade breakage and/or poor cutting performance. When the band saw is not being used, release the blade tension. This will prolong the life of the blade and the tires and reduce the load on the wheels, bearings and other components.

6.1.2 Changing the Blade

WARNING

Always wear gloves when handling with blades. New blades are usually packaged in a coiled position. To prevent injury, uncoil them slowly and carefully while wearing work gloves and safety glasses.

Refer to Figure 8.

1. Remove the table insert (A), loosen locking handle (B) and remove it from work table.
2. Release the blade tension lever (C) and then open the upper and lower doors.
3. Flip to open the upper blade guard cover and uninstall the lower blade guard by loosening the locking knob.
4. Back off the upper and lower blade guides to eliminate any contact with the blade.
5. Slide the blade (D) through the split on the table (E) and the frame (F) to take off the blade.
6. Mount the new blade through the table and the frame, then put the blade to the upper and lower flywheel (G) and place the blade in the upper and lower blade guides.
7. Tighten the blade by the tension lever (C) on the back of the saw.
8. Re-install the table insert (A), locking handle (B) and the blade guards and close the doors.

6.1.3 Blade Tracking

After proper tensioning, the blade must be tracked. Tracking refers to the position of the blade on the wheels while the machine is in operation. Tracking should be checked periodically, and is mandatory after every blade change. Blade tracking is done by hand with the machine disconnected from the power source.

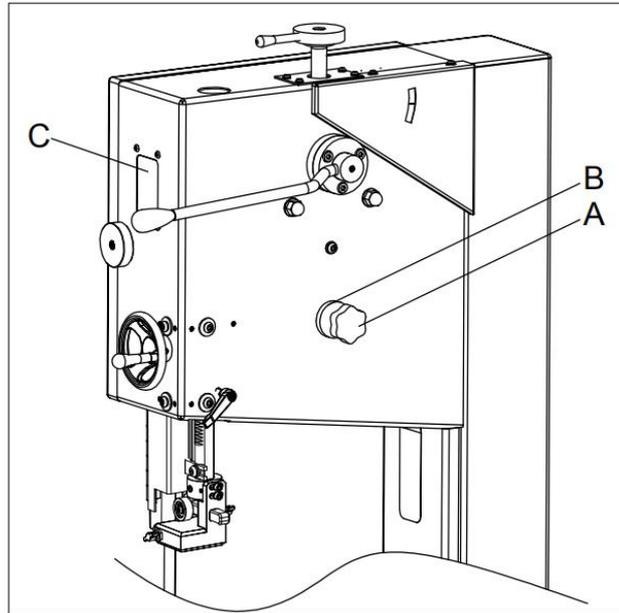


Fig. 9

Refer to Figure 9.

1. Disconnect the machine from the power source.
2. The blade must be correctly tensioned.
3. Make sure the blade guides and other parts of the machine will not interfere with the blade movement. Lower the guide post until you can see the blade through the tracking window.
4. Open the upper door to expose the wheel. Rotate the wheel by hand, observing the position of the blade through the tracking window (C).
5. If the blade tends to move toward the edge of the wheel, loosen the locking knob (A) and slightly rotate the tracking knob (B) while continuing to rotate the wheel.
6. Observe the blade through the tracking window. Rotating the knob clockwise will cause the blade to move toward the rear edge of the wheel. Rotating the knob counterclockwise will cause the blade to move toward the front edge of the wheel. This adjustment is sensitive; perform it in small increments and give the blade time to react to the changes.
7. When the blade is tracking in the center of the wheel, re-tighten the locking knob and close the upper door.
8. Tension the blade and connect the band saw to the power source. Turn it on for a brief time to observe the blade action through the tracking window.
9. If further adjustments are needed, disconnect from the power source and repeat the above procedure.

6.2 Blade Guide

The blade guides should be set so that contact between the blade and the guides will occur only when the blade is under pressure from a workpiece. To adjust the upper bearing guides for proper blade control, proceed as follows:

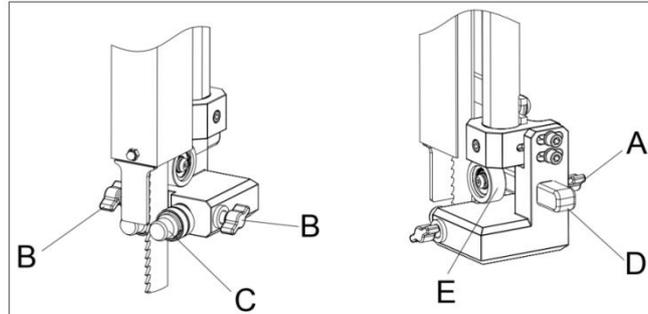


Fig. 10

6.2.1 Upper Blade Guide

Refer to Figure 10.

1. Disconnect the machine from the power source.
2. The blade must already be tensioned and tracking correctly.
3. Lower the guide post until the upper guide bearings are a few inches above the table.
4. Loosen the guide bearing bracket locking knob (A).
5. Slide the entire guide bracket until the front of the guide bearings (E) are about 1/64" (0.4mm) behind the blade's gullet.
6. Tighten the locking knob (A) to secure this position.
7. Loosen both of the guide bearing locking knobs (B).
8. The guide bearing rotates on an eccentric shaft. Adjust the guide bearing by rotating the knurled knob (C), until the guide bearing is approximately 0.004" (0.1mm) from the blade.
9. Tighten the locking knobs (B).
10. Make sure all of the locking knobs on the upper bearing guide assembly are tightened when the adjustments are finished.

WARNING

Do not force the guide bearing against the side of the blade. It should make contact with the blade when there is pressure from the cutting operation.

6.2.2 Lower Blade Guide

Refer to Figure 11.

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Open the lower door and uninstall the lower blade guard by loosening the guard locking knob.
3. Adjust the lower guide and thrust bearings below the table, using the similar procedure as for the upper guides.

Loosen the locking screws (A) using a hex wrench to move the guide bearing bracket.

Loosen the locking knob (B) to adjust the guide bearings.

Loosen the locking knob (C) to adjust the thrust bearings.

4. Make sure all screws, knobs and levers are tightened when the adjustments are complete.

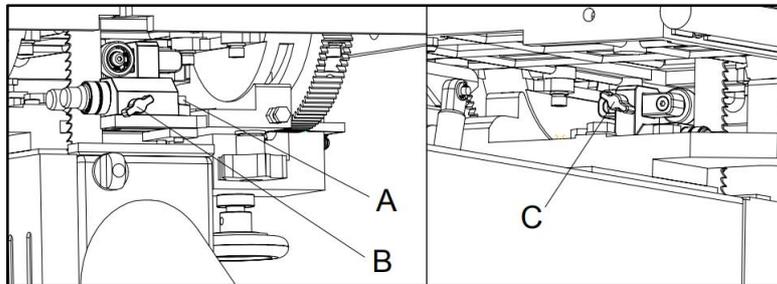


Fig. 11

6.2.3 Guide Post

Refer to Figure 12.

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Loosen the locking handle (A) and raise or lower the guide post by rotating the hand wheel (B).
3. Position the blade guide assembly until the bottom of the guide bearings are about 3/16" above the material to be cut. Or, lower the guide post until the scale pointer indicates the height of your workpiece. This provides minimal clearance between the workpiece and the bottom of the guide bearings, which will minimize blade deflection as well as enhance operator safety.
4. Tighten the locking handle (A).

6.2.4 Guide Post Parallelism

The guide post should be parallel to the blade throughout the travel of the guide post. The guide bearings will maintain the gap to the blade at any height and won't have to be re-set each time the guide post is moved. This setting has been accurately made by the manufacturer and should not require immediate attention, but it may be checked in the future as follows:

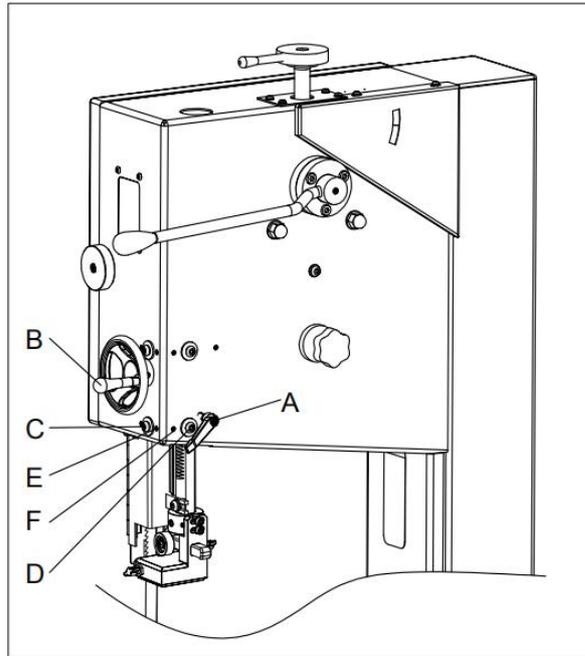


Fig. 12

Refer to Figure 12.

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Fully tension the blade.
3. Lower the upper blade guide assembly and make sure it is properly adjusted.
4. Loosen the guide post locking handle (A) and raise the guide post to the highest position.
5. Confirm that the guide post travels straight up and down, and the guide bearings maintain the gap to the blade.
6. If the guide post does not move straight up and down (the blade begins deflecting when the guide post is raised), slightly loosen the four locking screws (C and D).
7. The left and right adjustment is accomplished using a combination of four set screws (E); forward/back adjustment is accomplished using the four set screws (F).
8. When the adjustments are finished, securely tighten the locking screws (C and D).
9. Re-check the setting by raising and lowering the guide post.

6.3 Work Table

6.3.1 Table Tilt (Refer to Figure 13.)

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Loosen the table tilt locking handle (A).
3. To tilt the table right, rotate the table tilt hand wheel (B) to tilt the table up to 45°.
4. To tilt the table left, swing the table support (C) down, then rotate the hand wheel (B) to tilt the table up to -15°.
5. Tighten the locking handle (A) to secure the setting.

6.3.2 Table Stop Set Up (Refer to Figure 13.)

Please follow the steps to setup the 90° stop:

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Loosen the table tilt locking handle (A).
3. Swing the table support (C) out, then loosen the locking nut (D) and rotate the stop screw (E) downward.
4. Rotate the hand wheel (B) to tilt the table until the blade is square with the table and use a square to check it.
5. Tighten the locking handle (A).
6. Adjust the indicator to 0°. Swing the table support (C) back, reset the stop screw (E) until it touches the bottom of the table and tighten the locking nut (C).

Please follow the steps to setup the 45° stop:

1. Loosen the table tilt locking handle (A).
2. Rotate the hand wheel (B) until the indicator points to 45°.
3. Adjust the stop screw (G) until it touches the table and lock the locking nut (F).

Please follow the steps to setup the -15° stop:

1. Loosen the table tilt locking handle (A) and swing the table support (C) down.
2. Rotate the hand wheel (B) until the indicator points to -15°.
3. Adjust the stop screw (I) until it touches the table, then lock the locking nut (H).

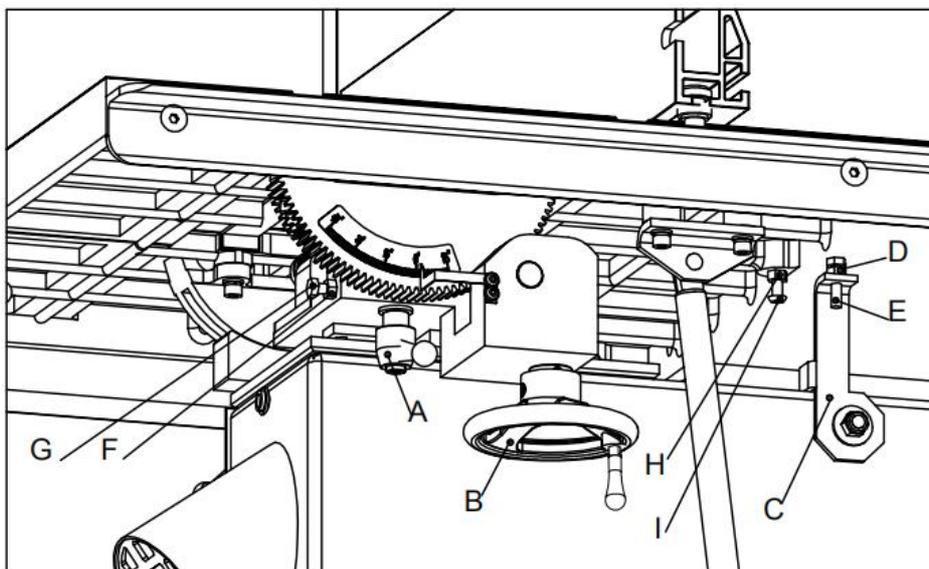


Fig. 13

6.3.3 Setting the Table Parallel to the Blade

Refer to Figure 14.

1. Disconnect the band saw from the power source.
2. The blade should be fully tensioned and properly tracked.
3. Place a long straightedge ruler flush against the blade, making sure it contacts both the front and back of the blade.
4. Use another ruler to carefully measure the distance from the miter slot to the straight edge. Take measurements at both the front and the back of the table – these should be the same.
5. If the miter slot is not parallel to the blade, loosen the three locking bolts (A), and shift the table support assembly as needed until the miter slot is parallel to the blade.
6. Tighten the locking bolts (A).

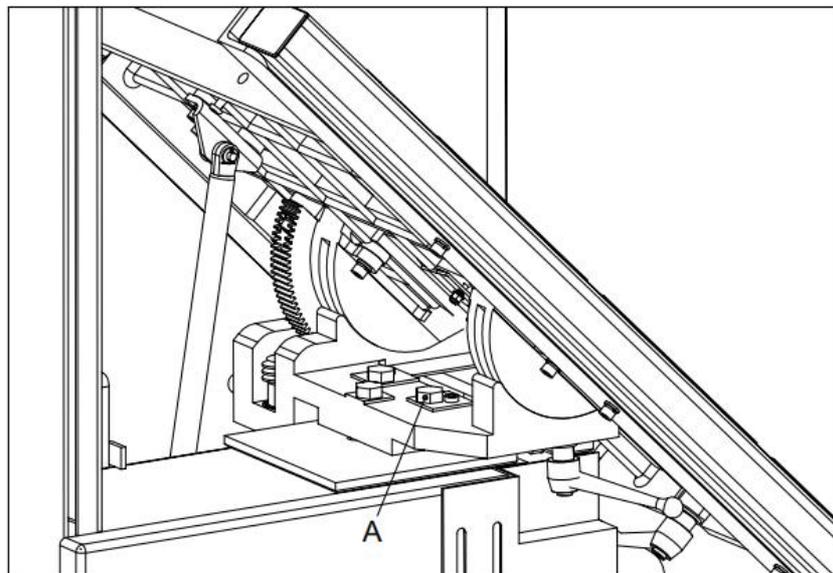


Fig. 14

6.4 Fence

6.4.1 Fence Plate Positions (Refer to Figure 15.)

1. Loosen the fence plate locking handle (J) on the left side of the fence guide (B), until the lock bar (C) protrudes enough to slide the aluminum fence plate out of the fence guide (B).
2. Uninstall the fence plate rare support by loosening the locking nut (D).
3. With the fence plate facing down, install the support and tighten it.
4. Position the fence plate where needed and slide it back to the fence guide.
5. Re-tighten the locking handle.

⚠ WARNING

The aluminum fence plate can be installed in two positions; vertically or horizontally. The horizontal position is useful for smaller workpieces. (The zero setting of the cursor cannot be used with the horizontal fence position.)

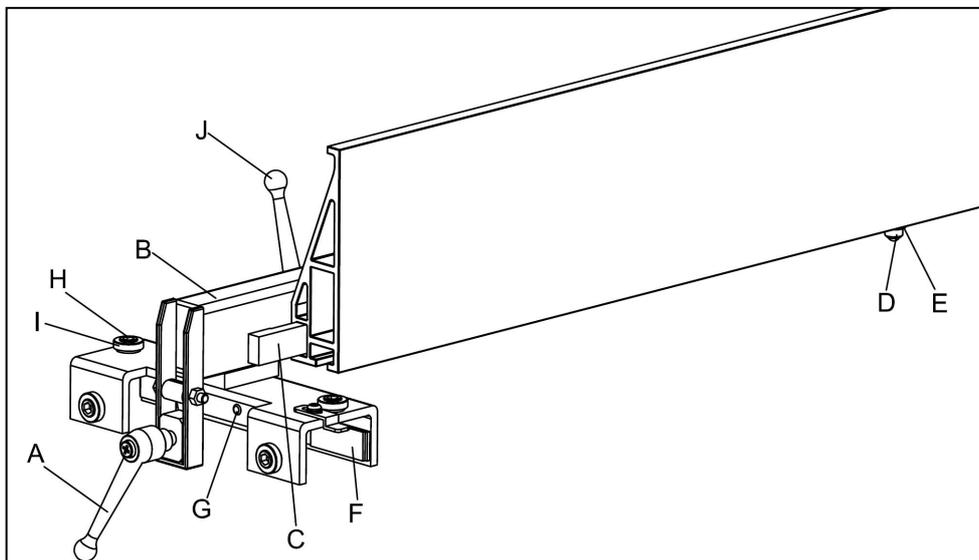


Fig. 15-1

6.4.2 Setting the Fence to the Table Clearance

Refer to figure 15-1.

1. Check the clearance between the table and the bottom of the fence. The fence should not rub against the table surface but be slightly above it. This clearance should be the same at the front or rear of the table.
2. If the clearance is not the same, use a combination of the following two adjustments:
 - With the provided hex wrench, loosen the locking nuts (I) and then rotate the two fence square adjustment screws (H) the same amount to raise or lower the fence body from the guide rail. Clockwise raises the fence plate and counterclockwise lowers the fence plate.
 - And/or...adjust the rear end of the fence by loosening the locking nut (D), and rotating the adjustment screw (E) in or out with the hex wrench. When the fence-to-table clearance is equal, re-tighten the locking nut against the fence plate.

6.4.3 Setting the Cursor Zero Position

The fence must be set so that the cursor reads zero at the line of the blade. The fence plate must be installed on the fence body in the vertical position, and the blade must be installed and fully tensioned.

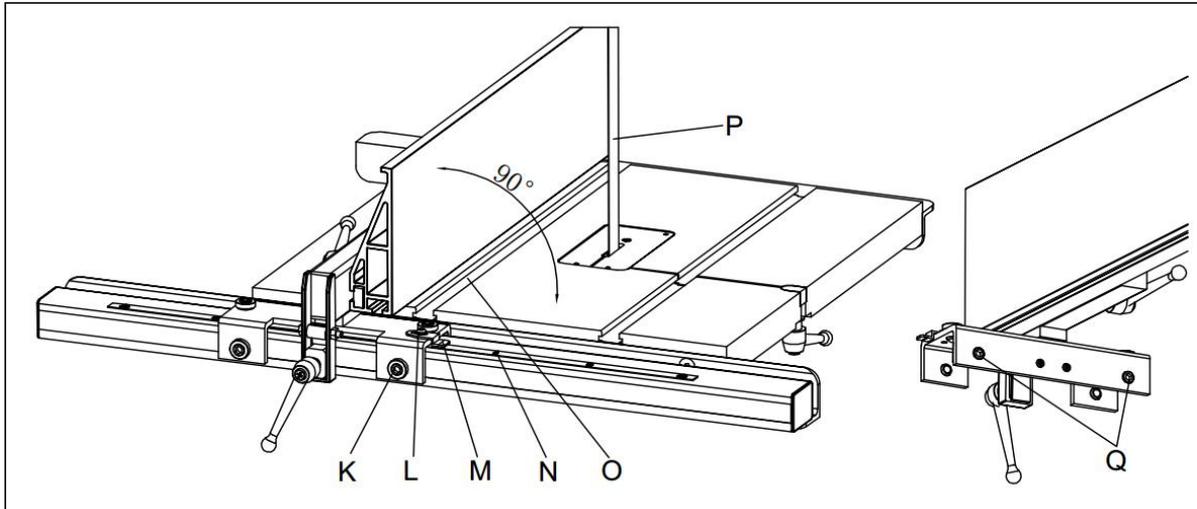


Fig. 15-2

1. Slide the fence flush against the flat of the blade. Do not force the fence into the blade so that the blade bends.
2. If the cursor (M) is not at zero, loosen the screws (L) and slide the cursor as needed. Then re-tighten it.

6.4.4 Setting the Fence Parallel to the Blade

The fence should be parallel to the flat of the blade for accurate cutting. Since the miter slot has been set parallel to the blade, you can use the table miter slot to set the fence to parallel.

Refer to Figure 15-1-2.

1. Slide the fence to the edge of the miter slot. The fence plate should align with the miter slot along the entire length of the fence plate.
2. If an adjustment is needed, turn one of the fence parallelism adjustment screws (F) on the opposite side of the adjustment pad (Q) to turn the fence in line with the miter slot.

6.4.5 Setting the Fence Square to the Table

The fence must be square to the table.

Refer to Figure 15-1-2.

1. Slide the fence against the blade. Do not force the fence into the blade so that the blade bends.
2. Loosen the locking nut (I) and turn either of the fence square adjustment screws (H) until the fence is square to the table.
3. Tighten the locking nut (I).

6.5 Belt Tension and Replacement

The belt tension should be occasionally checked when the band saw is new, as a new belt may stretch slightly during the breaking-in process. If the belt becomes worn, cracked, frayed or glazed, it should be replaced.

Please follow the steps to adjust the belt tension or belt replacement:

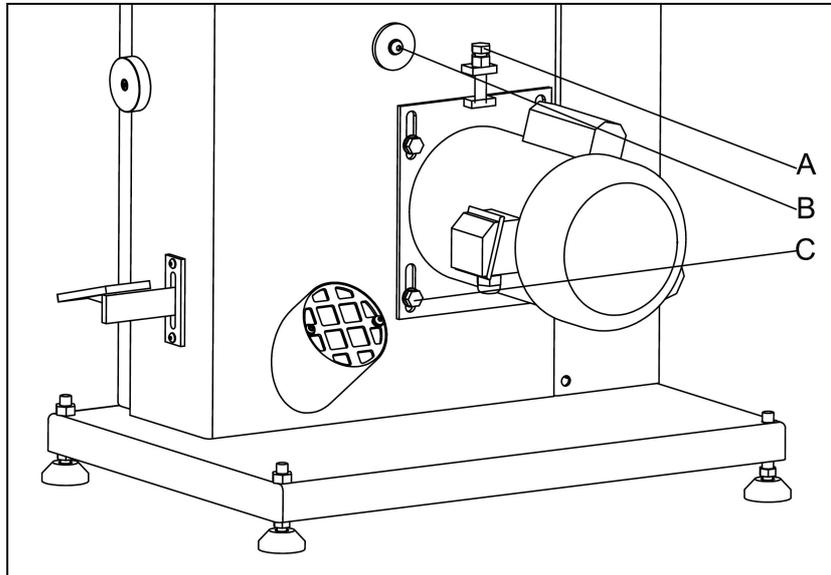


Fig. 16

Refer to Figure 16.

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Remove the blade.
3. Loosen the four motor bracket mounting bolts (B) and loosen the belt tension adjustment bolt (C).
4. Lift the motor and re-tighten the bolts (B) to hold the motor in the raised position.
5. Remove the lower wheel locking screw (A) on the back of the frame and remove the lower wheel.
6. Remove the old belt and install the new one on the wheel belt pulley, making sure it seats properly in the pulley grooves.
7. Slide the wheel back to the frame and tighten the wheel locking bolt (A). Then mount the belt on the motor pulley.
8. Loosen the motor bracket mounting bolts (B) and allow the motor to lower.
9. The weight of the motor itself should generally produce the proper tension for the belt. Check the tension by pushing with moderate pressure against the center of the belt. An adequately tensioned belt will deflect about 1/2". If the tension isn't strong enough, push down on the motor by tightening the belt tension bolt (C).
10. Re-tighten the motor bracket mounting bolts (B) and the belt tension bolt (C).
11. Re-check the blade tension and tracking before operating the saw.

7 Operation

7.1 Switch

7.1.1 induction motor

Do not start the band saw until all assembly and adjustments have been completed.
Refer to figure 17.

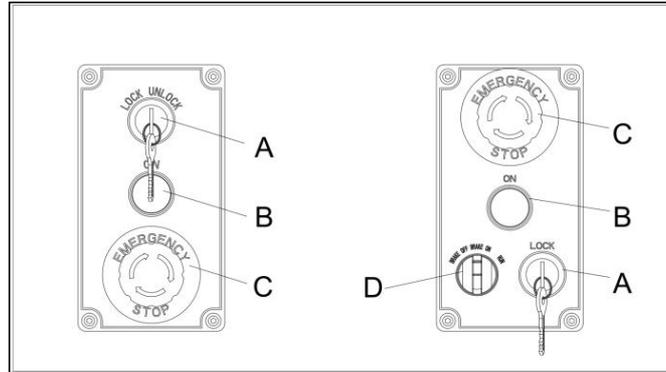


Fig. 17

Open the safety lock (A). Press the green button (B) to start the band saw. Press the red stop button (C) to stop the band saw.

7.1.2 brake motor Refer to figure 17.

Open the power safety lock (A) before you start to use the band saw.

Turn the three positions switches (D) to the right position and then press the green start button (B) to start the band saw. Turn the three positions switch (D) to the middle position to stop the band saw. Press the red emergency stop button (C) to stop the band saw in the urgent situations.

7.2 Brake Pedal

When the stop button is used to stop the band saw, the blade will coast slowly to a stop. Press and hold the foot brake and the blade will stop moving approximately four seconds after the brake pedal is pressed. Re-start the saw by pressing the start button on the frame.

⚠ WARNING

Unnecessary and excessive use of the brake pedal may shorten the life of the brake pad. After the machine is shut off, allow the wheels and the blade to come to a complete stop before opening the doors, making adjustments, or leaving the area.

7.3 Door Switch

When the door is open, the door switch will shut off the band saw power.
Close the door before starting the band saw.

⚠ WARNING

When the machine is running, opening the door directly is not allowed. The door can only be opened after a complete stop. Keep the keyhole of the limit switch clean otherwise it will cause serious injury.

8 Application

The following section contains basic information, and is not intended to cover all possible applications or techniques using the band saw.

1. Make sure the blade is adjusted correctly for tension and tracking, and the upper and lower blade guide are set in proper relation to the blade.
2. Adjust the guide post so that the blade guides are just above the workpiece allowing minimum exposure to the blade.
3. If using the fence, move it into position and lock it to the guide rail. If you are using the miter gauge for a crosscut, the fence should be moved safely out of the way.
4. Start the band saw and wait for the machine to reach full speed.
5. Use a push-stick, hold-down, power feeder, jig, or similar device while feeding stock, to prevent your hands getting too close to the blade.
6. Place the straightest edge of the workpiece against the fence for a rip cut; or against the miter gauge for a crosscut.
7. Push the workpiece slowly into the blade, while also keeping it pressed against the fence or held against the miter gauge. Do not force the workpiece into the blade.

8.1 Ripping

Ripping is cutting lengthwise down the workpiece, and with the grain of wood stock. Always use a push stick or similar device when ripping narrow pieces.

8.2 Crosscutting

Crosscutting is cutting across the grain of the workpiece, while using the miter gauge to feed the workpiece into the blade.

WARNING

Do not use the fence in conjunction with the miter gauge. Using the fence in conjunction with the miter gauge can cause binding and possible damage to the blade and it can cause serious injury to the users.

8.3 Resawing

Resawing is the process of slicing stock to reduce its thickness, or to produce boards that are thinner than the original workpiece.

The ideal blade for resawing is the widest one the machine can handle, as the wider the blade the better it can hold a straight line.

When using the resaw fence, use a push block, push stick, or similar device to keep your hands away from the blade.

8.4 Curve Cutting

When cutting curves, simultaneously feed and turn the stock carefully so that the blade follows the layout line without twisting. Always make short cuts first, then proceed to the longer cuts.

Relief cuts will also reduce the chance that the blade will be pinched or twisted. Relief cuts are cuts made through the waste portion of the workpiece and are stopped at the layout line. As you cut along the layout line, waste wood is released from the work piece, alleviating any pressure on the back of the blade. Relief cuts also make backing the work piece out easier.

8.5 Blade Lead

Blade lead, or drift, is when the blade begins to wander off the cutting line even when the band saw fence is being used. It is more common with small, narrow blades, and is almost always attributable to poor blade quality, or insufficient blade tension.

9 Maintenance

WARNING

Before doing maintenance on the machine, disconnect it from the electrical supply by pulling out the plug or switching off the main switch! Failure to comply may cause serious injury.

If the machine is equipped with a brake motor, in order to prevent the brake pads from locking up with the motor, if the machine has not been used for more than six months, the brake lever must be released and manually turn the flywheel several times before starting it again!

9.1 Lubrication

- Periodically apply a light, non-hardening grease to the rack and pinion system of the guide post.
- Grease the sliding surfaces of the table tilt trunnions.
- Grease the contact area of the trunnion gear and the handwheel worm gear.
- Grease the blade tension screw.
- Oil any pins, shafts, and joints. Do not get oil on the pulleys or belts.

NOTICE

The bearings on the band saw are sealed for life and do not require lubrication.

9.2 Cleaning

- Clean the band saw regularly to remove any resinous deposits and sawdust.
- Keep the miter slot and the guide bearings clean and free of resin.
- Keep the blade clean and sharp. Check it periodically for cracks or other signs of wear.
- Remove any deposits from the band wheels to avoid vibration and potential blade breakage.
- Vacuum or blow out dust from inside the cabinet. (Use proper dust mask equipment).
- The table surface must be kept clean and free of rust for best results.
- Apply a light coat of paste wax to the table. The coating should protect the metal and provide a smooth surface.

9.3 Replacement

- If the power cord is worn, cut, or damaged in any way, have it replaced immediately.
- The drive belt should be checked periodically. If it looks worn, frayed, glazed or otherwise damaged, replace it.

9.4 Wheel Brush

The band saw is equipped with a lower wheel brush and this brush should be checked and cleaned on a daily basis. When it becomes dirty, there is an adjustment bracket that allows the brush to be adjusted for bristle wear.

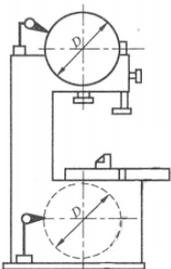
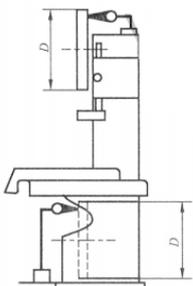
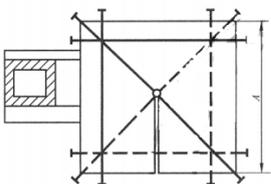
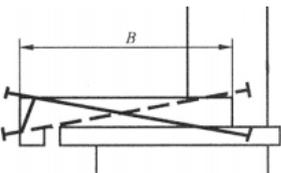
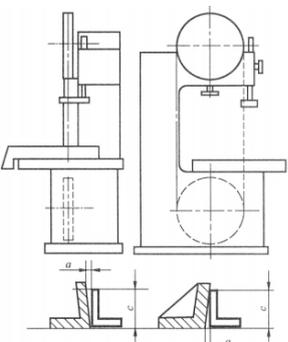
10 Trouble Shooting

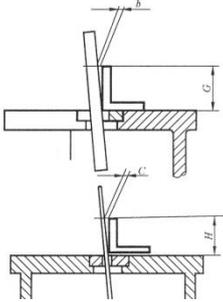
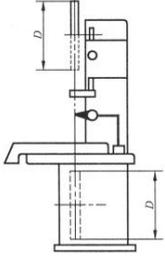
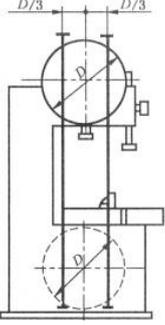
Trouble	Probable Cause	Remedy
Table tilt does not hold position under load.	Locking handle not tight.	Tighten locking handle.
	Trunnion locking mechanism is broken or worn.	Replace trunnion locking mechanism.
Table will not tilt.	Trunnion not lubricated.	Lubricate trunnion.
	Trunnion jammed.	Disassemble and replace jammed parts.
Table vibration while sawing.	Drive belt too slack.	Increase tension on drive belt. Replace belt if worn.
	Saw dust or debris on wheel. Or tire is worn/damaged.	Keep band wheels clean. Replace tires if necessary.
Surface finish on workpiece is rough.	Blade pitch too coarse.	Change to finer pitch blade.
	Workpiece being fed too strongly.	Reduce feed force.
Blade cutting inaccurately. Cuts not straight.	Gum or pitch on blade.	Clean blade.
	Worn blade teeth or damaged blade.	Replace blade.
	Fence not parallel to blade.	Align fence properly.
	Incorrect adjustment of blade guides.	Adjust blade guides properly.
	Workpiece being fed too strongly.	Reduce feed force.
	Upper blade guides not located close enough to workpiece.	Position guides about 1/8" above workpiece.
	Incorrect choice of saw blade for that particular operation.	Install correct blade.
Blade cannot be tensioned properly.	Blade tension too light.	Increase tension.
	Tension spring is fatigued.	Replace tension spring.
Blade binds in workpiece.	Incorrect blade tension or damaged blade	Correct accordingly.
	Blade too wide for desired radius.	Select narrower blade.
Blade forms cracks at base of teeth.	Teeth not suitable for operation, or incorrectly set.	Replace with proper blade.
	Blade thickness not suitable for band wheel diameter.	Replace with proper thickness blade.
	Blade sharpened incorrectly, becomes overheated.	Sharpen blade properly or replace.
	Band wheels have become misaligned.	Contact service representative.
Cracks on back edge of blade.	Workpiece being fed too quickly.	Reduce feed speed to lessen strain on blade.
	Welding on blade not perfectly aligned.	Eliminate welded part, and re-weld properly; or acquire a new blade. Round the back edge of a new blade.
	Thrust bearing is worn; caused by constant contact with back of blade.	Replace thrust bearing. Adjust new bearing according to instructions.

Blade breaks prematurely.	Feed force too great.	Reduce feed force.
	Blade pitch too coarse.	Refer to blade selection chart; use finer pitch blade.
	Guide bearings not properly supporting blade.	Check guide bearings for correct position and signs of wear. Adjust or replace as needed.
	Blade tensioned too tightly.	Reduce tension.
Blade breaks close to weld.	Blade overheated during welding.	Have blade annealed, or eliminate brittle part and weld correctly.
	Blade cooled too rapidly after welding.	Have blade annealed, or eliminate brittle part and weld correctly.
Premature dulling of saw teeth.	Blade pitch too fine.	Use blade with coarser pitch.
	Feed pressure too light.	Increase feed pressure.
	Cutting rate too low.	Increase feed pressure and cutting rate.
	Incorrect choice of blade.	Select proper blade.
	Chipped tooth or foreign object lodged in cut.	Stop saw and remove lodged particle. Replace blade if damaged.
Machine will not start/restart or repeatedly trips circuit breaker or blows fuses.	No incoming power.	Verify machine is connected to power source, and safety key is installed on switch.
	Cord damaged.	Replace cord.
	Overload automatic reset has not been reset.	Allow a few minutes for machine to cool. If problem persists, check amp setting on motor starter.
	Building circuit breaker trips or fuse blows.	Verify that band saw is on a circuit of correct size. If circuit size is correct, there is probably a loose electrical lead. Check amp setting on motor starter.
	Motor overheated.	Clean motor of dust or debris to allow proper air circulation. Allow motor to cool down before restarting.
	Motor failure.	Replace motor.
	Miswiring of unit.	Refer to wiring diagram to make any needed corrections.
	Switch failure.	Replace switch.
Band Saw does not attain full speed.	Extension cord too light or too long.	Replace with adequate size and length of cord.
	Low current.	Contact a qualified electrician.

11 Inspection Standards

This machine is inspected in the factory and meets the following precision standards.

Index	Diagram	Inspection Item	Standard (mm)
1		Wheel radial runout	0.2
2		Wheel end-face runout	0.3
3		Flatness of worktable: a、 Longitudinal straightness b、 Transverse straightness c、 Diagonal straightness	a: ≤ 0.30 b: ≤ 0.30 c: ≤ 0.40
4		Straightness of fence	0.3/630
5		Squareness of fence against work table	0.2/100

Index	Diagram	Inspection Item	Standard (mm)
6		<p>Squareness of the side of blade against work table</p> <p>Squareness of the back of blade against work table</p>	<p>0.1/200</p> <p>0.2/200</p>
7		<p>The back of blade jerks while rotating with testing blade</p>	<p>0.4</p>
8		<p>Parallelism of end face of upper and lower wheels</p>	<p>0.3</p>

1 Sicherheit

1.1 Allgemeine Maschinensicherheit

1. Lesen Sie vor der Bedienung der Bandsäge zur eigenen Sicherheit das Benutzerhandbuch.
2. Diese Maschine muss ordnungsgemäß geerdet sein, um elektrische Schläge und mögliche tödliche Verletzungen zu verhindern.
3. Gewöhnen Sie sich daran, zu überprüfen, ob die Schlüssel und die Einstellschlüssel vor dem Einschalten der Maschine entfernt wurden.
4. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber. Unordentliche Bereiche und Bänke laden zu Unfällen ein.
5. Verwenden Sie die Maschine nicht in gefährlicher Umgebung. Setzen Sie die Maschine nicht Regen aus und verwenden Sie sie nicht an feuchten oder nassen Orten. Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet.
6. Halten Sie Besucher sicher von der Arbeitsfläche fern.
7. Kinder dürfen den Arbeitsbereich nicht betreten.
8. Verwenden Sie die geeignete Vorschubgeschwindigkeit.
9. Verwenden Sie die richtigen Werkzeuge.
10. Bevor Sie die Bandsäge bedienen, entfernen Sie Krawatten, Ringe, Uhren und anderen Schmuck und krepeln Sie die Ärmel über die Ellenbogen. Entfernen Sie lockere Kleidung und binden Sie langes Haar zusammen.
11. Tragen Sie immer Schutzbrillen.
12. Halten Sie sich nicht zu nah am Arbeitsbereich auf.
13. Warten Sie Maschine und Werkzeuge sorgfältig. Halten Sie die Blätter scharf und sauber für die beste und sicherste Leistung. Befolgen Sie Anweisungen zur Schmierung und Reinigung.
14. Trennen Sie die Maschine vor Wartungsarbeiten von der Stromversorgung.
15. Vermeiden Sie versehentliche Aktivierungen. Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der AUS-Position ist, bevor Sie die Maschine an die Stromversorgung anschließen.
16. Verwenden Sie empfohlenes Zubehör; falsches Zubehör kann gefährlich sein.
17. Stehen Sie niemals auf der Maschine.
18. Überprüfen Sie regelmäßig die leicht verschleißenden Teile.
19. Verlassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt im Betrieb. Schalten Sie die Stromversorgung aus und verlassen Sie die Bandsäge nicht, bis das Sägeblatt vollständig zum Stillstand gekommen ist.

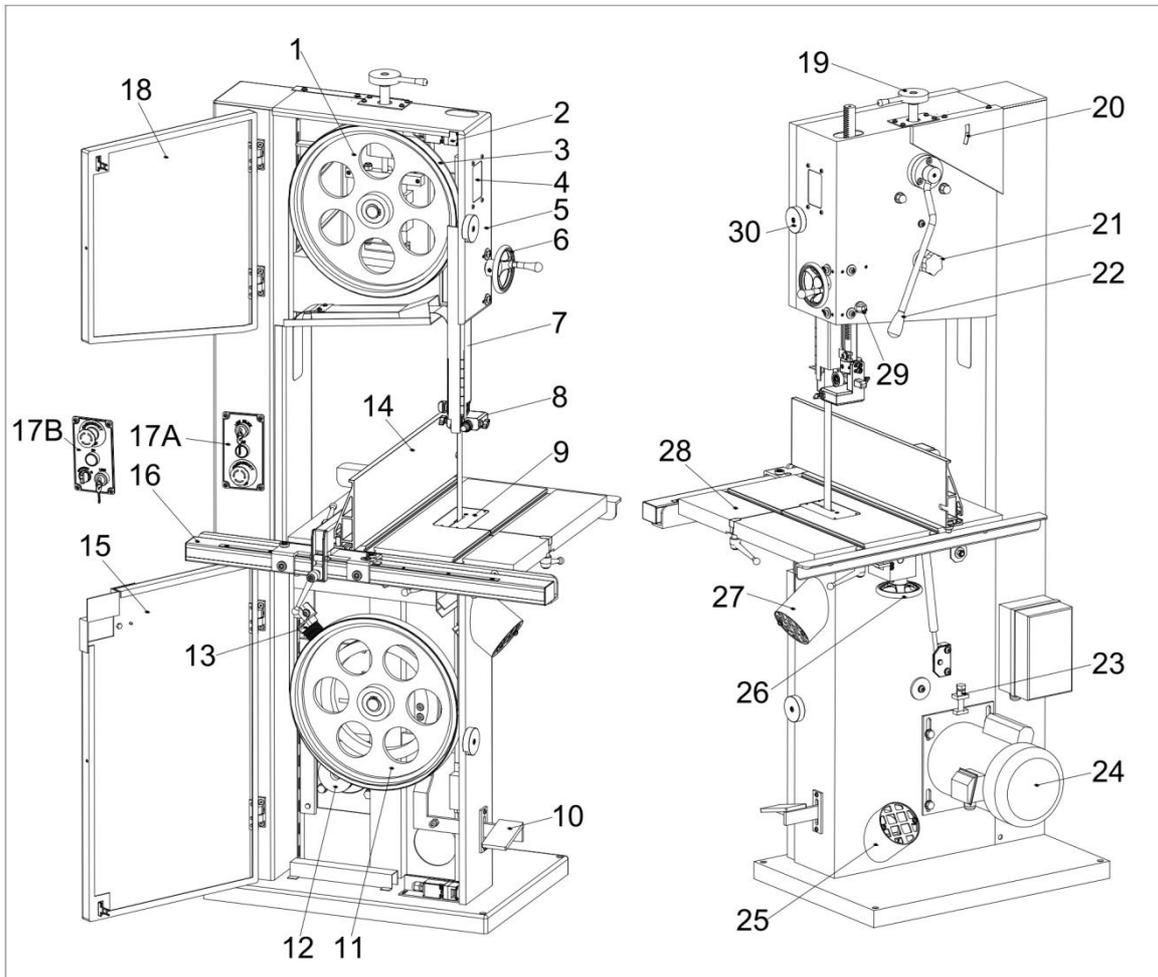
1.2 Bandsägensicherheit

1. Stellen Sie vor dem Entfernen des Einsatzes immer sicher, dass das Sägeblatt nicht in Bewegung ist.
2. Achten Sie immer darauf, dass Hände und Finger vom Sägeblatt ferngehalten werden.
3. Schneiden Sie niemals Rundmaterial ohne geeignetes Stützwerkzeug.
4. Halten Sie das Material fest und führen Sie es mit gleichmäßiger Geschwindigkeit zu.
5. Wenn das Sägeblatt nach dem Schneiden immer noch im Holz steckt, sollten Sie sofort die Stromzufuhr abschalten.
6. Stellen Sie den oberen Sägeblattführung etwa 6.35mm über dem Werkstück ein.
7. Überprüfen Sie die Größe und das Modell des Sägeblatts, um den Schneidanforderungen Ihres Projekts gerecht zu werden.
8. Stellen Sie sicher, dass die Sägeblattspannung sowie die Spurführung und die Sägeblattführungen alle ordnungsgemäß eingestellt sind.
9. Halten Sie die Spannung etwas locker, wenn Sie lange gebogene Werkstücke schneiden.

WARNUNG

Dies bedeutet, dass bei Nichtbeachtung von Vorsichtsmaßnahmen ernsthafte Verletzungen oder sogar der Tod eintreten können.

2 Merkmalidentifikation



- | | | | |
|----|---|-----|---|
| 1 | Oberes Rad | 17A | Schaltpanel für Nordamerika und Asien |
| 2 | Türschalter | 17B | Schalttafel für Europa |
| 3 | Reifen | 18 | Obere Tür |
| 4 | Fenster | 19 | Handrad zur Einstellung der Sägeblattspannung |
| 5 | Rahmen | 20 | Anzeige für Sägeblattspannung |
| 6 | Handrad zur Einstellung der Führungssäule | 21 | Nachführungsregler |
| 7 | Führungssäule | 22 | Niveau der Sägeblattspannung |
| 8 | Oberer Sägeblattführer | 23 | Riemenspannschraube |
| 9 | Tischplatteinsatz | 24 | Motor |
| 10 | Bremspedal | 25 | Unterer Staubanschluss |
| 11 | Unteres Rad | 26 | Handrad zur Neigungseinstellung des Tisches |
| 12 | Motorriemenscheibe | 27 | Oberer Staubanschluss |
| 13 | Bürste | 28 | Arbeitstisch |
| 14 | Schnittanschlag | 29 | Griff zur Arretierung des Führungssäule |
| 15 | Untere Tür | 30 | Türverriegelungsknopf |
| 16 | Schiene | | |

3 Spezifikationen

Markt	Nordamerika	Europa	Asien
Leistung	3 PS (2.2 kW)	2.2 kW	2.2 kW
Nennspannung	230 V	230 V	230 V
Phase	1-Ph	1-Ph	1-Ph
Frequenz	60 Hz	50 Hz	50 Hz
Nennstrom	12.8 A	13.9 A	13.9 A
Raddurchmesser	15" (380 mm)	380 mm	380 mm
Sägeblattlänge	132 " (3350 mm)	3350 mm	3350 mm
Sägeblattbreite	1/8 " - 1" (3-25 mm)	3-25 mm	3-25 mm
Sägeblatt-Geschwindigkeit	3740 FPM (1140 MPM)	940 m/min	940 m/min
Max. Schnitthöhe	14" (350 mm)	350 mm	350 mm
Durchgangsbreite	14" (360 mm)	360 mm	360 mm
Höhe der Anschlagplatte	1/2 " / 6" (12 / 155 mm)	12/155 mm	12/155 mm
Arbeitstischgröße	20"×20" (510×510 mm)	510×510 mm	510×510 mm
Arbeitstischhöhe	34"-1/4" (870 mm)	870 mm	870 mm
Fußgröße	25-1/4"×17-3/4" (640×450 mm)	640×450 mm	640×450 mm
Gesamthöhe	72" (1830 mm)	1830 mm	1830 mm
Nettogewicht	441 lbs (200 kg)	200 kg	200 kg
Bruttogewicht	485 lbs (220 kg)	220 kg	220 kg
Verpackungsgröße	30"×26"×77" (760×660×1960 mm)	760×660×1960 mm	760×660×1960 mm

WARNUNG

Dieses Produkt enthält Nickel, das ein bekanntes Allergen ist. Längerer oder häufiger Kontakt kann bei einigen Personen Hautreizungen oder allergische Reaktionen verursachen. Wenn Sie eine bekannte Nickelallergie haben, treffen Sie bitte entsprechende Vorsichtsmaßnahmen. Verwenden Sie bei Bedarf Schutzhandschuhe und waschen Sie Ihre Hände gründlich nach dem Umgang. Wenn Sie Symptome einer allergischen Reaktion wie Hautausschlag, Juckreiz oder Schwellung verspüren, suchen Sie bitte umgehend ärztliche Hilfe.

4 Auspacken und Aufbau

Die Maschine wird komplett in einem Karton versendet.

4.1 Auspacken

Entfernen Sie alle Inhalte aus dem Versandkarton. Entsorgen Sie kein Versandmaterial, bis die Bandsäge vollständig montiert und zufriedenstellend läuft.

4.2 Inhaltsprüfung

Überprüfen Sie die Inhalte auf Transportschäden. Melden Sie Schäden umgehend Ihrem Händler und Spediteur. Vergleichen Sie den Inhalt des Versandkartons mit der Inhaltsliste in diesem Handbuch. Melden Sie etwaige Fehlmengen Ihrem Händler.

Inhalt

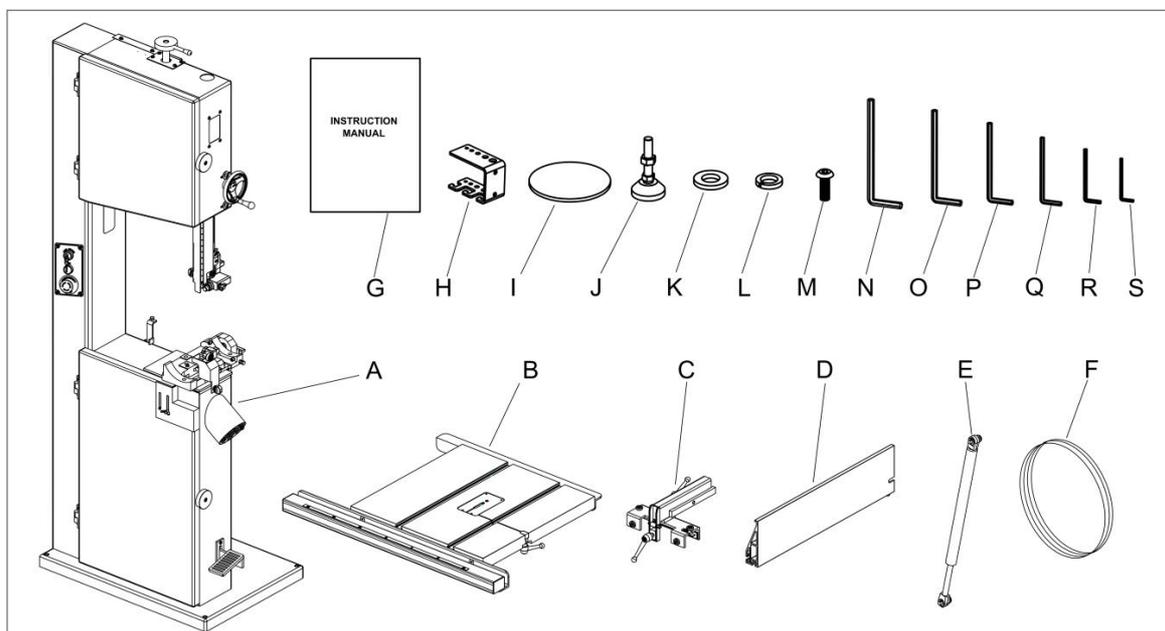


Abb. 2

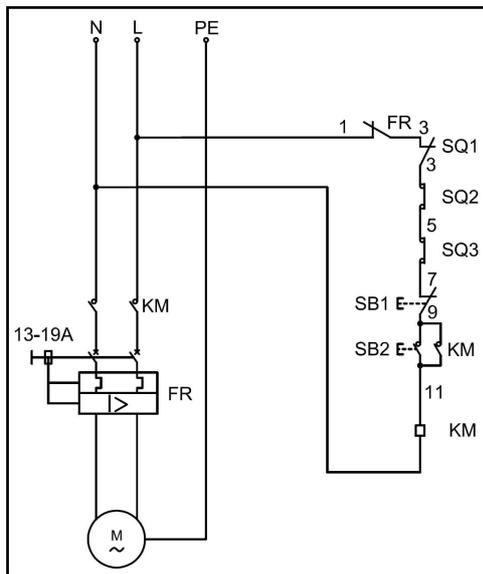
Nr.	Name	Menge	Nr.	Name	Menge
A	Bandsäge	1	K	Flache Unterlegscheibe	2
B	Arbeitstisch	1	L	Federring 5mm	2
C	Anschlagkörper	1	M	Sechskantschraube 5x12mm	2
D	Aluminium-Führungsplatte	1	N	Inbusschlüssel 6mm	1
E	Gasdruckfeder	1	O	Inbusschlüssel 5mm	1
F	Sägeblatt 19.05mm	1	P	Inbusschlüssel 4mm	1
G	Benutzerhandbuch	1	Q	Inbusschlüssel 3mm	1
H	Werkzeugaufbewahrungshak	1	R	Inbusschlüssel 2,5mm	1
I	Staubschutzabdeckung	1	S	Inbusschlüssel 2mm	1
J	Anker-Bolzen	4			

4.3 Stromversorgung

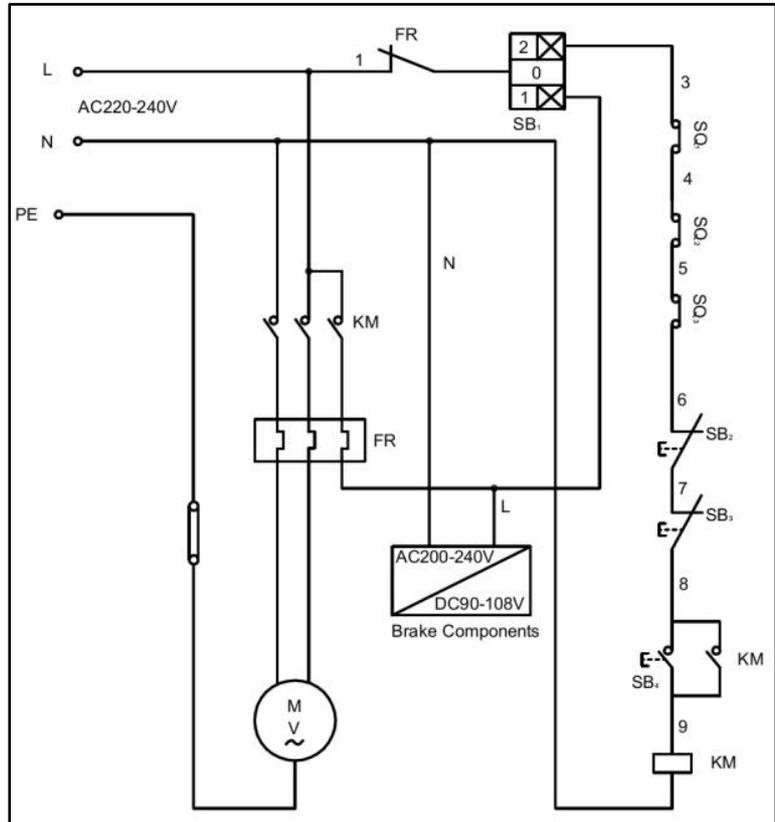
! WARNUNG

Elektrische Anschlüsse müssen von einem qualifizierten Elektriker gemäß allen relevanten Vorschriften vorgenommen werden. Diese Maschine muss ordnungsgemäß geerdet sein, um elektrische Anschläge und mögliche tödliche Verletzungen zu verhindern.

4.3.1 Elektrisches Schaltbild



Induktionsmotor



Bremsmotor

4.3.2 Anforderungen an die elektrische Leistung

Artikel	Motor		
	3PS(2.2kW)	2.2kW Bremsmotor	2.2kW
Spannung (V)	230 V	230 V	230 V
Phase	1Ph	1Ph	1Ph
Frequenz (Hz)	60 Hz	50 Hz	50 Hz
Nennstrom (A)	12.8 A	13.9 A	13.9 A
Überlastschutz	16 A	17.5 A	16 A
Kabel	3	3	3
Leitungsschutzschalter	20A	20A	20A

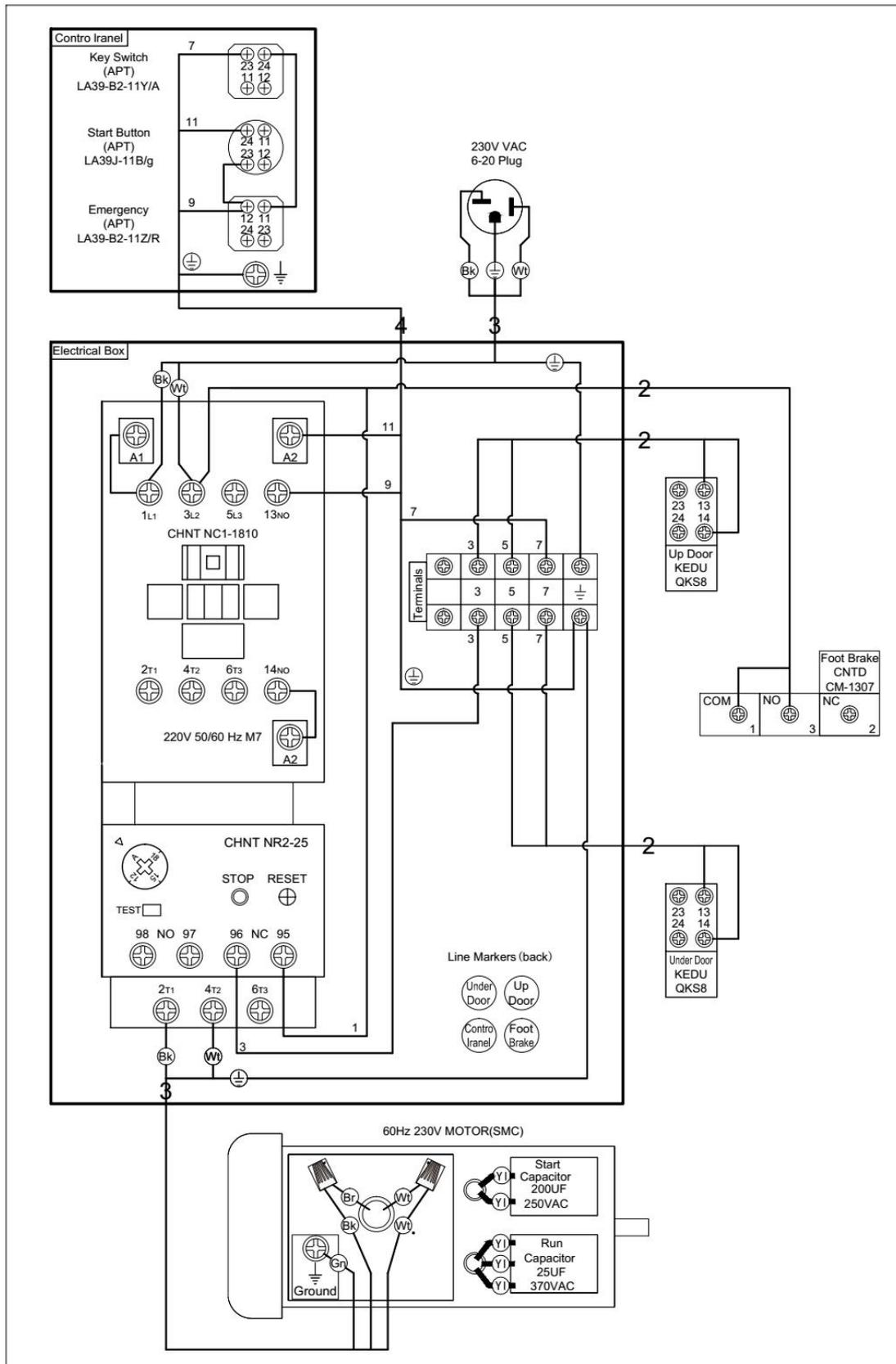
Örtliche Vorschriften haben Vorrang vor Empfehlungen.

Der Leitungsschutzschalter mit RCD-Modul muss installiert werden, um die elektrische Stromversorgung dieser Maschine zu schützen und Menschen vor elektrischen Schocks durch indirekte Berührung zu schützen.

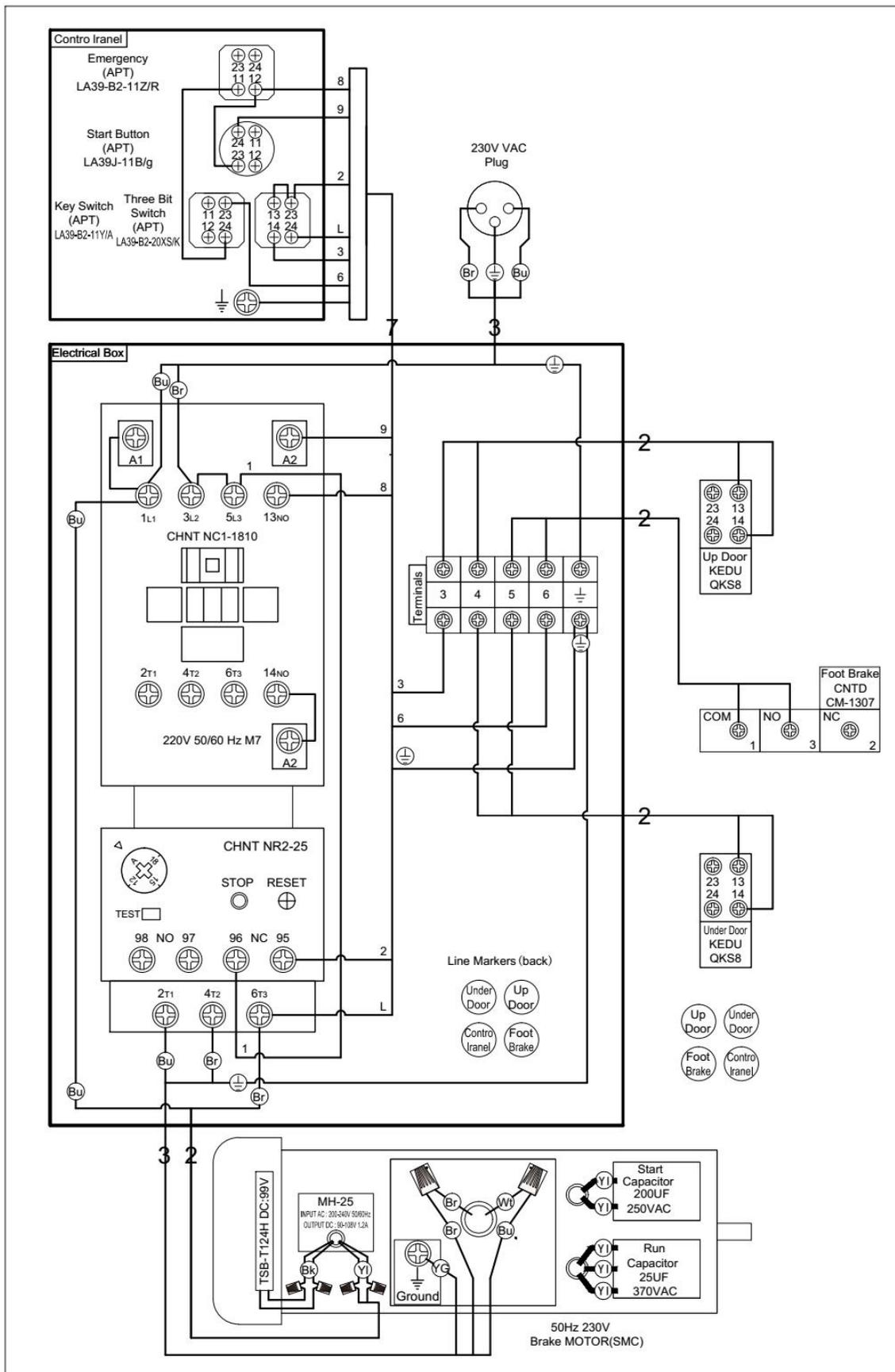
4.3.3 Schaltplan

Hinweis: Der Verdrahtungsplan kann aufgrund unterschiedlicher Marken elektrischer Komponenten geringfügig variieren.

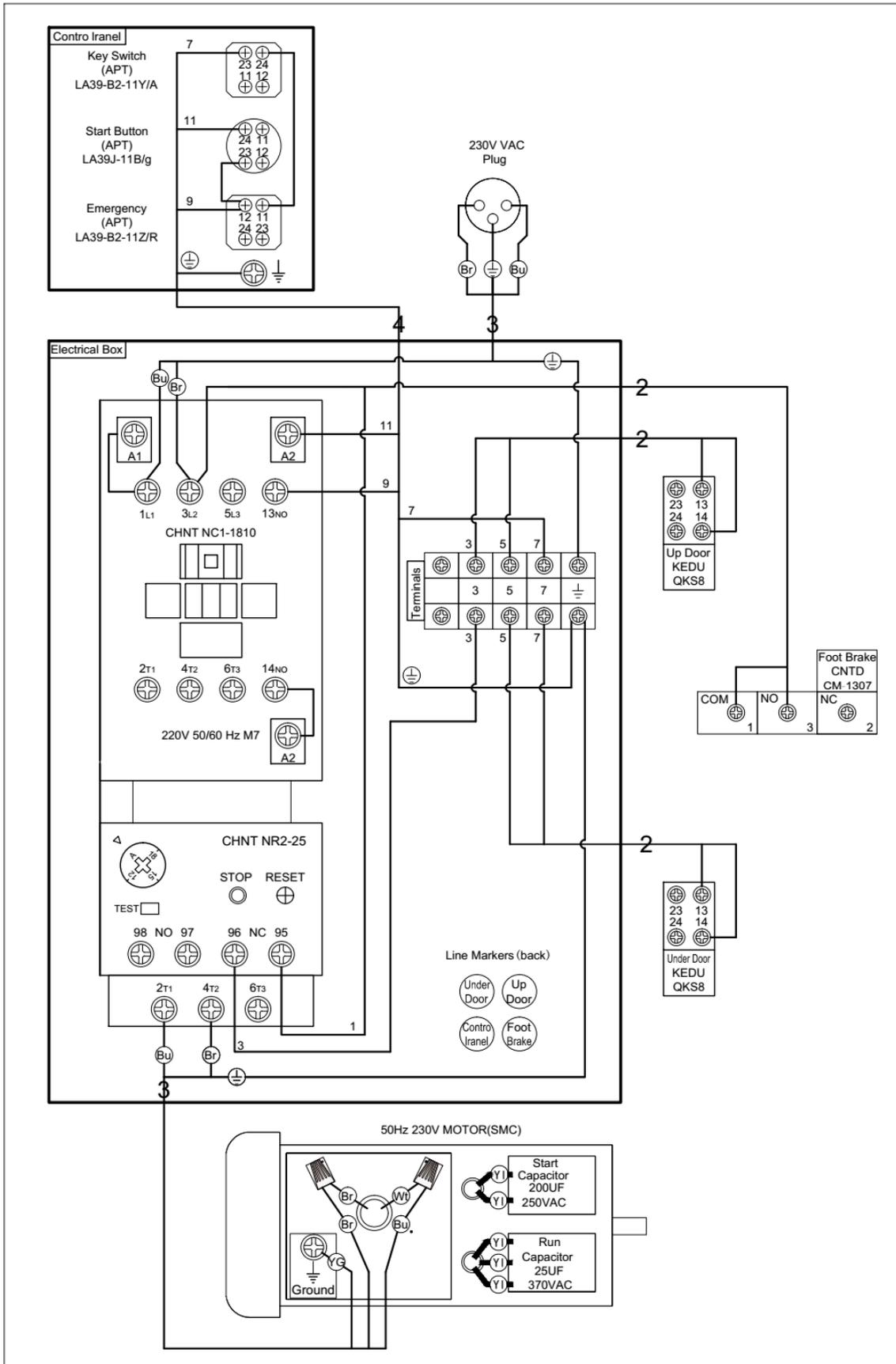
4.3.3.1 Induktionsmotor (60Hz)



4.3.3.2 Bremsmotor



4.3.3.3 Induktionsmotor (50Hz)



4.4 Erdung

Dieses Werkzeug ist mit einem Stromkabel ausgestattet, das einen Geräteerdleiter und einen Erdungsstecker hat. Der Stecker muss in eine passende Steckdose gesteckt werden, die gemäß allen lokalen Vorschriften und Verordnungen ordnungsgemäß installiert und geerdet ist. Modifizieren Sie den bereitgestellten Stecker nicht. Wenn der Stecker nicht in die Steckdose passt, lassen Sie die richtige Steckdose von einem qualifizierten Elektriker installieren.

4.5 Verlängerungskabel

Verwenden Sie Tabelle 1 als allgemeine Richtlinie zur Auswahl der richtigen Kabelgröße. Je kleiner die Leitungsquerschnittsnummer (Gauge-Nummer), desto schwerer ist das Kabel. Wenn Sie unsicher sind, verwenden Sie die nächst schwerere Gauge. Empfohlene Querschnittsgrößen (AWG) von Verlängerungskabeln

Tabelle 1

Ampere-Bewertung		Volt	Gesamtlänge des Kabels in Fuß			
		120	25	50	100	150
		240	50	100	200	300
Mehr als	Nicht mehr als		Kabel mit minimaler Stärke			
0	6		18	16	16	14
6	10		18	16	14	12
10	12		16	16	14	12
12	16		14	12	NR	NR

NR: Nicht empfohlen.

4.6 Staubabsaugung

Die Verwendung eines Staubabsaugungssystems wird dringend für diese Bandsäge empfohlen. Es hilft dabei, den Arbeitsbereich sauber zu halten und potenzielle Gesundheitsrisiken durch das Einatmen von Holzstaub zu reduzieren. Der Abscheider sollte über eine ausreichende Kapazität für diese Maschinengröße verfügen - 400 CFM werden empfohlen.

5 Montage

Die Bandsäge ist teilweise montiert. Die folgende Montage muss vor der Inbetriebnahme abgeschlossen werden.

5.1 Anker-Bolzen (Abbildung 3.)

Um sicherzustellen, dass die Bandsäge während des Transports sicher ist, haben wir sie auf der Palette montiert. Sie müssen die Montagebolzen der Palette entfernen, die Anker-Bolzen (A) von unten an der Bandsäge anschrauben und die Mutter (B) von oben festziehen.

Positionieren Sie die Bandsäge an einem ebenen Ort in Ihrer Werkstatt und verwenden Sie die vier Standpads, um eine solide Einstellung zu erreichen.

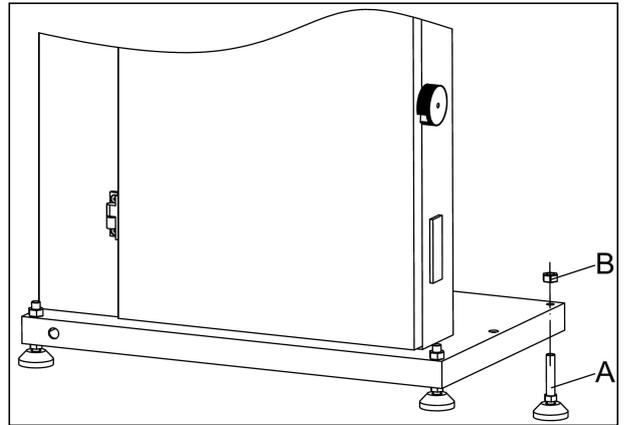


Abb. 3

5.2 Arbeitstisch (Abbildung 4.)

1. Lösen Sie die Verriegelungsgriffe (A).
2. Platzieren Sie die Arbeitstischbaugruppe in den Drehzapfennuten (B).
3. Drehen Sie die Schrauben (F) in den entsprechenden Schlitz des Schneckenrades (D) (Drehen Sie nicht zu viel, da sonst die Neigung des Arbeitstisches beeinträchtigt werden kann), und ziehen Sie dann die Schrauben (F) fest.
4. Stellen Sie sicher, dass das Schneckenrad (D) mit dem Drehzapfenrad (C) verbunden ist.
5. Ziehen Sie den Verriegelungsgriff (A) vorspannen.
6. Drehen Sie das Handrad zur Neigungseinstellung des Tisches (E), um zu überprüfen, ob sich der Tisch neigt.
7. Ziehen Sie die Verriegelungsgriffe (A) fest.

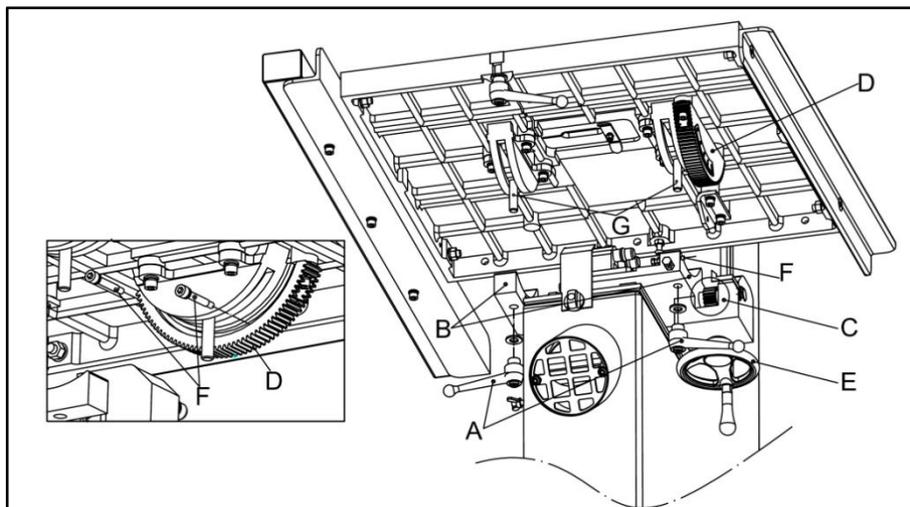


Abb. 4

5.3 Feder-Montage (Abbildung 5.)

1. Drehen Sie das Handrad (A), um den Tisch um 45° zu neigen.
2. Befestigen Sie die Feder (B) am Montagehalter unten am Arbeitstisch (C) und hinten am Rahmen (D).
3. Führen Sie die Wellen (E) durch die Löcher an den Halterungen an jedem Ende der Feder (B) ein.
4. Führen Sie den Splint (F) durch die Löcher auf den Wellen ein und biegen Sie die Splinte um, um ein Herausfallen zu verhindern.

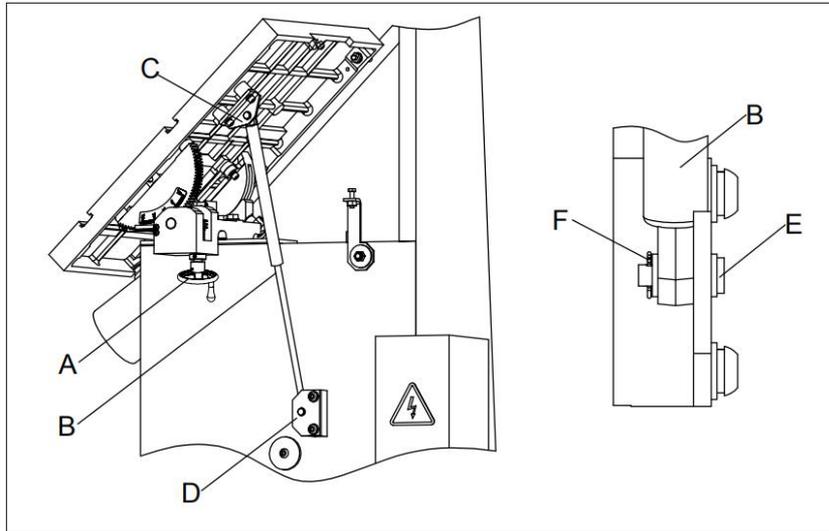


Abb. 5

5.4 Schnittanschlag (Abbildung 6.)

1. Die Schienen (A) sind bereits auf dem Arbeitstisch vormontiert und eingestellt.
2. Befestigen Sie den Schnittanschlag (B) an der Schiene.
3. Stellen Sie sicher, dass sich der Anschlag frei entlang der Schiene bewegen kann.
4. Ziehen Sie den Verriegelungsgriff fest.

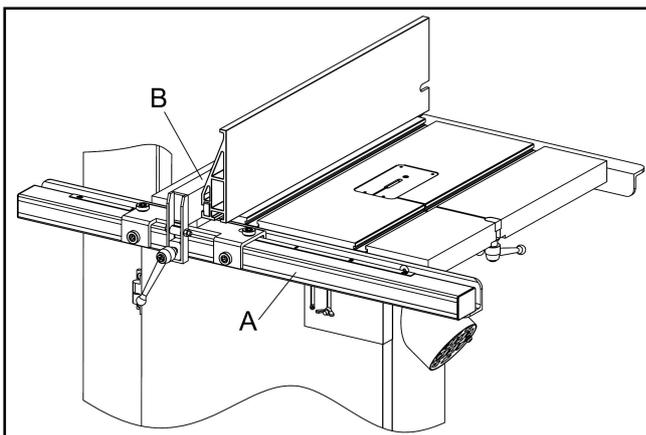


Abb. 6

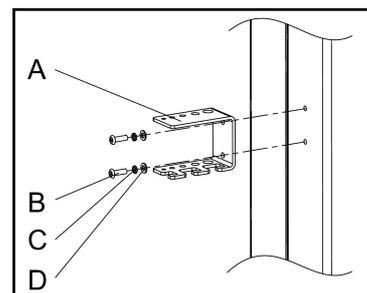


Abb. 7

5.5 Werkzeugaufbewahrungshaken (Abbildung 7.)

1. Befestigen Sie den Werkzeugaufbewahrungshaken (A) mit Schrauben (B), Federringen (C) und Unterlegscheibe (D) am Rahmen.
2. Stecken Sie die Inbusschlüssel in den Haken.

5.6 Sägeblatt

5.6.1 Induktionsmotor

Siehe Abbildung 8.

1. Entfernen Sie den Tischeinsatz (A), lockern Sie den Verriegelungsgriff (B) und entfernen Sie ihn vom Arbeitstisch.
2. Lösen Sie den Sägeblattspannhebel (C) und öffnen Sie dann die obere und untere Tür.
3. Schieben Sie das Sägeblatt (D) durch den Spalt auf dem Tisch (E) und dem Rahmen (F).
4. Befestigen Sie das Sägeblatt an den oberen und unteren Rädern (G) und platzieren Sie das Sägeblatt in den oberen und unteren Sägeblattführungen.
5. Spannen Sie das Sägeblatt mit dem Spannhebel.
6. Installieren Sie den Tischeinsatz (A) und den Verriegelungsgriff (B) wieder.

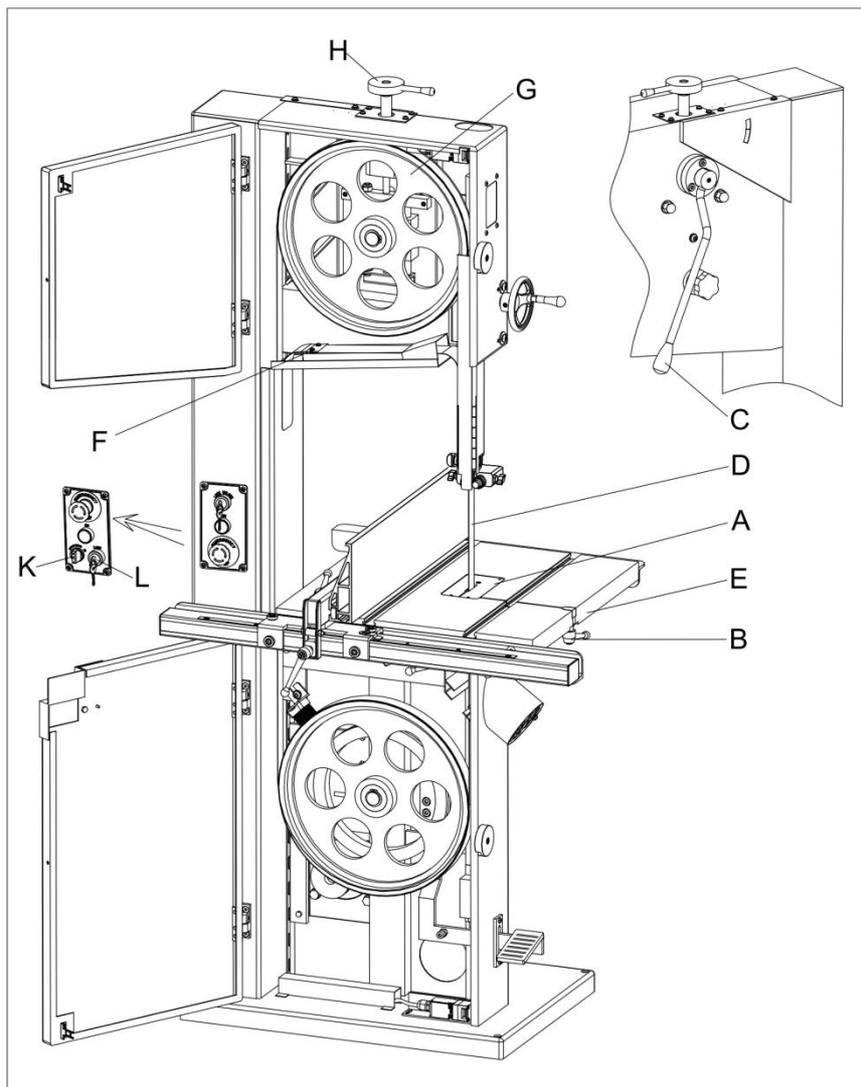


Abb. 8

⚠️ WARNUNG Bremsmotor

Mit der Maschine an die Stromversorgung angeschlossen, drehen Sie das Sicherheitsschloss (L) und die Drei-Positionen-Schalter (K) in die linke Position. Befolgen Sie dann die Schritte in 5.6.1.

6 Justierung

6.1 Sägeblatt

6.1.1 Sägeblattspannung

Siehe Abbildung 8.

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Lockern Sie die oberen und unteren Sägeblattführungen, um jeglichen Kontakt mit dem Sägeblatt zu beseitigen.
3. Spannen Sie das Sägeblatt mit dem Sägeblattspannhebel (C) an.
4. Drehen Sie das Handrad zur Sägeblattspannung (H), bis das Sägeblatt ordnungsgemäß gespannt ist.
5. Passen Sie die oberen und unteren Sägeblattführungen erneut an.

WARNUNG

Zu wenig oder zu viel Sägeblattspannung kann zum Bruch des Sägeblatts und/oder zu einer schlechten Schneidleistung führen. Wenn die Bandsäge nicht verwendet wird, sollten Sie die Sägeblattspannung lösen. Dies verlängert die Lebensdauer des Sägeblatts und der Reifen und reduziert die Belastung auf den Rädern, Lagern und anderen Komponenten.

6.1.2 Wechseln des Sägeblatts

WARNUNG

Tragen Sie immer Handschuhe, wenn Sie mit Sägeblättern umgehen. Neue Sägeblätter sind normalerweise in einer aufgerollten Position verpackt. Um Verletzungen zu vermeiden, entrollen Sie sie langsam und vorsichtig, während Sie Arbeitshandschuhe und Sicherheitsbrillen tragen.

Siehe Abbildung 8.

1. Entfernen Sie den Tischeinsatz (A), lockern Sie den Verriegelungsgriff (B) und entfernen Sie ihn vom Arbeitstisch.
2. Lösen Sie den Sägeblattspannhebel (C) und öffnen Sie dann die obere und untere Tür.
3. Klappen Sie den oberen Sägeblattschutzdeckel auf und entfernen Sie den unteren Sägeblattschutz, indem Sie den Verriegelungsknopf lösen.
4. Lockern Sie die oberen und unteren Sägeblattführungen, um jeglichen Kontakt mit dem Sägeblatt zu beseitigen.
5. Schieben Sie das Sägeblatt (D) durch den Spalt auf dem Tisch (E) und dem Rahmen (F), um es zu entfernen.
6. Befestigen Sie das neue Sägeblatt durch den Tisch und den Rahmen, setzen Sie dann das Sägeblatt auf das obere und untere Schwungrad (G) und platzieren Sie das Sägeblatt in den oberen und unteren Sägeblattführungen.
7. Spannen Sie das Sägeblatt mit dem Spannhebel (C) auf der Rückseite der Säge.
8. Installieren Sie den Tischeinsatz (A), den Verriegelungsgriff (B) und die Sägeblattschutzelemente wieder und schließen Sie die Türen.

6.1.3 Sägeblattführung

Nach ordnungsgemäßer Spannung muss das Sägeblatt ausgerichtet werden. Die Sägeblattführung bezieht sich auf die Position des Sägeblatts auf den Rädern, während die Maschine in Betrieb ist. Die Sägeblattführung sollte regelmäßig überprüft werden und ist nach jedem Sägeblattwechsel obligatorisch. Die Sägeblattführung wird von Hand durchgeführt, wenn die Maschine von der Stromquelle getrennt ist.

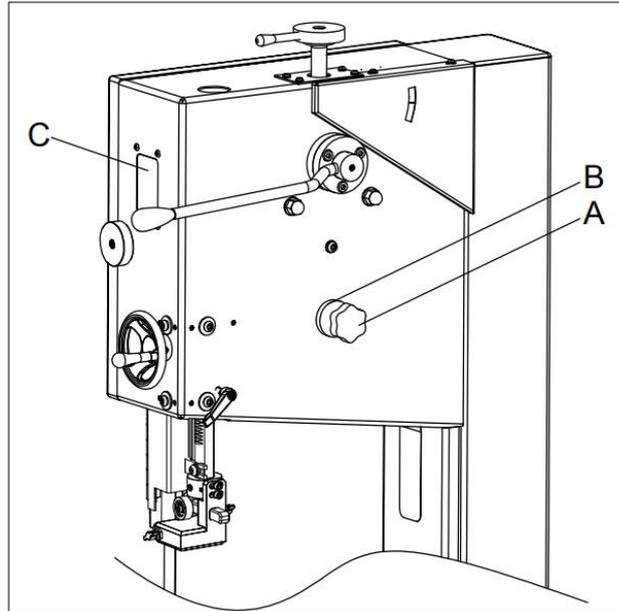


Abb. 9

Beziehen Sie sich auf Abbildung 9.

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Das Sägeblatt muss richtig gespannt sein.
3. Stellen Sie sicher, dass die Sägeblattführungen und andere Teile der Maschine nicht mit der Bewegung des Sägeblatts interferieren. Senken Sie die Führungssäule ab, bis Sie das Sägeblatt durch das Nachverfolgungsfenster sehen können.
4. Öffnen Sie die obere Tür, um das Rad freizulegen. Drehen Sie das Rad von Hand und beobachten Sie die Position des Sägeblatts durch das Nachverfolgungsfenster (C).
5. Wenn das Sägeblatt dazu neigt, sich zum Rand des Rads zu bewegen, lösen Sie den Verriegelungsknopf (A) und drehen Sie den Nachverfolgungsknopf (B) leicht, während Sie das Rad weiter drehen.
6. Beobachten Sie das Sägeblatt durch das Nachverfolgungsfenster. Das Drehen des Knopfes im Uhrzeigersinn bewirkt, dass das Sägeblatt sich zum hinteren Rand des Rads bewegt. Das Drehen des Knopfes gegen den Uhrzeigersinn bewirkt, dass das Sägeblatt sich zum vorderen Rand des Rads bewegt. Diese Einstellung ist empfindlich; führen Sie sie in kleinen Schritten durch und geben Sie dem Sägeblatt Zeit, auf die Änderungen zu reagieren.
7. Wenn das Sägeblatt in der Mitte des Rads nachverfolgt, ziehen Sie den Verriegelungsknopf fest und schließen Sie die obere Tür.
8. Spannen Sie das Sägeblatt und schließen Sie die Bandsäge an die Stromquelle an. Schalten Sie sie kurz ein, um die Sägeblattbewegung durch das Nachverfolgungsfenster zu beobachten.
9. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, trennen Sie die Maschine von der Stromquelle und wiederholen Sie das oben beschriebene Verfahren.

6.2 Sägeblattführung

Die Sägeblattführungen sollten so eingestellt werden, dass ein Kontakt zwischen dem Sägeblatt und den Führungen nur dann stattfindet, wenn das Sägeblatt unter Druck durch ein Werkstück steht. Um die oberen Lagerführungen für eine ordnungsgemäße Sägeblattführung einzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

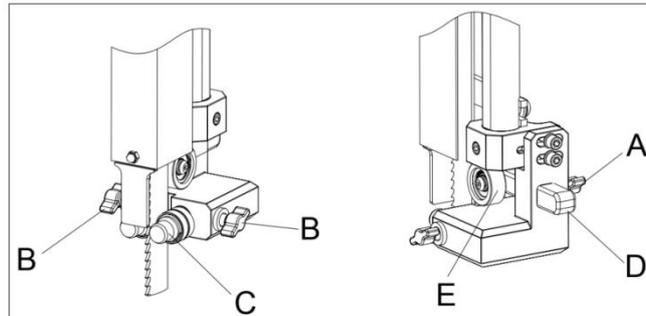


Abb. 10

6.2.1 Oberer Sägeblattführung

Siehe Abbildung 10.

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Das Sägeblatt muss bereits gespannt und korrekt ausgerichtet sein.
3. Senken Sie die Führungssäule ab, bis die oberen Lagerführungen einige Zoll über dem Tisch liegen.
4. Lösen Sie den Verriegelungsknopf (A) der Lagerführungshalterung.
5. Verschieben Sie die gesamte Führungsstütze, bis die Vorderseite der Lagerführungen (E) etwa 1/64 Zoll (0,4 mm) hinter der Zahnkehle des Sägeblatts liegt.
6. Ziehen Sie den Verriegelungsknopf (A) fest, um diese Position zu sichern.
7. Lockern Sie beide Verriegelungsknöpfe (B) der Lagerführungen.
8. Die Lagerführung dreht sich um eine exzentrische Welle. Justieren Sie die Lagerführung, indem Sie den gerändelten Knopf (C) drehen, bis die Lagerführung etwa 0,004 Zoll (0,1 mm) vom Sägeblatt entfernt ist.
9. Ziehen Sie die Verriegelungsknöpfe (B) fest.
10. Stellen Sie sicher, dass alle Verriegelungsknöpfe der oberen Lagerführung festgezogen sind, wenn die Einstellungen abgeschlossen sind.

⚠️ WARNUNG

Zwingen Sie das Lager nicht gegen die Seite des Sägeblatts. Es sollte Kontakt mit dem Sägeblatt haben, wenn Druck durch den Schneidvorgang ausgeübt wird.

6.2.2 Untere Sägeblattführung

Siehe Abbildung 11.

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Öffnen Sie die untere Tür und entfernen Sie den unteren Sägeblattschutz, indem Sie den Verriegelungsknopf des Schutzes lösen.
3. Passen Sie die unteren Führungs- und Drucklager unter dem Tisch an, indem Sie das ähnliche Verfahren wie für die oberen Führungen verwenden.

Lockern Sie die Verriegelungsschrauben (A) mit einem Innensechskantschlüssel, um die Lagerführungshalterung zu bewegen.

Lockern Sie den Verriegelungsknopf (B), um die Lagerführungen einzustellen.

Lockern Sie den Verriegelungsknopf (C), um die Drucklager einzustellen.

4. Stellen Sie sicher, dass alle Schrauben, Knöpfe und Hebel festgezogen sind, wenn die Einstellungen abgeschlossen sind.

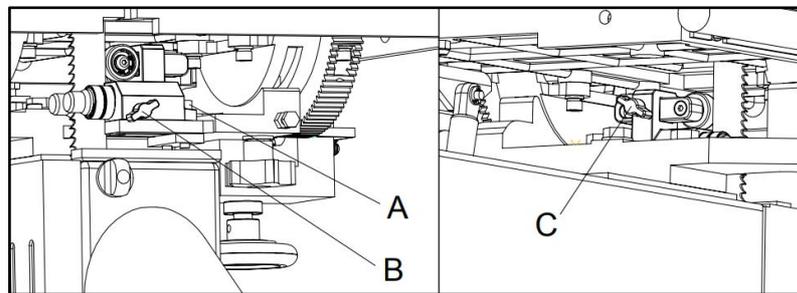


Abb. 11

6.2.3 Führungssäule

Siehe Abbildung 12.

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Lösen Sie den Verriegelungsgriff (A) und heben oder senken Sie die Führungssäule, indem Sie das Handrad (B) drehen.
3. Positionieren Sie die Sägeblattführungsbaugruppe, bis der untere Rand der Führungslager etwa 4.75mm über dem zu schneidenden Material liegt. Oder senken Sie die Führungssäule, bis der Skalenzeiger die Höhe Ihres Werkstücks anzeigt. Dies bietet einen minimalen Abstand zwischen dem Werkstück und dem unteren Rand der Führungslager, was sowohl die Verbiegung des Sägeblatts minimiert als auch die Sicherheit des Bedieners erhöht.
4. Ziehen Sie den Verriegelungsgriff (A) fest.

6.2.4 Parallelität der Führungssäule

Die Führungssäule sollte während des gesamten Verlaufs parallel zum Sägeblatt sein. Die Führungslager halten den Abstand zum Sägeblatt bei jeder Höhe ein und müssen nicht jedes Mal neu eingestellt werden, wenn die Führungssäule bewegt wird. Diese Einstellung wurde vom Hersteller genau vorgenommen und sollte keine sofortige Aufmerksamkeit erfordern, kann jedoch in Zukunft wie folgt überprüft werden:

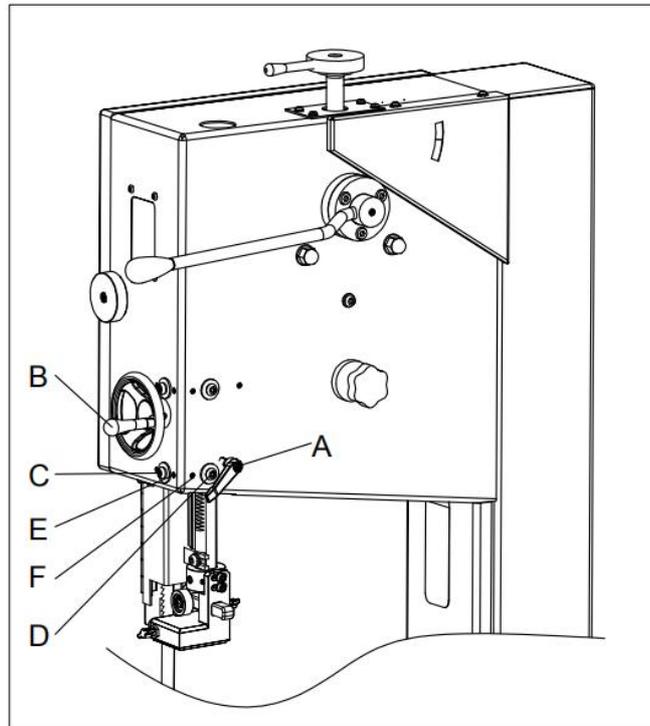


Abb. 12

Siehe Abbildung 12.

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Spannen Sie das Sägeblatt vollständig.
3. Senken Sie die obere Sägeblattführungsbaugruppe ab und stellen Sie sicher, dass sie ordnungsgemäß eingestellt ist.
4. Lösen Sie den Verriegelungsgriff der Führungssäule (A) und heben Sie die Führungssäule auf die höchste Position.
5. Bestätigen Sie, dass die Führungssäule gerade nach oben und unten fährt und die Führungslager den Abstand zum Sägeblatt halten.
6. Wenn sich die Führungssäule nicht gerade nach oben und unten bewegt (das Sägeblatt beginnt sich zu verformen, wenn die Führungssäule angehoben wird), lockern Sie leicht die vier Verriegelungsschrauben (C und D).
7. Die Links- und Rechtsanpassung erfolgt mithilfe einer Kombination aus vier Stellschrauben (E); Die Vorwärts- / Rückwärtsanpassung erfolgt mithilfe der vier Stellschrauben (F).
8. Wenn die Einstellungen abgeschlossen sind, ziehen Sie die Verriegelungsschrauben (C und D) sicher fest.
9. Überprüfen Sie die Einstellung, indem Sie die Führungssäule anheben und senken.

6.3 Arbeitstisch

6.3.1 Tischneigung (Siehe Abbildung 13.)

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Lösen Sie den Verriegelungsgriff für die Tischneigung (A).
3. Um den Tisch nach rechts zu neigen, drehen Sie das Handrad für die Tischneigung (B), um den Tisch um bis zu 45° zu neigen.
4. Um den Tisch nach links zu neigen, klappen Sie die Tischstütze (C) nach unten und drehen dann das Handrad (B), um den Tisch um bis zu -15° zu neigen.
5. Ziehen Sie den Verriegelungsgriff (A) fest, um die Einstellung zu sichern.

6.3.2 Tischanschlag einrichten (Siehe Abbildung 13.)

Bitte befolgen Sie die Schritte zur Einrichtung des 90° -Anschlags:

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Lösen Sie den Verriegelungsgriff für die Tischneigung (A).
3. Klappen Sie die Tischstütze (C) aus und lösen Sie dann die Arretierungsmutter (D) und drehen Sie die Anschlagschraube (E) nach unten.
4. Drehen Sie das Handrad (B), um den Tisch zu neigen, bis das Sägeblatt parallel zum Tisch ist, und überprüfen Sie dies mit einem Winkel.
5. Ziehen Sie den Verriegelungsgriff (A) fest.
6. Stellen Sie den Anzeiger auf 0° ein. Klappen Sie die Tischstütze (C) zurück, setzen Sie die Anschlagschraube (E) ein, bis sie den Boden des Tisches berührt, und ziehen Sie die Arretierungsmutter (C) fest.

Bitte befolgen Sie die Schritte zur Einrichtung des 45° -Anschlags:

1. Lösen Sie den Verriegelungsgriff für die Tischneigung (A).
2. Drehen Sie das Handrad (B), bis der Anzeiger auf 45° zeigt.
3. Stellen Sie die Anschlagschraube (G) ein, bis sie den Tisch berührt, und ziehen Sie die Arretierungsmutter (F) fest.

Bitte befolgen Sie die Schritte zur Einrichtung des -15° -Anschlags:

1. Lösen Sie den Verriegelungsgriff für die Tischneigung (A) und klappen Sie die Tischstütze (C) nach unten.
2. Drehen Sie das Handrad (B), bis der Anzeiger auf -15° zeigt.
3. Stellen Sie die Anschlagschraube (I) ein, bis sie den Tisch berührt, und ziehen Sie dann die Arretierungsmutter (H) fest.

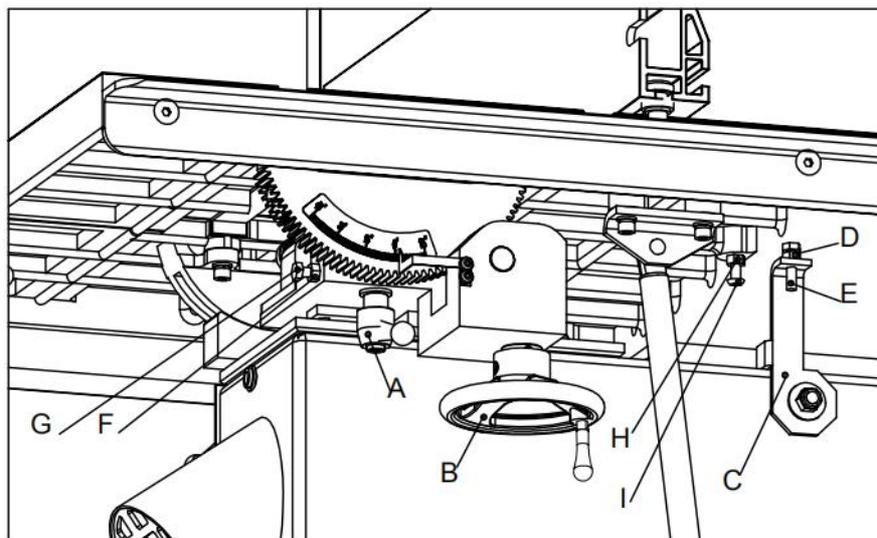


Abb. 13

6.3.3 Einstellen des Tisches parallel zum Sägeblatt

Siehe Abbildung 14.

1. Trennen Sie die Bandsäge von der Stromquelle.
2. Das Sägeblatt sollte vollständig gespannt und ordnungsgemäß nachverfolgt sein.
3. Legen Sie ein langes Lineal bündig gegen das Sägeblatt und stellen Sie sicher, dass es sowohl vorne als auch hinten Kontakt zum Sägeblatt hat.
4. Verwenden Sie ein weiteres Lineal, um den Abstand von der Gehrungsnut zur Geradenkante sorgfältig zu messen. Nehmen Sie Messungen sowohl vorne als auch hinten am Tisch vor - diese sollten gleich sein.
5. Wenn die Gehrungsnut nicht parallel zum Sägeblatt ist, lösen Sie die drei Verriegelungsschrauben (A) und verschieben Sie die Tischstützenbaugruppe nach Bedarf, bis die Gehrungsnut parallel zum Sägeblatt verläuft.
6. Ziehen Sie die Verriegelungsschrauben (A) fest.

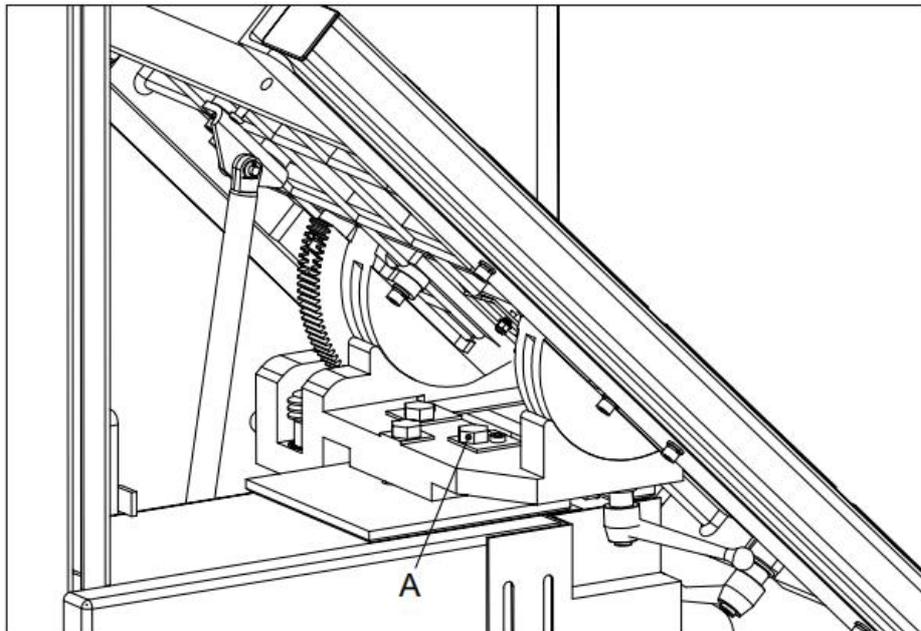


Abb. 14

6.4 Anschlag

6.4.1 Positionen der Anschlagplatte (Siehe Abbildung 15.)

1. Lösen Sie den Verriegelungsgriff der Anschlagplatte (J) auf der linken Seite der Anschlagführung (B), bis der Verriegelungsriegel (C) genug herausragt, um die Aluminium-Anschlagplatte aus der Anschlagführung (B) zu schieben.
2. Entfernen Sie die hintere Stütze der Anschlagplatte, indem Sie die Arretiermutter (D) lösen.
3. Installieren Sie mit der Anschlagplatte nach unten gerichtet die Stütze und ziehen Sie sie fest.
4. Positionieren Sie die Anschlagplatte nach Bedarf und schieben Sie sie zurück in die Anschlagführung.
5. Ziehen Sie den Verriegelungsgriff wieder fest.

! WARNUNG

Die Aluminium-Anschlagplatte kann in zwei Positionen installiert werden: vertikal oder horizontal. Die horizontale Position ist für kleinere Werkstücke nützlich. (Die Nullstellung des Cursors kann nicht mit der horizontalen Anschlagposition verwendet werden.)

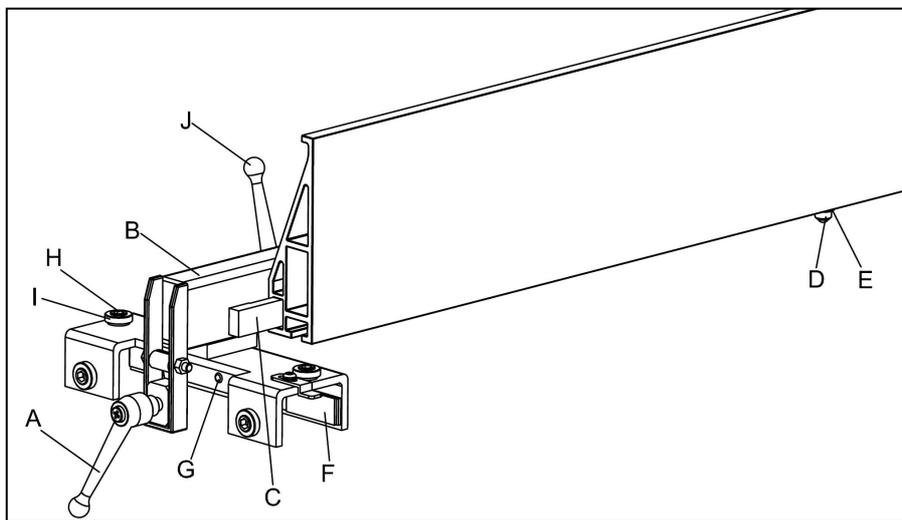


Abb. 15-1

6.4.2 Einstellen des Anschlags auf das Tischspiel

Siehe Abbildung 15-1.

1. Überprüfen Sie den Abstand zwischen dem Tisch und dem unteren Rand des Anschlags. Der Anschlag sollte nicht gegen die Tischoberfläche reiben, sondern leicht darüber liegen. Dieser Abstand sollte sowohl an der Vorder- als auch an der Hinterseite des Tisches gleich sein.
2. Wenn der Abstand nicht gleich ist, verwenden Sie eine Kombination der folgenden beiden Anpassungen:
 - Mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel lockern Sie die Verriegelungsmuttern (I) und drehen dann die beiden Einstellschrauben (H) für den Anschlagquadratabstand in gleicher Weise, um den Anschlagkörper von der Führungsschiene nach oben oder unten zu bewegen. Im Uhrzeigersinn erhöht sich die Höhe der Anschlagplatte und gegen den Uhrzeigersinn verringert sie sich.
 - Und/oder...justieren Sie das hintere Ende des Anschlags, indem Sie die Arretiermutter (D) lösen und mit dem Inbusschlüssel die Einstellschraube (E) hinein oder heraus drehen. Wenn der Anschlag-Tisch-Abstand gleich ist, ziehen Sie die Arretiermutter gegen die Anschlagplatte fest.

6.4.3 Einstellen der Nullposition des Cursors

Der Anschlag muss so eingestellt sein, dass der Cursor an der Linie des Sägeblatts Null anzeigt. Die Anschlagplatte muss in vertikaler Position am Anschlagkörper installiert sein, und das Sägeblatt muss installiert und vollständig gespannt sein.

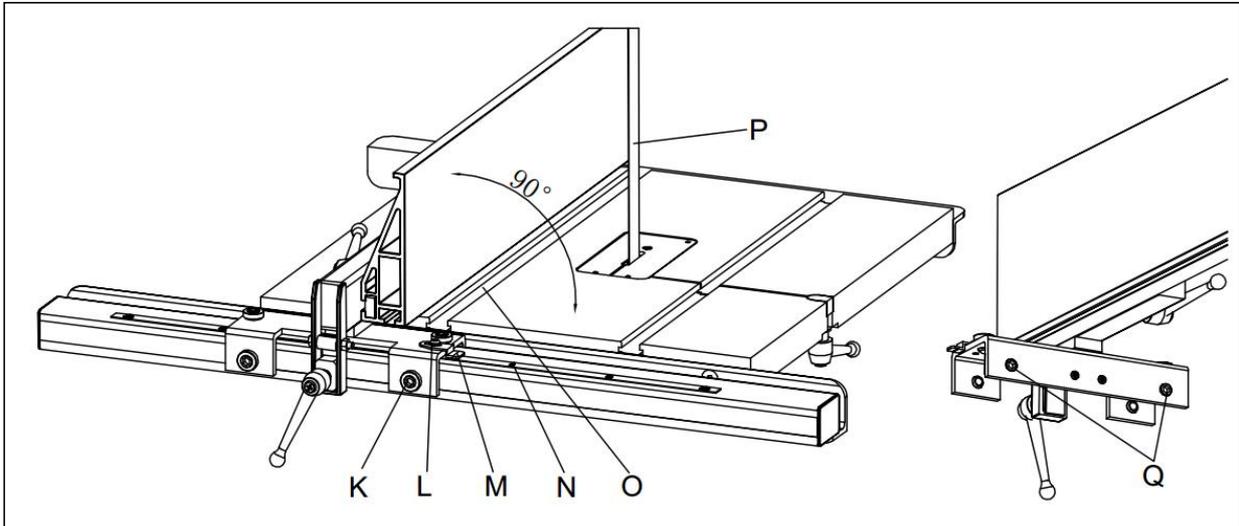


Abb. 15-2

1. Schieben Sie den Anschlag bündig gegen die Fläche des Sägeblatts. Drücken Sie den Anschlag nicht gegen das Sägeblatt, sodass das Sägeblatt verbogen wird.
2. Wenn der Cursor (M) nicht auf Null steht, lösen Sie die Schrauben (L) und schieben Sie den Cursor bei Bedarf. Ziehen Sie ihn dann wieder fest.

6.4.4 Einstellen des Anschlags parallel zum Sägeblatt

Der Anschlag sollte parallel zur Fläche des Sägeblatts für präzises Schneiden sein. Da der Gehrungsschlitz parallel zum Sägeblatt eingestellt wurde, können Sie den Tisch-Gehrungsschlitz verwenden, um den Anschlag parallel einzustellen.

Siehe Abbildung 15-1-2.

1. Schieben Sie den Anschlag an den Rand des Gehrungsschlitzes. Die Anschlagplatte sollte entlang der gesamten Länge der Anschlagplatte mit dem Gehrungsschlitz ausgerichtet sein.
2. Wenn eine Anpassung erforderlich ist, drehen Sie eine der Anschlagparallelitäts-Einstellschrauben (F) auf der gegenüberliegenden Seite der Einstellplatte (Q), um den Anschlag mit dem Gehrungsschlitz auszurichten.

6.4.5 Einstellen des Anschlags rechtwinklig zum Tisch

Der Anschlag muss rechtwinklig zum Tisch stehen.

Siehe Abbildung 15-1-2.

1. Schieben Sie den Anschlag gegen das Sägeblatt. Drücken Sie den Anschlag nicht gegen das Sägeblatt, sodass das Sägeblatt verbogen wird.
2. Lösen Sie die Arretiermutter (I) und drehen Sie eine der Einstellschrauben für die Anschlagquadratität (H), bis der Anschlag rechtwinklig zum Tisch steht.
3. Ziehen Sie die Arretiermutter (I) fest.

6.5 Riemenspannung und -ersatz

Die Riemenspannung sollte gelegentlich überprüft werden, wenn die Bandsäge neu ist, da ein neuer Riemen während des Einlaufprozesses leicht gedehnt werden kann. Wenn der Riemen abgenutzt, rissig, ausgefranst oder glasiert ist, sollte er ausgetauscht werden.

Bitte befolgen Sie die folgenden Schritte zur Einstellung der Riemenspannung oder zum Austausch des Riemens:

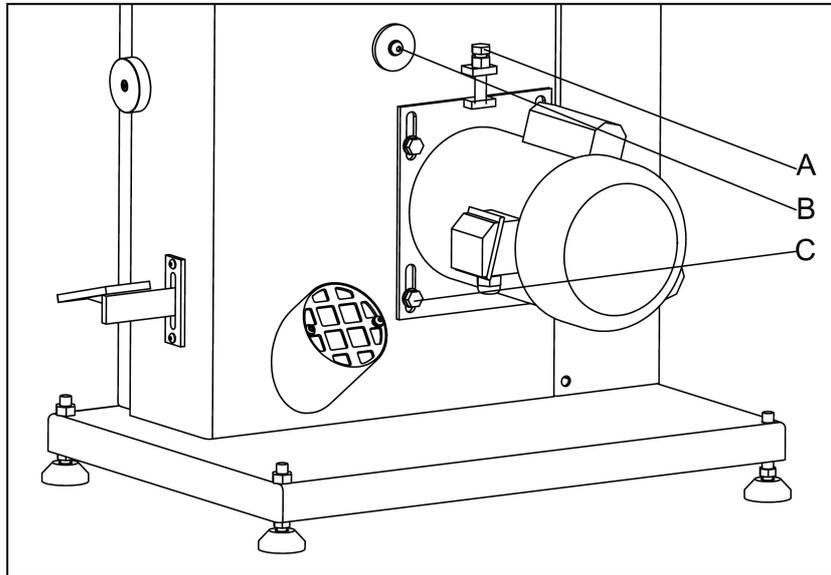


Abb. 16

Siehe Abbildung 16.

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Entfernen Sie das Sägeblatt.
3. Lösen Sie die vier Befestigungsschrauben (B) der Motorhalterung und lockern Sie die Spannungseinstellschraube (C) des Riemens.
4. Heben Sie den Motor an und ziehen Sie die Schrauben (B) fest, um den Motor in der angehobenen Position zu halten.
5. Entfernen Sie die Sicherungsschraube (A) des unteren Rades auf der Rückseite des Rahmens und nehmen Sie das untere Rad ab.
6. Entfernen Sie den alten Riemen und installieren Sie den neuen auf dem Riemenscheibenrad, wobei darauf zu achten ist, dass er richtig in die Rillen der Riemenscheibe passt.
7. Schieben Sie das Rad zurück in den Rahmen und ziehen Sie die Sicherungsschraube (A) des Rades fest. Befestigen Sie dann den Riemen an der Motorriemenscheibe.
8. Lösen Sie die Befestigungsschrauben (B) der Motorhalterung und lassen Sie den Motor absinken.
9. Das Gewicht des Motors selbst sollte in der Regel die richtige Spannung für den Riemen erzeugen. Überprüfen Sie die Spannung, indem Sie mit mäßigem Druck gegen die Mitte des Riemens drücken. Ein ausreichend gespannter Riemen wird sich etwa um 12,7mm ablenken. Wenn die Spannung nicht stark genug ist, drücken Sie den Motor nach unten, indem Sie die Spannungsschraube (C) des Riemens anziehen.
10. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben (B) der Motorhalterung und die Spannungsschraube (C) des Riemens fest.
11. Überprüfen Sie die Spannung und Ausrichtung des Sägeblatts erneut, bevor Sie die Säge in Betrieb nehmen.

7 Operation

7.1 Schalter

7.1.1 Induktionsmotor

Starten Sie die Bandsäge nicht, bevor alle Montage- und Einstellarbeiten abgeschlossen sind.

Siehe Abbildung 17.

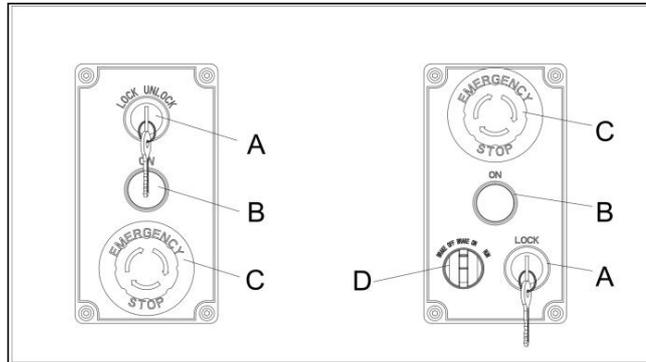


Abb. 17

Öffnen Sie das Sicherheitsschloss (A). Drücken Sie die grüne Taste (B), um die Bandsäge zu starten. Drücken Sie die rote Stopp-Taste (C), um die Bandsäge zu stoppen.

7.1.2 Bremssmotor Siehe Abbildung 17.

Öffnen Sie das Sicherheitsschloss (A), bevor Sie die Bandsäge verwenden.

Drehen Sie den Drehschalter (D) in die rechte Position und drücken Sie dann die grüne Starttaste (B), um die Bandsäge zu starten. Drehen Sie den Drehschalter (D) in die mittlere Position, um die Bandsäge anzuhalten. Drücken Sie die rote Not-Aus-Taste (C), um die Bandsäge in Notfallsituationen zu stoppen.

7.2 Bremspedal

Wenn die Stopp-Taste verwendet wird, um die Bandsäge anzuhalten, wird das Sägeblatt langsam zum Stillstand kommen. Drücken und halten Sie das Fußpedal, und das Sägeblatt wird etwa vier Sekunden nach dem Betätigen des Bremspedals anhalten. Starten Sie die Säge erneut, indem Sie die Starttaste am Rahmen drücken.

⚠️ WARNUNG

Ein übermäßiger Gebrauch des Bremspedals kann die Lebensdauer des Bremsbelags verkürzen. Lassen Sie nach dem Ausschalten der Maschine die Räder und das Sägeblatt vollständig zum Stillstand kommen, bevor Sie die Türen öffnen, Einstellungen vornehmen oder den Bereich verlassen.

7.3 Türschalter

Wenn die Tür geöffnet ist, wird der Türschalter die Stromversorgung der Bandsäge abschalten.

Schließen Sie die Tür, bevor Sie die Bandsäge starten.

⚠️ WARNUNG

Während die Maschine läuft, ist das direkte Öffnen der Tür nicht gestattet. Die Tür darf nur nach einem vollständigen Stopp geöffnet werden. Halten Sie das Schlüsselloch des Grenzscharers sauber, da sonst ernsthafte Verletzungen auftreten können.

8 Anwendung

Der folgende Abschnitt enthält grundlegende Informationen und ist nicht dazu gedacht, alle möglichen Anwendungen oder Techniken beim Einsatz der Bandsäge abzudecken.

1. Stellen Sie sicher, dass das Sägeblatt korrekt auf Spannung und Spur eingestellt ist und die oberen und unteren Sägeblattführungen richtig zum Sägeblatt ausgerichtet sind.
2. Passen Sie die Führungssäule so an, dass die Sägeblattführungen knapp über dem Werkstück positioniert sind und eine minimale Exposition des Sägeblatts ermöglichen.
3. Wenn Sie den Anschlag verwenden, bringen Sie ihn in Position und verriegeln Sie ihn an der Führungsschiene. Wenn Sie den Gehrungsanschlag für einen Querschnitt verwenden, sollte der Anschlag sicher aus dem Weg gebracht werden.
4. Starten Sie die Bandsäge und warten Sie, bis die Maschine die volle Geschwindigkeit erreicht hat.
5. Verwenden Sie beim Zuführen des Werkstücks eine Schubstange, eine Niederhalter, einen Vorschubapparat, eine Schablone oder ein ähnliches Gerät, um zu verhindern, dass Ihre Hände zu nah an das Sägeblatt gelangen.
6. Platzieren Sie die gerade Kante des Werkstücks für einen Längsschnitt gegen den Anschlag oder für einen Querschnitt gegen den Gehrungs-Winkelanschlag.
7. Drücken Sie das Werkstück langsam in das Sägeblatt, während Sie es gleichzeitig gegen den Anschlag drücken oder am Gehrungs-Winkelanschlag halten. Üben Sie keinen übermäßigen Druck auf das Werkstück aus.

8.1 Längsschnitt

Das Längsschnitt ist das Längsschneiden des Werkstücks entlang der Maserung des Holzmaterials. Verwenden Sie beim Längsschnitt von schmalen Stücken immer eine Schubstange oder ein ähnliches Gerät.

8.2 Querschneiden

Beim Querschneiden wird das Werkstück quer zur Maserung des Holzmaterials geschnitten, während der Gehrungsanschlag verwendet wird, um das Werkstück in das Sägeblatt zu führen.

WARNUNG

Verwenden Sie den Anschlag nicht in Verbindung mit dem Gehrungs-Winkelanschlag. Die Verwendung des Anschlags in Verbindung mit dem Gehrungs-Winkelanschlag kann zu Verklemmungen und möglichen Beschädigungen des Sägeblatts führen und ernsthafte Verletzungen verursachen.

8.3 Dünnschnitt

Dünnschnitt ist der Prozess des Schneidens von Material, um seine Dicke zu reduzieren oder Bretter herzustellen, die dünner sind als das Originalwerkstück.

Das ideale Sägeblatt für den Dünnschnitt ist das breiteste, das die Maschine handhaben kann, da ein breiteres Sägeblatt besser eine gerade Linie halten kann.

Wenn Sie den Dünnschnittanschlag verwenden, verwenden Sie einen Schieblock, eine Schubstange oder ein ähnliches Gerät, um Ihre Hände vom Sägeblatt fernzuhalten.

8.4 Kurvenschneiden

Beim Schneiden von Kurven wird das Material zugeführt und drehen Sie das Material gleichzeitig vorsichtig, damit das Sägeblatt der Anreißlinie folgt, ohne zu verdrehen. Machen Sie immer zuerst kurze Schnitte und fahren Sie dann mit den längeren Schnitten fort. Entlastungsschnitte reduzieren auch die Wahrscheinlichkeit, dass das Sägeblatt eingeklemmt oder verdreht wird. Entlastungsschnitte sind Schnitte, die durch den Abfallbereich des Werkstücks gemacht werden und an der Anreißlinie gestoppt werden. Beim Schneiden entlang der Anreißlinie wird Abfallholz aus dem Werkstück freigesetzt, wodurch der Druck auf die Rückseite des Sägeblatts verringert wird. Entlastungsschnitte erleichtern auch das Herausziehen des Werkstücks.

8.5 Sägeblattvorschub

Wenn das Sägeblatt von der Schnittlinie abweicht, auch wenn der Sägeanschlag verwendet wird, spricht man von einer Blattverschiebung oder einem Abdriften. Es ist bei kleinen, schmalen Sägeblättern häufiger und ist fast immer auf schlechte Sägeblattqualität oder unzureichende Sägeblattspannung zurückzuführen.

9 Wartung

WARNUNG

Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten an der Maschine trennen Sie diese vom Stromnetz, indem Sie den Stecker ziehen oder den Hauptschalter ausschalten! Das Nichtbeachten kann zu schweren Verletzungen führen. Wenn die Maschine mit einem Bremsmotor ausgestattet ist, müssen Sie verhindern, dass sich die Bremsbeläge mit dem Motor verhaken. Wenn die Maschine länger als sechs Monate nicht benutzt wurde, muss der Bremshebel gelöst und das Schwungrad mehrmals manuell gedreht werden, bevor sie wieder gestartet wird!

9.1 Schmierung

- Tragen Sie regelmäßig ein leichtes, nicht härtendes Fett auf das Zahnstangensystem der Führungssäule auf.
- Fetten Sie die Gleitflächen der Tischkippszapfen.
- Fetten Sie die Kontaktfläche zwischen dem Zapfen und dem Handrad-Schneckengetriebe.
- Fetten Sie die Blattspannschraube ein.
- Ölen Sie alle Bolzen, Wellen und Gelenke. Bringen Sie kein Öl auf die Riemenscheiben oder Riemen.

HINWEIS

Die Lager an der Bandsäge sind lebenslang abgedichtet und erfordern keine Schmierung.

9.2 Reinigung

- Reinigen Sie die Bandsäge regelmäßig, um Harzablagerungen und Sägemehl zu entfernen.
- Halten Sie den Gehrungsschlitz und die Führungslager sauber und frei von Harz.
- Halten Sie das Sägeblatt sauber und scharf. Überprüfen Sie es regelmäßig auf Risse oder andere Anzeichen von Verschleiß.
- Entfernen Sie Ablagerungen von den Bandsägerädern, um Vibrationen und mögliche Blattbrüche zu vermeiden.
- Saugen oder blasen Sie Staub aus dem Inneren des Schanks. (Verwenden Sie geeignete Atemschutzausrüstung).
- Die Oberfläche des Arbeitstisches muss sauber und frei von Rost gehalten werden, um optimale Ergebnisse zu erzielen.
- Tragen Sie eine leichte Schicht Pastewachs auf den Tisch auf. Die Beschichtung sollte das Metall schützen und eine glatte Oberfläche bieten.

9.3 Austausch

- Wenn das Netzkabel abgenutzt, durchgeschnitten oder anderweitig beschädigt ist, lassen Sie es sofort austauschen.
- Der Antriebsriemen sollte regelmäßig überprüft werden. Wenn er abgenutzt, ausgefranst, verglast oder anderweitig beschädigt aussieht, ersetzen Sie ihn.

9.4 Rad-Bürste

Die Bandsäge ist mit einer unteren Rad-Bürste ausgestattet, und diese Bürste sollte täglich überprüft und gereinigt werden. Wenn sie verschmutzt ist, gibt es eine Einstellhalterung, mit der die Bürste auf Verschleiß eingestellt werden kann.

10 Fehlerbehebung

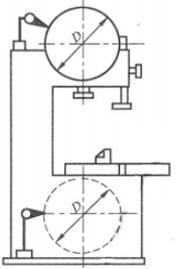
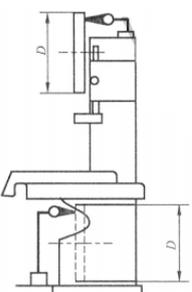
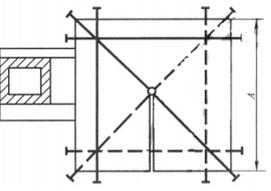
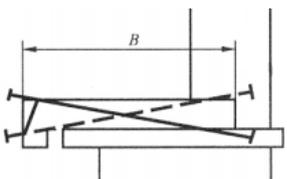
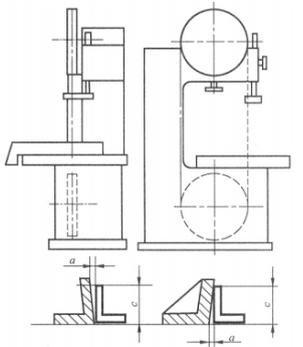
Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Die Neigung des Tisches- hält unter Last nicht.	Verriegelungsgriff nicht fest angezogen.	Verriegelungsgriff festziehen.
	Die Verriegelung des Zapfens ist defekt oder abgenutzt.	Ersetzen Sie den Zapfen-Verriegelungsmechanismus.
Der Tisch lässt sich nicht neigen.	Der Zapfen wurde nicht geschmiert.	Schmieren Sie den Zapfen.
	Der Zapfen blockiert.	Demontieren Sie die verklemmten Teile und ersetzen Sie sie.
Vibration des Tisches beim Sägen.	Antriebsriemen zu locker.	Spannung des Antriebsriemens erhöhen. Riemen bei Verschleiß austauschen.
	Sägespäne oder Schmutz auf dem Rad. Oder Reifen ist abgenutzt/beschädigt.	Bandscheiben sauber halten. Reifen bei Bedarf austauschen.
Die Oberflächenbeschaffenheit des Werkstücks ist rau.	Sägeblätter nicht scharf oder Zähne zu weit auseinander.	Tauschen Sie geeignetes Sägeblatt aus.
	Werkstück wird zu stark zugeführt.	Reduzieren Sie Zufuhrkraft .
Sägeblatt schneidet ungenau. Schnitte nicht gerade.	Harz oder Kleber auf dem Blatt.	Reinigen Sie das Blatt .
	Abgenutzte Blattzähne oder beschädigtes Blatt.	Tauschen Sie das Blatt aus.
	Anschlag nicht parallel zum Blatt.	Richten Sie den Anschlag richtig aus.
	Falsche Einstellung der Sägeblattführungen.	Stellen Sie Sägeblattführungen richtig ein.
	Werkstück wird zu stark zugeführt.	Reduzieren Sie dieZufuhrkraft.
	Obere Sägeblattführungen nicht nah genug am Werkstück.	Positionieren Sie Führungen etwa 3.1mm über dem Werkstück .
	Falsche Auswahl des Sägeblatts für diesen speziellen Vorgang.	Installieren Sie richtiges Blatt .
	Sägeblattspannung zu gering.	Erhöhen Sie Spannung .
Sägeblatt kann nicht richtig gespannt werden.	Die Zugfeder ist ermüdet.	Ersetzen Sie die Zugfeder.

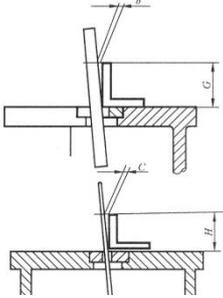
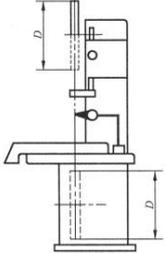
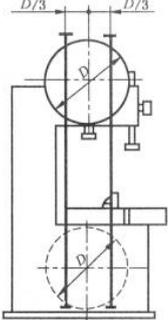
Sägeblatt klemmt im Werkstück.	Falsche Sägeblattspannung oder beschädigtes Sägeblatt.	Entsprechend korrigieren.
	Sägeblatt zu breit für den gewünschten Radius.	Wählen Sie schmaleres Blatt aus.
Sägeblatt bildet Risse an der Basis der Zähne.	Zähne nicht für den Betrieb geeignet oder falsch eingestellt.	Mit geeignetem Blatt ersetzen.
	Die Blattstärke ist nicht für den Durchmesser des Riemenrades geeignet.	Mit geeigneter Blattstärke ersetzen.
	Sägeblatt falsch geschärft, wird überhitzt.	Sägeblatt richtig schleifen oder ersetzen.
	Das Riemenrad sind nicht mehr ausgerichtet.	Kundendienst kontaktieren.
Risse am hinteren Rand des Sägeblatts.	Werkstück wird zu schnell zugeführt.	Zufuhrgeschwindigkeit reduzieren, um die Belastung des Blatts zu verringern.
	Schweißen am Sägeblatt ist nicht perfekt ausgerichtet.	Geschweißten Teil beseitigen und neu schweißen oder ein neues Blatt anschaffen. Den hinteren Rand eines neuen Blatts abrunden.
	Drucklager ist abgenutzt; verursacht durch ständigen Kontakt mit der Rückseite des Blatts.	Drucklager austauschen. Neues Lager gemäß Anweisungen einstellen.
Sägeblatt bricht vorzeitig.	Zufuhrkraft zu groß.	Zufuhrkraft reduzieren.
	Blattneigung zu grob.	Bitte beachten Sie das Blattauswahl-Diagramm und verwenden Sie ein Blatt mit feinerer Neigung.
	Führungsrollen unterstützen das Blatt nicht ordnungsgemäß.	Führungsrollen auf korrekte Position und Verschleißzeichen überprüfen. Bei Bedarf anpassen oder ersetzen.
	Sägeblatt zu stark gespannt.	Spannung reduzieren.
Sägeblatt bricht in der Nähe der Schweißnaht.	Sägeblatt während des Schweißens überhitzt.	Sägeblatt glühen lassen oder spröden Teil beseitigen und korrekt schweißen.
	Sägeblatt nach dem Schweißen zu schnell abgekühlt.	Sägeblatt glühen lassen oder spröden Teil beseitigen und korrekt schweißen.

Vorzeitiges Abstumpfen der Sägezähne.	Sägeblattpitch zu fein.	Sägeblatt mit größerem Pitch verwenden.
	Vorschubdruck zu gering.	Vorschubdruck erhöhen.
	Schnittgeschwindigkeit zu niedrig.	Vorschubdruck und Schnittgeschwindigkeit erhöhen.
	Falsche Wahl des Sägeblatts.	Passendes Blatt auswählen.
	Abgebrochener Zahn oder Fremdkörper im Schnitt festgeklemmt.	Säge anhalten und festgeklebtes Teil entfernen. Blatt bei Beschädigung austauschen.
Maschine startet/nicht neu startet oder löst wiederholt den Sicherungsautomaten aus oder bläst Sicherungen.	Keine eingehende Stromversorgung.	Überprüfen, ob die Maschine an die Stromquelle angeschlossen ist und der Sicherheitsschlüssel am Schalter installiert ist.
	Kabel beschädigt.	Kabel ersetzen.
	Überlastautomat hat nicht zurückgesetzt.	Ein paar Minuten warten, bis die Maschine abkühlt. Wenn das Problem weiterhin besteht, Ampere-Einstellung am Motorstarter überprüfen.
	Sicherungsautomat im Gebäude löst aus oder Sicherung springt heraus.	Überprüfen, ob die Bandsäge an einem Stromkreis der richtigen Größe angeschlossen ist. Wenn die Größe des Stromkreises korrekt ist, gibt es wahrscheinlich eine lockere elektrische Leitung. Ampere-Einstellung am Motorstarter überprüfen.
	Motor überhitzt.	Motor von Staub oder Schmutz reinigen, um eine ordnungsgemäße Luftzirkulation zu ermöglichen. Motor abkühlen lassen, bevor erneut gestartet wird.
	Motordefekt.	Motor ersetzen.
	Fehlverdrahtung der Einheit.	Bei Bedarf Korrekturen anhand des Schaltplans vornehmen.
	Schalterausfall.	Schalter ersetzen.
Bandsäge erreicht nicht volle Geschwindigkeit.	Verlängerungskabel zu leicht oder zu lang.	Durch ausreichend dimensioniertes und langes Kabel ersetzen.
	Geringer Stromfluss.	Einen qualifizierten Elektriker kontaktieren.

11 Inspektionsstandards

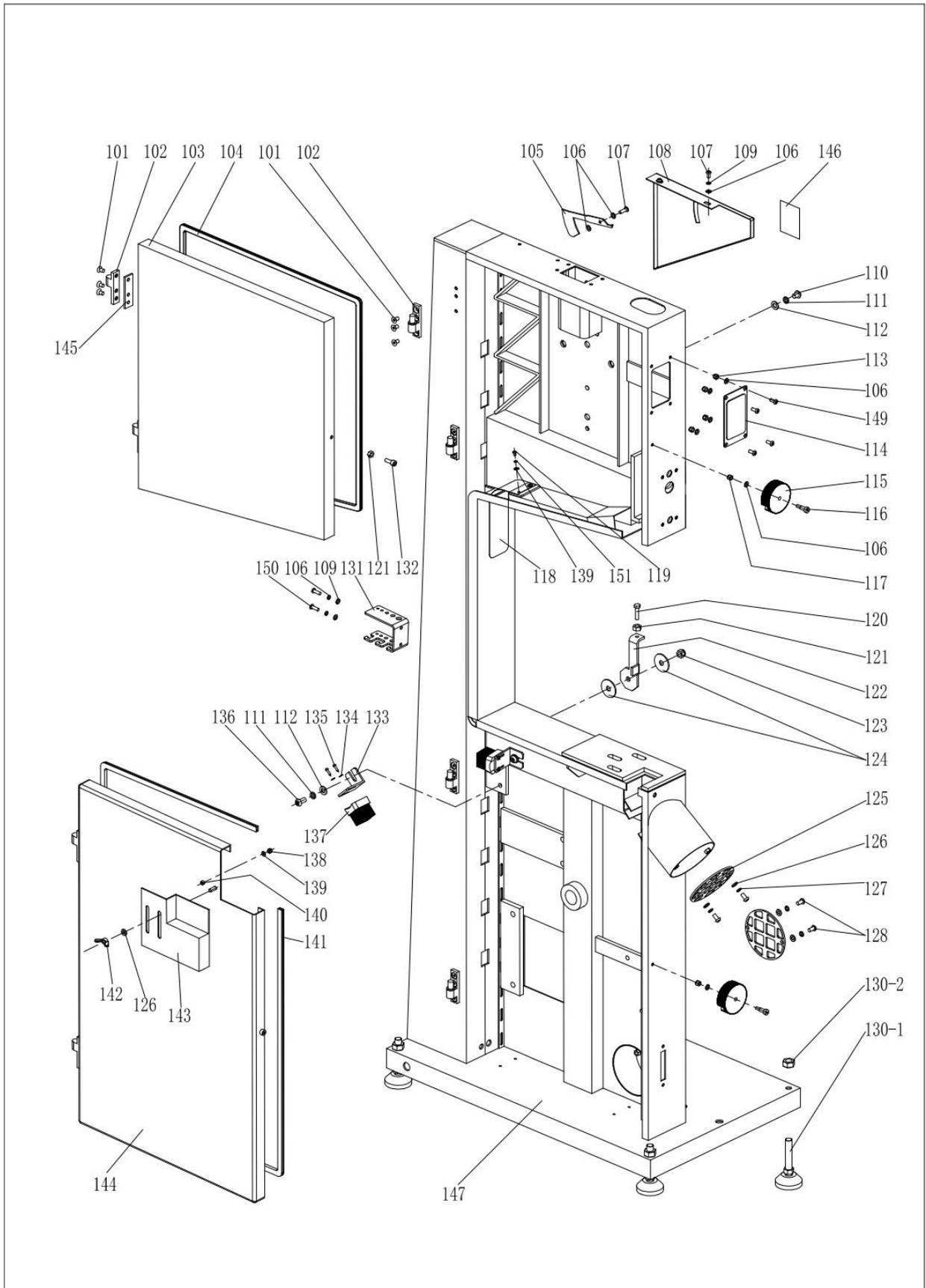
Diese Maschine wird im Werk geprüft und erfüllt die folgenden Präzisionsstandards.

Nr.	Diagramm	Inspektionsgegenstand	Standard (mm)
1		Radiale Unwucht des Rades	0.2
2		Axiale Unwucht des Rades	0.3
3		Planheit des Arbeitstisches: a. Längsgeradheit b. Quergeradheit c. Diagonale Geradheit	a: ≤ 0.30 b: ≤ 0.30 c: ≤ 0.40
4		Geradheit des Anschlags	0.3/630
5		Rechtwinkligkeit des Anschlags gegenüber dem Arbeitstisch	0.2/100

Nr.	Diagramm	Inspektionsgegenstand	Standard (mm)
6		<p>Die Rechtwinkligkeit der Seite des Sägeblatts zur Arbeitsfläche</p> <p>Die Rechtwinkligkeit der Rückseite des Sägeblatts zur Arbeitsfläche</p>	<p>0.1/200</p> <p>0.2/200</p>
7		<p>Geradheit der Rückseite des Sägeblatts, wenn sich die Riemenscheibe dreht</p>	<p>0.4</p>
8		<p>Parallelität der Stirnfläche der oberen und unteren Riemenräder</p>	<p>0.3</p>

Explosionszeichnung und Stückliste

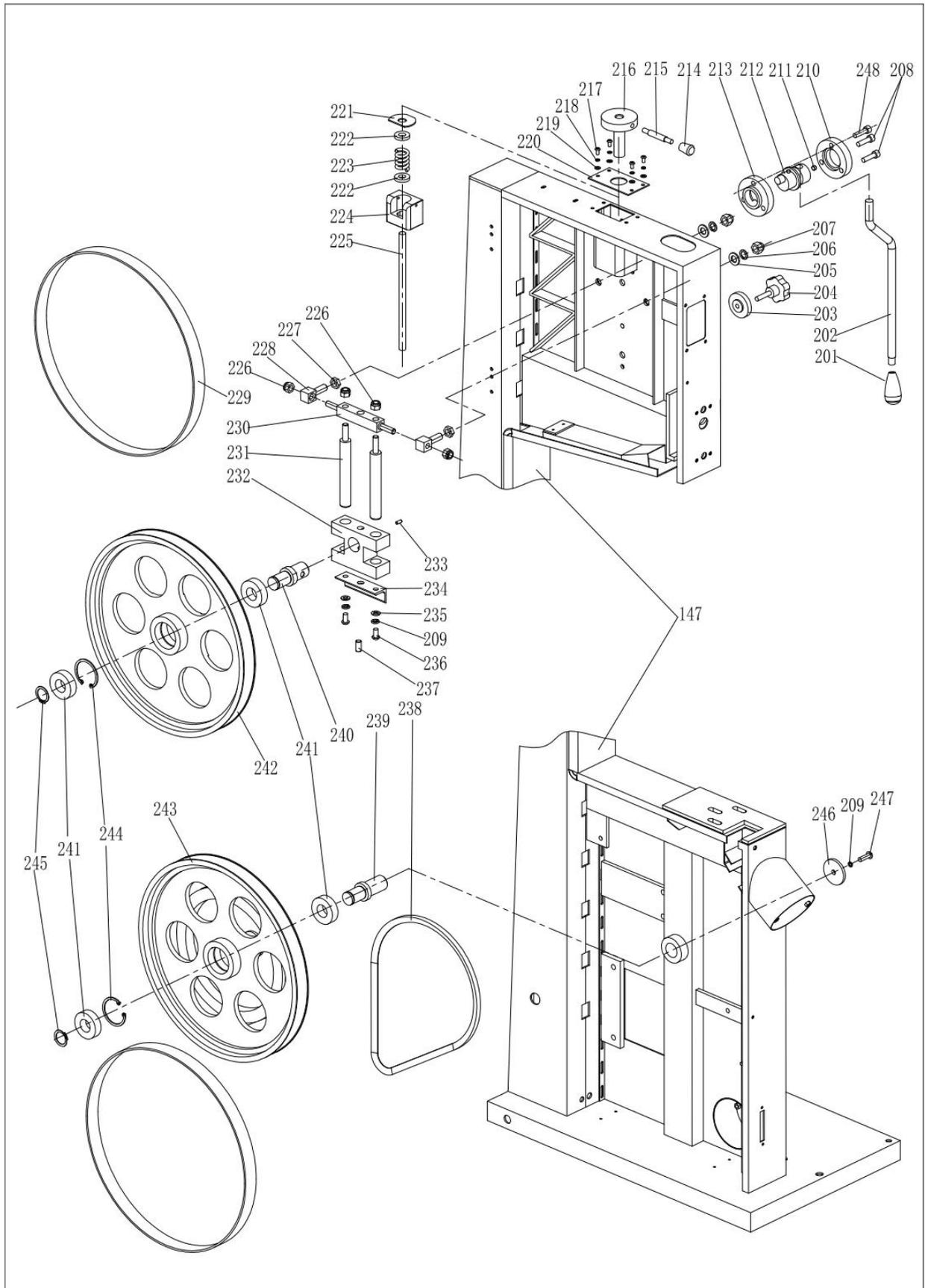
Frame Assembly Exploded View



Frame Assembly Parts List

NO.	Description	NO.	Description
101	Cap Screw M6×12	127	Spring Washer 6
102	Hinge	128	Cap Screw M6×16
103	Door	129	/
104	Shockproof Soft Article	130	Anchor Bolt M12×60
105	Position Indicator	131	Tool Bracket
106	Flat Washer 5	132	Cap Screw M6×12
107	Cap Screw M5×12	133	Brush Plate
108	Tension Indicator Piece	134	Flat Washer 3
109	Spring Washer 5	135	Screw 2.9×9.5
110	Cap Screw M8×10	136	Cap Screw M8×16
111	Spring Washer 8	137	Brush
112	Flat Washer 8	138	Lock Nut M4
113	Nut M5	139	Flat Washer 4
114	Sight Glass	140	Flat Washer M4×10
115	Lock Button	141	Shockproof Soft Article
116	Cap Screw 6×12	142	Nut M6
117	Lock Nut M5	143	Cover
118	Guide Plate	144	Door
119	Cap Screw M4×8	145	Stator
120	Cap Screw M6×25	146	Tension Label
121	Lock Nut M6	147	Saw Frame
122	Support Plate	148	/
123	Lock Nut M8	149	Cap Screw M5×10
124	Large Washer 8	150	Cap Screw M5×16
125	Dust Guard	151	Spring Washer 4
126	Flat Washer 6		

Wheels and Blade Tension Level Assembly Exploded View



Wheels and Blade Tension Level Assembly Parts List

NO.	Description	NO.	Description
201	Knob	225	Shaft
202	Handle	226	Lock Nut M10
203	Adjusting Nut	227	Nut M12
204	Knob M8×35	228	Square Screw
205	Flat Washer 12	229	Rubber Belt
206	Spring Washer 12	230	Square Shaft
207	Nut M12	231	Guide Bar
208	Cap Screw M8×30	232	Shaft Bracket
209	Spring Washer 8	233	Set Screw M6×12
210	Gasket	234	Bracket
211	Set Screw M8×10	235	Flat Washer 8
212	Cam Shaft	236	Cap Screw M8×16
213	Support Gasket	237	Set Screw M10×20
214	Handle Cover M8	238	Triangle Belt 9.5×990 La
215	Adjusting Extension Handle	239	Driving Shaft
216	Adjusting Handle	240	Driven Shaft
217	Cap Screw M5×12	241	Bearing 6205P6/2RS
218	Spring Washer 5	242	Upper Fly-wheel
219	Flat Washer 5	243	Lower Fly-wheel
220	Top Plate	244	Circlip For Hole 52
221	Tensioning Big Washer	245	Circlip For Shaft 25
222	Tensioning Thick Washer	246	Plain Thick Washer
223	Tighten Spring	247	Cap Screw M8×25
224	Spring Bracket	248	Cap Screw M8×27

Table Fence and Trunnion Assembly Exploded View

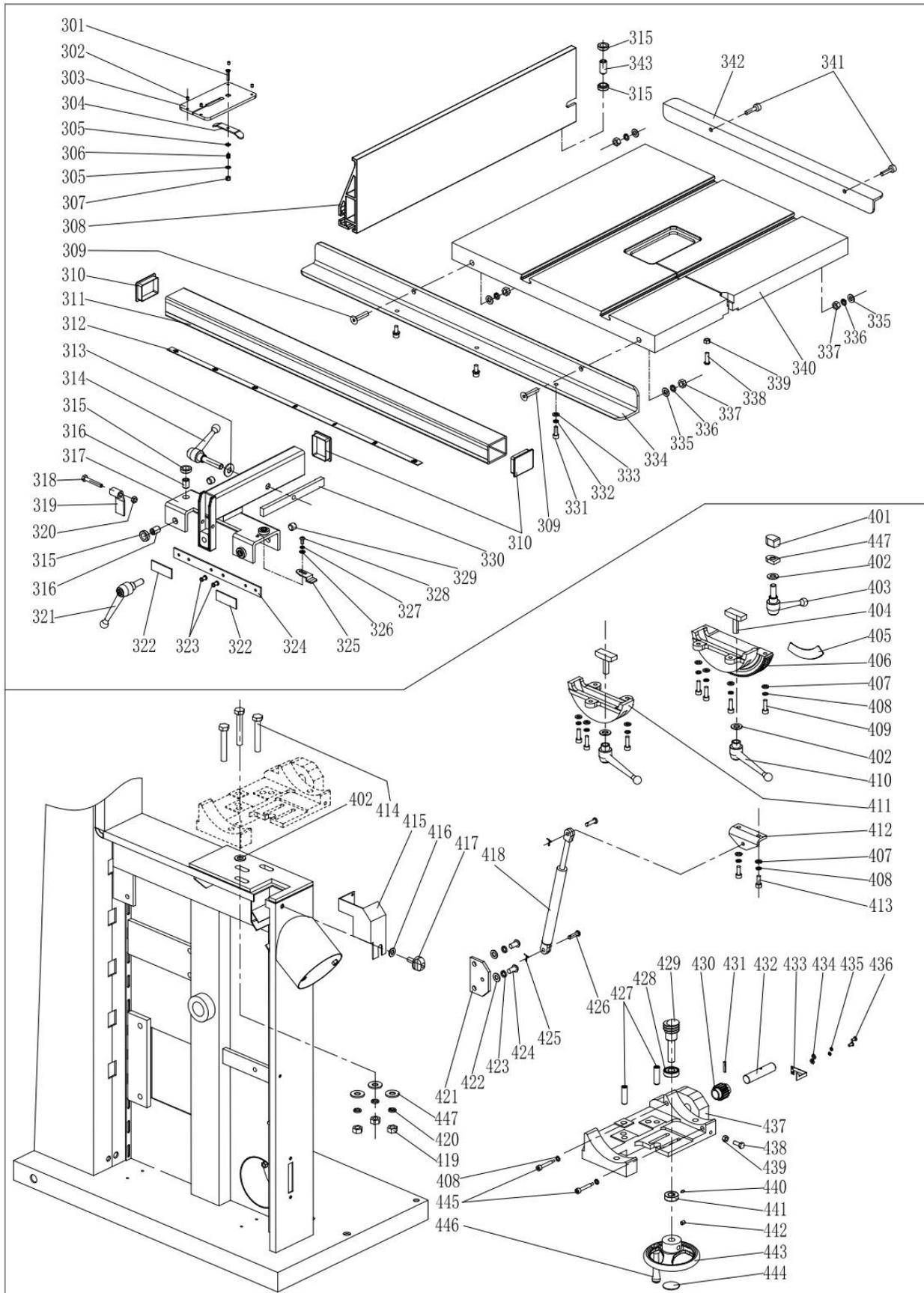
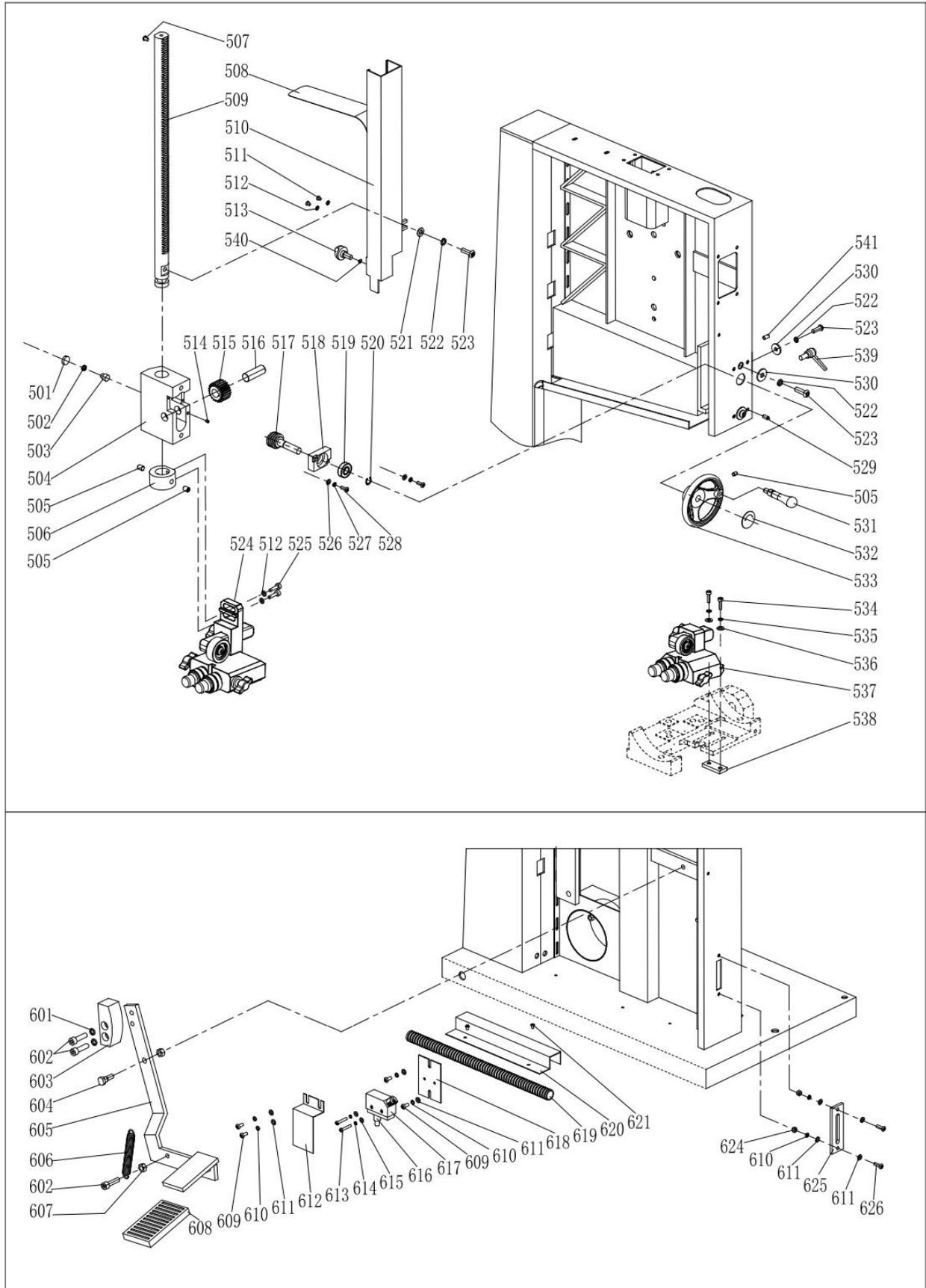


Table Fence and Trunnion Assembly Parts List

NO.	Description	NO.	Description
301	Cap Screw M4×20	401	Lock Nut
302	Set Screw M4×5	402	Flat washer 10
303	Insert	403	Handle M10×25 R80
304	Spring sheet	404	Locking Screw
305	Flat washer 4	405	Degree Indicator
306	Spring	406	Cam Trunnion
307	Lock Nut M4	407	Flat washer 6
308	Aluminum Guide Plate	408	Spring washer 6
309	Cap Screw M8×35	409	Cap Screw M6×20
310	End Cap 40×50	410	Handle M10 R80
311	Guide Tube	411	Trunnion Body
312	Ruler	412	Gas spring bracket 1
313	Large Washer 10	413	Cap Screw M6×16
314	Handle M10×57 R80	414	Hex Cap Bolt M10×60
315	Lock Nut M12	415	Shield
316	Set Screw M12×15	416	Cap Screw 8
317	Fence Body	417	Handle
318	Cap Screw M6×40	418	Gas spring
319	Plate Lock	419	Lock Nut M10
320	Lock Nut M6	420	Spring washer 10
321	Handle M10×25 R80	421	Gas spring bracket 2
322	Glide Pad	422	Flat washer 8
323	Rivet 5×16	423	Spring washer 8
324	Sliding Vane	424	Cap Screw M8×16
325	Ruler X-Ray Film	425	R Pin 1.5×6.5×23
326	Flat Washer 5	426	Pin 6×22
327	Spring Washer 5	427	Set Screw M10×30
328	Cap Screw M5×10	428	Bearing 6001
329	Set Screw M12×10	429	Worm
330	Locking Plate	430	Gear Shaft
331	Cap Screw M6×16	431	Pin 4×20
332	Spring Washer 6	432	Gear Shaft
333	Flat Washer 6	433	Indicator
334	Front Rail	434	/
335	Flat Washer 8	435	/
336	Spring Washer 8	436	Cap Screw M4×8
337	Lock Nut M8	437	Support Frame
338	Cap Screw M6×25	438	Cap Screw M6×25
339	Lock Nut M6	439	Lock Nut M6
340	Work Table	440	Set Screw M5×8
341	Cap Screw M8×35	441	Limit Sleeve 12
342	Rear Rail	442	Set Screw M8×10
343	Set Screw M12×30	443	Hand Wheel
		444	Cover
		445	Limit Pin
		446	Handle
		447	Large Washer 10

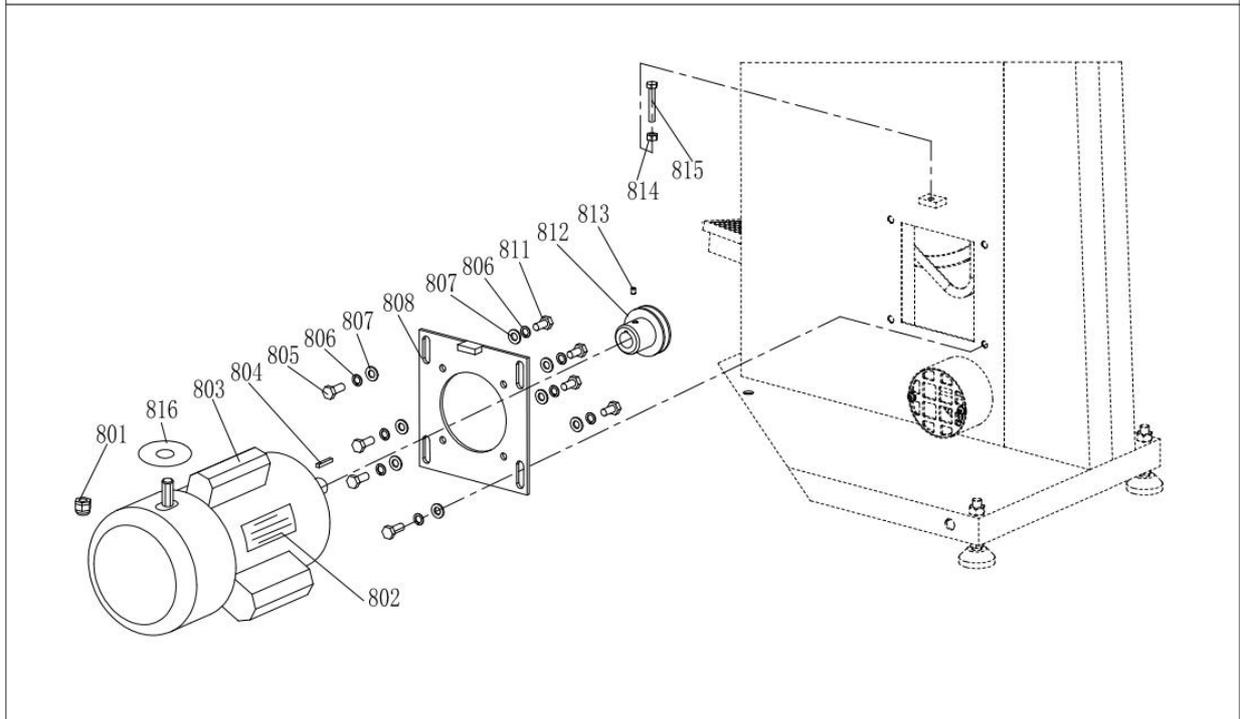
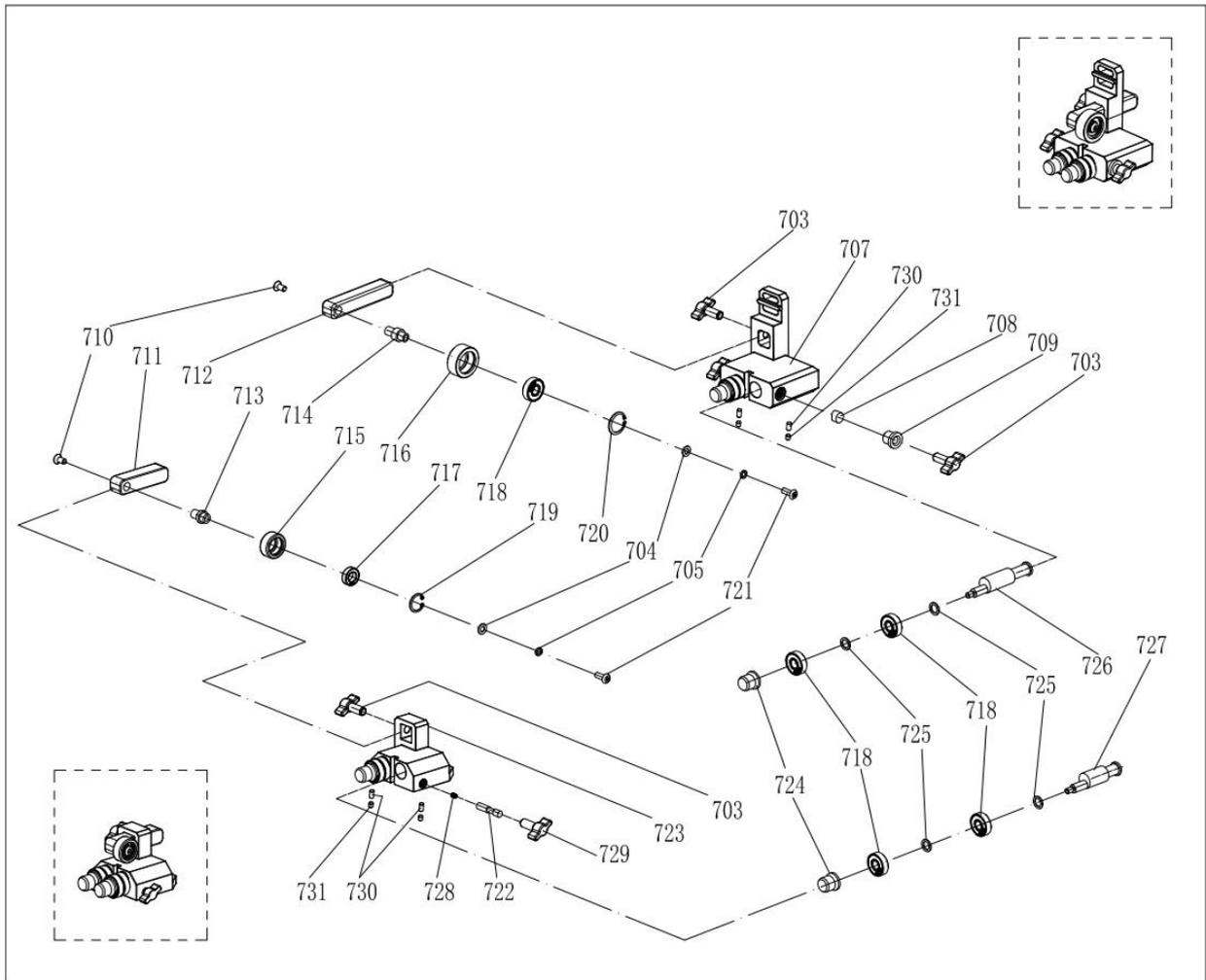
Upper Blade Guide and Brake Pedal Assembly Exploded View



Upper Blade Guide and Brake Pedal Assembly Parts List

NO.	Description	NO.	Description
501	Adjusting Screw	601	Spring Washer 8
502	Spring	602	Cap Screw M8×30
503	Block	603	Brake rubber block
504	Support Block	604	Screw
505	Set Screw M8×10	605	Brake Rod
506	Bracket	606	Spring
507	Cap Screw M5×10	607	Nut M8
508	Spring Steel Sheet	608	Brake Holster
509	Rack	609	Cap Screw M5×12
510	Shield	610	Spring Washer 5
511	Cap Screw M5×8	611	Flat Washer 5
512	Flat Washer 5	612	Travel Switch cover
513	Screw	613	Cap Screw M4×25
514	Set Screw M5×10	614	Spring Washer 4
515	Gear	615	Flat Washer 4
516	Shaft	616	Travel Switch
517	Worm	617	Travel Switch cover
518	Worm Block	618	Travel Switch base
519	Bearing 6001	619	Pipe
520	Circlip For Shaft 12	620	Cover
521	Flat Washer 8	621	Cap Screw M4×8
522	Spring Washer 8	622	/
523	Cap Screw M8×16	623	/
524	Upper Guide Bracket	624	Nut M5
525	Cap Screw M5×16	625	Guard Plate
526	Flat Washer 4	626	Cap Screw M5×16
527	Spring Washer 4		
528	Cap Screw M4×20		
529	Set Screw M6×12		
530	Flat Washer 8		
531	Handle		
532	Cover		
533	Hand Wheel		
534	Cap Screw M6×25		
535	Spring Washer 6		
536	Flat Washer 6		
537	Lower Guide Bracket		
538	Clamping Plate		
539	Handle M8×25 R63		
540	Circlip For Shaft 6		
541	Set Screw M6×8		

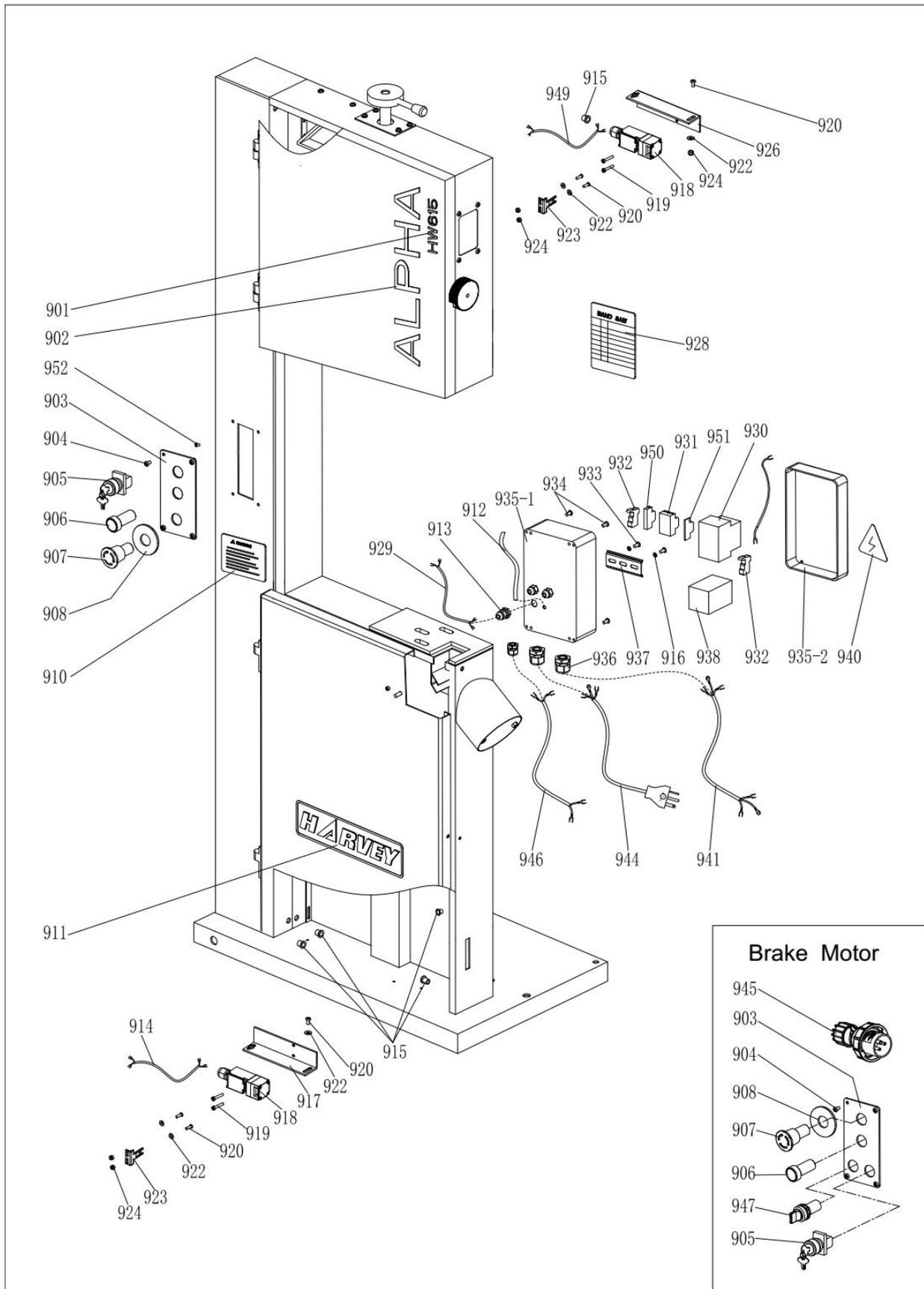
Lower Blade Guide and Motor Assembly Exploded View



Lower Blade Guide and Motor Assembly Parts List

NO.	Description	NO.	Description
701	/	801	Cable Connector PG13.5
702	/	802	Motor Label
703	Lock Knob	803	Motor
704	Flat Washer 5	804	Key
705	Spring Washer 5	805	Hex Cap Bolt M10×25
707	Upper Guide Bracket	806	Spring washer 10
708	Damping Block	807	Flat washer 10
709	Nut Set	808	Flange
710	Cap Screw M5×10	809	/
711	Lower Guide post	810	/
712	Upper Guide post	811	Hex Cap Bolt 3/8-16---3/4
713	Lower Fixed axis	812	Pulley
714	Upper Fixed axis	813	Set Screw M6×8
715	Lower Bearing Bracket	814	Nut M8
716	Upper Bearing Bracket	815	Hex Cap Bolt M8×60
717	Bearing 689RS	816	Cover (Brake Motor)
718	Bearing 608RS		
719	Circlip For Hole 17		
720	Circlip For Hole 22		
721	Cap Screw M5×12		
722	Lock Shaft		
723	Lower Guide Bracket		
724	Front Bearing Fixed Knob		
725	Bushing Washer		
726	Upper Eccentric Shaft		
727	Lower Eccentric Shaft		
728	Spring		
729	Lock Knob		
730	Set Screw M4×5		
731	Set Screw M4×3		

Electric Assembly Exploded View



Electric Assembly Parts List

NO.	Description	NO.	Description
901	Type Label	927	/
902	Series Label	928	Parameter Label
903	Switch Panel	929	Brake Line
904	Cap Screw M5×12	930	Ac Contactor
905	Key Switch	931	Grounding Terminals
906	Start Button	932	Wire Terminal
907	Emergency	933	Cap Screw M5×6
908	Emergency Label	934	Cap Screw M4×16
909	/	935	Electrical Box
910	Warning Label	936	Cable Connector PG13.5
911	LOGO	937	Bracket
912	Control Line	938	Thermal Overload Relay
913	Cable Connector PG9	939	/
914	Lower Limit Switch Line	940	Electric Shock Warning Label
915	Cable Sheath 0811	941	Output Cable
916	Flat Washer 5	942	/
917	Lower Limit Switch Plate	943	/
918	Limit Switch	944	Input Cable
919	Cap Screw M4×30	945	Waterproof Plug (only brake motor)
920	Cap Screw M4×12	946	/
921	/	947	Changer Switch (only brake motor)
922	Large Washer 4	948	Line (only brake motor)
923	/	949	Upper Limit Switch Line
924	Lock Nut M4	950	Grounding Terminals
925	/	951	Baffle
926	Upper Limit Switch Plate	952	Cap Screw M4×8



Good Enough Is Not Enough

www.harveywoodworking.com (North American Online Shop)

www.harveywoodworking.ca (Canadian Online Shop)

www.harveywoodworking.de (European Online Shop)

HARVEY INDUSTRIES CO., LTD.

68-10 Suyuan Avenue, Jiangning District, Nanjing 211100, China



Harvey Industries International Inc.

📍 10832 Ada Ave. Montclair, CA. 91763, United States

☎ 1-888-211-0397

✉ info@harveywoodworking.com



Harvey Industries Europe GmbH

📍 Harvey Industries Europe GmbH
Ludwigstraße 35315 Homberg (Ohm) Germany

✉ info@harveywoodworking.de
info@bridgecitytools.de



Canada Fulfillment Center

📍 1422 Pemberton Avenue, North Vancouver
British Columbia V7P 2S1, Canada

☎ 1-888-211-0397

✉ info@harveywoodworking.com



南京海威机械有限公司

📍 中国南京江宁经济开发区苏源大道68-10.

☎ 025-86668165

✉ shane@harvey.cn