



# SCANTOOL

Industrivej 3-9  
DK-9460 Brovst  
Tlf.: 98 23 60 88  
Fax: 98 23 61 44

---

## Manual

## SCANTOOL

## Metalbåndsav 130VB



## EU overensstemmelseserklæring



### **SCANTOOL A/S**

Industrivej 3-9

9460 Brovst

Danmark

[www.scantool-group.dk](http://www.scantool-group.dk)

Tlf: 98 23 60 88

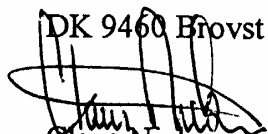
Fax.: 98 23 61 44

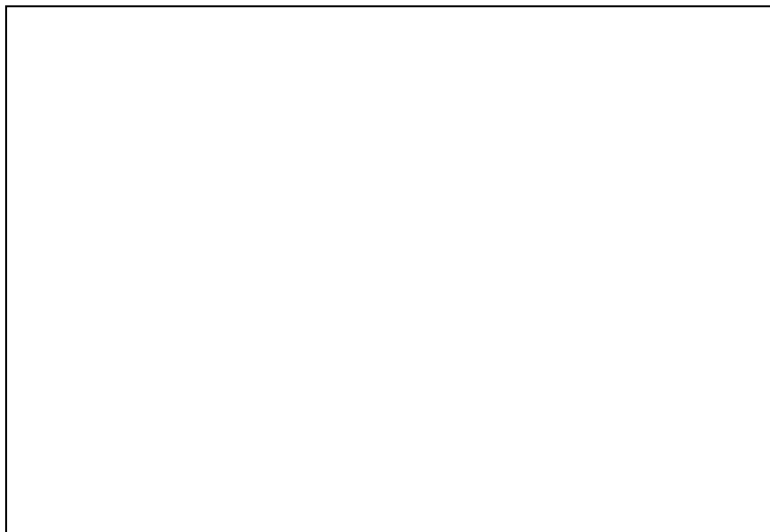
erklærer hermed, at

**Scantool Metal Båndsav 130 VB** er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i RÅDETS DIREKTIV af 17. Maj 2006 (2006/42/EF)

#### **Samt i overensstemmelse med:**

- Rådets direktiv af 19. februar 1973 (73/23/EØF) – Lavspændingsdirektivet – med senere ændringer (Boligministeriets bekendtgørelse nr. 797 af 30. august 1994)
- Rådets direktiv af 3. maj 1989 (89/336/EØF) - EMC-direktivet – med senere ændringer (Telestyrelsens EMC-bekendtgørelse nr. 796 af 5. december 1991 med efterfølgende ændringer)

DK 9460 Brovst  
  
Claus Nielsen,  
Producent



# Indholdsfortegnelse

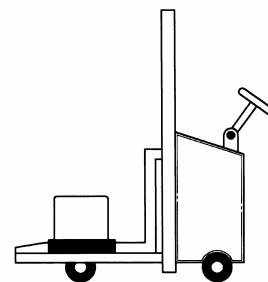
<b>1.0</b>	<b>Transport og håndtering .....</b>	<b>4</b>
1.1	Transport .....	4
1.2	Installation.....	5
<b>2.0</b>	<b>Brugsvejledning.....</b>	<b>6</b>
2.1	Operation.....	6
2.2	Sikkerhed .....	11
2.3	Vedligeholdelse.....	13
<b>3.0</b>	<b>Reservedelsliste.....</b>	<b>17</b>
3.1	Splittegning af Scantool 130VB .....	17
3.2	Reservedelsliste til Scantool 130V .....	18
<b>4.0</b>	<b>Tekniske data.....</b>	<b>22</b>
4.1	Tekniske specifikationer .....	22
4.2	El-diagram for 130 VB.....	23
4.3	Dimensioner .....	24
4.4	Garanti.....	25

# Transport og håndtering

## 1.1 *Transport*

### Udpakning

- Ønskes båndsaven transporteret til arbejdsstedet før udpakning bør man benytte en truck til at transportere den.(Fig. B)
- Skal båndsaven transporteres efter udpakning bør man benytte et kraftigt fiberbælte.



**Sørg altid for at have et godt fodfæste samt en god balance under flytning af denne maskine.**

### **TRANSPORT AF MASKINEN:**

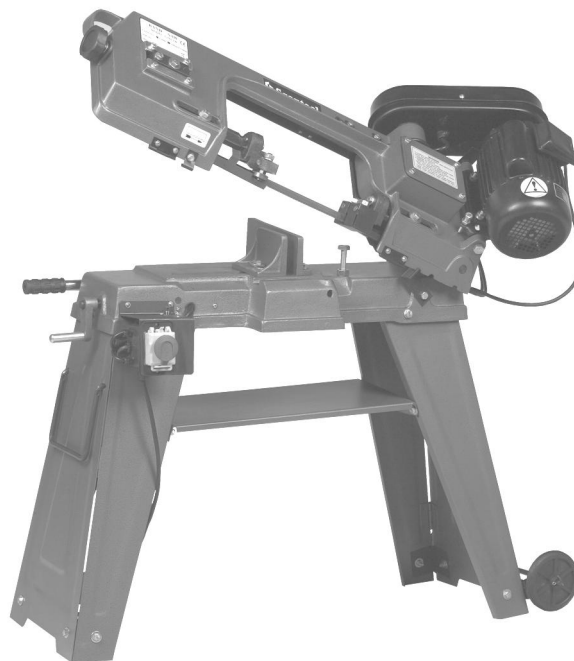
Da denne maskine vejer 60kg (135lbs) anbefales det, at maskinen flyttes ved hjælp af en truck.

### **Transportforeskrifter:**

- Stram alle møtrikker før flytning.
- **ALTID** have et godt fodfæste og en god balance under flytning af denne maskine. Ligeledes bør der benyttes et kraftigt fiberbælte til at løfte maskinen.
- **AFBRYD** strømmen før tilkobling og vær sikker på, at maskinen er gjort godt fast til underlaget. Overbelastnings- og kredsløbssikring anbefales for sikker tilslutning.
- **CHECK** grundigt om savklingen løber imod urets retning – hvis ikke, byttes der om på to faser i. h. t. kredsløbsdiagrammet, og der foretages igen en omløbsretningstest.
- **ALTID** hold maskinen væk fra sol, støv eller våde områder.

## 1.2 *Installation*

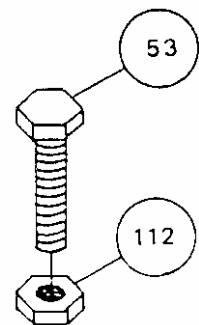
- Saven kan monteres eget arbejdsbord eller søjle ved montering af seks bolte.
- Bagenden af basen skal monteres på bagenden af søjlen for at tillade vertikal operation af saven.
- **HOLD** maskinen væk fra sol, støv eller våde områder.
- **CHECK** grundigt af savklingen løber modsat urets retning – hvis ikke, ombyttes to faser i. h. t. kredsløbsdiagrammet og omløbsretningstesten gentages.
- Stram alle låse/møtrikker før savning.



## 2.0 Brugsvejledning

### 2.1 Operation

#53 Den sekskanthovedet skrue skal justeres til den korrekte højde, når maskinen er i operation.



#### Arbejdsgang

- Løft savehovedet til vertikal position.
- Juster den automatiske motor stopklods, der automatisk afbryder motoren, når emnet er savet af.
- Juster stopklodsen til den ønskede længdeposition.
- Åben skruestikken for at acceptere emnet, som skal saves. Hvis emnet er langt, bør det understøttes i den anden ende.
- Roter håndhjulet for at spænde på emnet.
- Start motoren/savklingens rotation på kontakten og sæt den klingehastighed, der bedst passer til det emne, der skal saves.
- Lad savehovedet sænkes til det knapt rører emnet – savklingen vil ødelægges, hvis den udsættes for et kraftigt tryk.
- Roter justerhåndtaget for at opnå det korrekte tryk.

#### Hjælpsomme save-hints

- Des hårdere materialer des langsommere skal savehastigheden være.
- Brug af skæreolie anbefales, hvis klingehastigheden er høj.
- For at forøge fødnings drejes der på fødnings-skrue-justeringen (til venstre på basen) modsat af urets retning – for at formindske fødnings, drej da med urets retning. Juster ikke mere end en omgang ad gangen.

#### Klingehastighed

Når båndsaven benyttes skal klingehastigheden altid tilpasses og justeres i. h. t. det materiale, der skal saves. Materiale savevejledningen giver forslag til klingehastigheden til forskellige materialer.

## MATERIALE SAVEVEJLEDNING

Materiale	Hastighed		Klingespor (benyttede)	
	50Hz	60Hz	Motortrisse	Savtrisse
Værktøj, rustfrit eller legeringsstål, bronzelejer	19 MPM	24 MPM	Lille	Stor
Blødt stål, hårdt messing eller bronze	28 MPM	36 MPM	Medium	Medium
Blødt messing, aluminium, andre bløde materialer	50 MPM	60 MPM	Stor	Lille

### Klingevalg

- Metal båndsaven leveres med en allround 14-tands klinge. Løse klinger fås i forskellige fortandinger.
- Valget af tandmængden bestemmes af tykkelsen på emnet.
- Des tyndere emne des flere tænder anbefales.
- Hvis tænderne på klingen er for langt fra hinanden kan dette resultere i alvorlige skader på emnet og klingen.

### Klingeskift

Løft savehovedet til vertikal position. Løsn klingejusteringshåndtaget tilstrækkeligt til at savklingen kan løftes af hjulene. Installer den nye savklinge som følger:

- Placer klingen mellem hver af klingestyrerne.
- Før klingen rundt om motorremskiven (i bunden) med den venstre hånd og hold den i position.
- Hold savklingen tæt mod motorremskiven ved at trække klingen opad med den højre hånd, som placeres i toppen af klingen.
- Flyt venstre hånd fra bundremskiven og placer den i toppen af klingen for at fortsætte montagen ved det opadgående træk i klingen.
- Flyt højre hånd fra klingen og juster positionen af topremskiven for at frigive venstre hånd til at føre klingen omkring remskiven ved at bruge tommel-, pege- og lillefingeren som hjælp.
- Juster klingejusteringshåndtaget med urets retning indtil spændingen er korrekt, hvilket vil sige indtil der ikke forekommer slip på klingen. Stram ikke klingen voldsomt.
- Placer 2-3 dråber olie på klingen.
- Gen - monter klingebeskyttelsen.

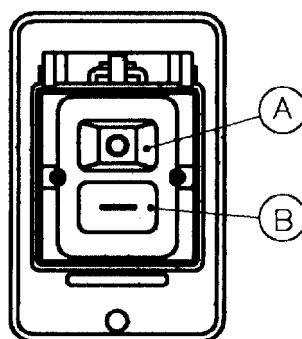
### **At starte sagen**

- Operer aldrig sagen med mindre klingebeskytterne er monteret og på plads.
- Vær sikker på at klingen ikke er i kontakt med emnet, når motoren startes.
- Start motoren og lad sagen køre op på fuld hastighed.
- Lad ikke savehovedet falde ned på emnet ligesom det ikke må tvinges nedad – lad vægten af savehovedet være den nedadgående kraft.
- Korrekt fødningsrate er vigtig, voldsomt pres på klingen kan ødelægge denne eller skade sagen. Manglende pres gør klingens sløv hurtigt.
- Brug aldrig en ny klinge til at afslutte en allerede påbegyndt saveoperation.
- Start ikke med at save på skarpe hjørner.

Kontakt/afbryder funktioner

A ↑ Stop knap

B ↑ Start knap



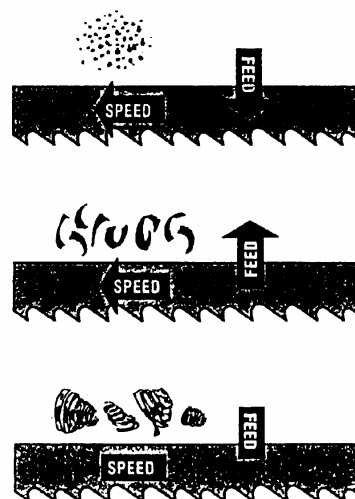
### **“SLADRE CHIPS”**

Chips er den bedste indikator for om fødningsraten er korrekt. Overvåg chipinformationen nøje og juster fødningsraten i.h. hertil.

Tynde eller smuldrede chips – forøg fødningsraten eller reducer klingehastigheden.

Brændte kraftige/tykke chips – reducer fødningsraten og/eller klingehastigheden.

Krøllede sølvagtige og varme chips – optimal fødningsrate og klingehastighed.



## **MASKINELEMENTERNES JUSTERING**

### **Vertikal justering af klingehjulene**

- Fjern klingebeskytterne.
- Drej det justerbare håndtag for klingetilspænding mod urets retning således at klingens løbsnit er en smule.



- Juster unbracobolten i hullet for glideklodserne indtil det forreste klinge-hjul går en smule tilbage og klingen kan holdes i position.
- Stram igen klingetils-pændingshåndtaget indtil klingen opnår den korrekte spænding.
- Check sporingen ved at rotere klingen på maskinen. Hvis klingen glider fremad, gå tilbage til trin 4 indtil den bageste del af klingen rører flangerne på klinge-hjulet.
- Sluk for strømforsyningen.
- Gen-monter klinge-beskytterne.

### **Klingestyrelejejustering**

**VIGTIGT:** Dette er den vigtigste indstilling/justering på din sav. Det er umuligt at opnå tilfredsstillende resultat på arbejdet, hvis klingestyrene ikke er korrekt indstillede.

OBS: Der skal være fra 000 (knapt rører) til .001 frigang mellem klingen og styrelejerne. For at opnå denne frigang juster da som følger:

- Hver af de to styrelejer er monteret til en excentrisk bøsning og kan justeres.
- Løsn møtrikken medens bolten holdes med en svensknøgle.
- Positioner excentrikken ved at dreje bolten til den ønskede position af frigang. (Klingen vil stå helt lodret under savning).
- Stram møtrikken og den justerbare aksel i glidelejerne fastgøres.
- Juster det andet klingestyreleje på samme måde.

### **Klingespændingsjustering:**

- Vær sikker på at motoren er afbrudt.
- Pres klingen let med den venstre hånd for at sikre at denne ikke er for løs, således den ikke hopper af under savning.
- Juster klingespændingshåndtaget indtil klingen får den korrekte spænding.

**TRIN 1** Drej den justerbare stilleskrue for at for klingen til at køre langs bøjningen af sporet

*For at formindske klingespænding*

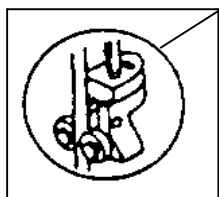
*For at forøge klingespænding*

Juster klingespændingen i.h.t. materialets størrelse og kvalitet.

Pilen indikerer klingens retning.

**TRIN 6** Juster klingestyrene således klingen kun lige akkurat rører de bageste styrelejer

**TRIN 5**

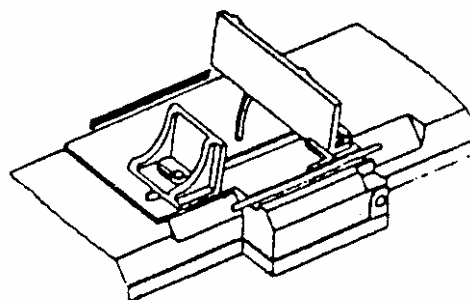
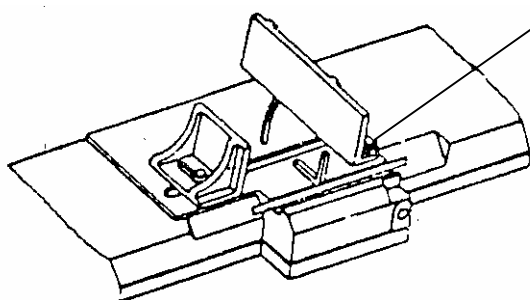


**TRIN 2** Løsn denne sekskantskrue før stilleskruen drejes.

**TRIN 4** Stram igen denne sekskantskrue efter stilleskruen er indstillet.

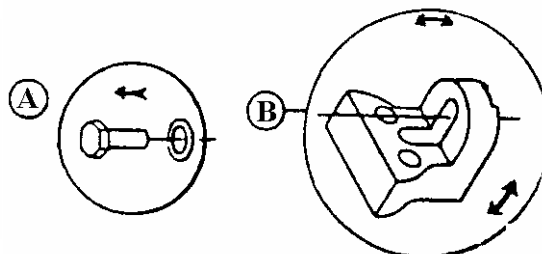
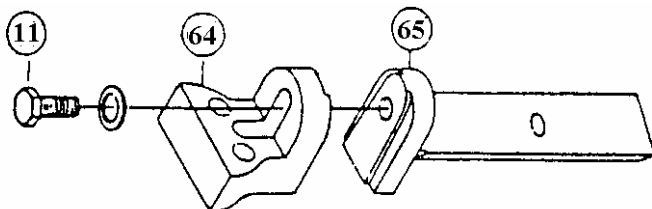
**TRIN 3** Drej klingespændingshåndtaget for at få klingen til at løbe om skulderen af sporet.

Denne skrue justerer skruestikens plade til den ønskede vinkel.



Placer en rigtig vinkelmåler på bundpladen for at indjustere klingen til den rigtige lodrette vinkel. Hvis klingen ikke er helt lodret, juster

Når klingen står lodret i vinkel, juster da skruestikens kæber til den korrekte vinkel på basis af vinkelmåleren sat mod klingen. (Som ovenstående skal skruestikens ene kæbe være på linie med vinkelen).



OBS: Konsulter venligst manualen, så snart der mødes problemer under betjeningen af saven.

### **Sådan justeres klingen:**

- A. Løsn skruen #11.
- B. Juster det justerbare klingesæde #64 for at stille klingen lodret på bundstykket.
- C. Placer det firkantede stykke på bunden mod klingen for at checke om klingen står lodret derpå – hvis den ikke gør, gentag da processen fra A til C.
- D. Stram skruen #11.

## **2.2 Sikkerhed**

Når der arbejdes med SCANTOOL metal båndsav MBS128 må eksisterende sikkerhedsforeskrifter overholdes for at undgå personskade samt skade på materiellet.

### **A. Operatøren**

Anvend ikke løs påklædning, handsker, ringe, armbånd eller andre smykker, som kan fanges i bevægelige dele. Skridsikkert fodtøj anbefales. Brug hårbeskyttelsesnet ved langt hår.

Altid brug øjenbeskyttelse. Brug også ansigts- eller støvmaske hvis operationen er støvet. Brillen kan ikke erstatte øjenbeskyttelse.

Ræk ikke over maskinen. Sørg altid for at have god balance.

Aldrig forlad maskinen medens den er i gang. Afbryd strømmen. Forlad aldrig maskinen før den er standset helt.

Operer ikke maskinen under indflydelse af stoffer, alkohol eller nogen form for medicinering.

### **B. Brug af maskinen**

Pres ikke maskinen. Den vil gøre arbejdet bedre samt det vil være mere sikkert at benytte den for det formål, den er beregnet til.

Brug det rigtige værktøj, brug anbefalet værktøj.

### **C. Justeringer**

Lav alle justeringer med strømmen afbrudt. Operatøren bør læse denne detaljerede instruktionsmanual før der foretages justeringer eller samling af maskinen.

### **D. Arbejdsomgivelser/-pladsen**

Hold arbejdsområdet rent. Rodede omgivelser og bænke inviterer til ulykker.

Brug ikke maskinen i farlige omgivelser. Brug ikke elektriske værktøjer i fugtige eller våde omgivelser eller udsæt det for regn. Hold arbejdsområdet godt oplyst.

Hold børn og gæster væk fra værktøjet. Alle besøgende bør holdes i en sikker afstand fra arbejdsområdet.

**AFBRYD** maskinen fra strømforsyningen, når der foretages reparationer

**CHECK ØDELAGTE DELE.** Før videre brug af maskinen skal alle de ødelagte/beskadigede dele enten udskiftes eller reparerer grundigt for at sikre, at maskinen igen kan arbejde sikkert uden fare for operatøren eller vil beskadige sig selv mere. Check for korrekt funktion af bevægelige dele, ordentlig fastgørelse af bevægelige dele, fejl på dele, montage og andre faktorer, der kan have indflydelse på maskinens funktioner.

**AFBRYD MASKINEN** før servicering og når der skiftes dele/tilbehør såsom klinger, smådele stålborste, etc.

**VÆR SIKKER PÅ** at klingens spænding og fortandingen er korrekt valgt og indstillet.

**GEN-CHECK** klingspændingen efter prøvesavning med en ny klinge.

**FOR AT FORLÆNGE KLINGENS LEVETID ALTID** løsne klingens spænding efter hver arbejdsdag.

**CHECK KØLEVÆSKESTANDEN DAGLIGT** Lav kølevæske stand kan forårsage opskumning og høje klingetemperaturer. Beskidt eller dårlig kølevæske kan stoppe pumpen, og ødelægge denne samt give dårligt saveresultat og ikke mindst ødelægge klingen. Uren kølevæske kan forårsage bakterievækst og give hudirritation.

**NÅR DER SAVES MAGNESIUM ALDRIG** bruge vand/olie blandinger, da disse vil intensivere en eventuel brand, som følge af magnesium kommer i berøring med vand. Spørg Deres kølevæskeleverandør for specifikke kølevæskeforeskrifter i forbindelse med arbejdet med magnesium.

**FOR AT UNDGÅ** korrosion af maskinens overflade, når en opløsning af vand/olie kommer derpå, vær da meget opmærksom på at få dette tørt af med mindre det forsvinder af sig selv øjeblikkeligt.

## **F. SPECIFICERET BRUG:**

Denne maskine er lavet kun til savning af metal i størrelser indenfor de givne rammer samt metaller.

## **G. STØJ:**

Et målt støjniveau: 80 dB.

## **E. Vedligeholdelse**

Afbryd maskinen fra strømforsyningen, når der foretages reparationer.

Check beskadigede dele. Læs alle detaljer om fejlfinding, reparer værktøjet omhyggeligt og vær sikker på, at operatøren ikke vil kunne komme til skade samt, at der ikke vil ske skade på værktøjet.

## **2.3 Vedligeholdelse**

Det er lettere at holde en maskine i orden, frem for at reparere den, når den er i stykker.

### **(1) Dagligt vedligehold (af operatøren)**

- Fyld kølevæske på hver dag inden opstart af maskinen.
- Hvis temperaturen på spindlen forårsager overophedning eller giver mærkelige lyde, skal maskinen straks stoppes og checkes efter for at opretholde den korrektheden i savningerne.
- Hold arbejdsområdet rent og ryddeligt; løsn skruestikken, klingen, emnet fra bordet; afbryd maskinen fra strømkilden; fjern spåner og støv fra maskinen og følg instruktionerne for smøring.

### **(2) Ugentligt vedligehold**

- Rengør og smør styreskruen med olie.
- Check for at se om glideoverfladen og bevægelige dele mangler smøring. Hvis smøringen er utilstrækkelig skal den fyldes op.

### **(3) Månedligt vedligehold**

- Check om de indjusterede positioner er gået løse.
- Smør lejer, aksel og snekken for at undgå slid.

### **(4) Årligt vedligehold**

- Juster bordet til horisontal position for at checke præcision.
- Check elektriske ledninger, stik, kontakter mindst én gang årligt for at undgå løse stik eller slid.

## **SMØRING**

- Vær sikker på at rengøre båndsaven efter brug. Indsmør maskinen i rustfri olie.
- Brug SAE-30 olie til at smøre komponenter.
- Smør skruestikken når nødvendigt.
- Gearene løber i oliebad og behøver derfor ikke olieskift mere end én gang årligt, med mindre overophedning forekommer.

## FEJLFINDING

Symptom	Mulig(e) grund(e)	Korrektion
Voldsom ødelæggelse af klinger	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Emnet løsnes i skruestikken</li> <li>• Ukorrekt hastighed eller fødnings</li> <li>• Fortandingen er forkert – for få tænder</li> <li>• Emnet er for stort/groft</li> <li>• Forkert klingspænding</li> <li>• Tænderne er i kontakt med emnet inden saven startes</li> <li>• Klingen kører på hjulflangen</li> <li>• Lejerne er ukorrekt indstillede</li> <li>• Savklingen er for tyk</li> <li>• Sprækker i svejsningerne</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fastgør emnet sikkert</li> <li>• Juster hastighed eller fødnings</li> <li>• Udskift klingen med en finere tandet klinge</li> <li>• Brug en klinge for lav hastighed og med mange tænder</li> <li>• Juster klingen således at denne netop ikke glider på hjulet</li> <li>• Placer ikke klingen i kontakt med emnet før saven/motoren er startet</li> <li>• Juster hjulenes løb</li> <li>• Juster styreljerne</li> <li>• Brug en smallere klinge</li> <li>• Svejs igen med god kvalitet</li> </ul>
Klingen bliver sløv meget hurtigt	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tænderne er for grove</li> <li>• For høj klingehastighed</li> <li>• Utilstrækkelig fødnings</li> <li>• Hårde områder/pletter eller skæl på emnet</li> <li>• Emnet hærdes af savningen</li> <li>• Klingen vrider</li> <li>• Forkert klinge</li> <li>• Klingen glider</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brug finere tænder</li> <li>• Mindsk hastigheden</li> <li>• Mindsk fjederspændingen på siden af saven</li> <li>• Reducer hastigheden og forøg fødnings</li> <li>• Forøg fødnings ved at reducere fjederspændingen</li> <li>• Stram klingspændingshåndtaget</li> <li>• Skift klingen og juster klingspændingen</li> <li>• Stram klingspændingshåndtaget</li> </ul>

Unormalt slid på siden eller bagsiden af klingen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klingestyrene slides</li> <li>• Klingestyreljerne er ikke korrekt justerede</li> <li>• Klingestyreljeskruen er løs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Udskift disse</li> <li>• Juster i.h.t. manualen</li> <li>• Stram denne</li> </ul>
Tænderne falder/rives af klingen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tænderne er for grove til emnet</li> <li>• For meget fødnings og for lidt klingehastighed</li> <li>• Emnet vibrerer</li> <li>• Klingsprækken fyldes</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Brug en finere klinge</li> <li>• Mindsk fødnings og forøg hastigheden</li> <li>• Fastgør emnet sikkert</li> <li>• Brug en grovere klinge eller brug en børste til at fjerne spåner</li> </ul>
Motoren løber varm	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klingspændingen er for høj</li> <li>• Trækremmen er for stram</li> <li>• Klingen er for grov til emnet</li> <li>• Klingen er for fin til emnet</li> <li>• Gearene er ikke afstemt ordentlig</li> <li>• Gearene mangler smøring</li> <li>• Emnet holder klingen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reducer klingspænding</li> <li>• Reducer spændingen på drivremmen</li> <li>• Brug en finere klinge</li> <li>• Brug en grovere klinge</li> <li>• Juster gearene således at snekken er i midten af gearene</li> <li>• Check oliestien</li> <li>• Mindsk fødnings og forøg hastigheden</li> </ul>
Dårlig savekvalitet (materialet flænses)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fødningen er for stor</li> <li>• Styreljerne er ikke korrekt justerede</li> <li>• Utilstrækkelig klingspænding</li> <li>• Klingen er sløv</li> <li>• Hastigheden er forkert</li> <li>• Klingestyrene er for langt fra hinanden</li> <li>• Klingestyrene er løse i samlingerne</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reducer spændingen ved at forøge fjederspændingen på siden af saven</li> <li>• Juster styreljerne, frigangen må ikke være mere end 0.001</li> <li>• Forøg klingspændingen ved at justere denne</li> <li>• Udskift klingen</li> <li>• Juster hastigheden</li> <li>• Juster lejernes afstand</li> <li>• Stram disse</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Klingespor for langt fra hjulflangerne</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Genspor klingen i.h.t. manualen</li> </ul>
Dårlig savekvalitet (Riflet)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• For stor hastighed eller føddning</li> <li>• Klingen er for grov</li> <li>• Klingespændingen er for løs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mindsk hastighed eller føddning</li> <li>• Udskift klingen til en finere</li> <li>• Juster klingespænding</li> </ul>
Klingen vrider	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Emnet binder klingen</li> <li>• For stor klingespænding</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mindsk føddning</li> <li>• Mindsk klingespænding</li> </ul>





### 3.2 Reservedelsliste til Scantool 130VB

Når der skal bestilles reservedele oplys da venligst maskintype samt produktionsnummer sammen med varenummer og beskrivelse af reservedelen i henhold til denne liste.

CODE NO	PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'TY
1	S022	Hex. Head Screw	5/16"x3/4"L	4
2	N003	Hex. Nut	1/4"	1
3	W005	Washer	1/4" x16 xt1.5	3
8	W016	Washer	5/16"x23xt2	8
10	W005	Washer	1/4"x16xt1.5	1
11	S017	Hex. Head Screw	5/16"x1"L	4
12	N007	Hex. Nut	5/16"	4
13	3013	Floor stand (left)		1
14	3014	Lifting Handle		1
15	3015	Vise Nut		1
15-1	3015-1	Plastic Bushing		1
16		Motor cable		1
17	3017	Pivoting Rod		1
19	3019	Distance Set Bracket		1
20	S610	Hex. Socker Headless Screw	5/16"x5/16"L	4
21	3021	Stock Stop Rod	5/16"x216L	1
22	3022-1	Wire Relief Retainer		2
23		Megnetic Switch		1
27	3027	Handle Rod	For Plastic Handle Wheel	1
27	3027-1	Handle	For Casting Handle Wheel	1
28	3028	Wheel	Plastic Wheel with Handle	1
28	3028-1	Hand wheel	Plastic Wheel with Handle	1
30	E001	E Retaining Ring	E10	1
31	S017	Hex. Head Screw	5/16"x1"L	1
32	3032	Lead Screw		1
33	3033	Vise Nut		1
34	3034	Movable Vise Plate		1
35	W008	Washer	3/8"x25xt2	1
36	S013	Hex. Head Screw	3/8"x1-1/4"L	3
37	3037	Swivel Base		1
38	S708	Cross Round Head Screw	3/16"x3/8"	2
39	3039-1	Scale		1
43	3043	Wire protector	Black color	1
44		Power cable		1
45	3045	Spring Handle Bracket		1
45-1	3045-1	Spring Handle Bracket		1
46	3046	Spring Adjusting Screw		1
47	3047	Spring		1
48	S708	Cross Round Head Screw	3/16"x3/8"L	4

CODE NO	PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'TY
49	3049	Movable Vise Plate		1
50	S022	Hex. Screw	5/16"x3/4"L	3
51	W018	Washer	5/16"x23x13	3
52	S019	Hex. Head Screw	5/16"x1-1/2"L	1
53	S001	Hex. Head Screw	7/16"x2"L	1
54	3054A	Pivot		1
55	3055	Vertical Saw Table		1
55	3055-3	Vertical Saw Table		1
56	3056	Table Supporting Plate		1
56	3056-2	Table Supporting Plate		1
57	32406	Adjustable Bracket (Left)		1
59	3059-5	Blade Back Safety Cover	Standard	1
59	3059-6	Blade Back Safety Cover	For CE Only	1
60	C100	C-Retainer ring	For S10 Alxe Only	4
61	CA6000ZZ	Bearing (6000ZZ)	6000ZZ	6
62	3062	Bearing Shaft		2
62-1	3062-1	Guide Pivot (Right)		2
63	3063	Bearing Pin	φ 10x36L	2
64	3064	Blade Adjustable(Rear)	With Hole	1
64	3064-2	Blade Adjustable(Rear)	With Hole	1
64-1	3064-1	Blade Adjustable (Front)	Without Hole	1
64-1	3064-3	Blade Adjustable(Front)	Without Hole	1
65	32405	Adjustable Bracket (Right)		1
66	3066-2	Lock Knob	3/8"-16UNCx31L	2
66	3066-3	Guide Adjustable Knob	3/8"-16UNCx31L	2
67	W205	Spring Washer	φ 5/16"	1
68	S302	Flat Cross Head Screw	1/4"x3/8"L	2
69	3069	Deflector Plate		1
70	N006	Hex. Nut	3/8" UNF	4
71	3071	Blade Wheel (Front)		1
72	3072-2	Bearing Cover		2
73	K006	Key	5x5x25L	2
74	K008	Key	5x5x30L	1
75	S006	Hex. Head Screw	1/4"x1/2"L	10
76	3076	Switch Cut Off Tip	For ON-OFF Switch	1
76	3076-1	Switch Cut Off Tip	For Toggle Switch	1
76	3076-2	Switch Cut Off Tip		1
77	3077	Blade Wheel (Rear)		1
77	3077-1	Blade Wheel (Rear)	For Customer Request Only	1

CODE NO.	PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'TY
77-2	3077-2	Bushing		1
79	3079-2	Blade tension adjustable knob	For Customer Request Onl	1
79	3079-3	Blade tension adjustable knob	3/8"-16UNCx94L	1
80	3080	Spring		1
81	3081A	Body Frame		1
83	S002	Hex. Head Screw	1/2"x1-1/2"L	2
84	3084	Motor Mount Plate		1
85	H99038	Motor		1
86	3086	Motor Pulley		1
87	A620ZZ	Bearing (6000ZZ)	620ZZ	4
88	3088	Bushing		1
88	3088-1	Bushing		1
89		Oil seal	TC15x35x7	2
90	3090	Transmission Wheel Shaft		1
91	3091	Transmission Gear		1
92	3092	Gear Box Gasket		1
93	3093	Gear Box Cover		1
93	3093-1	Worm Gear Shaft		1
94	3094-1	Worm Gear Shaft		1
95	P005	Spring pin	5/16"x24L	1
96	3096-1	Bearing Bushing		1
98	3098	Plum Screw	5/16"-18UNCx45L	1
98	3098-1	Thumb Screw	5/16"-18UNCx35L	1
98	3098-2	Plum Screw	5/16"-18UNCx50L	1
99	3099	Bushing		2
100	S304	Flat Cross Head Screw	5/32"x3/8"L	8
101	3101	Worm Gear Pulley		1
102	W205	Spring Washer	5/16"	2
103	3103	Blade Tension Sliding Plate		1
104	S609	Hex. Socker Headless Screw	5/16"x5/8"L	2
105	P020	Spring pin	5/16"x20L	1
106	3106	Sliding Plate Draw Block		1
106	3106-1	Assembly drawing		1
107	3107-1	Blade Wheel Shaft		1
108	3108	Shaft Block		1
109	3109	Blade Tension Sliding Guides		2
110	3110	Motor Pulley Cover		1
111-1	3111S-1	Motor Pulley Cover	Plastic	1
112		Belt	A22	1

CODE NO.	PART NO.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	Q'TY
113	3113	Blade Adjustable(Rear)	0.65x12.7x14Tx1638	1
114	W204	Spring Washer	5/8"	4
117	W201	Spring Washer	1/4"	4
119	3119-1	Blade Wheel Bushing	5/16" x 5/16" x 16	1
120	3120	Bushing	5/16" x 17x7	1
122	N010	Hex. Nut	7/16"	1
123	S009	Hex. Head Screw	1/4"x3/4"L	1
124	S709	Screw	3/16"x7/8"L	2
132	3132	Right Safety Guard (Option)		1
132-1	3132-1	Safety Guard (Left)		1
134	S502	Screw (option)	M6x10L	4
140	N014	Hex. Nut	M6	4
156	S708	Cross Round Head Screw	3/16"x3/8"L	3
157		Star Washer	3/16"	3
158	N004	Hex. Nut	3/16"	3
182	W018	Washer	5/16"x23xt3	2
189	W018	Washer	5/16"x23xt3	2
194	W004	Washer	1/4"x19xt1.5	1
196	S006	Hex. Head Screw	1/4"x1/2"L	1
197	S009	Hex. Head Screw	1/4"x3/4"L	1
198	C103	C-Retainer ring	S15	1
199	S017	Hex. Head Screw	5/16"x1"L	1
200	S006	Hex. Head Screw	1/4"x1/2"L	1
201	N007	Hex. Nut	5/16"	1
202	N003	Hex. Nut	1/4"	1
203		Toggle Switch		1
204	3131	Switch Cover		1
205		Switch		1
206		Hex. Nut		1
207	32312	Position pin		1
208	32310	Plum handle		1

## 4.0 Tekniske data

### 4.1 Tekniske specifikationer

Gennemsnitlig støjniveau = konstant niveau af luftbåren støj fra maskinen, når den løber ved fuld hastighed uden belastning.

Max. støjniveau = Målte max. støjniveau fra maskinen, når den løber ved fuld hastighed uden belastning.

#### SPECIFIKATIONER:

1. Kapacitet : 90° --○ = Ø5" (Ø 128mm)  
                  --□ = 4-1/2" \* 6" (115mm \* 150mm)  
                  : 45° --○ = Ø3" (Ø 76mm)  
                  --□ = 3" \* 4-1/2" (76mm \* 115mm)
2. Hastigheder : 60HZ = 80-120-200 FPM  
                  : 50HZ = 65-95-165 FPM
3. Motor : 1/3HP ~ 3/4 HP , 60HZ=1725RPM  
           : 50HZ=1420RPM
4. Klingestr. : 1/2" \* 0.025" \* 64 1/2"  
               (12.7mm \* 0.64mm \* 1638mm)
5. Klingehjul : 7 3/8"(187mm) Højstyrke flangestøbejern.
6. Gulvmodel - dimensioner : Længde -(1029mm)  
                                  : Bredde -(457mm)  
                                  : Højde - (965mm) Afskæring  
  : Højde -(1378mm) Vertikal
7. Bænkmodel - dimensioner : Længde -(1029mm)  
                                  : Bredde -(457mm)  
                                  : Højde -(591mm) Afskæring  
  : Højde -(851mm) Vertikal

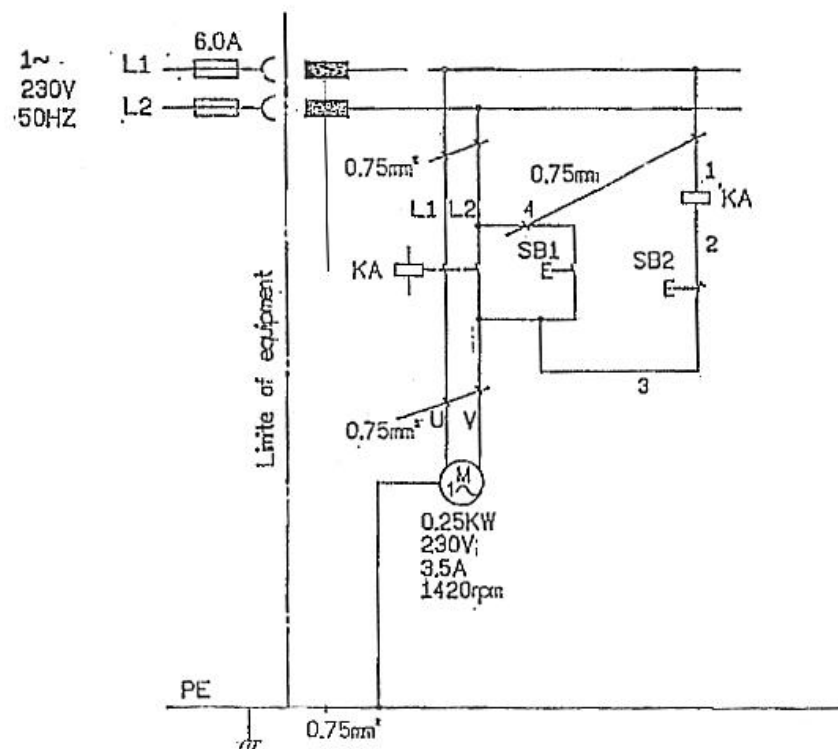
8. Nettovægt/Bruttovægt : 62 / 63 Kilo

9. Pakning : 38" x 13" x 16"(965mmx330mmx406mm)

## FEATURES

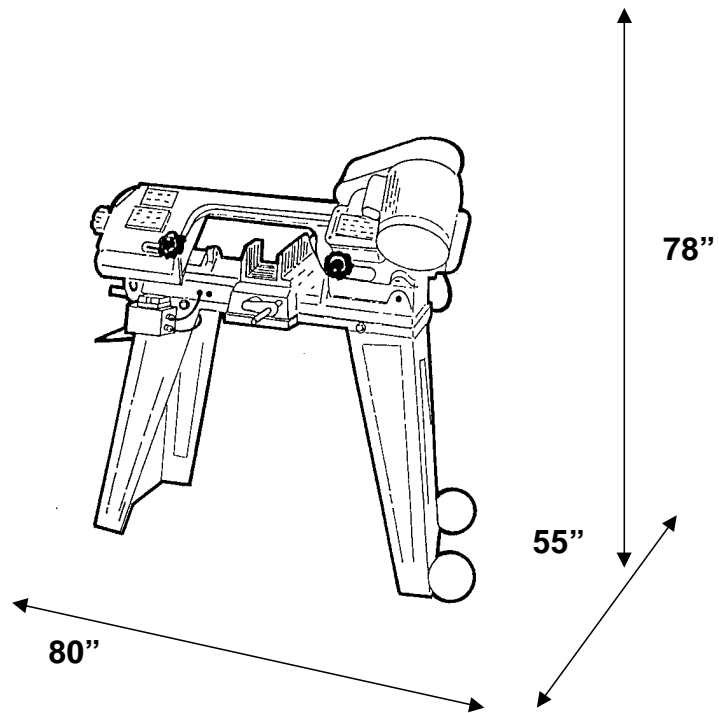
1. Specialdesignet horisontal båndsav.
2. Tre hastigheder for metal savning.
3. Stopper automatisk saveoperationen, når materialet er savet over.
4. Med gradmåler for skruestikens vinkel.
5. Lavt støjniveau under savning.

### 4.2 El-diagram for 130 VB



#### 4.3 *Dimensioner*

##### MINIMUM PLADS FOR OPERATION AF MASKINEN





#### **4.4 Garanti**

##### **2 ÅRS GARANTI**

Hvis denne maskine inden 2 år fra købsdato bliver defekt p. g. a. mangelfulde materialer eller forarbejdning, garanterer vi reparation eller erstatning af sådanne dele/varer forudsat at:

- 1 Produktet returneres komplet til en af vore serviceafdelinger eller officielle serviceagenter.
- 2 Produktet ikke er blevet anvendt forkert eller mishandlet.
- 3 Der ikke er forsøgt reparationsarbejde af andre personer end vort eget servicepersonale eller personale hos vore officielle serviceagenter.
- 4 Fakturakopi vedlægges, når maskinen sendes til reparation.
- 5 Slidedele indgår ikke under garantien.