

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Metal horizontal band saw USER MANUAL

MODEL:BS-712R

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

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL HORIZONTAL
BAND SAW

MODEL:BS-712R





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

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

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

SAFETY INSTRUCTION

1. Know your bandsaw. Read the operator's manual carefully. Learn the operations, applications and limitation as well as the specific potential hazards peculiar to this band saw
2. This unit is equipped with a three prong (grounded) plug for your protection against shock hazards and should be plugged directly into a properly grounded three prong receptacle. Where a two prong wall receptacle is encountered. It must be replaced with a properly grounded three prong receptacle in accordance with the National Electrical Code and Local Codes and Ordinance.
3. Use only 3-wire extension cords which have 3-prong grounding type plugs.
4. Replace or repair damage or worn cord immediately.
5. Keep guards in place and in working order.
6. Be especially careful when using band saw in vertical position to keep fingers and hands out of path of blade.
7. Wear ear protection if exposed to long periods of very noisy shop operations.
8. Use safety goggles, hard hat and safety shoes. Also use face or dust mask if cutting operation is dusty.
9. Wear proper apparel. No loose clothing or jewelry to get caught in moving parts. Do not wear a tie or gloves.
10. Don't overreach. Keep your proper footing and balance at all times.

11. Secure work. Always use the vise to hold work. Clamp securely. Never hand-hold the work with saw in horizontal position.
12. Keep work area clean. Cluttered areas and benches invite accidents.
13. Avoid dangerous environment. Do not use the band saw in damp or wet location. Keep work area well illuminated.
14. Don't force tool. It will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
15. Disconnect power cord before adjusting and servicing and before changing blade.
16. Safety is combination of operator common sense and alertness at all times when the saw is being used.
17. Never stand on tool. Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is accidentally contacted.
18. Check damaged parts. Before further use of the tools, a guard or other parts that will operate to assure that it will operate properly
19. And perform its intended function-check for alignment of moving parts; binding of moving parts, break- age of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
20. If tool is equipped with three-prong plug, it should be plugged into a three-hole electrical receptacle. If an adapter is used to accommodate a two prong receptacle, the adapter plug must be attached to a known ground. Never remove the third prong
21. When moving the saw, ALWAYS have the head lowered to the horizontal position.

ASSEMBLY

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

1. Assemble the motor Mounting plate to the head using the long bolt. Note that the flat side of the plate faces up.
2. Assemble the guard plate to the head using the screw and lock washer and the carriage bolt. Washer and wing nut are used to secure the motor mounting plate to the guard plate through the slotted hole in the guard plate. These

components also serve to position and lock the motor in place or proper speed/belt adjustment.

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

INSTALLATION

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

OPERATION

WORK SET UP

1. Raise the saw head to vertical position

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

WORK STOP ADJUSTMENT

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

CONVERTING FOR VERTICAL USE

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

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

BLADE SPEEDS

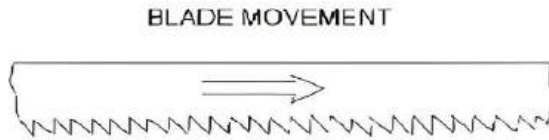
When using your band saw always change the blade speed to best suit the material being cut. The material cutting shaft given suggested settings for several materials.

4 SPECIFICATION CHART

Item No.	BS-712R
Voltage	110V -220V/220v
Frequency	50Hz/60Hz
Power	1.1KW
Maximum Speed	256fpm
Cut Rectangular Dimensions	7*8.25"
Blade Length	93"

BLADE DIRECTION OF TRAVEL

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



STARTING SAW

CAUTION: NEVER OPERATE SAW WITHOUT BLADE GUARDS IN PLACE. Be sure the blade is not in contact with the workpiece when the motor is started. Start the motor, allow the saw to come to full speed, then begin the cut by let the head down slowly onto the work. **DO NOT DROP OR FORCE.** Let the weight of the saw head provide the cutting force. The saw automatically shuts off at the end of the cut.

BLADE SELECTION

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

CHANGING BLADE

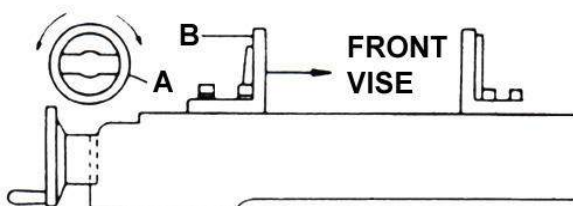
Raise saw head to vertical position and open the blade guards. Loosen tension screw knob sufficiently to allow the saw blade to slip off the wheels. Install the new blade with teeth slanting toward the motor as follows:

1. Place the blade in between each of the guide bearings
2. Slip the blade around the motor pulley (bottom) with the left hand and hold in position.
3. Hold the blade taut against the motor pulley by pulling the blade upward with the right hand which is placed at the top of the blade.

4. Remove left hand from bottom pulley and place it at the top side of the blade to continue the application on the upward pull on the blade.
5. Remove right hand from blade and adjust the position of the top pulley to permit left hand to slip the blade around the pulley using the thumb index and little finger as guides.
6. Adjust the blade tension knob clockwise until it is just right enough so no blade slippage occurs. Do not tighten excessively.
7. Replace the blade guards.
8. Place 2-3 drops of oil on the blade.

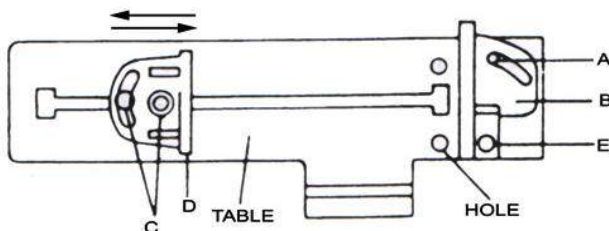
USAGE OF THE QUICK VISE

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



QUICK VISE ADJUSTMENT FOR ANGLE CUT

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



BLADE GUIDE BEARING ADJUSTMENT

ATTENTION: This is the most important adjustment on your saw. It is impossible to get satisfactory work from your saw if the blade guides are not properly adjusted. The blade guide bearing on your Metal Cutting Band Saw is adjusted and power tested with several test cuts before leaving the factory to insure proper setting. The need for adjustment will rarely occur when the saw is used properly. If the guides do get out of adjustment, it is extremely important to read just immediately. If improper adjustment is maintained, the blade will not cut straight, and if the situation is not corrected it will cause serious blade damage

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

NOTE: There should be from 000 (just touching) 001 clearance between the blade and guide bearings, to obtain this clearance adjust as follows.

1. The inner guide bearing is fixed and cannot be adjusted.
2. The outer guide bearing is mounted to an eccentric bushing and can be adjusted.
3. Loose the nut while holding the bolt with an Allen wrench.
4. Position the eccentric by turning the bolt to the desired position of clearance.
5. Tighten the nut.
6. Adjust the second blade guide bearing in the same manner.

BLADE TRACK ADJUSTMENT

1. Open the blade guard.
2. Remove the blade guide assemblies (top and bottom)
3. Loosen the hex head screw in the tilting mechanism to a point where it is loose but snug.
4. With the machine running, adjust both the set screw and blade tension knob simultaneously to keep

constant tension on the blade. The set screw and blade tension knob are always tuned in opposite directions, when one is turned clockwise the other is turned counterclockwise. The blade is tracking properly when the back side just touches the shoulder of pulley or a slight gap appears near the center line of the pulley. Care should be taken not to over tighten the saw blade since this will give a false adjustment and limit life of the blade.

5. Tighten the hex head screw in tilting mechanism.

IMPORTANT: Sometimes for trying to make this critical adjustment it is possible causing the basic setting to be misaligned. Should this occur, proceed as follows:

a. Loosen the set screw and back it out as far as it can go and still remain in the threaded hold. b. Turn the hex head screw clockwise until it stop (do not tighten).

c. Turn the set screw clockwise to the bottoms, then continue for half a turn and check the tracking by turning on the machine.

d. If further adjustment is required, go back to step 4.

6. Turn off power to the machine.

7. Replace the blade guide assemblies - it may be necessary to loosen the blade tension lightly.

8. Adjust the vertical position of blade guide bearing assemblies so that the back side of the blade just Touches the ball bearings

9. Make a final run to check tracking. If required, touch up adjustment (See step 4)

10. Replace the blade guards.

MAINTENANCE

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

LUBRICATION

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

1. Ball-bearing none.
 2. Driven pulley bearing 6-8 drops a week.
 3. Vise lead screw as needed.
 4. The drive gears run in an oil bath and will not require a lubricant change more often than once a year, unless the lubricant is accidentally contaminated or a leak occurs because of improper replacement of the gear box cover.
- During the first few days of operation, the worm gear drive will run hot. Unless the temperature exceeds 200F. there is no cause for alarm.

The following lubricants may be used for the gear box:

Atlantic Refinery Co. Mogul Cyl. Oil

Cities Service Optimus No.6

Gulf Refinery Co Medium Gear Oil

Pure Oil co.Park Clipper

Tools required for assembly

#2 cross point screwdriver Pliers

Unpacking and clean-up

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

Vertical cutting plate assembly

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



Warning

Disconnect bandsaw from the power source before making any repairs or adjustments! Failure to comply may cause serious injury!



Fig.1

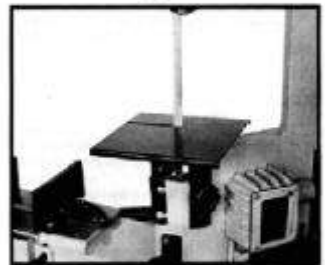


Fig.2

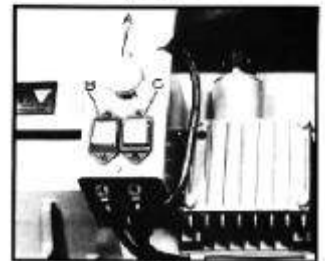


Fig.3

1. Disconnect the bandsaw from the power source.
2. Raise the arm to the vertical position and lock in place by turning the hydraulic cylinder valve to the off position.
3. Remove two screws (A.Fig. 1) and the deflector plate (B).
4. Guide blade through slot in table and fasten with two screws. See Fig.2.

Coolant tank preparation

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

Change cutting oil often and follow manufacturers instructions as to its uses and precautions.

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

Adjusting blade square to table

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

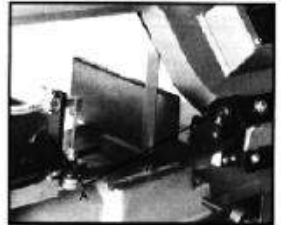


Fig.4

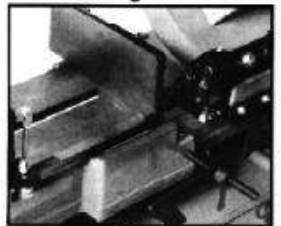


Fig.5

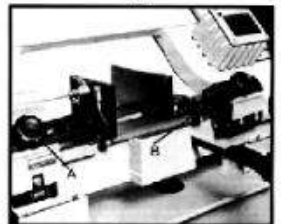


Fig.6

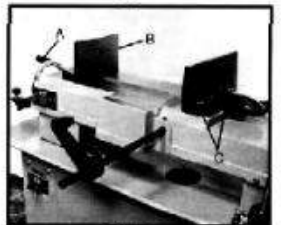


Fig.7



Fig.8

6. Connect machine to the power source

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

1. Disconnect machine from the power source.
2. Place a machinist's square as pictured in figure 5. Square should lie along entire length of vise and blade without a gap.
3. If adjustment is necessary. loosen bolts holding vice and adjust vise so that square lines up properly. Tighten bolts.
4. Connect machine to the power source.

Adjusting blade guides

1. Disconnect machine from the power source
2. Loosen knob (A, Fig. 6) and bolt (B). Slide blade guide assemblies as close as possible to the material without touching with the cut.
3. Tighten knob (A) and bolt (B) and connect machine to the power source.

Vise adjustment



Warning

Do not make any adjustments or load/unload material from vise while machine is running!

Failure to comply may cause serious injury!

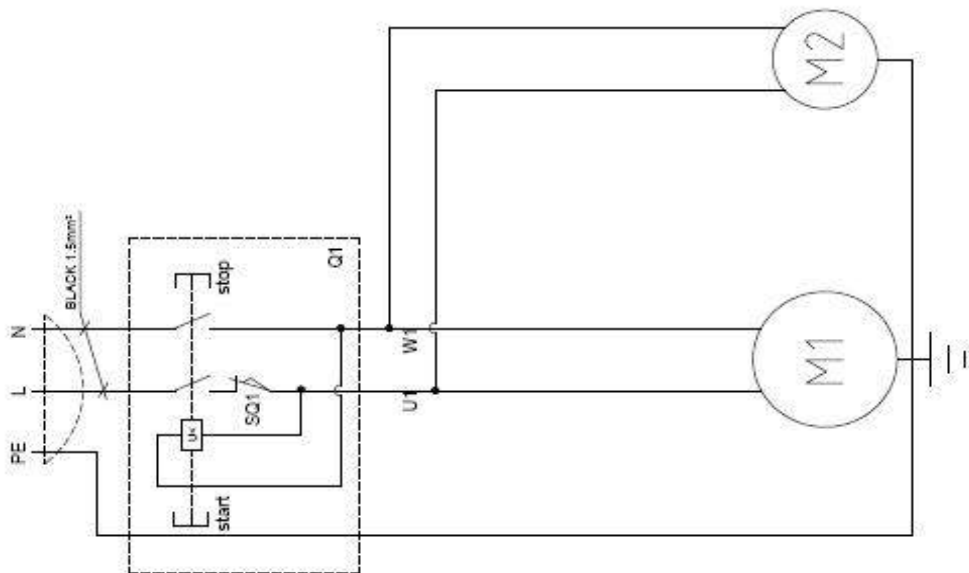
o set the vise for 0 to 45 degree cutting:

1. Remove bolt assemblies (C, Fig. 7)
2. Position vise and re-install as picture in Fig. 8. Pay particular attention to bolt hole location.
3. Set vise to desired angle, re-install bolts, and lighten nut and bolt assemblies.
4. Adjust movable vise parallel to fix vise by loosening bolt (A, Fig. 8). adjusting to parallel and tightening bolt.

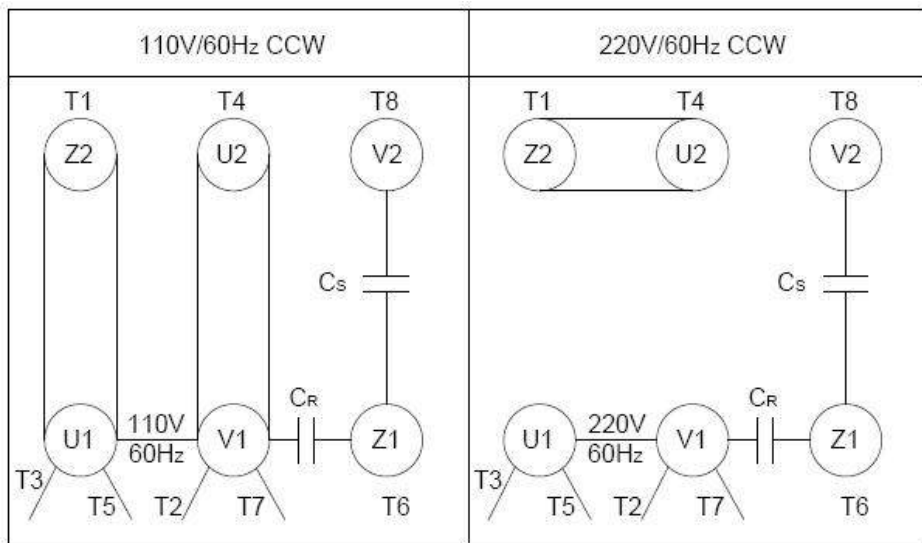
To set vise for maximum width of stock cutting

1. Remove nut and bolt assemblies.
2. Position vise and re-install bolt assemblies as pictured in Fig 7.

Electric principle drawing



Motor wiring diagram



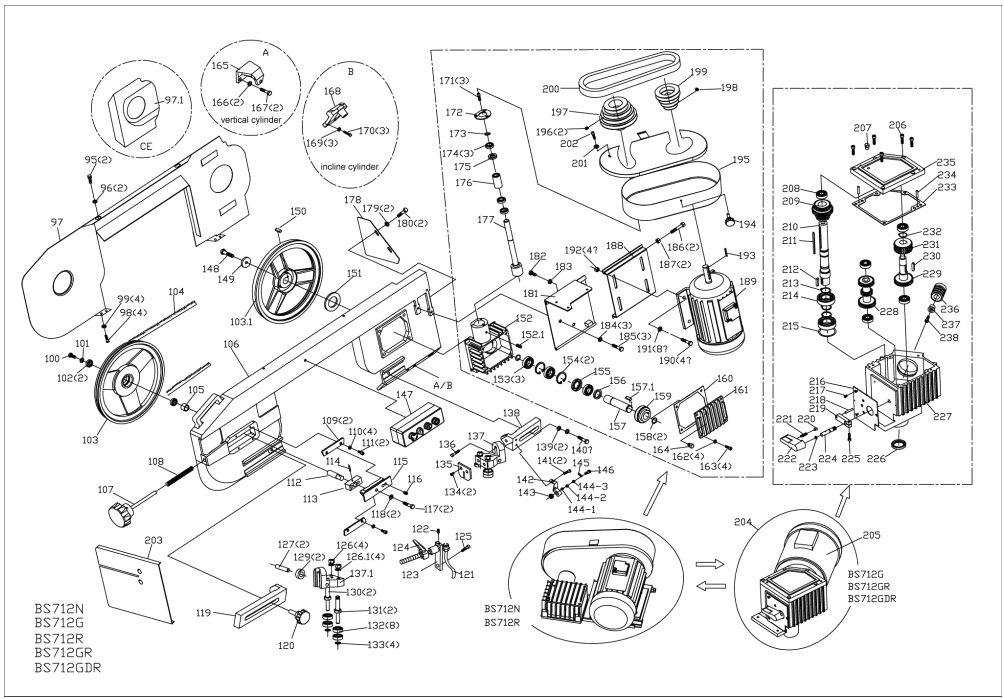
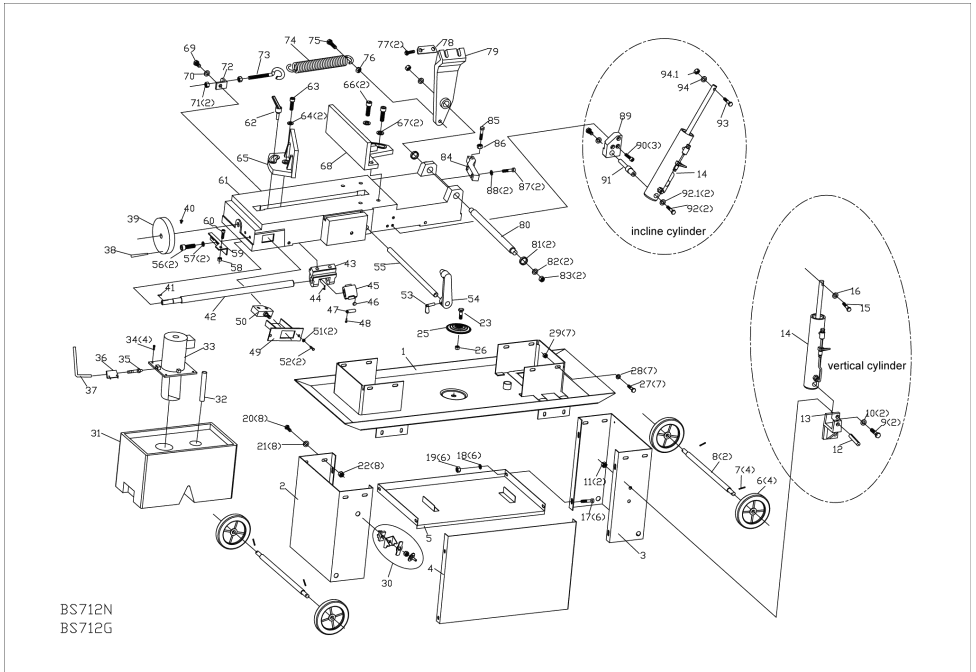
The above wiring diagram is reversed. To reverse, simply swap T5 and T6.

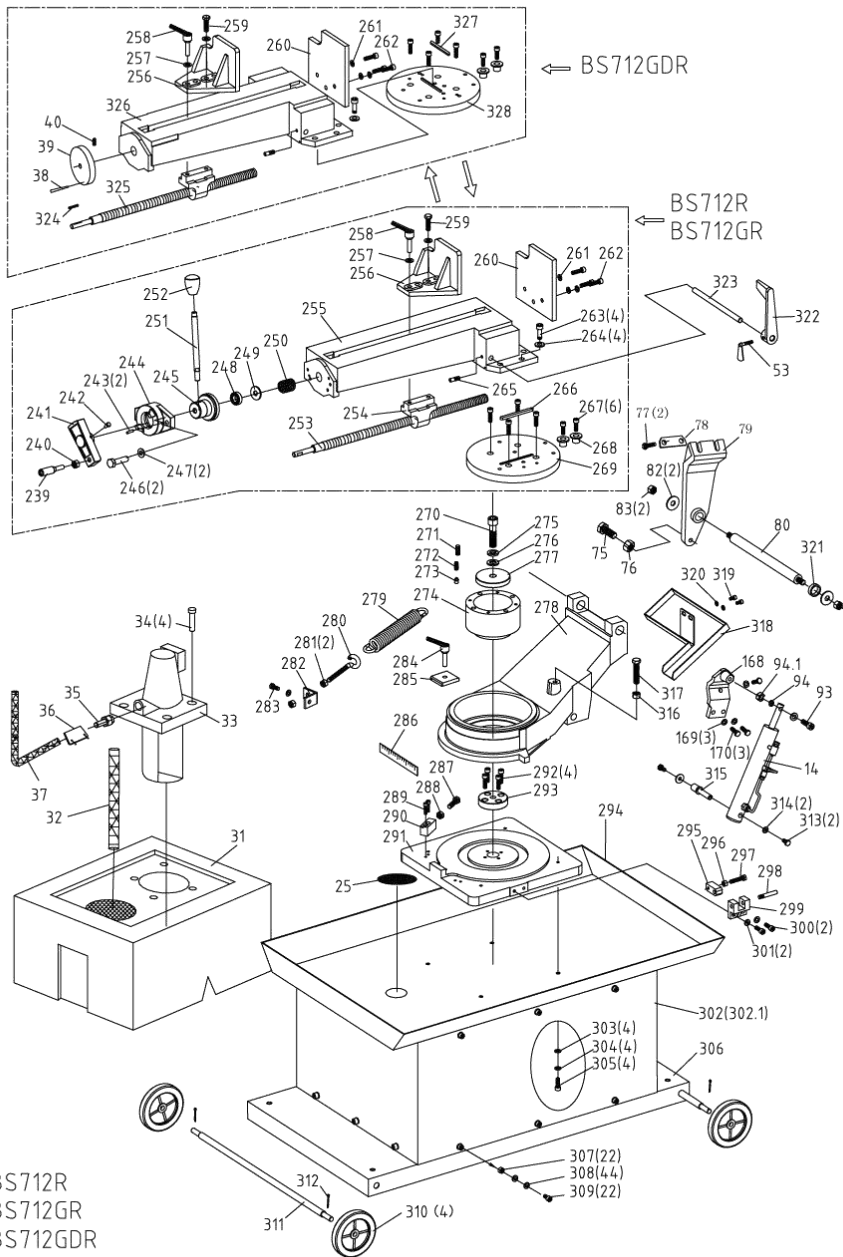
Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1





BS712R
BS712GR
BS712GDR

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie

électronique www.vevor.com/support

Scie à ruban horizontale pour métaux

MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : BS-712R

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

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

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MÉTAL HORIZONTAL

SCIE À RUBAN

MODÈLE : BS-712R





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

BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

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

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

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions</p> <p>Lisez attentivement le manuel.</p>
	<p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit nécessite une collecte séparée des déchets dans le Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jeté avec les ordures ménagères normales, mais doit être apporté dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques</p>

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

1. Apprenez à connaître votre scie à ruban. Lisez attentivement le manuel d'utilisation. Apprenez à opérations, applications et limitations ainsi que les dangers potentiels spécifiques propre à cette scie à ruban
2. Cet appareil est équipé d'une fiche à trois broches (mise à la terre) pour votre protection contre les risques d'électrocution et doit être branché directement sur une prise de courant prise à trois broches avec mise à la terre. Lorsqu'une prise murale à deux broches est rencontré. Il doit être remplacé par un trois broches correctement mis à la terre prise conforme au Code national de l'électricité et aux codes locaux et l'ordonnance.
3. Utilisez uniquement des rallonges à 3 fils dotées de fiches à 3 broches avec mise à la terre.
4. Remplacez ou réparez immédiatement le cordon endommagé ou usé.
5. Maintenez les protections en place et en bon état de fonctionnement.
6. Soyez particulièrement prudent lorsque vous utilisez une scie à ruban en position verticale pour maintenir doigts et mains hors de portée lame.
7. Portez une protection auditive si vous êtes exposé à de longues périodes d'activités d'atelier très bruyantes.
8. Utilisez des lunettes de sécurité, un casque et des chaussures de sécurité. Utilisez également un masque facial ou anti-poussière si L'opération de coupe est poussiéreuse.
9. Portez des vêtements appropriés. Pas de vêtements amples ni de bijoux qui pourraient se coincer dans les mouvements. pièces. Ne portez pas de cravate ni de gants.
10. Ne vous penchez pas trop en avant. Gardez toujours une bonne position et un bon équilibre.

11. Fixez le travail. Utilisez toujours l'étau pour maintenir la pièce. Serrez fermement. Ne tenir l'ouvrage à la main avec la scie en position horizontale.
12. Gardez la zone de travail propre. Les zones et les bancs encombrés favorisent les accidents.
13. Évitez les environnements dangereux. N'utilisez pas la scie à ruban dans un environnement humide ou mouillé. Emplacement. Gardez la zone de travail bien éclairée.
14. Ne forcez pas l'outil. Il fera le travail mieux et plus sûrement à la vitesse à laquelle il a été utilisé. conçu.
15. Débranchez le cordon d'alimentation avant le réglage et l'entretien et avant changement de lame.
16. La sécurité est une combinaison de bon sens et de vigilance de l'opérateur à tout moment. lorsque la scie est utilisée.
17. Ne montez jamais sur l'outil. Des blessures graves peuvent survenir si l'outil bascule ou si l'outil de coupe est accidentellement touché.
18. Vérifiez les pièces endommagées. Avant de réutiliser les outils, utilisez un dispositif de protection ou autre pièces qui fonctionneront pour assurer son bon fonctionnement
19. Et exécuter sa fonction prévue : vérifier l'alignement des pièces mobiles ; blocage des pièces mobiles, bris de pièces, montage et tout autre conditions qui peuvent affecter son fonctionnement. Un protecteur ou une autre pièce endommagée doit être correctement réparé ou remplacé.
20. Si l'outil est équipé d'une fiche à trois broches, il doit être branché sur une prise électrique à trois trous. Si un adaptateur est utilisé pour accueillir une prise à deux trous prise à broches, la fiche de l'adaptateur doit être fixée à une terre connue. Ne retirez jamais la troisième broche
21. Lorsque vous déplacez la scie, gardez TOUJOURS la tête abaissée à l'horizontale position.

ASSEMBLÉE

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

1. Assemblez la plaque de montage du moteur à la tête à l'aide du long boulon. Remarque que le côté plat de la plaque soit tourné vers le haut.
2. Assemblez la plaque de protection sur la tête à l'aide de la vis et de la rondelle de blocage et le boulon de carrosserie. La rondelle et l'écrou à oreilles sont utilisés pour fixer le support du moteur plaque à la plaque de protection à travers le trou fendu dans la plaque de protection. Ces

les composants servent également à positionner et à verrouiller le moteur en place ou correctement réglage vitesse/courroie.

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

4. Fixez le moteur à la plaque de montage du moteur avec les quatre boulons et écrous.

Notez que l'arbre du moteur est placé à travers la grande ouverture de la plaque de protection et doit être parallèle à l'arbre de transmission.

5. Assemblez la poulie du moteur, la plus petite des deux fournies avec le moteur arbre. Notez que le diamètre le plus grand doit être le plus proche du moteur. Ne serrez pas l'arbre vis de réglage.

6. Assemblez la poulie entraînée, la plus grande des deux fournies sur la partie saillante arbre de transmission. Notez le

le diamètre le plus petit doit être le plus proche du roulement. Ne serrez pas la vis de réglage.

7. Placez la courroie dans l'une des rainures de la poulie et l'autre extrémité dans la rainures respectives de la deuxième poulie.

8. Alignez la courroie et les deux poulies de manière à ce que la courroie soit parallèle dans le rainures de poulie.

9. Serrez les vis de réglage des deux poulies dans cette position.

10. Placez la courroie dans la combinaison de poulies appropriée pour une vitesse de lame appropriée.

11. Ajustez la position du moteur pour obtenir une dépression d'environ 1/2"

la ceinture lors de l'application d'une pression avec le pouce

12. Serrez la vis à tête qui maintient la plaque de montage du moteur sur la plaque de protection

13. Connectez le faisceau électrique à la boîte à bornes du moteur. Le moteur doit

être protégé par un fusible temporisé ou un disjoncteur d'un ampérage nominal

légèrement supérieur à l'ampérage à pleine charge du moteur.

INSTALLATION

La scie peut être montée sur votre propre établi ou support. L'extrémité arrière de la

la scie doit être montée au ras de l'arrière du support ou du banc pour permettre

fonctionnement vertical pour cette scie à ruban. Ce support est doté de trous perforés pour effectuer assemblage facile à la base à l'aide de huit boulons standards.

OPÉRATION

MISE EN PLACE DU TRAVAIL

1. Soulevez la tête de scie en position verticale

2. Ouvrez l'étau pour accepter la pièce à couper en faisant tourner la roue à l'extrémité de la base.
3. Placez la pièce sur le banc de la scie. Si la pièce est longue, soutenez l'extrémité.
4. Serrez fermement la pièce à usiner dans l'étau

RÉGLAGE DE L'ARRÊT DE TRAVAIL

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

CONVERSION POUR UNE UTILISATION VERTICALE

Rien, le refendage et le travail de contour peuvent être effectués avec la scie en position verticale de la manière suivante :

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

VITESSE DE LA LAME

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

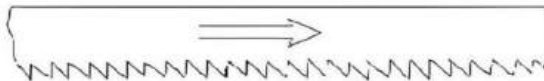
4 TABLEAU DES SPÉCIFICATIONS

Numéro d'article	BS-712R
Tension	110V -220V/220v
Fréquence	50 Hz/60 Hz
Pouvoir	1,1 kW
Vitesse maximale	256 pieds par minute
Dimensions rectangulaires coupées	7*8,25"
Longueur de la lame	93"

DIRECTION DE DÉPLACEMENT DE LA LAME

Assurez-vous que la lame est assemblée aux poulies de manière à ce que le bord vertical engage la pièce en premier.

BLADE MOVEMENT



DÉMARRAGE DE LA SCIE

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

Assurez-vous que la lame n'est pas en contact avec la pièce à travailler lorsque le moteur est démarré. Démarrez le moteur, laissez la scie atteindre sa vitesse maximale, puis commencez la coupe en laissant la tête descendre lentement sur la pièce. **NE LAISSEZ PAS TOMBER OU FORCEZ.** Laissez le poids de la tête de scie fournir la force de coupe. La scie s'arrête automatiquement à la fin de la coupe.

SÉLECTION DE LA LAME

Cette scie à ruban pour métaux est fournie avec une lame à usage général de 8 dents par pouce. Des lames supplémentaires de 4, 6, 8 et 10 dents sont disponibles. Le choix du pas de lame est déterminé par l'épaisseur de la pièce à couper ; plus la pièce est fine, plus il est conseillé d'avoir de dents. Un minimum de trois dents doivent toujours s'engager dans la pièce pour une coupe correcte. Si les dents de la lame sont si éloignées qu'elles chevauchent la pièce, cela peut entraîner de graves dommages à la pièce et à la lame.

REMPACEMENT DE LA LAME

Relevez la tête de scie en position verticale et ouvrez les protections de lame. Desserrez suffisamment le bouton de tension pour permettre à la lame de scie de glisser hors des roues.

Installez la nouvelle lame avec les dents inclinées vers le moteur comme suit : 1. Placez la lame entre chacun des roulements de guidage. 2. Faites glisser la lame autour de la poulie du moteur (en bas) avec la main gauche et maintenez-la en position.

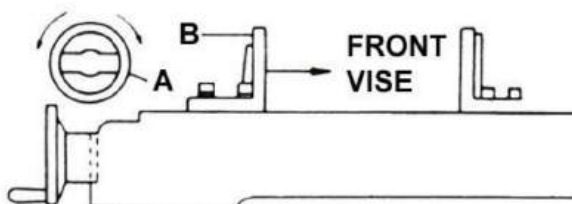
3. Maintenez la lame tendue contre la poulie du moteur en tirant la lame vers le haut avec le crochet droit placé en haut de la lame.

4. Retirez la main gauche de la poulie inférieure et placez-la sur le côté supérieur de la lame pour continuer l'application en tirant sur la lame vers le haut.
5. Retirez la main droite de la lame et ajustez la position de la poulie supérieure pour permettre à la main gauche de glisser la lame autour de la poulie à l'aide de l'index du pouce et petit doigt comme guide.
6. Réglez le bouton de tension de la lame dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit juste assez pour qu'aucun Un glissement de la lame se produit. Ne serrez pas excessivement.
7. Remettez les protège-lames en place.
8. Placez 2 à 3 gouttes d'huile sur la lame.

UTILISATION DE L'ÉTAU RAPIDE

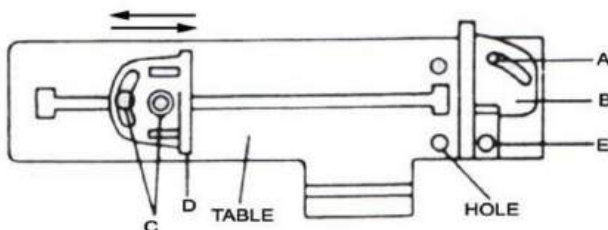
Votre machine est équipée d'une mâchoire d'étau à action rapide qui vous permet de positionner instantanément la mâchoire mobile de l'étau (B). Il suffit de tourner le volant (A) dans le sens inverse dans le sens des aiguilles d'une montre, faites un demi-tour et déplacez la mâchoire de l'étau (B) jusqu'à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

dans le sens des aiguilles d'une montre.



RÉGLAGE RAPIDE DE L'ÉTAU POUR LA COUPE EN ANGLE

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



RÉGLAGE DU ROULEMENT DE GUIDAGE DE LAME

ATTENTION : Il s'agit du réglage le plus important de votre scie. Il est impossible d'obtenir un travail satisfaisant de votre scie si les guides de lame ne sont pas correctement réglés. Le roulement du guide-lame de votre scie à ruban pour métaux est réglé et testé en puissance avec plusieurs coupes d'essai avant de quitter l'usine pour assurer un réglage correct. Le besoin de réglage se produira rarement lorsque la scie est utilisée correctement. Si les guides se dérèglent, il est extrêmement important de lire immédiatement. Si un réglage incorrect est maintenu, la lame ne coupera pas droit, et si la situation n'est pas corrigée, cela provoquera des dommages graves à la lame.

Parce que le réglage du guide est un facteur critique dans les performances de votre scie, il est toujours préférable d'essayer une nouvelle lame pour voir si cela corrigera une mauvaise coupe avant de commencer à s'adapter. Si une lame devient émoussée d'un côté plus tôt que de l'autre, par exemple, elle commencera à couper de travers. Un changement de lame corrigera ce problème, le réglage du guide ne se fera pas. Si une nouvelle lame ne corrige pas le problème, vérifiez que la lame et les guides sont bien espacés.

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

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

RÉGLAGE DE LA PISTE DE LA LAME

1. Ouvrez le protège-lame.
2. Retirez les ensembles de guide-lame (haut et bas)
3. Desserrez la vis à tête hexagonale du mécanisme d'inclinaison jusqu'à un point où elle est lâche mais confortable.
4. Pendant que la machine est en marche, réglez la vis de réglage et le bouton de tension de la lame simultanément pour garder

tension constante sur la lame. La vis de réglage et le bouton de tension de la lame sont toujours accordés dans des directions opposées, lorsque l'un est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre, l'autre est tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La lame suit correctement le sens lorsque le côté arrière touche juste l'épaule de la poulie ou un léger espace apparaît près de la ligne centrale de la poulie. Il faut veiller à ne pas trop serrer la lame de scie car cela donnera un mauvais réglage et limitera la durée de vie de la lame.

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

IMPORTANT : Parfois, pour essayer de faire cet ajustement critique, il est peut entraîner un mauvais alignement du réglage de base. Si cela se produit, procédez comme suit:

a. Desserrez la vis de réglage et retirez-la aussi loin que possible tout en restant en place la prise fileté. b. Tournez la vis à tête hexagonale dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'arrête (ne serrer). c.

Tournez la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au fond, puis continuez pendant un demi-tour et vérifiez le suivi en allumant la machine.

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

6. Coupez l'alimentation de la machine.

7. Remplacez les ensembles de guide-lame - il peut être nécessaire de desserrer les tension de la lame légèrement.

8. Réglez la position verticale des ensembles de paliers de guidage de lame de sorte que l'arrière de la lame touche juste les roulements à billes

9. Effectuez un dernier essai pour vérifier le suivi. Si nécessaire, retouchez le réglage (voir étape 4)

10. Remplacez les protège-lames.

MAINTENANCE

ATTENTION : ASSUREZ-VOUS QUE L'APPAREIL EST DÉCONNECTÉ DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT D'ESSAYER DE RÉPARER OU DE SUPPRIMER TOUT COMPOSANT!

LUBRIFICATION

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

1. Aucun roulement à billes.
2. Roulement de poulie entraînée 6 à 8 chutes par semaine.
3. Serrez la vis mère selon les besoins.
4. Les engrenages d'entraînement fonctionnent dans un bain d'huile et ne nécessitent pas de changement de lubrifiant plus d'une fois par an, sauf si le lubrifiant est accidentellement contaminé ou une fuite se produit en raison d'un remplacement incorrect du couvercle de la boîte de vitesses. Au cours des premiers jours de fonctionnement, l'entraînement par vis sans fin chauffera. la température dépasse 200F. il n'y a pas lieu de s'alarmer.

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

Huile Mogul de la compagnie Atlantic Refinery Co.

Service des villes Optimus n°6

Huile pour engrenages de taille moyenne de Gulf Refinery Co

Huile Pure Co. Park Clipper

Outils nécessaires pour l'assemblage

Tournevis cruciforme n° 2 Pince

Déballage et nettoyage

1. Commencez par déballer la scie. Inspectez-la pour l'expédition dommages. Si des dommages se sont produits, contactez votre distributeur.

2. Dévissez la scie du patin et placez-la sur un surface plane.

3. Nettoyez les surfaces protégées contre la rouille avec du kérosène, gazole. N'utilisez pas de solvants à base de cellulose comme un diluant à peinture ou un diluant à laque. Ceux-ci endommager les surfaces peintes.

Ensemble de plaques de coupe verticales

Remarque : ces étapes ne sont nécessaires que si vous utilisez le scie à ruban en mode vertical.



Avertissement

Débranchez la scie à ruban de la source d'alimentation avant d'effectuer des réparations ou ajustements ! Le non-respect de ces consignes peut entraîner de graves blessure!



Fig.1

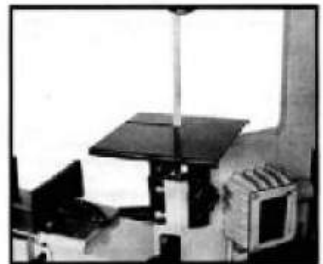


Fig.2

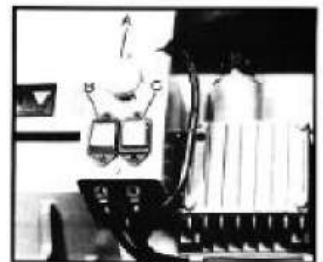


Fig.3

1. Débranchez la scie à ruban de la source d'alimentation.
2. Soulevez le bras en position verticale et verrouillez-le en place en tournant le vanne du vérin hydraulique en position d'arrêt.
3. Retirez les deux vis (A.Fig. 1) et la plaque déflectrice (B).
4. Guidez la lame à travers la fente de la table et fixez-la avec deux vis. Voir Fig.2.

Préparation du réservoir de liquide de refroidissement

L'utilisation d'un liquide de refroidissement soluble dans l'eau augmentera la coupe efficace et prolonger la durée de vie de la lame. N'utilisez pas de noir huile de coupe comme substitut.

Changez souvent l'huile de coupe et suivez les instructions du fabricant. instructions quant à ses utilisations et précautions.

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

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

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation
2. Placez l'équerre de machiniste sur la table à côté de la lame comme illustré dans la Fig.4.
3. Vérifiez que la lame est en contact avec le carré le long de la toute la largeur de la lame.
4. Si un réglage est nécessaire, desserrez les boulons et faites-les tourner guide-lame assemblages légèrement dans le même sens jusqu'à la lame prend contact avec le carré sur toute sa largeur.
5. Serrez les boulons (A).

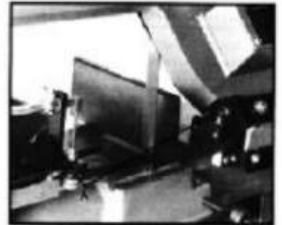


Fig.4

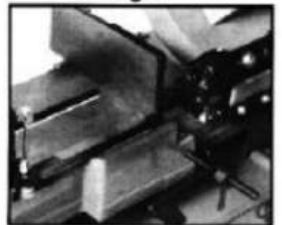


Fig.5

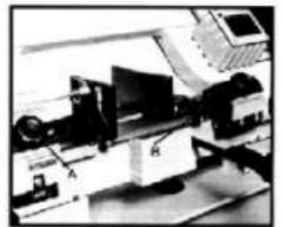


Fig.6



Fig.7

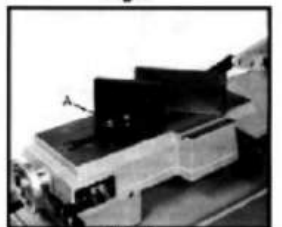


Fig.8

6. Connectez la machine à la source d'alimentation

Remarque : Si un réglage de la lame carrée sur la table est nécessaire, assurez-vous de vérifier les réglages de la lame à nouveau. Réglage de l'équerre de la lame par rapport à l'étau

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.
2. Placez une équerre de machiniste comme illustré sur la figure 5. L'équerre doit se trouver sur toute la longueur de l'étau et de la lame sans laisser d'espace.
3. Si un réglage est nécessaire, desserrez les boulons qui maintiennent l'étau et ajustez l'étau pour que l'équerre soit bien alignée. Serrez les boulons.
4. Connectez la machine à la source d'alimentation.

Réglage des guides de lame

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation
2. Desserrez le bouton (A.Fig.6) et le boulon (B). Faites glisser les guides-lames aussi près que possible possible sur le matériau sans toucher à la coupe.
3. Serrez le bouton (A) et le boulon (B) et connectez la machine à la source d'alimentation.

Réglage de l'étau



Avertissement

N'effectuez aucun réglage et ne chargez/déchargez pas de matériau de l'étau pendant que la machine est en marche.

est en cours d'exécution!

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

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

1. Retirer les assemblages de boulons (C.Fig.7)
2. Positionnez l'étau et réinstallez-le comme illustré dans la Fig.8. Portez une attention particulière attention à l'emplacement des trous de boulons.
3. Réglez l'étau à l'angle souhaité, réinstallez les boulons et allégez l'écrou et le boulon assemblées.
4. Réglez l'étau mobile parallèlement à l'étau fixe en desserrant le boulon (A, Fig. 8).
pour mettre en parallèle et serrer le boulon.

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

1. Retirez les assemblages d'écrous et de boulons.
2. Positionnez l'étau et réinstallez les assemblages de boulons comme illustré dans la Fig. 7.

Dessin de principe électrique

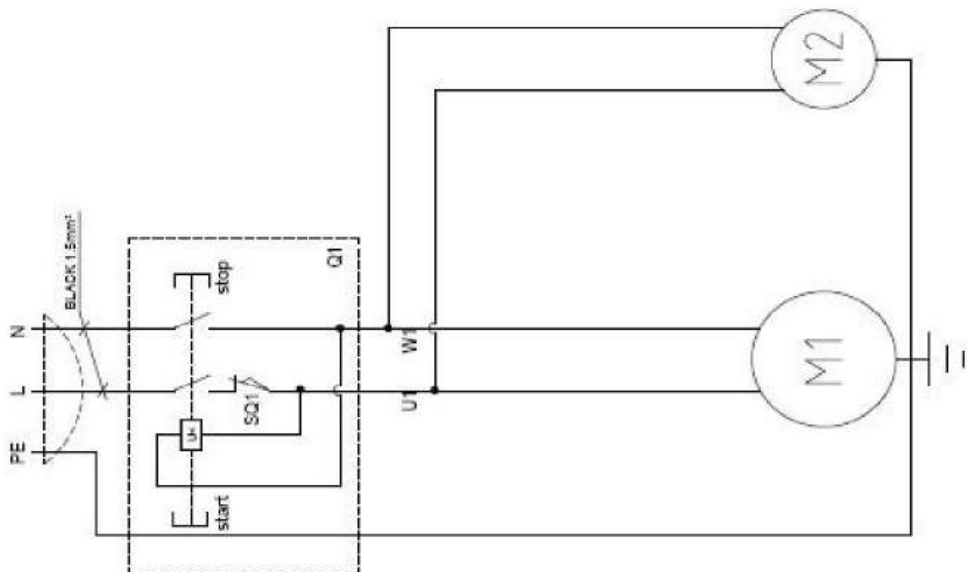
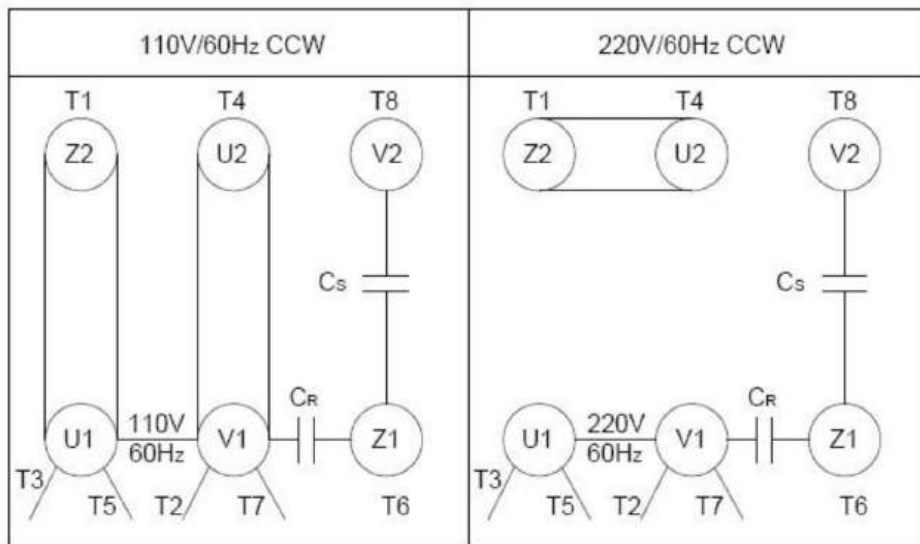


Schéma de câblage du moteur



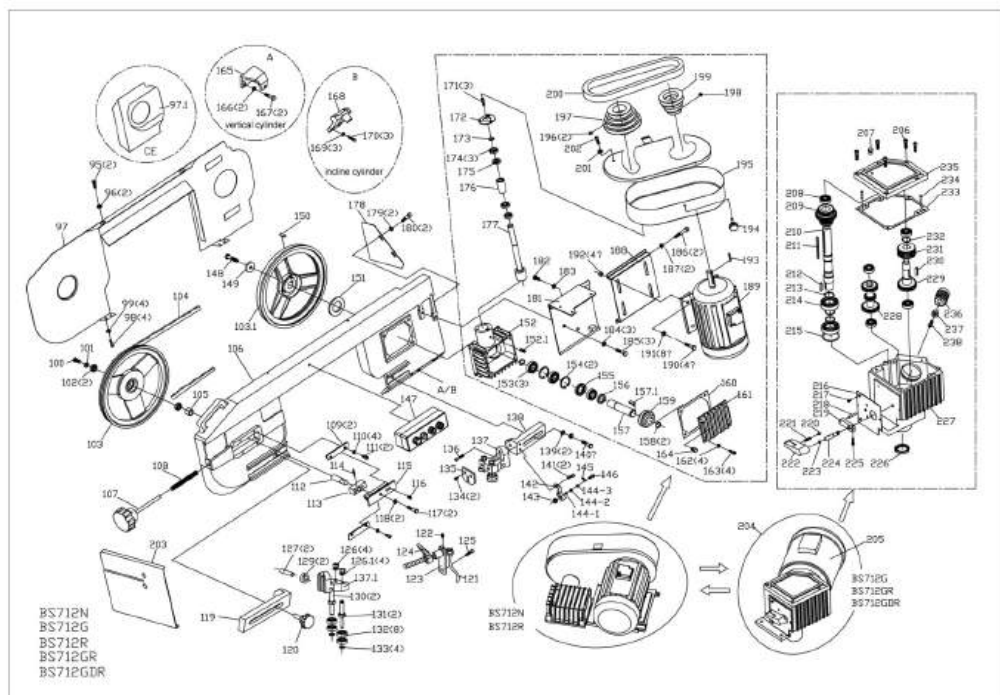
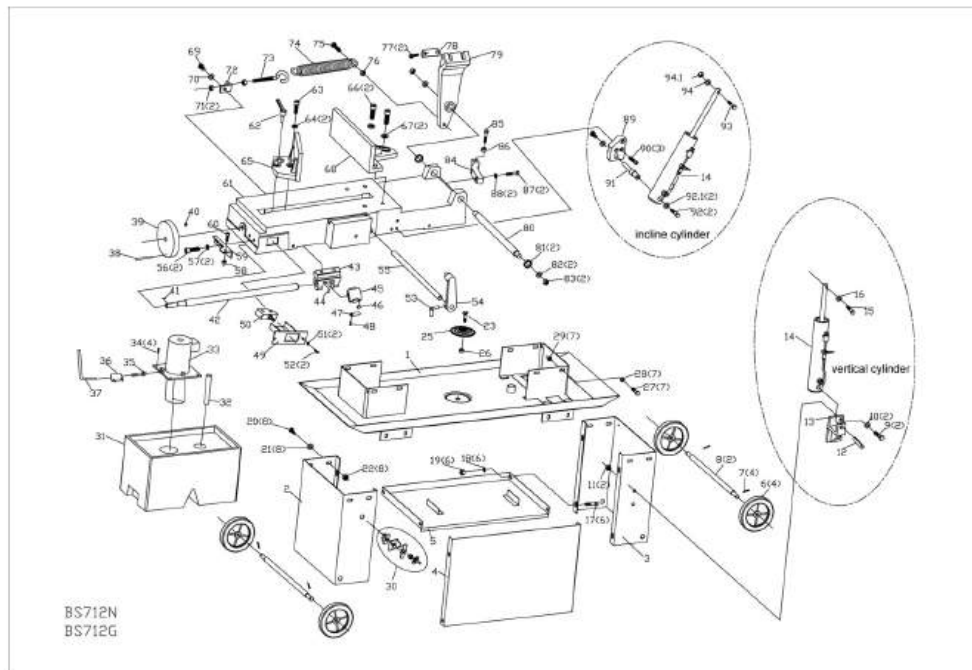
Le schéma de câblage ci-dessus est inversé. Pour inverser, échangez simplement T5 et T6.

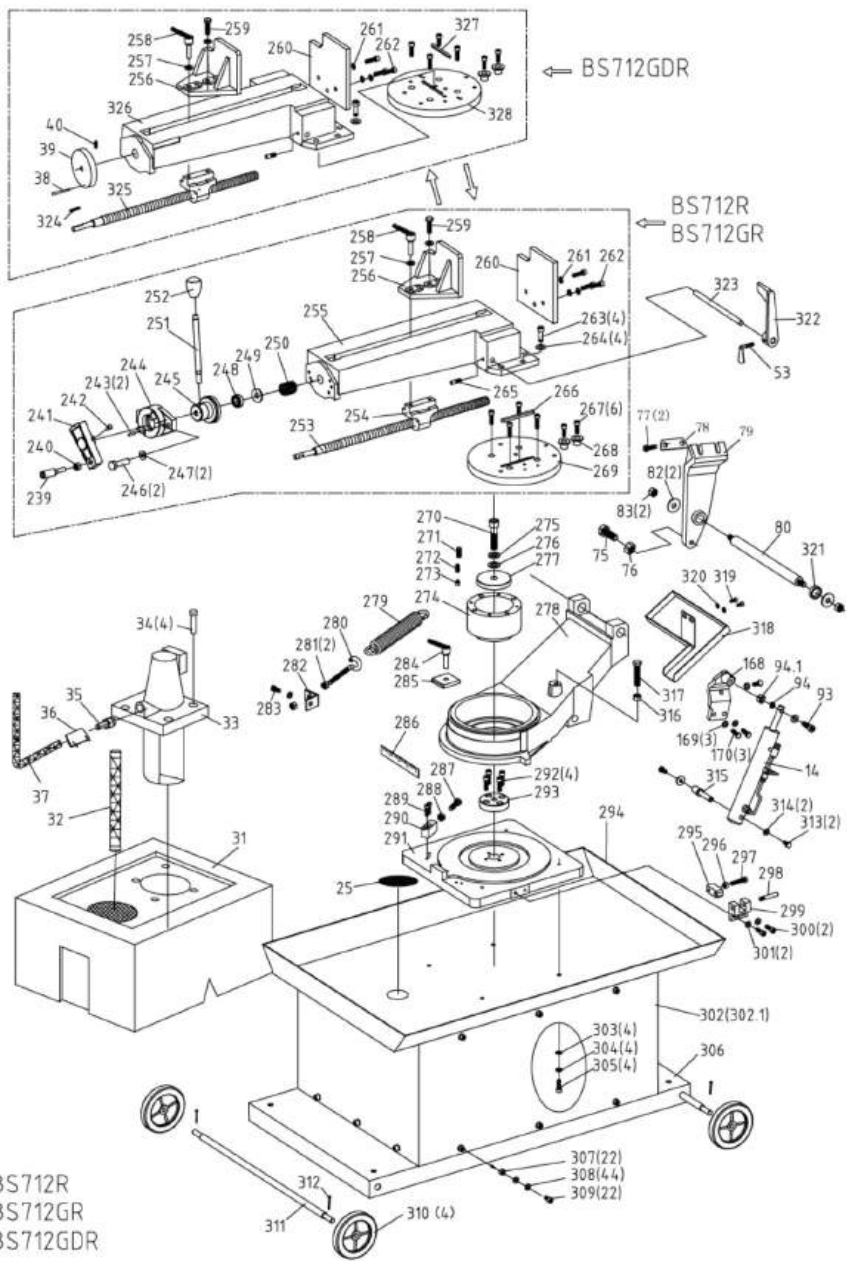
Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1





VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Horizontale Metallbandsäge

BENUTZERHANDBUCH

MODELL:BS-712R

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METALL HORIZONTAL
BANDSÄGE

MODELL:BS-712R





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

Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

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

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

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

	<p>Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen</p> <p>Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.</p>
	<p>Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt einer getrennten Müllentsorgung im Europäische Union. Dies gilt für das Produkt und alle Zubehörteile gekennzeichnet. Produkte, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind, dürfen nicht nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einen Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten</p>

SICHERHEITSHINWEISE

1. Kennen Sie Ihre Bandsäge. Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Lernen Sie die Betrieb, Anwendung und Einschränkungen sowie die spezifischen potenziellen Gefahren Besonderheit dieser Bandsäge
2. Dieses Gerät ist zu Ihrem Schutz mit einem dreipoligen (geerdeten) Stecker ausgestattet gegen Stromschlaggefahr und sollte direkt an eine Steckdose angeschlossen werden. geerdete dreipolige Steckdose. Wo eine zweipolige Wandsteckdose ist Es muss durch ein ordnungsgemäß geerdetes dreipoliges Steckdose in Übereinstimmung mit dem National Electrical Code und den örtlichen Vorschriften und Verordnung.
3. Verwenden Sie nur 3-adrige Verlängerungskabel mit 3-poligen Erdungssteckern.
4. Ersetzen oder reparieren Sie beschädigte oder abgenutzte Kabel sofort.
5. Sorgen Sie dafür, dass die Schutzvorrichtungen vorhanden und funktionsfähig sind.
6. Besonders vorsichtig sein, wenn Sie die Bandsäge in vertikaler Position verwenden, um Finger und Hände aus dem Weg von Klinge.
7. Tragen Sie einen Gehörschutz, wenn Sie über längere Zeit sehr lautem Werkstattlärm ausgesetzt sind.
8. Verwenden Sie eine Schutzbrille, einen Schutzhelm und Sicherheitsschuhe. Tragen Sie auch eine Gesichts- oder Staubmaske, wenn Schneidvorgang ist staubig.
9. Tragen Sie angemessene Kleidung. Tragen Sie keine losen Kleidungsstücke oder Schmuck, die sich in der Bewegung verfangen könnten. Teile. Tragen Sie keine Krawatte oder Handschuhe.
10. Überstrecken Sie sich nicht. Achten Sie stets auf einen sicheren Stand und das Gleichgewicht.

11. Sichern Sie das Werkstück. Verwenden Sie immer den Schraubstock, um das Werkstück festzuhalten. Klemmen Sie es sicher fest. Halten Sie das Werkstück mit der Säge in horizontaler Position.
12. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber. Unordnung in Bereichen und auf Bänken ist eine Gefahr für Unfälle.
13. Vermeiden Sie gefährliche Umgebungen. Verwenden Sie die Bandsäge nicht in feuchten oder nassen Standorten. Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereichs.
14. Wenden Sie keine Gewalt an. Das Werkzeug wird die Arbeit besser und sicherer erledigen, wenn es die
15. Trennen Sie das Netzkabel vor der Einstellung und Wartung und vor Klinge wechseln.
16. Sicherheit ist eine Kombination aus gesundem Menschenverstand und ständiger Wachsamkeit des Bedieners wenn die Säge verwendet wird.
17. Stehen Sie niemals auf das Werkzeug. Wenn das Werkzeug umkippt oder das Schneidwerkzeug versehentlich berührt wird.
18. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor dem weiteren Gebrauch der Werkzeuge muss eine Schutzvorrichtung oder ein anderes Teile, die funktionieren, um sicherzustellen, dass es richtig funktioniert
19. Führen Sie die beabsichtigte Funktionskontrolle zur Ausrichtung der beweglichen Teile durch. Festfressen beweglicher Teile, Bruch von Teilen, Montage und sonstige Bedingungen, die den Betrieb beeinträchtigen können. Ein Schutz oder ein anderes Teil, das beschädigt ist sollte fachgerecht repariert oder ersetzt werden.
20. Wenn das Werkzeug mit einem dreipoligen Stecker ausgestattet ist, sollte es an eine Dreiloch-Steckdose. Wenn ein Adapter verwendet wird, um eine Zweiloch-Steckdose anzuschließen, Der Adapterstecker muss an eine bekannte Erdung angeschlossen werden. Entfernen Sie niemals den dritten Stift
21. Beim Bewegen der Säge muss der Kopf IMMER in die horizontale Position abgesenkt werden. Position.

MONTAGE

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

1. Montieren Sie die Motormontageplatte mit der langen Schraube am Kopf. Hinweis dass die flache Seite der Platte nach oben zeigt.
2. Montieren Sie die Schutzplatte mit der Schraube und der Federscheibe am Kopf und die Schlossschraube. Unterlegscheibe und Flügelmutter dienen zur Sicherung der Motorhalterung Platte durch das Langloch in der Schutzplatte zur Schutzplatte. Diese

Komponenten dienen auch zur Positionierung und Verriegelung des Motors oder zur ordnungsgemäßen Geschwindigkeits-/Riemeneinstellung.

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

4. Befestigen Sie den Motor mit den vier Schrauben und Muttern an der Motormontageplatte.

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

5. Montieren Sie die Motorriemenscheibe, die kleinere der beiden, die dem Motor beiliegen Welle. Beachten Sie, dass der größere Durchmesser dem Motor am nächsten sein muss. Ziehen Sie die Stellschraube.

6. Montieren Sie die angetriebene Riemenscheibe, die größere der beiden mitgelieferten an der hervorstehenden Antriebswelle. Beachten Sie die

Der kleinere Durchmesser muss am nächsten zum Lager liegen. Die Stellschraube nicht festziehen.

7. Legen Sie den Riemen in eine der Riemenscheibennuten und das andere Ende in die entsprechenden Rillen der zweiten Riemenscheibe.

8. Richten Sie den Riemen und die beiden Riemenscheiben so aus, dass der Riemen parallel in der Riemenscheibenrillen.

9. In dieser Stellung die Stellschrauben beider Riemenscheiben festziehen.

10. Legen Sie den Riemen in die richtige Riemenscheibenkombination, um die richtige Sägeblattgeschwindigkeit zu erreichen.

11. Passen Sie die Position des Motors an, um ungefähr 1/2" Vertiefung zu erhalten

den Riemen bei Druck mit dem Daumen

12. Ziehen Sie die Kopschraube fest, mit der die Motormontageplatte an der Schutzplatte befestigt ist

13. Schließen Sie den elektrischen Kabelbaum an den Motorklemmenkasten an. Der Motor sollte mit einer trägen Sicherung oder einem Leistungsschalter mit einer Nennstromstärke geschützt werden etwas größer als die Vollaststromstärke des Motors.

INSTALLATION

Die Säge kann auf einer Werkbank oder einem Ständer montiert werden. Das hintere Ende der

Die Säge muss bündig mit der Rückseite des Ständers oder der Werkbank montiert werden, um

Vertikalbetrieb für diese Bandsäge. Dieser Ständer hat gestanzte Löcher, um

Einfache Montage an der Basis mit acht Standardschrauben.

BETRIEB

ARBEITSEINRICHTUNG

1. Den Sägekopf in die vertikale Position bringen

2. Öffnen Sie den Schraubstock, um das zu schneidende Stück aufzunehmen, indem Sie das Rad am Ende drehen die Basis.
3. Legen Sie das Werkstück auf das Sägebett. Wenn das Werkstück lang ist, stützen Sie das Ende.
4. Werkstück sicher im Schraubstock festklemmen

EINSTELLUNG DES ARBEITSANSCHLAGS

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

Umbau für den vertikalen Einsatz

Nichts, Schlitz-, Konturarbeiten dürfen mit der Säge in vertikaler Position durchgeführt werden auf folgende Weise:

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

Blattgeschwindigkeiten

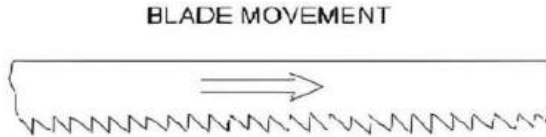
Ändern Sie beim Gebrauch Ihrer Bandsäge immer die Sägeblattgeschwindigkeit so, dass sie am besten zur Material, das geschnitten wird. Die Materialschneidwelle gibt empfohlene Einstellungen für mehrere Materialien.

4 SPEZIFIKATIONEN

Artikelnr.	BS-712R
Stromspannung	110 V - 220 V/220 V
Frequenz	50 Hz/60 Hz
Leistung	1,1 kW
Höchstgeschwindigkeit	256 Fuß pro Minute
Rechteckige Abmessungen schneiden	7*8,25"
Klingenlänge	93"

BEWEGUNGSRICHTUNG DES SÄGEBLATTS:

Achten Sie darauf, dass das Sägeblatt so an den Riemenscheiben montiert wird, dass die vertikale Kante zuerst das Werkstück berührt.



STARTSÄGE

ACHTUNG: BETREIBEN SIE DIE SÄGE NIEMALS OHNE ANGEORDNETEN SÄGEBLATTSCHUTZ.

Stellen Sie sicher, dass das Sägeblatt beim Starten des Motors nicht mit dem Werkstück in Berührung kommt. Starten Sie den Motor, lassen Sie die Säge auf volle Geschwindigkeit kommen und beginnen Sie dann mit dem Schnitt, indem Sie den Kopf langsam auf das Werkstück senken. **NICHT FALLEN LASSEN ODER MIT KRAFT AUSSETZEN.** Lassen Sie das Gewicht des Sägekopfes die Schnittkraft erzeugen. Die Säge schaltet sich am Ende des Schnitts automatisch ab.

KLINGENAUSWAHL

Diese Metallbandsäge wird mit einem Allzweckblatt mit 8 Zähnen pro Zoll geliefert. Zusätzliche Blätter mit 4, 6, 8 und 10 Zähnen sind erhältlich. Die Wahl der Blatteilung richtet sich nach der Dicke des zu schneidenden Werkstücks; je dünner das Werkstück, desto mehr Zähne sind empfehlenswert. Für einen ordnungsgemäßen Schnitt sollten immer mindestens drei Zähne im Werkstück eingreifen. Wenn die Zähne des Blatts so weit auseinander liegen, dass sie das Werkstück überspannen, kann dies zu schweren Schäden am Werkstück und am Blatt führen.

WECHSELN DES

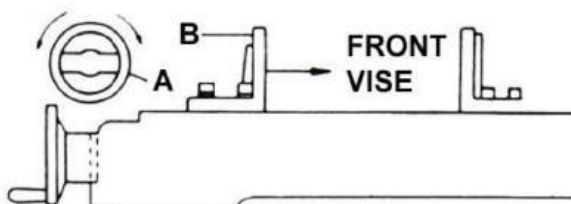
SÄGEBLATTS Heben Sie den Sägekopf in die vertikale Position und öffnen Sie den Sägeblattschutz. Lösen Sie den Spannschraubenknopf so weit, dass das Sägeblatt von den Rädern rutschen kann. Bauen Sie das neue Sägeblatt mit den Zähnen zum Motor hin wie folgt ein: 1. Platzieren Sie das Sägeblatt zwischen den Führungslagern. 2. Legen Sie das Sägeblatt mit der linken Hand um die Motorriemenscheibe (unten) und halten Sie es in Position.

3. Halten Sie das Sägeblatt straff gegen die Motorriemenscheibe, indem Sie es mit der rechten Hand, die sich oben am Sägeblatt befindet, nach oben ziehen.

4. Entfernen Sie die linke Hand von der unteren Rolle und platzieren Sie sie an der Oberseite der Klinge um die Anwendung durch Aufwärtsziehen der Klinge fortzusetzen.
5. Nehmen Sie die rechte Hand vom Sägeblatt und stellen Sie die Position der oberen Riemenscheibe so ein, Mit der linken Hand das Sägeblatt mit Daumen, Zeigefinger und Zeigefinger um die Rolle schieben und kleiner Finger als Führung.
6. Stellen Sie den Blattspannungsknopf im Uhrzeigersinn ein, bis er gerade richtig ist, so dass kein Es kommt zum Abrutschen der Klinge. Nicht zu fest anziehen.
7. Bringen Sie den Klingenschutz wieder an.
8. Geben Sie 2–3 Tropfen Öl auf die Klinge.

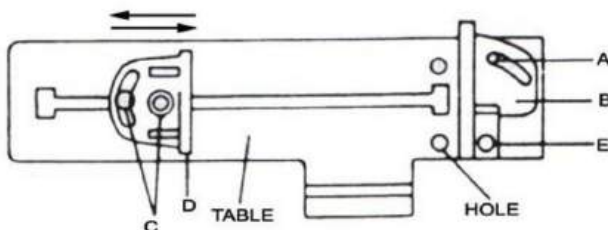
VERWENDUNG DES SCHNELLSCHRAUBSTOCKS

Ihre Maschine ist mit einem Schnellspannschraubstock ausgestattet, der es Ihnen ermöglicht, Positionieren Sie die bewegliche Schraubstockbacke (B) sofort. Drehen Sie einfach das Handrad (A) gegen 1/2 Umdrehung im Uhrzeigersinn und bewegen Sie die Schraubstockbacke (B) in die gewünschte Position. Durch Drehen des Handrads die Schraubstockbacke (B) gegen das Werkstück spannen im Uhrzeigersinn.



SCHNELLE SCHRAUBSTOCKEINSTELLUNG FÜR WINKELSCHNITTE

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



EINSTELLUNG DES KLINGENFÜHRUNGLAGERS

ACHTUNG: Dies ist die wichtigste Einstellung an Ihrer Säge.

Es ist unmöglich, mit Ihrer Säge zufriedenstellende Ergebnisse zu erzielen, wenn die Sägeblattführungen nicht richtig eingestellt. Das Sägeblattführungslager Ihrer Metallbandsäge ist eingestellt und mit mehreren Testschnitten auf Leistung getestet, bevor sie das Werk verlassen, um Stellen Sie sicher, dass die richtige Einstellung vorhanden ist. Die Notwendigkeit der Einstellung wird selten auftreten, wenn die Säge richtig verwendet wird. Wenn die Führungen sich verstellen, ist es äußerst wichtig, sofort zu lesen. Wenn eine falsche Einstellung beibehalten wird, Die Klinge schneidet nicht gerade, und wenn die Situation nicht korrigiert wird, führt dies zu schwere Schäden an der Klinge Da die Einstellung der Führung ein entscheidender Faktor für die Leistung Ihrer Säge ist, Es ist immer am besten, eine neue Klinge auszuprobieren, um zu sehen, ob dadurch die Schnittqualität verbessert wird, Wenn eine Klinge auf einer Seite früher stumpf wird als auf der anderen, zum Beispiel beginnt es schief zu schneiden. Ein Klängenwechsel wird dies korrigieren Problem, die Führungseinstellung wird nicht. Wenn eine neue Klinge das Problem nicht behebt Problem: Überprüfen Sie die Klinge und die Führungen auf den richtigen Abstand.

HINWEIS: Es sollte ein Abstand von 000 (knapp berührend) 001 zwischen den Um dieses Spiel zu erreichen, nehmen Sie die Einstellung an Klinge und Führungslagern wie folgt vor.

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

EINSTELLUNG DER SÄGEBAHN

1. Öffnen Sie den Sägeblattschutz.
2. Entfernen Sie die Klängenführungsbaugruppen (oben und unten)
3. Die Sechskantschraube im Kippmechanismus soweit lösen, dass sie locker aber gemütlich.
4. Stellen Sie bei laufender Maschine sowohl die Stellschraube als auch den Blattspannungsknopf ein gleichzeitig zu halten

konstante Spannung auf der Klinge. Die Stellschraube und der Klingenspannungsknopf sind immer in entgegengesetzte Richtungen gestimmt, wenn einer im Uhrzeigersinn gedreht wird, wird der andere gegen den Uhrzeigersinn gedreht. Die Klinge läuft richtig, wenn die Rückseite berührt gerade die Schulter der Riemenscheibe oder es entsteht eine kleine Lücke in der Nähe der Mittellinie der Riemenscheibe. Achten Sie darauf, das Sägeblatt nicht zu fest anzuziehen, da dies führt zu einer falschen Einstellung und verkürzt die Lebensdauer der Klinge.

5. Die Sechskantschraube im Kippmechanismus festziehen.

WICHTIG: Manchmal ist es für den Versuch, diese kritische Anpassung vorzunehmen, möglicherweise die Grundeinstellung verstellt werden. Sollte dies der Fall sein, fahren Sie fort wie folgt:

- a. Lösen Sie die Stellschraube und drehen Sie sie so weit wie möglich heraus, aber immer noch in
 - b. Drehen Sie die Sechskantschraube im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (nicht festziehen).
 - c. Drehen Sie die Stellschraube im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag und dann eine halbe Umdrehung weiter und überprüfen Sie die Sendungsverfolgung durch Einschalten der Maschine.
 - d. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, gehen Sie zurück zu Schritt 4.
6. Schalten Sie die Maschine aus.
7. Ersetzen Sie die Sägeblattführungen. Eventuell müssen Sie die Klingenspannung leicht.
8. Passen Sie die vertikale Position der Sägeblattführungslager so an, dass die Rückseite der Klinge berührt gerade die Kugellager
9. Führen Sie einen letzten Durchlauf durch, um die Spurführung zu überprüfen. Falls erforderlich, nehmen Sie Schritt 4)
10. Setzen Sie den Klingenschutz wieder ein.

WARTUNG

ACHTUNG: STELLEN SIE SICHER, DASS DAS GERÄT VOM STROMQUELLE, BEVOR SIE VERSUCHT HABEN, EINEN KOMPONENTE!

SCHMIERUNG

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

1. Kugellager: Keine.

2. Das Lager der angetriebenen Riemenscheibe tropft 6–8 Mal pro Woche.

3. Leitspindel nach Bedarf festziehen.

4. Die Antriebszahnäder laufen in einem Ölbad und erfordern keinen Schmiermittelwechsel öfter als einmal im Jahr, es sei denn, das Schmiermittel wird versehentlich verunreinigt oder es kommt zu einem Leck aufgrund eines unsachgemäßen Austauschs der Getriebeabdeckung.

Während der ersten Betriebstage wird das Schneckengetriebe heiß. Es sei denn, Die Temperatur übersteigt 200 °F. Es besteht kein Grund zur Beunruhigung.

Für das Getriebe können folgende Schmierstoffe verwendet werden:

Atlantic Refinery Co. Mogul Zyl. Öl

Städtesservice Optimus Nr.6

Gulf Refinery Co Mittleres Getriebeöl

Pure Oil co.Park Clipper

Für die Montage benötigtes Werkzeug

Kreuzschlitzschraubendreher Nr. 2 Zange

Auspacken und Aufräumen

1. Zuerst die Säge auspacken. Überprüfen Sie sie für den Versand Schäden. Bei Schäden wenden Sie sich bitte an Ihr Händler.

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

3. Rostgeschützte Flächen mit Kerosin reinigen, Dieselöl. Verwenden Sie keine Lösungsmittel auf Zellulosebasis wie Farbverdünner oder Lackverdünner. Diese werden Lackierte Oberflächen beschädigen.

Vertikale Schneidplattenanordnung

Hinweis: Diese Schritte sind nur erforderlich bei Verwendung des Bandsäge im Vertikalmodus.



Warnung

Trennen Sie die Bandsäge von der Stromquelle bevor Sie Reparaturen oder Anpassungen! Die Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen!



Fig.1

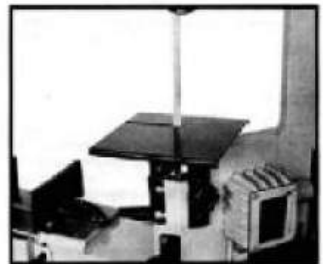


Fig.2

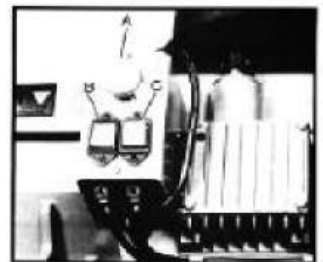


Fig.3

1. Trennen Sie die Bandsäge von der Stromquelle.
2. Den Arm in die vertikale Position bringen und durch Drehen des Hydraulikzylinderventil in die Aus-Position.
3. Entfernen Sie die beiden Schrauben (A, Abb. 1) und die Abweiserplatte (B).
4. Das Sägeblatt durch den Schlitz im Tisch führen und mit zwei Schrauben. Siehe Abb. 2.

Kühlmitteltank-Vorbereitung

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

Wechseln Sie das Schneidöl häufig und beachten Sie die Herstellerhinweise. Anweisungen zur Verwendung und zu Vorsichtsmaßnahmen.

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

Einstellen des Sägeblattwinkels zum Tisch

1. Maschine von der Stromquelle trennen
2. Legen Sie das Winkelleisen auf den Tisch neben das Sägeblatt, abgebildet in Abb. 4.
3. Überprüfen Sie, ob die Klinge mit dem Winkel entlang der gesamte Breite der Klinge.
4. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, lösen Sie die Schrauben und drehen Sie Sägeblattführung Baugruppen leicht in die gleiche Richtung, bis das nimmt Kontakt auf mit dem Quadrat über die gesamte Breite.
5. Die Schrauben (A) festziehen.

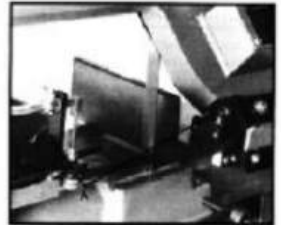


Fig.4

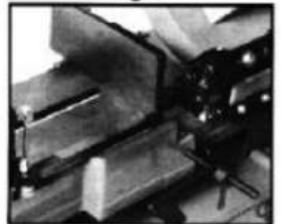


Fig.5

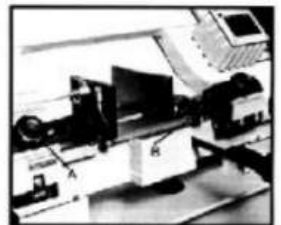


Fig.6

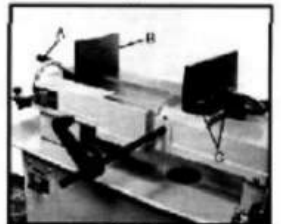


Fig.7

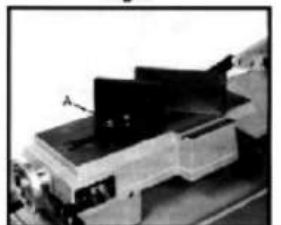


Fig.8

6. Maschine an die Stromquelle anschließen

Hinweis: Wenn eine Anpassung des quadratischen Sägeblatts an den Tisch erforderlich ist, überprüfen Sie unbedingt Klingeneinstellungen erneut. Klingenwinkel zum Schraubstock einstellen

1. Maschine von der Stromquelle trennen.
2. Legen Sie ein Winkelmaß wie in Abbildung 5 dargestellt an. Das Winkelmaß sollte liegen Sie ohne Lücke über die gesamte Länge des Schraubstocks und der Klinge.
3. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, lösen Sie die Schrauben des Schraubstocks und stellen Sie Schraubstock, damit das Quadrat richtig ausgerichtet ist. Schrauben festziehen.
4. Maschine an die Stromquelle anschließen.

Einstellen der Sägeblattführungen

1. Maschine von der Stromquelle trennen
2. Den Knopf (A, Abb. 6) und die Schraube (B) lösen. Die Sägeblattführungsbaugruppen so nah wie möglich möglichst ohne Berührung des Materials beim Schnitt.
3. Knopf (A) und Schraube (B) festziehen und die Maschine an die Stromquelle anschließen.

Schraubstockeinstellung



Warnung

Nehmen Sie keine Einstellungen vor und laden/entladen Sie kein Material aus dem Schraubstock, während die Maschine läuft!

Bei Nichtbeachtung können schwere Verletzungen auftreten!

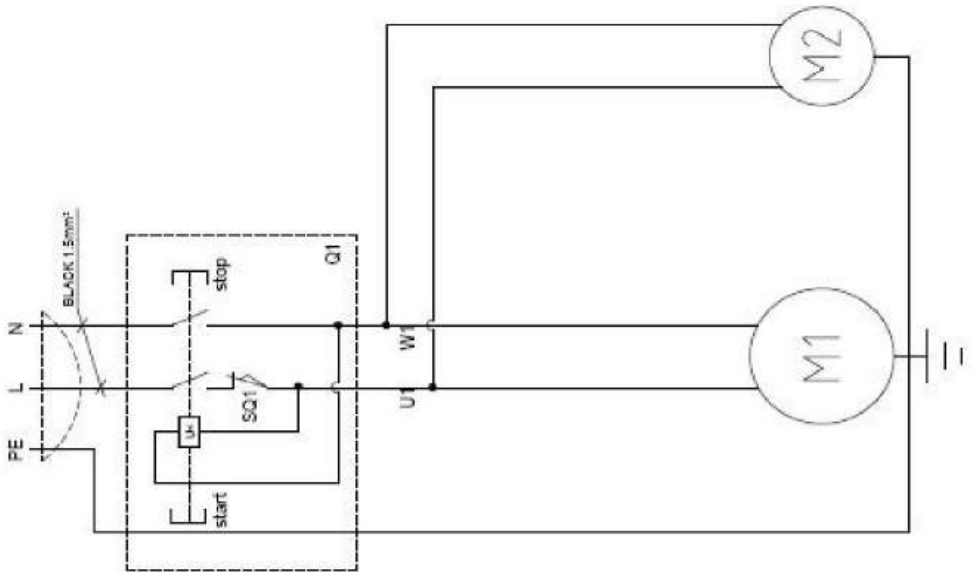
o Stellen Sie den Schraubstock auf Schnitte von 0 bis 45 Grad ein:

1. Bolzenbaugruppen entfernen (C, Fig. 7)
 2. Den Schraubstock positionieren und wie in Abb. 8 dargestellt wieder einbauen.
Achten Sie auf die Position der Schraubenlöcher.
 3. Schraubstock auf den gewünschten Winkel einstellen, Schrauben wieder anbringen und Mutter und Schraube lockern
- ### Baugruppen.
4. Stellen Sie den beweglichen Schraubstock parallel zum festen Schraubstock ein, indem Sie die Schraube (A, Abb. 8) lösen.
zum Parallel- und Spannen der Schraube.

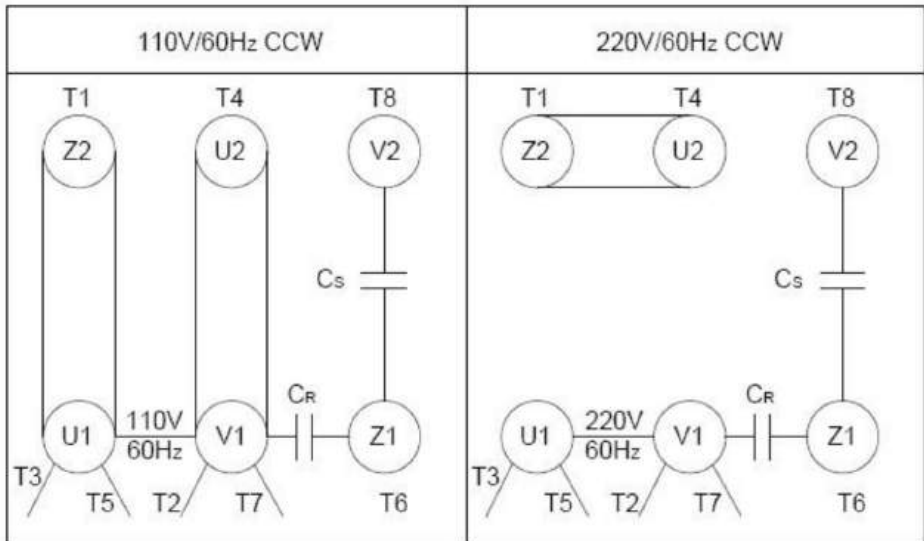
So stellen Sie den Schraubstock auf die maximale Breite des zu schneidenden Materials ein

1. Entfernen Sie die Schrauben- und Mutterbaugruppen.
2. Positionieren Sie den Schraubstock und bauen Sie die Bolzenbaugruppen wie in Abb. 7 dargestellt wieder ein.

Elektrisches Prinzipbild



Motor-Schaltplan



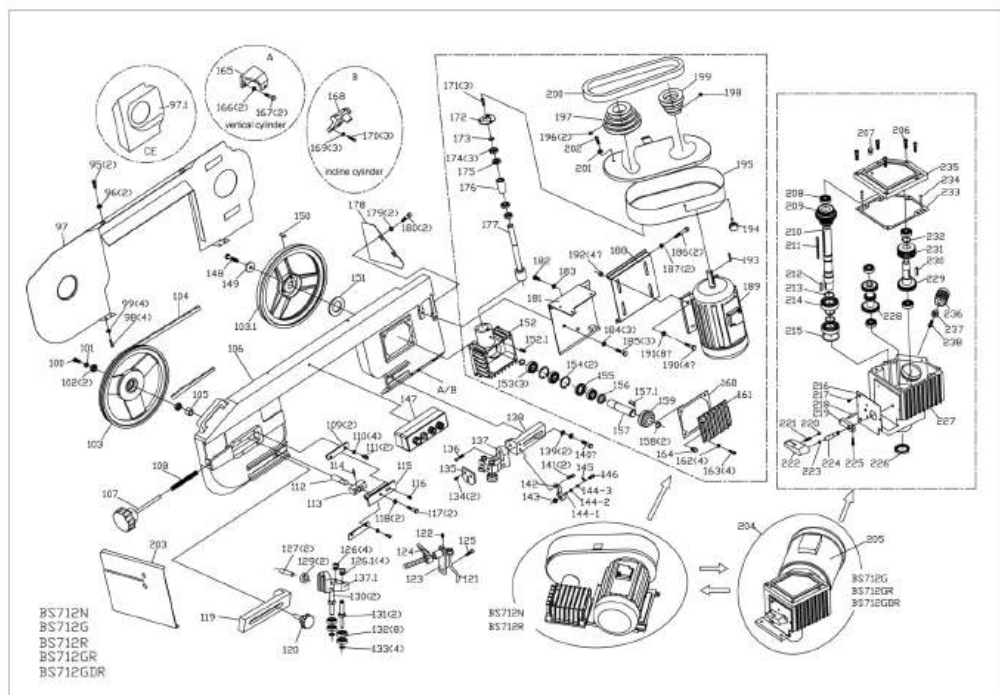
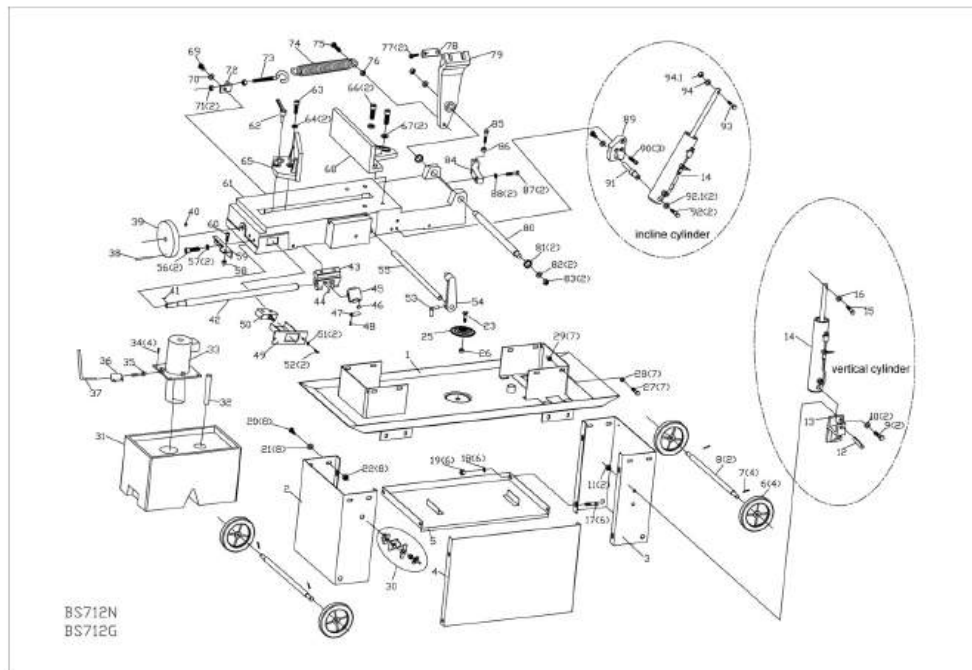
Der obige Schaltplan ist umgekehrt. Zum Umkehren vertauschen Sie einfach T5 und T6.

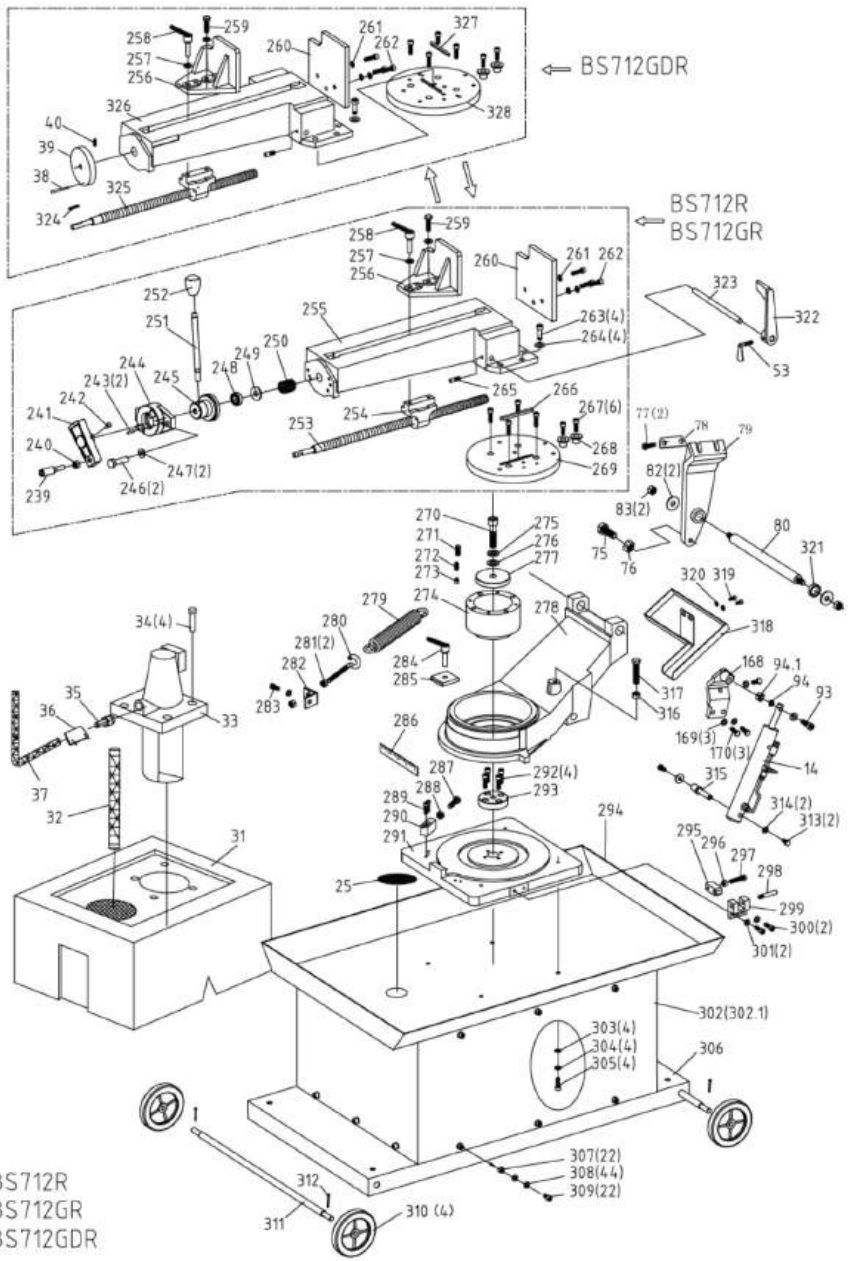
Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1





VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia

elettronica www.vevor.com/support

Sega a nastro orizzontale per metallo

MANUALE D'USO

MODELLO:BS-712R

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METALLO ORIZZONTALE

SEGA A NASTRO

MODELLO:BS-712R



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



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

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

Supporto

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

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	<p>Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.</p>
	<p>Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede una raccolta differenziata dei rifiuti Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti insieme ai normali rifiuti domestici, ma deve essere portato in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche</p>

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

1. Conosci la tua sega a nastro. Leggi attentamente il manuale dell'operatore. Impara il operazioni, applicazioni e limitazioni nonché i potenziali pericoli specifici peculiare di questa sega a nastro
2. Questa unità è dotata di una spina a tre poli (con messa a terra) per la tua protezione contro i rischi di scosse elettriche e deve essere collegato direttamente a una proprietà presa a tre poli con messa a terra. Dove una presa a muro a due poli è incontrato. Deve essere sostituito con un tre poli correttamente messo a terra presa conforme al Codice elettrico nazionale e ai codici locali e Ordinanza.
3. Utilizzare solo prolunghes a 3 fili dotate di spine con messa a terra a 3 poli.
4. Sostituire o riparare immediatamente eventuali danni o cavi usurati.
5. Mantenere le protezioni in posizione e funzionanti.
6. Prestare particolare attenzione quando si utilizza la sega a nastro in posizione verticale per mantenerla dita e mani fuori dal percorso di lama.
7. Indossare protezioni acustiche se si è esposti a lunghi periodi di funzionamento in officina molto rumorosi.
8. Utilizzare occhiali di sicurezza, casco e scarpe antinfortunistiche. Utilizzare anche una maschera facciale o antipolvere se l'operazione di taglio è polverosa.
9. Indossare un abbigliamento adeguato. Niente abiti larghi o gioielli che possano impigliarsi durante il movimento parti. Non indossare cravatte o guanti.
10. Non sbilanciarti troppo. Mantieni sempre la giusta posizione e l'equilibrio.

11. Fissare il lavoro. Utilizzare sempre la morsa per tenere fermo il lavoro. Serrare saldamente. Non tenere il pezzo da lavorare con la sega in posizione orizzontale.
12. Mantenere pulita l'area di lavoro. Aree e banchi disordinati favoriscono gli incidenti.
13. Evitare ambienti pericolosi. Non utilizzare la sega a nastro in ambienti umidi o bagnati. posizione. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata.
14. Non forzare l'utensile. Farà il lavoro meglio e in modo più sicuro alla velocità per cui è stato progettato.
15. Scollegare il cavo di alimentazione prima di effettuare regolazioni e manutenzioni e prima sostituzione della lama.
16. La sicurezza è la combinazione del buon senso dell'operatore e della sua attenzione in ogni momento quando la sega è in uso.
17. Non stare mai in piedi sull'utensile. Potrebbero verificarsi gravi lesioni se l'utensile viene inclinato o se l'utensile da taglio entra accidentalmente in contatto.
18. Controllare le parti danneggiate. Prima di utilizzare ulteriormente gli utensili, installare una protezione o altro parti che funzioneranno per garantire che funzionerà correttamente
19. E svolgere la funzione prevista: controllare l'allineamento delle parti mobili; legatura di parti mobili, rottura di parti, montaggio e qualsiasi altro condizioni che possono influenzarne il funzionamento. Una protezione o un'altra parte danneggiata dovrebbe essere riparato o sostituito correttamente.
20. Se l'utensile è dotato di una spina a tre poli, deve essere collegato a una presa elettrica a tre fori. Se si utilizza un adattatore per ospitare una presa elettrica a due presa a 3 poli, la spina dell'adattatore deve essere collegata a una messa a terra nota. Non rimuovere mai il terzo rebbio
21. Quando si sposta la sega, tenere SEMPRE la testa abbassata in posizione orizzontale posizione.

ASSEMBLAGGIO

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

1. Montare la piastra di montaggio del motore sulla testa utilizzando il bullone lungo. Nota che il lato piatto del piatto sia rivolto verso l'alto.
2. Montare la piastra di protezione sulla testa utilizzando la vite e la rondella di sicurezza e il bullone della carrozza. La rondella e il dado ad alette vengono utilizzati per fissare il montaggio del motore piastra alla piastra di protezione attraverso il foro scanalato nella piastra di protezione. Questi

i componenti servono anche per posizionare e bloccare il motore in posizione o correttamente regolazione velocità/cinghia.

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

4. Fissare il motore alla piastra di montaggio del motore con i quattro bulloni e dadi.

Si noti che l'albero motore è posizionato attraverso la grande apertura nella piastra di protezione e deve essere parallelo all'albero motore.

5. Montare la puleggia del motore, la più piccola delle due fornite in dotazione al motore albero. Notare che il diametro più grande deve essere il più vicino al motore. Non serrare l' vite di fissaggio.

6. Montare la puleggia condotta, la più grande delle due fornite in dotazione alla sporgenza albero motore. Notare il

il diametro più piccolo deve essere il più vicino possibile al cuscinetto. Non stringere la vite di fermo.

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

8. Allineare la cinghia ed entrambe le pulegge in modo che la cinghia scorra parallelamente scanalature della puleggia.

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

10. Posizionare la cinghia nella corretta combinazione di pulegge per ottenere la corretta velocità della lama.

11. Regolare la posizione del motore per ottenere circa 1/2" di depressione in la cintura quando si applica pressione con il pollice

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

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

INSTALLAZIONE

La sega può essere montata sul tuo banco o sul tuo supporto. La parte posteriore della sega deve essere montata a filo con la parte posteriore del supporto o del banco per consentire funzionamento verticale per questa sega a nastro. Questo supporto ha fori punzonati per effettuare facile montaggio alla base mediante otto bulloni standard.

OPERAZIONE

IMPOSTAZIONE DEL LAVORO

1. Sollevare la testa della sega in posizione verticale

2. Aprire la morsa per accettare il pezzo da tagliare ruotando la ruota all'estremità della la base.
3. Posizionare il pezzo da lavorare sul piano della sega. Se il pezzo è lungo, sostenere l'estremità.
4. Fissare saldamente il pezzo in lavorazione nella morsa

REGOLAZIONE ARRESTO LAVORO

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

CONVERSIONE PER USO VERTICALE

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

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

VELOCITÀ DELLA LAMA

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

4 TABELLA DELLE SPECIFICHE

Articolo n.	BS-712R
Voltaggio	110V -220V/220V
Frequenza	Frequenza
Energia	1,1 kW
Velocità massima	256 piedi al minuto
Dimensioni rettangolari tagliate	Dimensioni: 7"8,25"
Lunghezza della lama	93"

DIREZIONE DI MOVIMENTO DELLA LAMA Assicurarsi

che la lama sia montata sulle pulegge in modo che il bordo verticale agganci per primo il pezzo in lavorazione.

BLADE MOVEMENT



AVVIAMENTO DELLA SEGA

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

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

Avviare il motore, lasciare che la sega raggiunga la massima velocità, quindi iniziare il taglio abbassando lentamente la testa sul pezzo in lavorazione. **NON FARLA CADERE O FORZARE.** Lasciare che il peso della testa della sega fornisca la forza di taglio. La sega si spegne automaticamente alla fine del taglio.

SELEZIONE DELLA LAMA

Questa sega a nastro per il taglio dei metalli è dotata di una lama per uso generale da 8 denti per pollice. Sono disponibili lame aggiuntive da 4, 6, 8 e 10 denti. La scelta del passo della lama è regolata dallo spessore del pezzo da tagliare; più sottile è il pezzo, più denti sono consigliati. Un minimo di tre denti devono impegnare il pezzo in ogni momento per un taglio corretto. Se i denti della lama sono così distanti tra loro da scavalcare il pezzo, possono verificarsi gravi danni al pezzo e alla lama.

SOSTITUZIONE DELLA LAMA

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

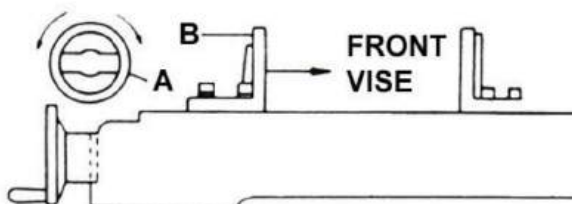
Installare la nuova lama con i denti obliqui verso il motore come segue: 1. Posizionare la lama tra ciascuno dei cuscinetti guida. 2. Far scivolare la lama attorno alla puleggia del motore (in basso) con la mano sinistra e tenerla in posizione.

3. Tenere la lama tesa contro la puleggia del motore tirandola verso l'alto con l'apposito gancio destro posizionato nella parte superiore della lama.

4. Rimuovere la mano sinistra dalla puleggia inferiore e posizionarla sul lato superiore della lama per continuare l'applicazione tirando verso l'alto la lama.
5. Rimuovere la mano destra dalla lama e regolare la posizione della puleggia superiore per consentire alla mano sinistra di far scivolare la lama attorno alla puleggia utilizzando l'indice del pollice e mignolo come guida.
6. Regolare la manopola di tensione della lama in senso orario fino a quando non è abbastanza giusta da non si verifica lo slittamento della lama. Non serrare eccessivamente.
7. Sostituire le protezioni delle lame.
8. Mettere 2-3 gocce di olio sulla lama.

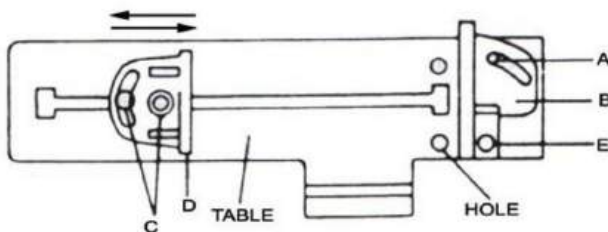
UTILIZZO DELLA MORSA RAPIDA

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



REGOLAZIONE RAPIDA DELLA MORSA PER TAGLIO ANGOLARE

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



REGOLAZIONE DEL CUSCINETTO GUIDA LAMA

ATTENZIONE: Questa è la regolazione più importante della tua sega. È impossibile ottenere un lavoro soddisfacente dalla sega se le guide della lama non sono regolato correttamente. Il cuscinetto guida lama sulla tua sega a nastro per il taglio dei metalli è regolato e testato in potenza con diversi tagli di prova prima di lasciare la fabbrica per assicurare la corretta impostazione. La necessità di regolazione si verificherà raramente quando la sega è usato correttamente. Se le guide si sregolano, è estremamente importante leggere subito. Se si mantiene una regolazione non corretta, il la lama non taglierà dritta e se la situazione non viene corretta causerà gravi danni alla lama

Poiché la regolazione della guida è un fattore critico per le prestazioni della sega, è sempre meglio provare una nuova lama per vedere se questa correggerà il taglio scadente prima iniziando ad adattarsi. Se una lama diventa smussata da un lato prima dell'altro, ad esempio, inizierà a tagliare storto. Un cambio lama correggerà questo problema, la regolazione della guida non lo farà. Se una nuova lama non corregge il problema, controllare la lama e le guide per verificare che la spaziatura sia corretta.

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

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

REGOLAZIONE DEL CINGOLO DELLA LAMA

1. Aprire la protezione della lama.
2. Rimuovere i gruppi guida lama (superiore e inferiore)
3. Allentare la vite a testa esagonale nel meccanismo di inclinazione fino al punto in cui è largo ma aderente.
4. Con la macchina in funzione, regolare sia la vite di regolazione che la manopola di tensione della lama contemporaneamente per mantenere

tensione costante sulla lama. La vite di regolazione e la manopola di tensione della lama sono sempre sintonizzati in direzioni opposte, quando uno è girato in senso orario l'altro è ruotato in senso antiorario. La lama traccia correttamente quando il lato posteriore tocca appena la spalla della puleggia o si verifica un leggero spazio vicino alla linea centrale della puleggia. Bisogna fare attenzione a non stringere troppo la lama della sega poiché questo darà luogo a una regolazione errata e limiterà la durata della lama.

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

IMPORTANTE: a volte, per provare a fare questa regolazione critica, è possibile che l'impostazione di base non sia allineata. Se ciò dovesse verificarsi, procedere come segue:

a. Allentare la vite di fissaggio e svitarla il più possibile, mantenendola comunque in posizione la presa filettata. b. Girare la vite a testa esagonale in senso orario fino all'arresto (non

c. Girare la

vite di regolazione in senso orario fino in fondo, quindi continuare per mezzo giro e controlla il tracciamento accendendo la macchina.

d. Se sono necessarie ulteriori regolazioni, tornare al passaggio 4.

6. Spegnerne la macchina.

7. Sostituire i gruppi guida lama: potrebbe essere necessario allentare i tensioni leggera della lama.

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

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

10. Sostituire le protezioni delle lame.

MANUTENZIONE

ATTENZIONE: ASSICURARSI CHE L'UNITÀ SIA SCOLLEGATA DALLA

FORTE DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI TENTARE DI EFFETTUARE LA MANUTENZIONE O RIMUOVERE QUALSIASI COMPONENTE!

LUBRIFICAZIONE

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

1. Nessuno cuscinetto a sfere.
2. Cuscinetto della puleggia condotta: 6-8 gocce a settimana.
3. Serrare la vite di comando secondo necessità.
4. Gli ingranaggi di trasmissione funzionano in un bagno d'olio e non richiedono il cambio del lubrificante più spesso di una volta all'anno, a meno che il lubrificante non venga contaminato accidentalmente oppure si verifica una perdita a causa della sostituzione impropria del coperchio della scatola del cambio. Durante i primi giorni di funzionamento, la trasmissione a vite senza fine si surriscalderà. A meno che la temperatura supera i 200 °F. non c'è motivo di allarme.

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

Atlantic Refinery Co. Mogul Cyl. Olio

Servizio Città Optimus No.6

Olio per ingranaggi medio Gulf Refinery Co.

Olio puro co.Park Clipper

Attrezzi necessari per il montaggio

Cacciavite a croce n. 2 Pinze

Disimballaggio e pulizia

1. Per prima cosa, disimballare la sega. Ispezionarla per la spedizione danni. Se si è verificato un danno, contattare il tuo distributore.

2. Svitare la sega dal pattino e posizionarla su un superficie piana.

3. Pulire le superfici protette dalla ruggine con cherosene, gasolio. Non usare solventi a base di cellulosa come diluente per vernici o diluente per lacche. Questi danneggiare le superfici verniciate.

Gruppo piastra di taglio verticale

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



Avvertimento

Scollegare la sega a nastro dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualsiasi riparazione o regolazioni! La mancata osservanza può causare gravi infortunio!



Fig.1

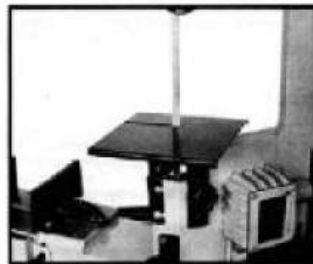


Fig.2

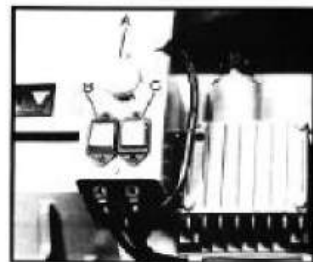


Fig.3

1. Scollegare la sega a nastro dalla fonte di alimentazione.
2. Sollevare il braccio in posizione verticale e bloccarlo in posizione ruotando la valvola del cilindro idraulico in posizione di spegnimento.
3. Rimuovere le due viti (A.Fig. 1) e la piastra deflettrice (B).
4. Guidare la lama attraverso la fessura nel tavolo e fissare con due viti. Vedere Fig.2.

Preparazione del serbatoio del refrigerante

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

Cambiare spesso l'olio da taglio e seguire le istruzioni del produttore istruzioni relative al suo utilizzo e alle precauzioni.

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

Regolazione della lama in squadra rispetto al tavolo

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione
2. Posizionare la squadra del macchinista sul tavolo accanto alla lama come raffigurato nella Fig.4.
3. Controllare che la lama sia a contatto con il quadrato lungo il tutta la larghezza della lama.
4. Se è necessaria una regolazione, allentare i bulloni e ruotare guida lama
assemblaggi leggermente nella stessa direzione fino alla lama prende contatto
con il quadrato lungo tutta la sua larghezza.
5. Serrare i bulloni (A).

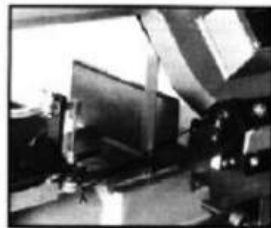


Fig.4

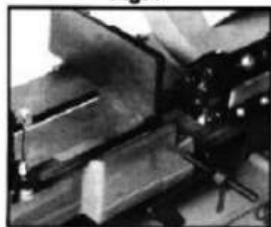


Fig.5

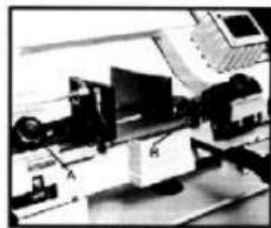


Fig.6

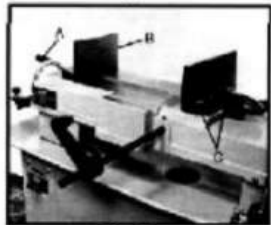


Fig.7

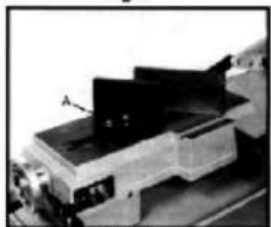


Fig.8

6. Collegare la macchina alla fonte di alimentazione

Nota: se è necessario regolare la lama quadrata sul tavolo, assicurarsi di controllare nuovamente le regolazioni della lama. Regolazione della squadra della lama rispetto alla morsa

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.
2. Posizionare una squadra da macchinista come illustrato nella figura 5. La squadra dovrebbe giacciono lungo tutta la lunghezza della morsa e della lama senza lasciare spazi vuoti.
3. Se è necessaria una regolazione, allentare i bulloni che tengono la morsa e regolare morsa in modo che il quadrato sia allineato correttamente. Serrare i bulloni.
4. Collegare la macchina alla fonte di alimentazione.

Regolazione delle guide della lama

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione
2. Allentare la manopola (A.Fig.6) e il bullone (B). Far scorrere i gruppi guida lama il più vicino possibile possibile al materiale senza toccarlo con il taglio.
3. Serrare la manopola (A) e il bullone (B) e collegare la macchina alla fonte di alimentazione.

Regolazione della morsa



Avvertimento

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

La mancata osservanza può causare gravi lesioni!

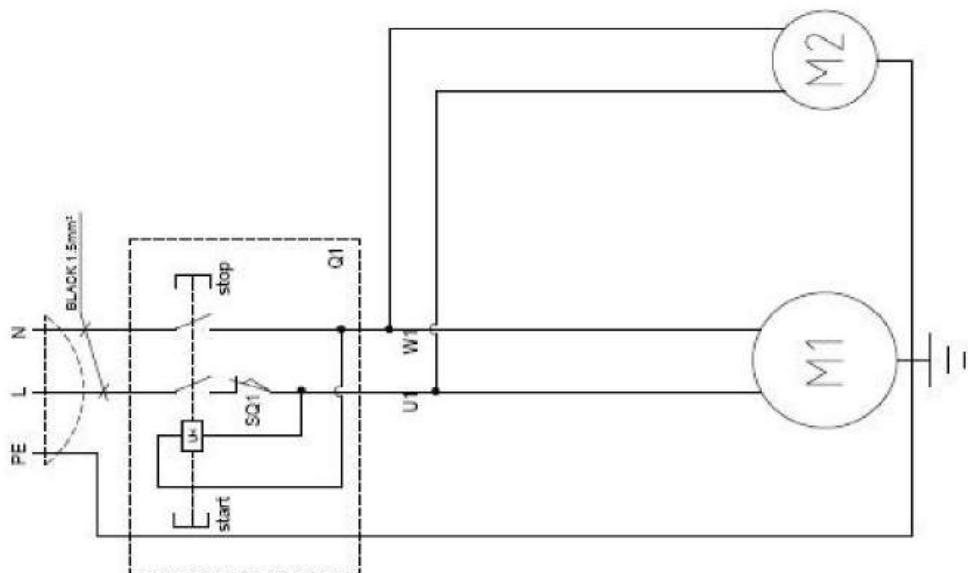
per impostare la morsa per un taglio da 0 a 45 gradi:

1. Rimuovere i gruppi di bulloni (C.Fig.7)
2. Posizionare la morsa e reinstallarla come illustrato nella Fig.8. Prestare particolare attenzione attenzione alla posizione dei fori dei bulloni.
3. Impostare la morsa all'angolazione desiderata, reinstallare i bulloni e alleggerire il dado e il bullone assemblee.
4. Regolare la morsa mobile parallelamente per fissare la morsa allentando il bullone (A, Fig. 8). regolazione per mettere in parallelo e stringere il bullone.

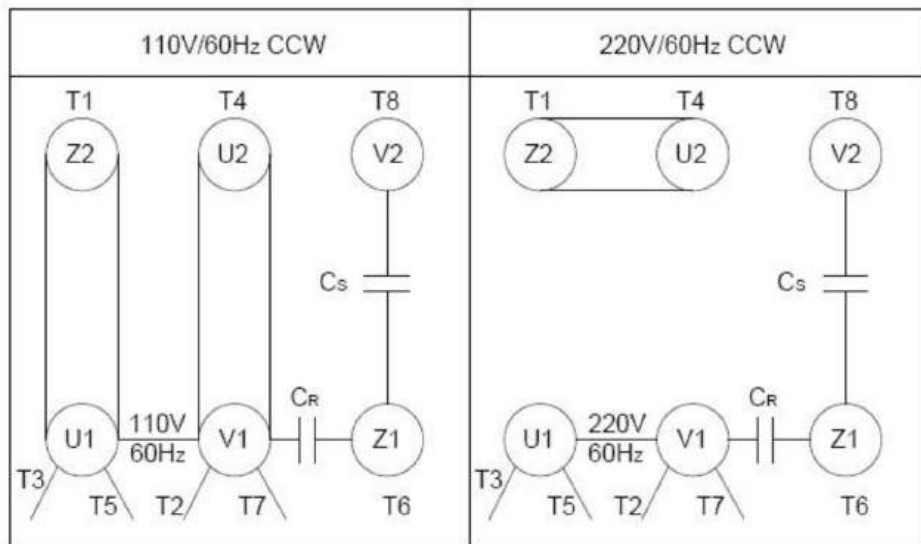
Per impostare la morsa per la massima larghezza di taglio del materiale

1. Rimuovere i gruppi dadi e bulloni.
2. Posizionare la morsa e reinstallare i gruppi di bulloni come illustrato nella Figura 7.

Schema elettrico di principio



Schema elettrico del motore



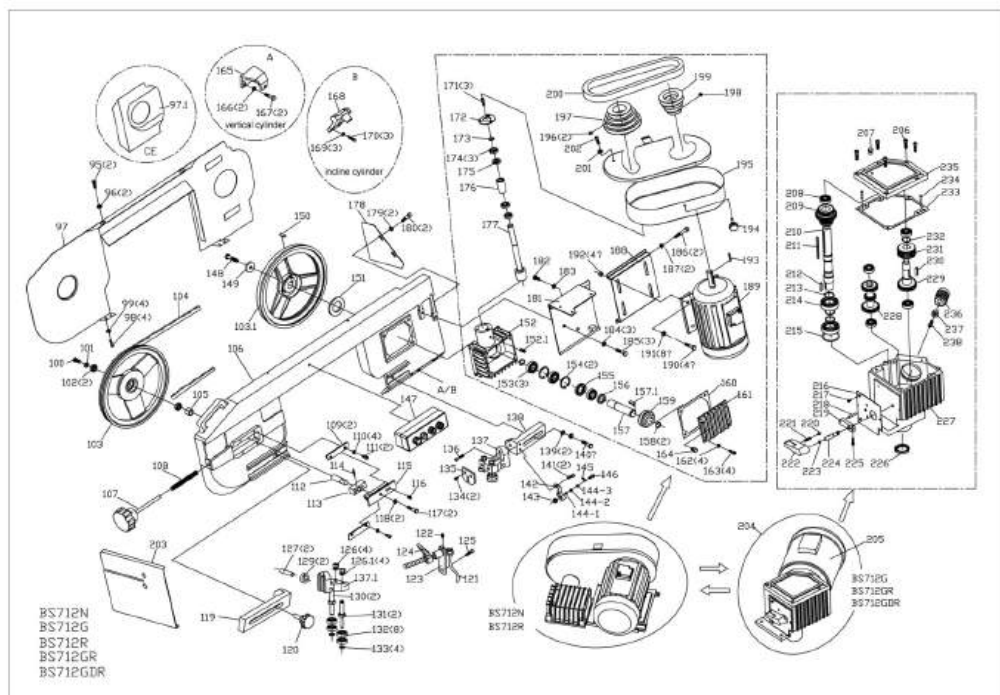
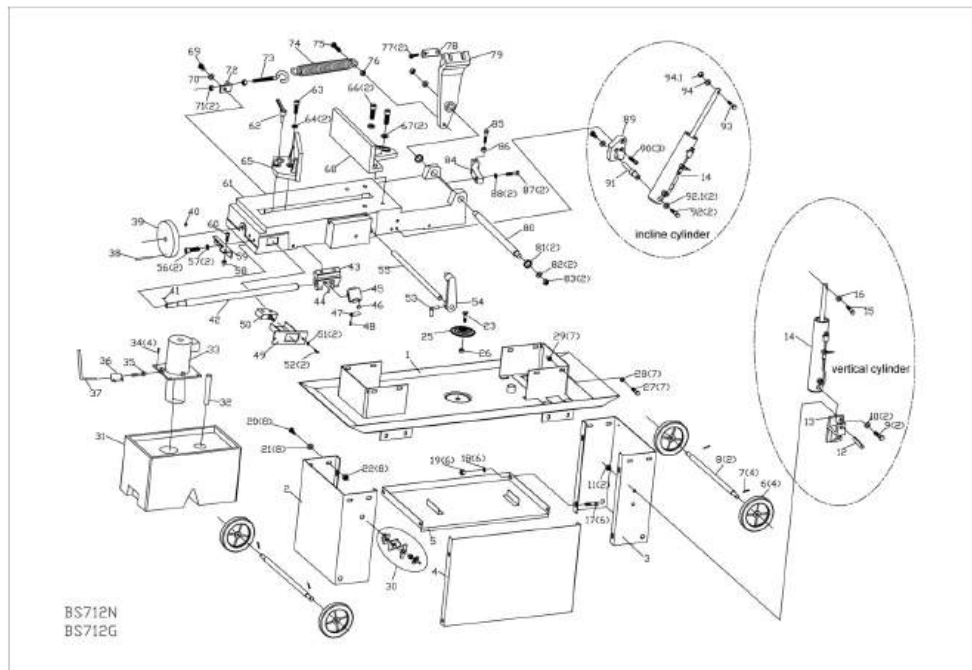
Lo schema elettrico sopra è invertito. Per invertire, basta scambiare T5 e T6.

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1



VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Sierra de cinta horizontal para metal

MANUAL DEL USUARIO

MODELO:BS-712R

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

HORIZONTAL METÁLICA

SIERRA DE CINTA

MODELO:BS-712R





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

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

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

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

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones.</p> <p>Lea el manual con cuidado.</p>
	<p>Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de residuos en el Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios. marcados con este símbolo. Los productos marcados como tal no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un Punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos</p>

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

1. Conozca su sierra de cinta. Lea atentamente el manual del operador. Aprenda operaciones, aplicaciones y limitaciones, así como los peligros potenciales específicos peculiar de esta sierra de cinta
2. Esta unidad está equipada con un enchufe de tres clavijas (con conexión a tierra) para su protección. contra riesgos de descarga eléctrica y debe enchufarse directamente a una propiedad toma de corriente de tres clavijas con conexión a tierra. Donde se encuentra una toma de corriente de pared de dos clavijas encontrado. Debe reemplazarse con un cable de tres clavijas debidamente conectado a tierra. receptáculo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional y los Códigos Locales y Ordenanza.
3. Utilice únicamente cables de extensión de 3 cables que tengan enchufes con conexión a tierra de 3 clavijas.
4. Reemplace o repare inmediatamente el cable dañado o desgastado.
5. Mantenga las protecciones en su lugar y en buen estado de funcionamiento.
6. Tenga especial cuidado al utilizar la sierra de cinta en posición vertical para mantener dedos y manos fuera del camino de cuchilla.
7. Utilice protección para los oídos si está expuesto a períodos prolongados de operaciones de taller muy ruidosas.
8. Utilice gafas de seguridad, casco y zapatos de seguridad. Utilice también mascarilla facial o antipolvo si La operación de corte genera polvo.
9. Use ropa adecuada. No use ropa suelta ni joyas que puedan engancharse en el movimiento. partes. No use corbata ni guantes.
10. No se estire demasiado. Mantenga el equilibrio y la posición adecuada en todo momento.

11. Asegure el trabajo. Utilice siempre una prensa para sujetar el trabajo. Sujete firmemente. Nunca

Sujete con la mano la pieza de trabajo con la sierra en posición horizontal.

12. Mantenga limpia el área de trabajo. Las áreas y bancos desordenados son una invitación a los accidentes.

13. Evite entornos peligrosos. No utilice la sierra de cinta en lugares húmedos o mojados.

Ubicación. Mantenga el área de trabajo bien iluminada.

14. No fuerce la herramienta. Hará el trabajo mejor y de manera más segura si se utiliza a la velocidad para la que fue diseñada.

diseñado.15.Desconecte el cable de alimentación antes de realizar ajustes y mantenimiento y antes cambio de cuchilla.

16. La seguridad es una combinación del sentido común del operador y el estado de alerta en todo momento.

cuando se utiliza la sierra.

17. Nunca se pare sobre la herramienta. Podrían producirse lesiones graves si la herramienta se vuelca o si la herramienta se cae.

La herramienta de corte se toca accidentalmente.

18. Compruebe las piezas dañadas. Antes de volver a utilizar las herramientas, coloque un protector u otro dispositivo.

piezas que funcionarán para garantizar que funcionará correctamente

19.Y realizar su función prevista: verificar la alineación de las partes móviles;

atascamiento de piezas móviles, rotura de piezas, montaje y cualquier otro

Condiciones que pueden afectar su funcionamiento. Un protector u otra pieza que esté dañada

debe repararse o reemplazarse adecuadamente.

20. Si la herramienta está equipada con un enchufe de tres clavijas, debe enchufarse a un

toma de corriente de tres orificios. Si se utiliza un adaptador para alojar dos

receptáculo de clavijas, el enchufe del adaptador debe estar conectado a una tierra conocida.

Nunca retire la tercera clavija

21. Al mover la sierra, SIEMPRE mantenga el cabezal bajado a la posición horizontal.

posición.

ASAMBLEA

Se recomienda un motor de fase dividida o condensador de 3/4 o 1 HP para un mejor rendimiento.

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

Puede revertirse siguiendo las instrucciones que aparecen en el terminal o en la placa de identificación.

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

que el lado plano de la placa quede hacia arriba.

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

El perno del carro. La arandela y la tuerca de mariposa se utilizan para asegurar el montaje del motor.

placa a la placa de protección a través del orificio ranurado en la placa de protección. Estos

- Los componentes también sirven para posicionar y bloquear el motor en su lugar o posición adecuada.
- ajuste de velocidad/correa.
3. Coloque el espaciador sobre el perno largo y asegúrelo con la tuerca.
 4. Asegure el motor a la placa de montaje del motor con los cuatro pernos y tuercas.
Tenga en cuenta que el eje del motor se coloca a través de la abertura grande en la placa protectora.
y debe estar paralelo al eje de transmisión.
 5. Ensamble la polea del motor, la más pequeña de las dos provistas al motor.
Eje. Tenga en cuenta que el diámetro mayor debe estar más cerca del motor. No apriete el tornillo de fijación.
tornillo de fijación.
 6. Ensamble la polea conducida, la más grande de las dos provistas para que sobresalga.
Eje de transmisión. Tenga en cuenta la
El diámetro más pequeño debe estar más cerca del cojinete. No apriete el tornillo de fijación.
 7. Coloque la correa en una de las ranuras de la polea y el otro extremo en la respectivas ranuras de la segunda polea.
 8. Alinee la correa y ambas poleas de modo que la correa corra paralela en el eje.
ranuras de polea.
 9. Apriete los tornillos de fijación de ambas poleas en esta posición.
 10. Coloque la correa en la combinación de poleas adecuada para obtener la velocidad correcta de la cuchilla.
 11. Ajuste la posición del motor para obtener una depresión de aproximadamente 1/2" en el cinturón al aplicar presión con el pulgar
 12. Apriete el tornillo de cabeza que sujeta la placa de montaje del motor a la placa protectora.
 13. Conecte el arnés eléctrico a la caja de terminales del motor. El motor debe estar protegido con un fusible de retardo de tiempo o un disyuntor con un amperaje nominal ligeramente mayor que el amperaje de plena carga del motor.

INSTALACIÓN

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

OPERACIÓN

CONFIGURACIÓN DEL TRABAJO

1. Levante el cabezal de la sierra a la posición vertical.

2. Abra la prensa para aceptar la pieza a cortar girando la rueda en el extremo de la misma. La base.
3. Coloque la pieza de trabajo sobre la mesa de la sierra. Si la pieza es larga, sostenga el extremo.
4. Sujete firmemente la pieza de trabajo en el tornillo de banco.

AJUSTE DE PARADA DE TRABAJO

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

CONVERSIÓN PARA USO VERTICAL

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

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

VELOCIDADES DE LA HOJA

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

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

4 CUADRO DE ESPECIFICACIONES

Artículo Nro.	BS-712R
Voltaje	110 V-220 V/220 V
Frecuencia	50 Hz/60 Hz
Fuerza	1,1 kW
Velocidad máxima	256 pies por minuto
Dimensiones de corte rectangular	7*8,25"
Longitud de la hoja	93"

DIRECCIÓN DE DESPLAZAMIENTO DE LA HOJA

Asegúrese de que la hoja esté ensamblada a las poleas de manera que el borde vertical entre primero en contacto con la pieza de trabajo.

BLADE MOVEMENT



SIERRA DE ARRANQUE

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

Asegúrese de que la hoja no esté en contacto con la pieza de trabajo cuando se enciende el motor. Encienda el motor, deje que la sierra alcance la velocidad máxima y luego comience el corte bajando lentamente el cabezal sobre la pieza de trabajo. **NO LA DEJE CAER NI LA FUERCE.** Deje que el peso del cabezal de la sierra proporcione la fuerza de corte. La sierra se apaga automáticamente al final del corte.

SELECCIÓN DE HOJAS

Esta sierra de cinta para cortar metal se suministra con una hoja de uso general de 8 dientes por pulgada. Hay hojas adicionales disponibles en tamaños de 4, 6, 8 y 10 dientes. La elección del paso de la hoja depende del grosor de la pieza a cortar; cuanto más delgada sea la pieza, más dientes se recomiendan. Un mínimo de tres dientes deben engancharse en la pieza de trabajo en todo momento para un corte adecuado. Si los dientes de la hoja están tan separados que se extienden sobre la pieza de trabajo, pueden producirse daños graves en la pieza de trabajo y en la hoja.

CAMBIO DE LA HOJA Levante

el cabezal de la sierra a la posición vertical y abra los protectores de la hoja. Afloje la perilla del tornillo de tensión lo suficiente para permitir que la hoja de sierra se deslice fuera de las ruedas.

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

1. Coloque la cuchilla entre cada uno de los cojinetes guía. 2. Deslice la cuchilla alrededor de la polea del motor (parte inferior) con la mano izquierda y manténgala en posición.
3. Mantenga la cuchilla tensa contra la polea del motor tirando de la cuchilla hacia arriba con el brazo derecho que se encuentra en la parte superior de la cuchilla.

4. Retire la mano izquierda de la polea inferior y colóquela en el lado superior de la cuchilla.
para continuar la aplicación tirando hacia arriba de la hoja.
5. Retire la mano derecha de la cuchilla y ajuste la posición de la polea superior a
Permita que la mano izquierda deslice la hoja alrededor de la polea usando el pulgar, índice y
dedo meñique como guía.
6. Ajuste la perilla de tensión de la cuchilla en el sentido de las agujas del reloj hasta que esté lo suficientemente bien para que no
Se produce deslizamiento de la cuchilla. No apriete excesivamente.
7. Vuelva a colocar los protectores de la cuchilla.
8. Coloque 2-3 gotas de aceite en la cuchilla.

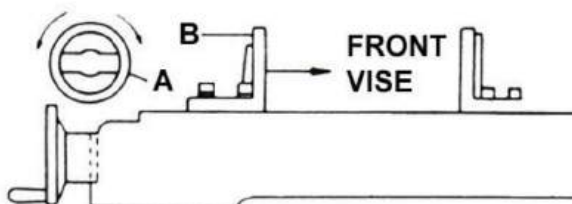
USO DEL TORNO DE PRESIÓN RÁPIDO

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

Coloque instantáneamente la mordaza móvil de la prensa (B). Simplemente gire la rueda manual (A) en sentido contrario

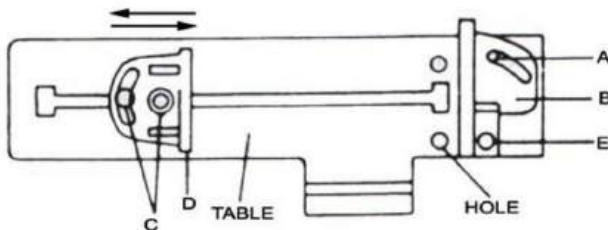
Gire en el sentido de las agujas del reloj 1/2 vuelta y mueva la mordaza de la prensa (B) a la posición deseada. Luego

Apriete la mordaza de la prensa (B) contra la pieza de trabajo girando el volante dextrorso.



AJUSTE RÁPIDO DE PRENSA PARA CORTE EN ÁNGULO

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



AJUSTE DEL COJINETE DE LA GUÍA DE LA HOJA

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

Es imposible obtener un trabajo satisfactorio de su sierra si las guías de la hoja no están

correctamente ajustado. El cojinete de la guía de la hoja de su sierra de cinta para cortar metal está

Ajustado y probado en potencia con varios cortes de prueba antes de salir de fábrica.

Asegúrese de que el ajuste sea correcto. La necesidad de realizar ajustes rara vez ocurrirá cuando la sierra

se utiliza correctamente. Si las guías se desajustan, es extremadamente

Es importante leerlo inmediatamente. Si se mantiene un ajuste incorrecto, el

La cuchilla no corta en línea recta y, si no se corrige la situación, provocará

Daños graves en la cuchilla

Debido a que el ajuste de la guía es un factor crítico en el rendimiento de su sierra,

Siempre es mejor probar una nueva cuchilla para ver si esto corrige el corte deficiente antes

comenzando a ajustarse. Si una cuchilla se desafiló de un lado antes que del otro,

Por ejemplo, comenzará a cortar torcido. Un cambio de cuchilla corregirá esto.

Problema, el ajuste de la guía no se realiza. Si una nueva cuchilla no corrige el problema,

Problema, verifique que la cuchilla y las guías estén espaciadas correctamente.

NOTA: Debe haber un espacio libre entre 000 (apenas tocando) 001 y cojinetes de la cuchilla y guía, para obtener esta holgura ajuste de la siguiente manera.

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

AJUSTE DE LA CARRERA DE LA CUCHILLA

1. Abra la protección de la cuchilla.
2. Retire los conjuntos de guía de la cuchilla (superior e inferior)
3. Afloje el tornillo de cabeza hexagonal en el mecanismo de inclinación hasta un punto en el que quede Suelto pero ajustado.
4. Con la máquina en funcionamiento, ajuste tanto el tornillo de fijación como la perilla de tensión de la cuchilla. simultáneamente para mantener

Tensión constante en la hoja. El tornillo de fijación y la perilla de tensión de la hoja están siempre sintonizados en direcciones opuestas, cuando uno gira en el sentido de las agujas del reloj el otro gira girado en sentido contrario a las agujas del reloj. La hoja sigue el rumbo correctamente cuando el lado posterior apenas toca el hombro de la polea o aparece un pequeño espacio cerca de la línea central de la polea. Se debe tener cuidado de no apretar demasiado la hoja de sierra, ya que esto Dará un ajuste falso y limitará la vida útil de la cuchilla.

5. Apriete el tornillo de cabeza hexagonal en el mecanismo de inclinación.

IMPORTANTE: A veces, para intentar realizar este ajuste crítico, es necesario

Esto puede provocar que la configuración básica no esté alineada. Si esto ocurre, proceda como sigue:

- a. Afloje el tornillo de fijación y sáquelo hasta donde pueda y que aún permanezca en su lugar.
 - b. Gire el tornillo de cabeza hexagonal en el sentido de las agujas del reloj hasta que se detenga (no
 - c. Gire el
tornillo de fijación en el sentido de las agujas del reloj hasta el fondo y luego continúe durante media vuelta.
- y comprobar el seguimiento
enciendiendo la máquina.
- d. Si se requieren más ajustes, vuelva al paso 4.

6. Apague la máquina.

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

Tense la cuchilla ligeramente.

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

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

9. Realice una última pasada para comprobar el seguimiento. Si es necesario, retoque los ajustes (consulte Paso 4)

10. Vuelva a colocar los protectores de la cuchilla.

MANTENIMIENTO

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

LUBRICACIÓN

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

1. Sin cojinetes de bolas.
2. Cojinete de polea motriz 6-8 gotas por semana.
3. Ajuste el tornillo guía según sea necesario.
4. Los engranajes impulsores funcionan en un baño de aceite y no requerirán un cambio de lubricante más a menudo que una vez al año, a menos que el lubricante se contamine accidentalmente o se produce una fuga debido a una sustitución incorrecta de la tapa de la caja de cambios. Durante los primeros días de funcionamiento, el engranaje helicoidal se calentará. La temperatura supera los 200F. No hay motivo de alarma.

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

Cilindros Mogul de la refinería Atlantic

Servicio de Ciudades Optimus No.6

Aceite para engranajes medianos de Gulf Refinery Co.

Compañía Pure Oil, Park Clipper

Herramientas necesarias para el montaje

Alicates de punta de cruz n.º 2

Desembalaje y limpieza

1. Primero, desembale la sierra. Inspeccione el envío.

Daños. Si se ha producido algún daño, póngase en contacto con su distribuidor.

2. Desatornille la sierra del patín y colóquela sobre una superficie nivelada

3. Limpie las superficies protegidas contra el óxido con queroseno, Gasóleo. No utilizar disolventes a base de celulosa.

como disolvente de pintura o disolvente de laca. Estos dañan las superficies pintadas.

Conjunto de placa de corte vertical

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



Advertencia

Desconecte la sierra de cinta de la fuente de alimentación.

antes de realizar cualquier reparación o

¡Ajustes! El incumplimiento puede causar graves daños.

¡lesión!

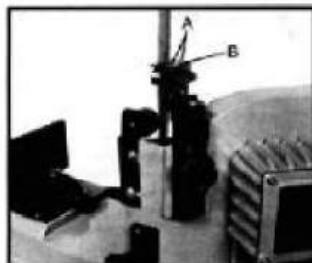


Fig.1

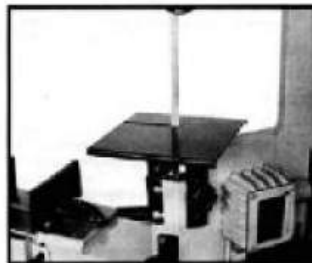


Fig.2

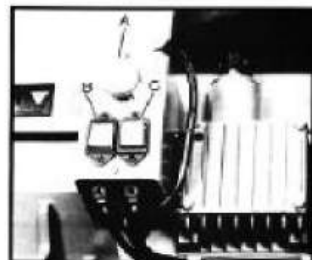


Fig.3

1. Desconecte la sierra de cinta de la fuente de alimentación.
2. Levante el brazo a la posición vertical y bloquéelo en su lugar girando el válvula del cilindro hidráulico a la posición de apagado.
3. Retire los dos tornillos (A.Fig. 1) y la placa deflectora (B).
4. Guíe la hoja a través de la ranura en la mesa y fjela con Dos tornillos. Ver Fig.2.

Preparación del tanque de refrigerante

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

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

aceite de corte como sustituto.

Cambie el aceite de corte con frecuencia y siga las instrucciones del fabricante.

instrucciones sobre sus usos y precauciones.

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

Ajuste de la cuchilla a escuadra con la mesa

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
 2. Coloque la escuadra de maquinista sobre la mesa junto a la hoja como fotografiado en la Fig.4.
 3. Verifique que la hoja esté en contacto con la escuadra a lo largo de la todo el ancho de la hoja.
 4. Si es necesario realizar ajustes, afloje los pernos y gire guía de la hoja
- Ensambla ligeramente en la misma dirección hasta que la cuchilla hace contacto con el cuadrado en todo su ancho.
5. Apriete los pernos (A).

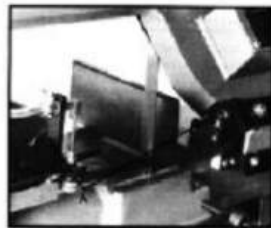


Fig.4

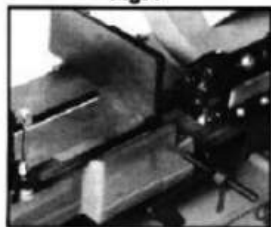


Fig.5

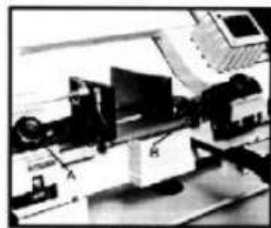


Fig.6

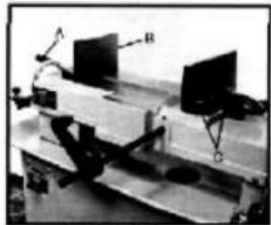


Fig.7

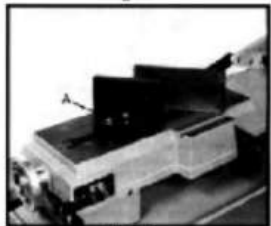


Fig.8

6. Conecte la máquina a la fuente de alimentación.

Nota: Si es necesario ajustar la hoja cuadrada a la mesa, asegúrese de verificar

Ajustes de la cuchilla nuevamente. Ajuste de la cuchilla cuadrada a la prensa

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

2. Coloque una escuadra de maquinista como se muestra en la figura 5. La escuadra debe

Coloque la herramienta a lo largo de toda la longitud de la prensa y la cuchilla sin dejar espacio.

3. Si es necesario realizar un ajuste, afloje los pernos que sujetan el tornillo de banco y ajuste.

Apriete los tornillos para que el cuadrado quede correctamente alineado. Apriete los pernos.

4. Conecte la máquina a la fuente de alimentación.

Ajuste de las guías de la cuchilla

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

2. Afloje la perilla (A, Fig. 6) y el perno (B). Deslice los conjuntos de guía de la cuchilla lo más cerca posible posible al material sin tocar con el corte.

3. Apriete la perilla (A) y el perno (B) y conecte la máquina a la fuente de alimentación.

Ajuste de la prensa



Advertencia

No realice ningún ajuste ni cargue/descargue material de la prensa mientras la máquina está en funcionamiento. ¡está corriendo!

¡El incumplimiento puede causar lesiones graves!

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

1. Retire los conjuntos de pernos (C.Fig.7)

2. Coloque la prensa y vuelva a instalarla como se muestra en la Fig. 8. Preste especial atención Atención a la ubicación del orificio del perno.

3. Coloque la prensa en el ángulo deseado, vuelva a instalar los pernos y afloje la tuerca y el perno. asambleas.

4. Ajuste la prensa móvil en paralelo para fijar la prensa aflojando el perno (A, Fig. 8). ajuste

Para paralelizar y apretar el perno.

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

1. Retire los conjuntos de tuercas y pernos.

2. Coloque la prensa y vuelva a instalar los conjuntos de pernos como se muestra en la Figura 7.

Dibujo del principio eléctrico

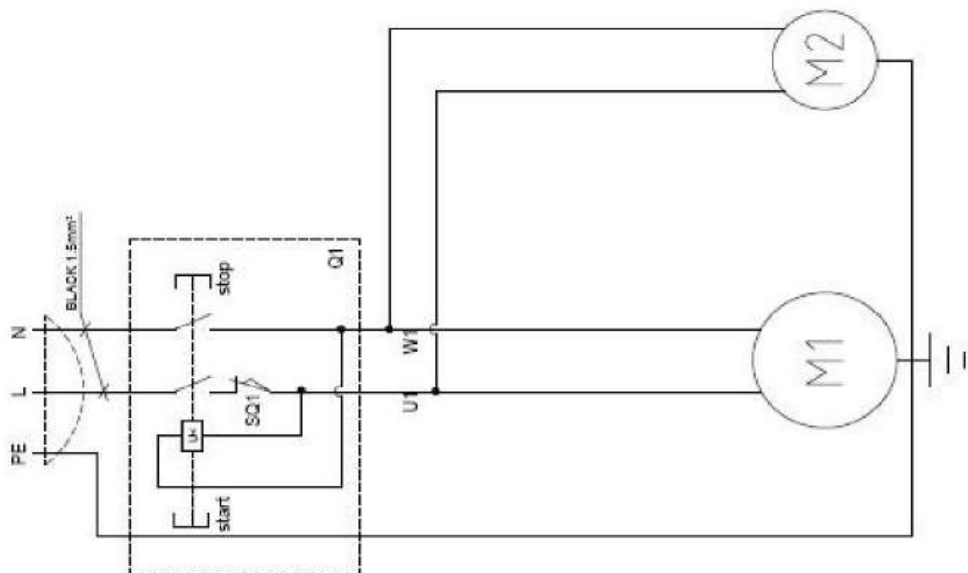
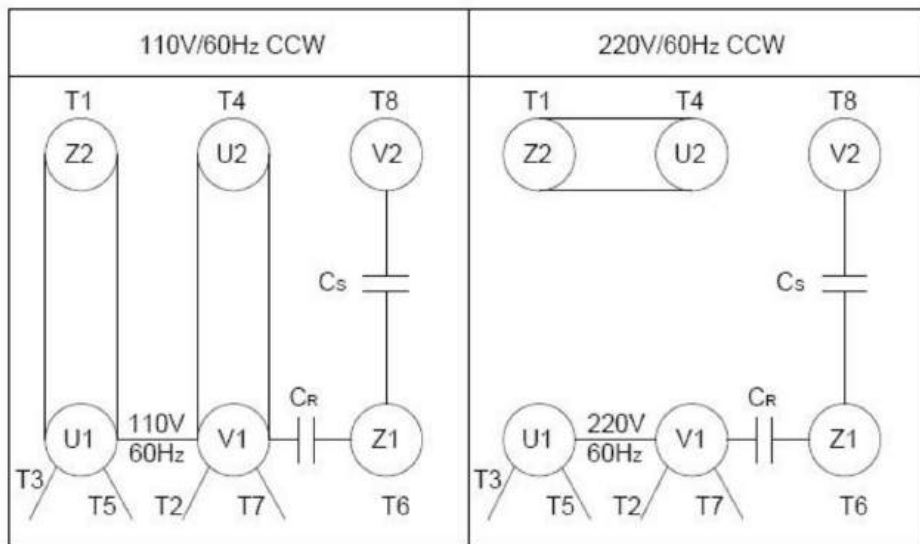


Diagrama de cableado del motor



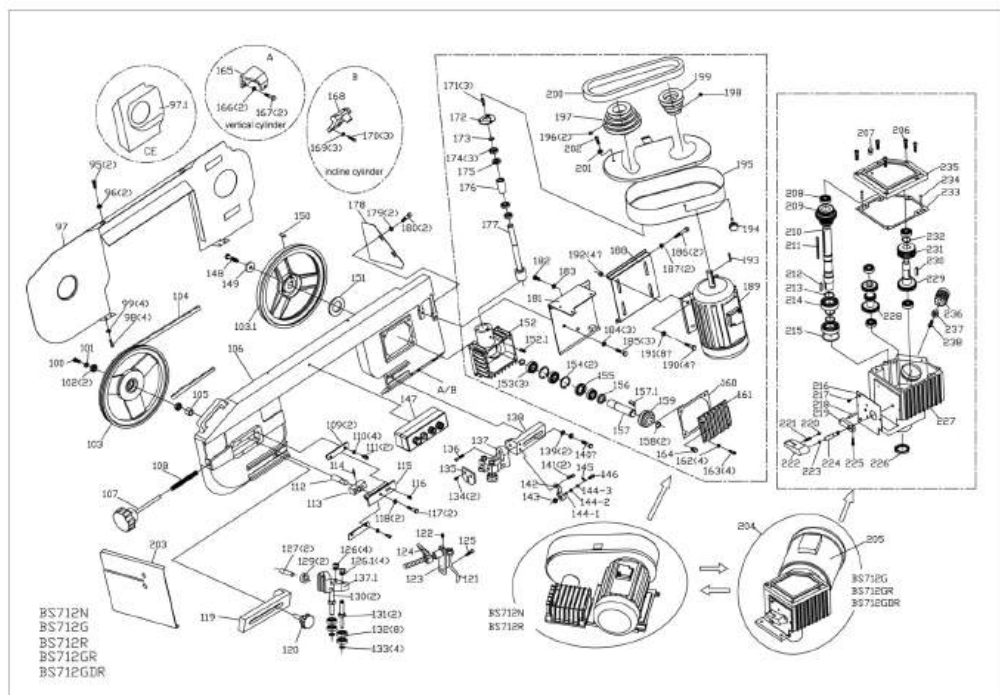
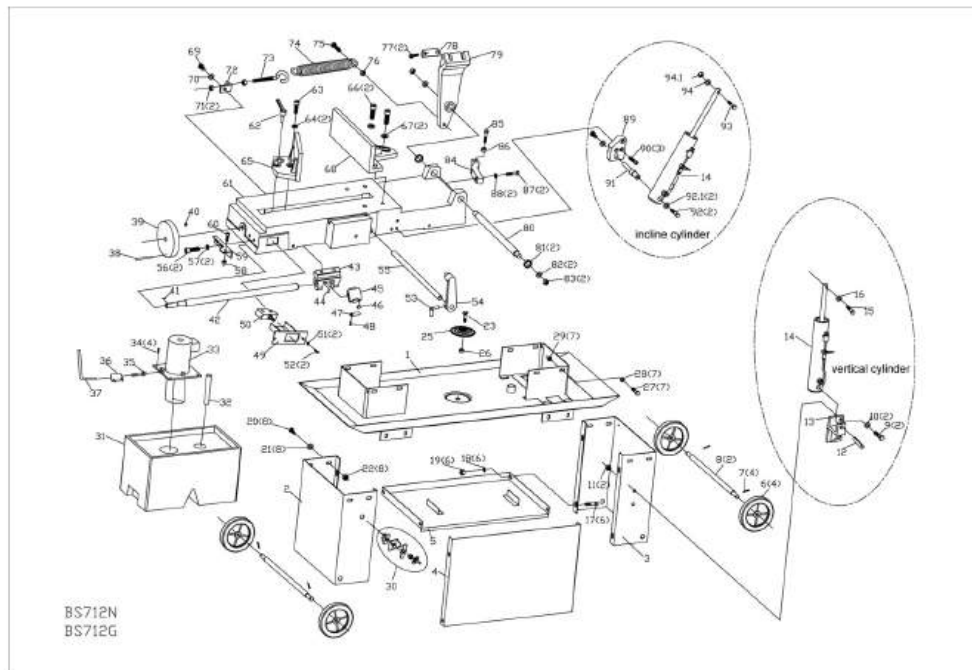
El diagrama de cableado anterior está invertido. Para invertirlo, simplemente intercambie T5 y T6.

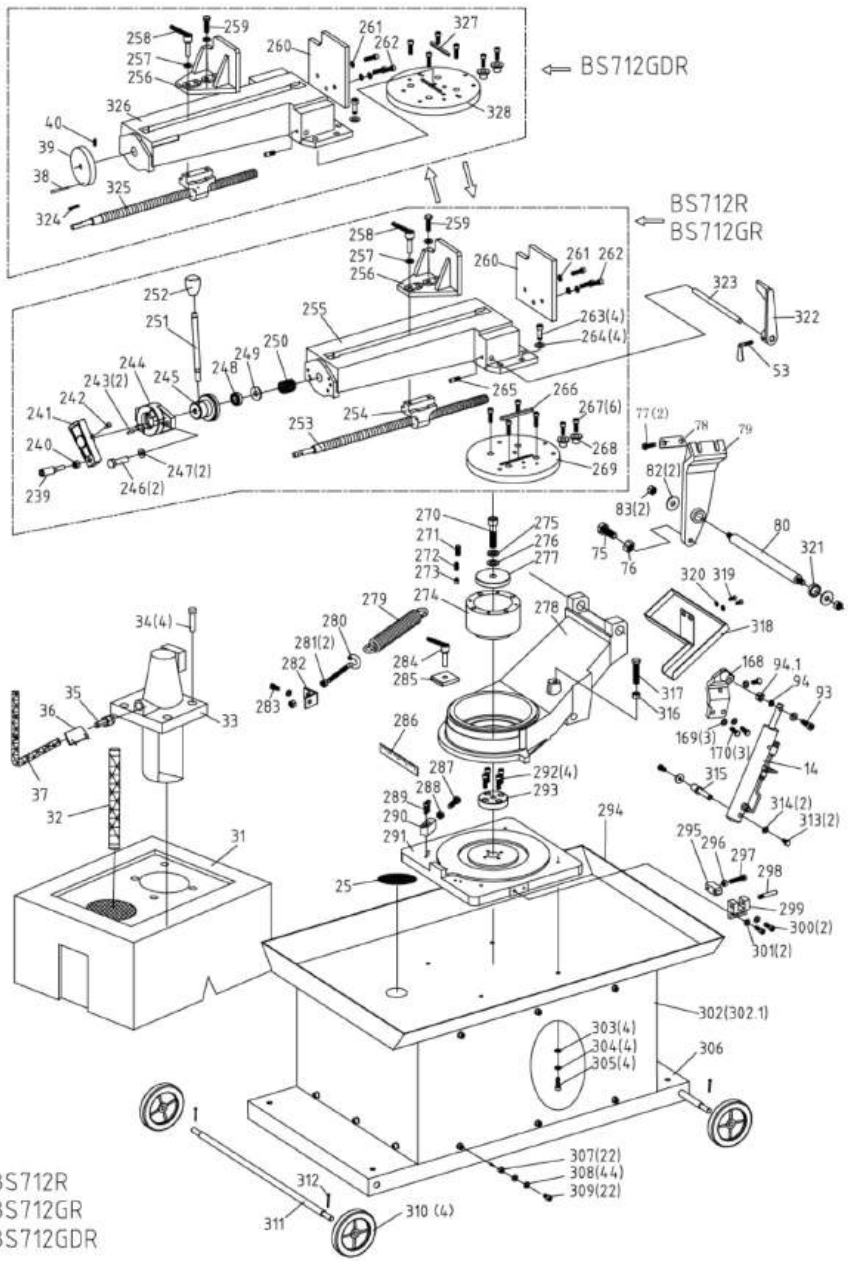
Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1





VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji

elektronicznej www.vevor.com/support

Metalowa pozioma piła taśmowa

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL:BS-712R

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAL POZIOMY

PIŁA TAŚMOWA

MODEL:BS-712R





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

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

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

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

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

	<p>Ostrzeżenie – aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję instrukcję uważnie.</p>
	<p>Niniejszy produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unia Europejska. Dotyczy produktu i wszystkich akcesoriów oznaczone tym symbolem. Produkty oznaczone w ten sposób nie mogą być wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki odpadów. punkt zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego do recyklingu</p>

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

1. Poznaj swoją piłę taśmową. Przeczytaj uważnie instrukcję obsługi. Naucz się operacji, zastosowań i ograniczeń, a także konkretnych potencjalnych zagrożeń charakterystyczne dla tej piły taśmowej
2. W celu zapewnienia bezpieczeństwa urządzenie jest wyposażone w wtyczkę trójbolcową (z uziemieniem) przed porażeniem prądem i należy je podłączyć bezpośrednio do urządzenia uziemione gniazdo trójbolcowe. W przypadku, gdy jest dwubolcowe gniazdo ściennie napotkano. Należy go wymienić na prawidłowo uziemiony przewód trójbolcowy gniazdo zgodne z Krajowym Kodeksem Elektrycznym i Lokalnymi Przepisami i rozporządzenie.
3. Używaj wyłącznie przedłużaczy 3-żyłowych, wyposażonych w 3-bolcowe wtyczki z uziemieniem.
4. Natychmiast wymień lub napraw uszkodzony lub zużyty przewód.
5. Utrzymuj osłony na swoim miejscu i w dobrym stanie technicznym.
6. Należy zachować szczególną ostrożność podczas używania piły taśmowej w pozycji pionowej, aby zachować palce i dłonie poza zasięgiem ostrze.
7. Stosuj ochronę słuchu, jeśli jesteś narażony na długotrwałe, głośne prace w warsztacie.
8. Używaj okularów ochronnych, kasku i obuwia ochronnego. Używaj również maski na twarz lub maski przeciwpyłowej, jeśli operacja cięcia powoduje powstawanie pyłu.
9. Noś odpowiedni ubiór. Nie zakładaj luźnej odzieży ani biżuterii, które mogłyby zostać wciągnięte w ruch. części. Nie zakładaj krawata ani rękawiczek.
10. Nie przesadzaj. Zawsze utrzymuj równowagę i równowagę.

11. Zabezpiecz pracę. Zawsze używaj imadła do przytrzymywania pracy. Mocno zaciskaj. Nigdy trzymaj przedmiot ręcznie, trzymając piłę w pozycji poziomej.
12. Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Zagrazone obszary i ławki sprzyjają wypadkom.
13. Unikaj niebezpiecznego środowiska. Nie używaj piły taśmowej w wilgotnych lub mokrych miejscach. lokalizacja. Utrzymuj miejsce pracy dobrze oświetlone.
14. Nie używaj narzędzia na siłę. Wykona ono zadanie lepiej i bezpieczniej w tempie, w jakim zostało wykonane. zaprojektowane.15.Przed przystąpieniem do regulacji i serwisowania oraz przed zmiana ostrza.
16. Bezpieczeństwo to połączenie zdrowego rozsądku operatora i ciągłej czujności gdy piła jest używana.
17. Nigdy nie stawaj na narzędziu. Może dojść do poważnych obrażeń, jeśli narzędzie się przewróci lub jeśli doszło do przypadkowego kontaktu z narzędziem tnącym.
- 18.Sprawdź uszkodzone części. Przed dalszym użyciem narzędzi należy zdjąć osłonę lub inny części, które będą działać, aby zapewnić jego prawidłowe działanie
- 19.I wykonać zamierzoną kontrolę działania pod kątem wyrównania ruchomych części; wiązanie się części ruchomych, pęknięcie części, mocowanie i wszelkie inne warunki, które mogą mieć wpływ na jego działanie. Osłona lub inna część, która jest uszkodzona powinny zostać odpowiednio naprawione lub wymienione.
20. Jeżeli narzędzie jest wyposażone we wtyczkę trójbolcową, należy ją podłączyć do gniazdo elektryczne z trzema otworami. Jeśli adapter jest używany do pomieszczenia dwóch gniazdo wtykowe, wtyczka adaptera musi być podłączona do znanego uziemienia. Nigdy nie usuwaj trzeciego bolca
- 21.Podczas przenoszenia piły ZAWSZE należy opuszczać głowicę do poziomu pozycja.

MONTAŻ

Aby uzyskać najlepsze rezultaty, zaleca się zastosowanie rozdzielonej fazy silnika lub kondensatora o mocy 3/4 lub 1 KM. wydajność ekonomiczna. Wymagane jest przeciwne do ruchu wskazówek zegara. Należy pamiętać, że obrót można odwrócić postępując zgodnie ze wskazówkami podanymi na terminalu lub tabliczce znamionowej.

1. Zamontuj płytę montażową silnika do głowicy za pomocą długiej śruby. Uwaga tak, aby płaska strona talerza była skierowana do góry.
2. Za pomocą śruby i podkładki zabezpieczającej zamontuj osłonę do głowicy. śruba przesuwana. Podkładka i nakrętka motylkowa służą do zabezpieczenia mocowania silnika płytkę do płytki ochronnej przez szczelinowy otwór w płycie ochronnej. Te

elementy służą również do pozycjonowania i blokowania silnika na miejscu lub prawidłowego regulacja prędkości/pasa.

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

4. Przymocuj silnik do płyty montażowej silnika za pomocą czterech śrub i nakrętek.

Należy pamiętać, że wał silnika należy umieścić przez duży otwór w płycie ochronnej i musi być równoległa do wału napędowego.

5. Złóż koło pasowe silnika, mniejsze z dwóch dostarczonych do silnika wału. Należy pamiętać, że większa średnica musi być najbliżej silnika. Nie dokręcać śruba ustalająca.

6. Złóż koło pasowe napędzane, większe z dwóch dostarczonych do wystającego wału napędowy. Zwróć uwagę na

mniejsza średnica musi być najbliżej łożyska. Nie dokręcaj śruby ustalającej.

7. Umieść pasek w jednym z rowków koła pasowego, a drugi koniec w rowku koła pasowego. odpowiednich rowków drugiego koła pasowego.

8. Wyrównaj pasek i oba koła pasowe tak, aby pasek przebiegał równoległe w rowki koła pasowego.

9. W tej pozycji dokręć śruby ustalające obu kół pasowych.

10. Umieść pasek w odpowiednim zestawie kół pasowych, aby uzyskać właściwą prędkość ostrza.

11. Dostosuj położenie silnika tak, aby uzyskać około 1/2" wgłębienia w pas, gdy naciskasz kciukiem

12. Dokręć śrubę głowicy mocującą płytę montażową silnika do płyty ochronnej

13. Podłącz wiązkę elektryczną do skrzynki zaciskowej silnika. Silnik powinien

być zabezpieczony bezpiecznikiem zwłocznym lub wyłącznikiem automatycznym o znamionowym natężeniu prądu znacznie większe niż natężenie prądu przy pełnym obciążeniu silnika.

INSTALACJA

Piłę można zamontować na własnym stole lub stojaku. Tylna część

piły musi być zamontowana równo z tyłem stojaka lub ławki, aby umożliwić

pionowa praca tej piły taśmowej. Ten stojak ma dziurkowane otwory, aby uzyskać

łatwy montaż do podstawy za pomocą ośmiu standardowych śrub.

DZIAŁANIE

USTAWIENIE PRACY

1. Podnieś głowicę piły do pozycji pionowej

2. Otwórz imadło, aby przyjąć element do cięcia, obracając kółko na końcu imadła. podstawa.
3. Umieść obrabiany element na łożu piły. Jeśli element jest długi, podeprzyj koniec.
4. Mocno zaciśnij obrabiany przedmiot w imadle

REGULACJA ZATRZYMANIA PRACY

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

KONWERSJA DO UŻYTKU PIONOWEGO

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

1. Obróć głowę do pozycji pionowej.
 2. Złóż stół o wymiarach 10"x10" (opcja, którą możesz kupić w sklepie)
- (Przymocuj sprzedawcę do prowadnicy za pomocą dołączonych śrub i pokręta prowadnicy.)

PRĘDKOŚĆ OSTRZA

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

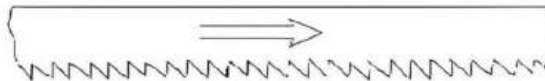
4 TABELA SPECYFIKACJI

Pozycja nr.	BS-712R
Voltaż	110V-220V/220V
Częstotliwość	50Hz/60Hz
Moc	1,1 kW
Maksymalna prędkość	256 fpm
Wytnij wymiary prostokątne	7*8,25"
Długość ostrza	93"

KIERUNEK PRZESUWU OSTRZA Upewnij się, że

ostrze jest zamontowane na kołach pasowych w taki sposób, aby pionowa krawędź najpierw stykała się z przedmiotem obrabianym.

BLADE MOVEMENT



URUCHOMIENIE PIŁY

UWAGA: NIGDY NIE UŻYWAJ PIŁY BEZ ZAŁOŻONYCH OSŁON OSTRZA.

Upewnij się, że ostrze nie styka się z przedmiotem obrabianym, gdy silnik jest uruchamiany. Uruchom silnik, pozwól piłce osiągnąć pełną prędkość, a następnie rozpocznij cięcie, opuszczając powoli głowicę na obrabiany przedmiot. **NIE UPUSZCZAJ I NIE NACISKAJ.** Pozwól, aby ciężar głowicy piły zapewniał siłę cięcia. Piła automatycznie wyłączy się po zakończeniu cięcia.

WYBÓR OSTRZA

Ta taśmowa piła do cięcia metalu jest wyposażona w 8-zębowe ostrze ogólnego zastosowania. Dostępne są dodatkowe ostrza o rozmiarach 4, 6, 8 i 10 zębów. Wybór podziałki ostrza zależy od grubości ciętego przedmiotu; im cieńszy przedmiot obrabiany, tym więcej zębów jest zalecanych. Aby zapewnić prawidłowe cięcie, co najmniej trzy zęby powinny cały czas stykać się z przedmiotem obrabianym. Jeśli zęby ostrza są tak daleko od siebie, że obejmują przedmiot obrabiany, może to spowodować poważne uszkodzenie przedmiotu obrabianego i ostrza.

WYMIANA OSTRZA Podnieś

głowicę piły do pozycji pionowej i otwórz osłonę ostrza. Poluzuj pokrętko śruby napinającej na tyle, aby ostrze piły ześlizgnęło się z kół.

Zamontuj nowe ostrze z zębami skierowanymi skośnie w stronę silnika w następujący sposób:

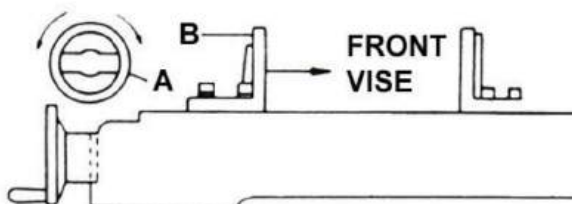
1. Umieść ostrze pomiędzy każdym z łożysk prowadzących.
2. Przesuń ostrze wokół koła pasowego silnika (na dole) lewą ręką i przytrzymaj w tej pozycji.
3. Przytrzymaj ostrze naprężone względem koła pasowego silnika, pociągając ostrze do góry za prawy zaczepek umieszczony na górze ostrza.

4. Zdejmij lewą rękę z dolnego koła pasowego i umieść ją na górnej stronie ostrza aby kontynuować aplikację poprzez pociągnięcie ostrza w górę.
5. Zdejmij prawą rękę z ostrza i dostosuj położenie górnego koła pasowego pozwól lewej ręce na przesuwanie ostrza wokół koła pasowego za pomocą kciuka wskazującego i mały palec jako przewodnik.
6. Wyreguluj pokrętko naciągu ostrza zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż będzie na tyle dokładne, aby nie było występuje poślizg ostrza. Nie dokręcać nadmiernie.
7. Załóż osłony ostrzy.
8. Nanieś 2-3 krople oleju na ostrze.

UŻYCIE SZYBKIEGO IMADŁA

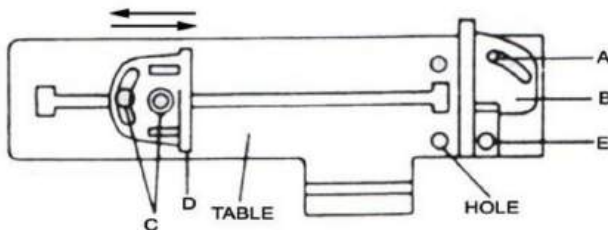
Twoja maszyna jest wyposażona w szczęki imadła o szybkim działaniu, które umożliwiają: natychmiast ustaw ruchomą szczękę imadła (B). Po prostu przekręć koło ręczne (A) w przeciwną stronę zgodnie z ruchem wskazówek zegara o 1/2 obrotu i przesunij szczękę imadła (B) do żądanej pozycji. Następnie dokręć szczękę imadła (B) do przedmiotu obrabianego, obracając pokrętkiem

zgodnie ze wskazówkami zegara.



SZYBKA REGULACJA IMADŁA DO CIĘCIA KĄTOWEGO

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



REGULACJA ŁOŻYSKA PROWADNICY OSTRZA

UWAGA: To jest najważniejsza regulacja Twojej piły. Jest to nie da się uzyskać zadowolającej pracy piły, jeśli prowadnice ostrza nie są prawidłowo wyregulowane. Łożysko prowadzące ostrza w Twojej piłce taśmowej do cięcia metalu jest wyregulowano i przetestowano pod kątem mocy za pomocą kilku cięć testowych przed opuszczeniem fabryki zapewnić właściwe ustawienie. Potrzeba regulacji rzadko wystąpi, gdy piła jest używany prawidłowo. Jeśli prowadnice wyjdą z regulacji, jest to niezwykle ważne, aby przeczytać natychmiast. Jeśli utrzymana zostanie nieprawidłowa regulacja, ostrze nie będzie ciąć prosto i jeśli sytuacja nie zostanie skorygowana, może to spowodować poważne uszkodzenie ostrza

Ponieważ regulacja prowadnicy jest kluczowym czynnikiem wpływającym na wydajność piły, zawsze najlepiej jest wypróbować nowe ostrze, aby sprawdzić, czy to naprawi słabe cięcie przed zaczyna się dostosowywać. Jeśli ostrze stępi się z jednej strony szybciej niż z drugiej, na przykład zacznie ciąć krzywo. Wymiana ostrza to naprawi problem, regulacja prowadnicy nie będzie. Jeśli nowe ostrze nie naprawi problemu, sprawdź czy ostrze i prowadnice są właściwie rozmieszczone.

UWAGA: Między elementami powinien być odstęp od 000 (tylko styk) do 001
Aby uzyskać ten luz, należy wykonać następujące regulacje łożysk łopatki i prowadnicy.

1. Wewnętrzne łożysko prowadzące jest stałe i nie można go regulować.
2. Zewnętrzne łożysko prowadzące jest zamontowane na tulei mimośrodowej i może być dostosowano.
3. Odkręć nakrętkę, przytrzymując śrubę kluczem imbusowym.
4. Ustaw mimośród, obracając śrubę do żądanej pozycji luzu.
5. Dokręć nakrętkę.
6. W ten sam sposób wyreguluj drugie łożysko prowadzące ostrza.

REGULACJA TORU OSTRZA

1. Otwórz osłonę ostrza.
2. Zdejmij zespoły prowadnic ostrzy (górze i dół)
3. Odkręć śrubę z łbem sześciokątnym w mechanizmie przechyłania do momentu, aż będzie luźne, ale dopasowane.
4. Podczas pracy maszyny wyreguluj śrubę ustalającą i pokrętko naciągu ostrza. jednocześnie zachować

stałe napięcie ostrza. Śruba ustalająca i pokrętło naciągu ostrza są zawsze nastrojone w przeciwnych kierunkach, gdy jeden jest obrócony zgodnie z ruchem wskazówek zegara, drugi jest obrócony przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Ostrze jest prawidłowo ustawione, gdy tylna strona dotyka jedynie ramienia koła pasowego lub w pobliżu linii środkowej pojawia się niewielka przerwa koła pasowego. Należy uważać, aby nie dokręcić zbyt mocno ostrza piły, ponieważ spowoduje błędne ustawienie i skróci żywotność ostrza.

5. Dokręć śrubę z łbem sześciokątnym w mechanizmie przechyłania.

WAŻNE: Czasami, aby dokonać tej krytycznej zmiany, możliwe, że podstawowe ustawienie będzie niewspółosiowe. Jeśli tak się stanie, kontynuuj następująco:

a. Odkręć śrubę ustalającą i wykręć ją tak daleko, jak to możliwe, ale nadal pozostaw ją w tej samej pozycji. uchwyt gwintowany. b. Obróć śrubę z łbem sześciokątnym zgodnie z ruchem wskazówek zegara do oporu (nie dokręć).

c. Obrócić śrubę ustalającą zgodnie z ruchem wskazówek zegara do końca, a następnie kontynuować o pół obrotu i sprawdź śledzenie

włączając maszynę.

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

6. Wyłącz zasilanie maszyny.

7. Wymień zespoły prowadnic ostrzy – może być konieczne poluzowanie lekko naciągnij ostrze.

8. Wyreguluj położenie pionowe zespołów łożysk prowadnicy ostrza tak, aby tylna strona ostrza dotyka tylko łożysk kulkowych

9. Wykonaj ostatni bieg, aby sprawdzić śledzenie. W razie potrzeby popraw regulację (patrz krok 4)

10. Wymień osłony ostrzy.

KONSERWACJA

UWAGA: UPEWNIJ SIĘ, ŻE URZĄDZENIE JEST ODŁĄCZONE OD

ŹRÓDŁO ZASILANIA PRZED PODJĘCIEM PRÓBY SERWISOWANIA LUB USUNIĘCIEM JAKIEGOKOLWIEK CZĘŚCI!

SMAROWANIE

Nasmaruj poniższe elementy olejem SAE-30 zgodnie ze wskazówkami.

1. Łożyska kulkowe: brak.
2. Łożysko koła pasowego napędzanego 6-8 razy w tygodniu.
3. W razie potrzeby dokręć śrubę pociągową.
4. Koła napędowe pracują w kąpeli olejowej i nie wymagają wymiany środka smarującego. częściej niż raz w roku, chyba że środek smarny zostanie przypadkowo zanieczyszczony lub wyciek nastąpił wskutek nieprawidłowej wymiany pokrywy skrzyni biegów. Podczas pierwszych kilku dni eksploatacji przekładnia ślimakowa będzie się nagrzewać. Chyba że temperatura przekracza 200F. Nie ma powodu do niepokoju.

Do skrzyni biegów można stosować następujące środki smarne:

Atlantic Refinery Co. Mogul Cyl. Oil

Usługi miejskie Optimus No.6

Gulf Refinery Co. Olej przekładniowy średnioprzekładniowy

Pure Oil spółka Park Clipper

Narzędzia wymagane do montażu

#2 śrubokręt krzyżakowy szczypce

Rozpakowywanie i sprzątanie

1. Najpierw rozpakuj piłę. Sprawdź ją pod kątem wysyłki uszkodzenia. Jeśli wystąpiły jakiegokolwiek uszkodzenia, skontaktuj się z Twój dystrybutor.

2. Odkręć piłę od płozy i umieść ją na płaska powierzchnia.

3. Powierzchnie zabezpieczone przed rdzą oczyścić naftą, olej napędowy. Nie należy używać rozpuszczalników na bazie celulozy takie jak rozcieńczalnik do farb lub lakierów. Będą one uszkodzić powierzchnie malowane.

Zespół pionowej płyty tnącej

Uwaga: te kroki są konieczne tylko w przypadku korzystania z piła taśmowa w trybie pionowym.



Ostrzeżenie

Odłącz taśmówkę od źródła zasilania przed dokonaniem jakichkolwiek napraw lub korekty! Niedostosowanie się do nich może spowodować poważne obrażenia!

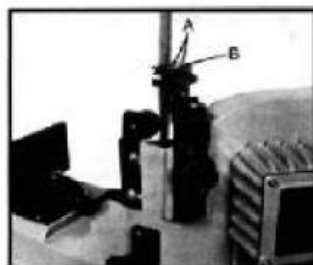


Fig.1

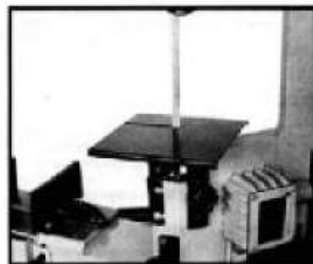


Fig.2

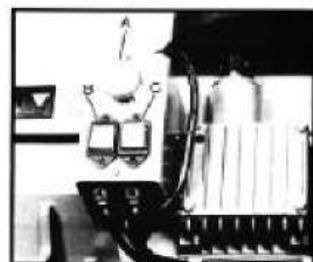


Fig.3

1. Odłącz piłę taśmową od źródła zasilania.
2. Podnieś ramię do pozycji pionowej i zablokuj je, obracając zawór siłownika hydraulicznego w pozycji wyłączonej.
3. Odkręć dwie śruby (A.Rys. 1) i zdejmij płytkę deflektora (B).
4. Przeprowadź ostrze przez szczelinę w stole i zamocuj za pomocą dwie śruby. Zobacz rys.2.

Przygotowanie zbiornika płynu chłodzącego

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

Często wymieniaj olej do cięcia i postępuj zgodnie z zaleceniami producenta instrukcje dotyczące jego zastosowania i środków ostrożności.

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Odłącz wąż powrotny płynu chłodzącego od pokrywy zbiornika.
3. Wysuń zbiornik z podstawy piły i ostrożnie go usuń pokrywa zawierająca pompę płynu chłodzącego.
4. Napełnij zbiornik do około 80% pojemności.
5. Załóż pokrywę z powrotem na zbiornik i umieść zespół zbiornika z powrotem do bazy.
6. Umieść wąż powrotny z powrotem w otworze w pokrywie zbiornika.

Regulacja kąta ostrza względem stołu

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania
2. Połóż kątownik maszynowy na stole obok ostrza, jak pokazano na rysunku. pokazano na rys. 4.
3. Sprawdź, czy ostrze styka się z kwadratem wzdłuż całej szerokości ostrza.
4. Jeśli konieczna jest regulacja, poluzuj śruby i obróć prowadnica ostrza montaż lekko w tym samym kierunku aż do ostrza nawiązuje kontakt z kwadratem na całej szerokości.
5. Dokręć śruby (A).

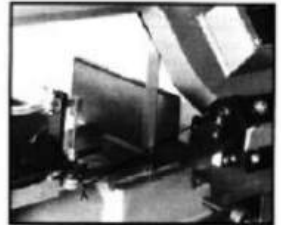


Fig.4

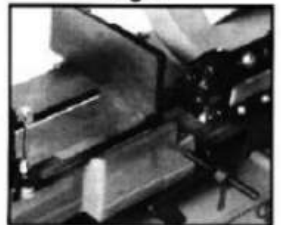


Fig.5

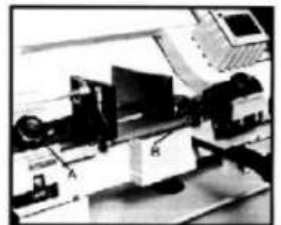


Fig.6



Fig.7

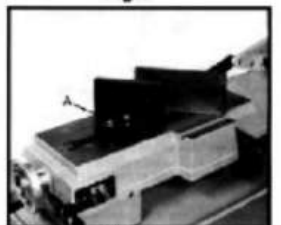


Fig.8

6. Podłącz maszynę do źródła zasilania

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

ponowna regulacja ostrza. Regulacja kąta ostrza względem imadła

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Umieść kątownik maszynowy tak, jak pokazano na rysunku 5. Kątownik powinien leżeć na całej długości imadła i ostrza, bez szczeliny.
3. Jeśli konieczna jest regulacja, poluzuj śruby mocujące imadło i wyreguluj imadło, aby kwadrat był prawidłowo ustawiony. Dokręć śruby.
4. Podłącz maszynę do źródła zasilania.

Regulacja prowadnic ostrzy

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania
2. Poluzuj pokrętło (A.Rys.6) i śrubę (B). Przesuń zespoły prowadnic ostrzy tak blisko, jak to możliwe. możliwie do materiału bez dotykania go podczas cięcia.
3. Dokręć pokrętło (A) i śrubę (B), a następnie podłącz maszynę do źródła zasilania.

Regulacja imadła



Ostrzeżenie

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

Niedostosowanie się do tego może spowodować poważne obrażenia!

aby ustawić imadło na cięcie pod kątem od 0 do 45 stopni:

1. Wyjmij zespoły śrub (C.Fiq.7)
2. Ustaw imadło i zamontuj je ponownie, jak pokazano na rys. 8. Zwróć szczególną uwagę zwróć uwagę na lokalizację otworu na śrubę.
3. Ustaw imadło pod żądanym kątem, zamontuj ponownie śruby i odkręć nakrętkę i śrubę. zgromadzenia.
4. Wyreguluj imadło ruchome równoległe do imadła stałego, poluzowując śrubę (A, rys. 8). do równoległego i dokręcającego się sworznia.

Aby ustawić imadło dla maksymalnej szerokości cięcia materiału

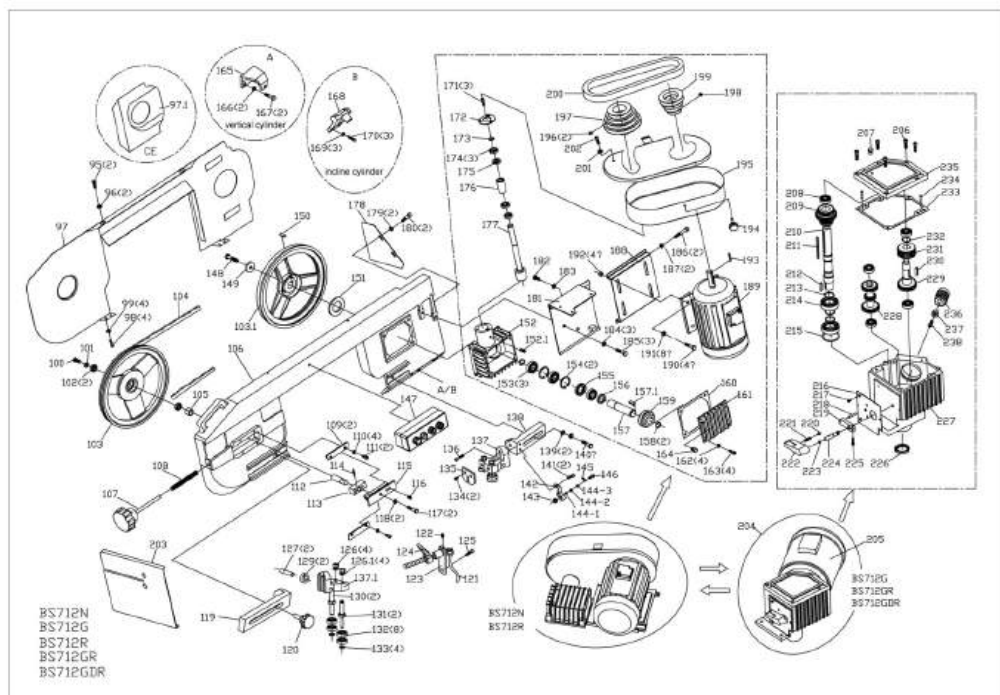
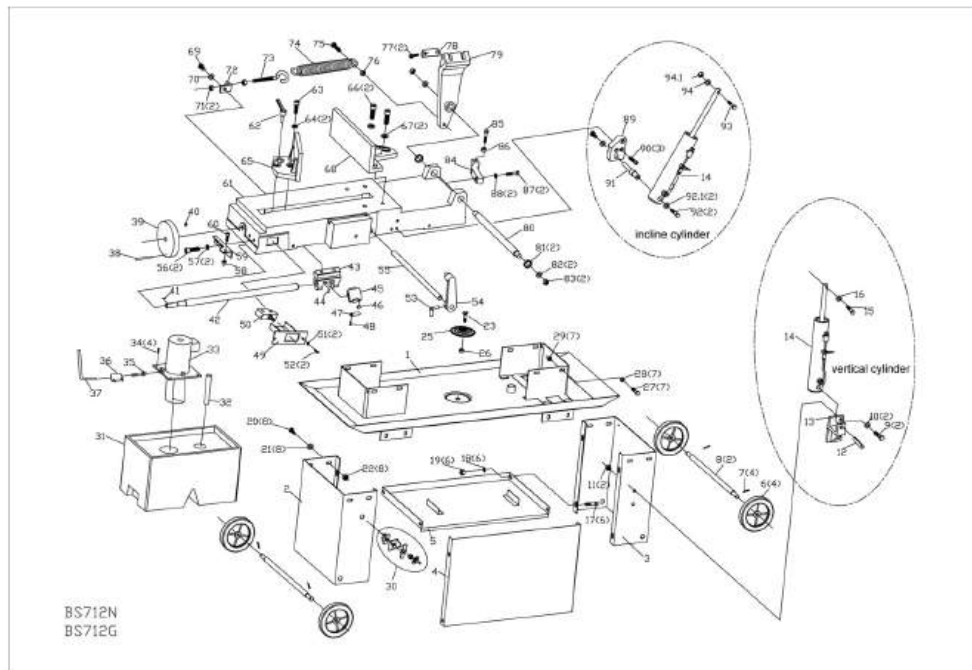
1. Zdejmij nakrętki i śruby.
2. Ustaw imadło i zamontuj ponownie zespoły śrub, jak pokazano na rys. 7.

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1



VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Metalen horizontale lintzaag

GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL:BS-712R

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METAAL HORIZONTAAL
Lintzaag

MODEL:BS-712R



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

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

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

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

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

	<p>Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de instructies lezen handleiding zorgvuldig door.</p>
	<p>Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een klike-afvalbak doorkruist geeft aan dat het product gescheiden afvalinzameling vereist in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires gemarkeerd met dit symbool. Producten die als zodanig gemarkeerd zijn, mogen niet weggegooid met het normale huisvuil, maar moet naar een afvalverwerkingsbedrijf worden gebracht. inzamelpunt voor het recyclen van elektrische en elektronische apparaten</p>

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

1. Ken uw lintzaag. Lees de handleiding zorgvuldig. Leer de bewerkingen, toepassingen en beperkingen, evenals de specifieke potentiële gevaren eigen aan deze lintzaag
2. Dit apparaat is uitgerust met een driepolige (geaarde) stekker voor uw bescherming tegen schokgevaaren en moet rechtstreeks op een eigendom worden aangesloten geaard stopcontact met drie pennen. Waar een stopcontact met twee pennen in de muur is aangetroffen. Deze moet worden vervangen door een goed geaarde driepolige stopcontact in overeenstemming met de National Electrical Code en de lokale codes en Verordening.
3. Gebruik alleen verlengsnoeren met 3 draden en een geaarde stekker met 3 pennen.
4. Vervang of repareer onmiddellijk een beschadigd of versleten snoer.
5. Zorg ervoor dat de beveiligingen op hun plaats zitten en goed werken.
6. Wees vooral voorzichtig bij het gebruik van de lintzaag in verticale positie om vingers en handen uit het pad van blad.
7. Draag gehoorbescherming als u langdurig wordt blootgesteld aan zeer luidruchtige werkzaamheden in de werkplaats.
8. Gebruik een veiligheidsbril, helm en veiligheidsschoenen. Gebruik ook een gezichts- of stofmasker als het snijproces is stoffig.
9. Draag geschikte kleding. Geen losse kleding of sieraden die in bewegende delen vast kunnen komen te zitten. onderdelen. Draag geen stropdas of handschoenen.
10. Reik niet te ver. Zorg dat je altijd goed op je voeten staat en in evenwicht bent.

11. Zet het werk vast. Gebruik altijd de bankschroef om het werk vast te zetten. Klem stevig vast. Nooit Houd het werkstuk vast met de zaag in horizontale positie.
12. Houd de werkplek schoon. Rommelige plekken en banken zijn een uitnodiging voor ongelukken.
13. Vermijd gevaarlijke omgevingen. Gebruik de lintzaag niet in vochtige of natte omgevingen. locatie. Zorg dat het werkgebied goed verlicht is.
14. Forceer het gereedschap niet. Het zal de klus beter en veiliger klaren in het tempo waarvoor het bedoeld was. ontworpen.
15. Koppel het netsnoer los voordat u aanpassingen uitvoert en onderhoud pleegt en voordat u mes verwisselen.
16. Veiligheid is een combinatie van gezond verstand van de operator en te allen tijde alertheid wanneer de zaag gebruikt wordt.
17. Ga nooit op het gereedschap staan. Er kan ernstig letsel optreden als het gereedschap kantelt of als de snijgereedschap per ongeluk wordt aangeraakt.
18. Controleer beschadigde onderdelen. Voordat u het gereedschap verder gebruikt, moet u een beschermkap of andere onderdelen die zullen werken om ervoor te zorgen dat het goed zal werken
19. En voer de beoogde functie uit: controleer de uitlijning van bewegende delen; vastlopen van bewegende delen, breuk van onderdelen, montage en alle andere omstandigheden die de werking ervan kunnen beïnvloeden. Een beschermkap of ander onderdeel dat beschadigd is goed gerepareerd of vervangen moeten worden.
20. Als het gereedschap is uitgerust met een stekker met drie pinnen, moet deze in een stopcontact worden gestoken. stopcontact met drie gaten. Als er een adapter wordt gebruikt om een tweegats stopcontact te accommoderen Als u een stopcontact met pennen gebruikt, moet de adapterstekker worden aangesloten op een bekende aarding. Verwijder nooit de derde pin
21. Wanneer u de zaag verplaatst, moet u de kop ALTIJD horizontaal houden positie.

MONTAGE

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

1. Monteer de motormontageplaat op de kop met behulp van de lange bout. Opmerking dat de platte kant van het bord naar boven wijst.
2. Monteer de beschermplaat op de kop met behulp van de schroef en borgring en de wagenbout. Ring en vleugelmoer worden gebruikt om de motorbevestiging vast te zetten plaat aan de beschermplaat door het sleufgat in de beschermplaat. Deze

componenten dienen ook om de motor op zijn plaats te positioneren en te vergrendelen of op de juiste manier snelheid/bandafstelling.

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

4. Bevestig de motor met de vier bouten en moeren aan de motormontageplaat.

Let op dat de motoras door de grote opening in de beschermplaat wordt geplaatst en moet evenwijdig zijn aan de aandrijfjas.

5. Monteer de motorpoelie, de kleinste van de twee die aan de motor zijn geleverd as. Let op dat de grotere diameter het dichtst bij de motor moet zitten. Draai de stelschroef.

6. Monteer de aangedreven katrol, de grootste van de twee die aan de uitstekende kant zijn bevestigd aandrijfjas. Let op de

kleinere diameter moet het dichtst bij het lager zitten. Draai de stelschroef niet vast.

7. Plaats de riem in een van de poeliegroeven en het andere uiteinde in de respectievelijke groeven van de tweede katrol.

8. Lijn de riem en beide poelies zo uit dat de riem parallel loopt in de poelie groeven.

9. Draai de stelschroeven van beide poelies in deze positie vast.

10. Plaats de riem op de juiste poeliecombinatie voor de juiste snelheid van het mes.

11. Pas de positie van de motor aan om een depressie van ongeveer 1/2" te verkrijgen de riem wanneer u druk uitoefent met uw duim

12. Draai de kopschroef vast die de motorbevestigingsplaat aan de beschermplaat bevestigt

13. Sluit de elektrische kabelboom aan op de motorklemmenkast. De motor moet

worden beschermd met een zekering met tijdvertraging of een stroomonderbreker met een nominale stroomsterkte iets groter is dan de volledige belasting van de motor.

INSTALLATIE

De zaag kan op uw eigen werkbank of standaard worden gemonteerd. De achterkant van de de zaag moet gelijk met de achterkant van de standaard of werkbank worden gemonteerd om verticale bediening voor deze lintzaag. Deze standaard heeft gaten om Eenvoudige montage aan de basis met behulp van acht standaardbouten.

WERKING

WERKOPZET

1. Breng de zaagkop omhoog naar de verticale positie

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

WERKSTOP AANPASSING

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

CONVERTEREN VOOR VERTICAAL GEBRUIK

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

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

BLADSNELHEDEN

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

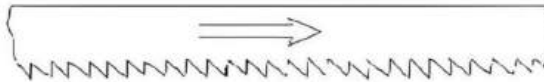
4 SPECIFICATIETABEL

Artikelnr.	BS-712R
Spanning	110V-220V/220V
Frequentie	50Hz/60Hz
Stroom	1,1 kW
Maximale snelheid	256 fpm
Rechthoekige afmetingen snijden	7*8,25"
Bladlengte	93"

RIJRICHTING VAN HET BLAD Zorg

ervoor dat het zaagblad zodanig aan de katrollen is bevestigd dat de verticale rand als eerste het werkstuk raakt.

BLADE MOVEMENT



STARTZAAG

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

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

Start de motor, laat de zaag op volle snelheid komen en begin dan met de snede door de kop langzaam op het werkstuk te laten zakken. NIET LATEN VALLEN OF FORCEREN. Laat het gewicht van de zaagkop de snijkracht leveren. De zaag schakelt automatisch uit aan het einde van de snede.

BLADSELECTIE

Een 8-tand per inch, algemeen gebruiksblad is voorzien van deze metaalzaagbandzaag. Extra bladen in 4, 6, 8 en 10 tandmaten zijn beschikbaar. De keuze van de bladsteek wordt bepaald door de dikte van het te zagen werkstuk; hoe dunner het werkstuk, hoe meer tanden geadviseerd worden. Minimaal drie tanden moeten te allen tijde het werkstuk raken voor een goede zaagsnede. Als de tanden van het blad zo ver uit elkaar staan dat ze het werkstuk overspannen, kan dit ernstige schade aan het werkstuk en het blad tot gevolg hebben.

BLAD VERWISSELEN

Zet de zaagkop rechtop en open de zaagbladbescherming. Draai de spanschroefknop voldoende los zodat het zaagblad van de wielen kan glijden.

Installeer het nieuwe mes met de tanden schuin naar de motor toe als volgt: 1. Plaats het mes tussen elk van de geleidelagers. 2. Schuif het mes met de linkerhand om de motorpoelie (onderkant) en houd het op zijn plaats.

3. Houd het blad strak tegen de motorpoelie door het blad omhoog te trekken met de rechterhaak die zich bovenaan het blad bevindt.

4. Verwijder de linkerhand van de onderste katrol en plaats deze aan de bovenkant van het blad om de toepassing voort te zetten door opwaarts aan het mes te trekken.
5. Verwijder de rechterhand van het blad en pas de positie van de bovenste katrol aan laat de linkerhand het blad om de katrol glijden met behulp van de duimwijsvinger en pink als gids.
6. Draai de knop voor de bladspanning met de klok mee totdat deze precies goed genoeg is, zodat er geen slippen van het blad. Niet te vast aandraaien.
7. Plaats de beschermkappen terug.
8. Doe 2-3 druppels olie op het mes.

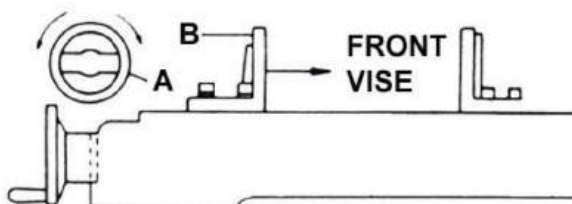
GEBRUIK VAN DE SNELLE VISE

Uw machine is uitgerust met een snelwerkende bankschroefbek waarmee u:

positioneert onmiddellijk de beweegbare bankschroefbek (B). Draai eenvoudigweg het handwiel (A) tegen

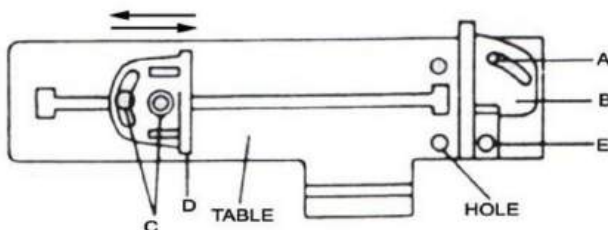
Draai de bankschroef een halve slag met de klok mee en beweeg de bankschroefbek (B) naar de gewenste positie.

Draai de bankschroefbek (B) tegen het werkstuk aan door aan het handwiel te draaien rechtsonder.



SNELLE AFSTELLING VAN DE VISE VOOR HOEKSNIJDEN

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



AFSTELLING VAN HET LAGER VAN DE BLADGELEIDER

LET OP: Dit is de belangrijkste afstelling van uw zaag. Het is

Het is onmogelijk om bevredigend werk uit uw zaag te halen als de zaagbladgeleiders niet goed zijn correct afgesteld. Het geleiderlager van het blad op uw metaalzaagbandzaag is

afgesteld en getest op vermogen met verschillende testsnedes voordat ze de fabriek verlieten

Zorg voor een goede instelling. De noodzaak tot afstelling zal zelden voorkomen wanneer de zaag

correct wordt gebruikt. Als de geleiders toch uit de pas raken, is het extreem

belangrijk om direct te lezen. Als de verkeerde afstelling wordt gehandhaafd,

Het mes zal niet recht snijden en als de situatie niet wordt gecorrigeerd, zal dit leiden tot

ernstige schade aan het blad

Omdat het afstellen van de geleider een cruciale factor is voor de prestaties van uw zaag,

Het is altijd het beste om een nieuw mes te proberen om te zien of dit het slechte snijden corrigeert voordat u

beginnen met aanpassen. Als een mes aan de ene kant eerder bot wordt dan aan de andere kant,

het zal bijvoorbeeld scheef gaan snijden. Een meswissel zal dit corrigeren

probleem, de geleideraanpassing zal niet. Als een nieuw mes de

Controleer of het blad en de geleiders op de juiste afstand van elkaar staan.

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

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

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

BLADENSPOOR AFSTELLING

1. Open de beschermkap van het zaagblad.
2. Verwijder de bladgeleiders (boven en onder)
3. Draai de zeskantschroef in het kantelmechanisme los tot een punt waarop deze los maar strak.
4. Stel, terwijl de machine draait, zowel de stelschroef als de knop voor de bladspanning af tegelijkertijd te houden

constante spanning op het blad. De stelschroef en bladspanningsknop zijn altijd in tegengestelde richtingen afgesteld, als de ene met de klok mee wordt gedraaid, is de andere tegen de klok in gedraaid. Het blad volgt goed als de achterkant raakt net de schouder van de katrol of er verschijnt een kleine opening nabij de middellijn van de katrol. Zorg ervoor dat u het zaagblad niet te strak aandraait, omdat dit zal een verkeerde afstelling geven en de levensduur van het mes verkorten.

5. Draai de zeskantschroef in het kantelmechanisme vast.

BELANGRIJK: Soms is het nodig om deze kritische aanpassing te maken mogelijk waardoor de basisinstelling niet goed is uitgelijnd. Als dit gebeurt, ga dan verder als volgt:

- a. Draai de stelschroef los en draai hem zo ver mogelijk naar buiten, maar blijf wel op zijn plaats zitten. de schroefdraad vasthouden.
 - b. Draai de zeskantschroef met de klok mee tot hij stopt (niet
 - c. Draai de stelschroef met de klok mee naar beneden en draai dan nog een halve slag door en controleer de tracking door de machine aan te zetten.
 - d. Als er verdere aanpassingen nodig zijn, ga dan terug naar stap 4.
6. Schakel de stroom naar het apparaat uit.
7. Vervang de geleiderails van het blad - het kan nodig zijn om de geleiderails los te maken blad licht spannen.
8. Pas de verticale positie van de lagers van de bladgeleiders aan, zodat de achterkant van het mes raakt net de kogellagers
9. Maak een laatste run om de tracking te controleren. Indien nodig, retoucheer de afstelling (zie stap 4)
10. Plaats de beschermkappen terug.

ONDERHOUD

LET OP: ZORG ERVOOR DAT HET APPARAAT LOSGEKOPPELD IS VAN HET STOPCONTACT. STROOMBRON VOORDAT U GAAT TOT ONDERHOUD OF VERWIJDERING VAN EEN VAN DE AANSLUITINGEN ONDERDEEL!

SMERING

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

1. Kogellagers geen.
2. Aangedreven poelielager 6-8 druppels per week.
3. Draai de leidspindel indien nodig vast.
4. De aandrijftandwielen draaien in een oliebad en vereisen geen vervanging van het smeermiddel vaker dan eenmaal per jaar, tenzij het smeermiddel per ongeluk verontreinigd is of er ontstaat een lekkage doordat het deksel van de versnellingsbak niet goed is teruggeplaatst. Tijdens de eerste paar dagen van de werking zal de wormwielaandrijving heet worden. Tenzij Als de temperatuur boven de 200°F uitkomt, is er geen reden tot paniek. Voor de versnellingsbak kunnen de volgende smeermiddelen worden gebruikt:

Atlantic Refinery Co. Mogul Cyl. Olie

Stedendienst Optimus nr. 6

Gulf Refinery Co Medium tandwielolie

Pure Oil co.Park Clipper

Benodigde gereedschappen voor montage

#2 kruiskopschroevendraaier Tang

Uitpakken en opruimen

1. Eerst de zaag uitpakken. Inspecteer hem voor verzending schade. Als er schade is opgetreden, neem dan contact op uw distributeur.

2. Maak de zaag los van de skid en plaats deze op een vlak oppervlak.

3. Reinig roestbestendige oppervlakken met kerosine, dieselolie. Gebruik geen oplosmiddelen op basis van cellulose zoals verfverdunner of lakverdunner. Deze zullen schade aan geschilderde oppervlakken.

Verticale snijplaatmontage

Let op: deze stappen zijn alleen nodig als u de lintzaag in verticale stand.



Waarschuwing

Koppel de lintzaag los van de stroombron voordat u reparaties uitvoert of aanpassingen! Het niet naleven hiervan kan ernstige gevolgen hebben blessure!

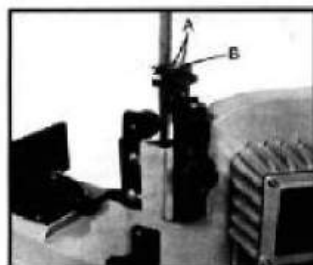


Fig.1

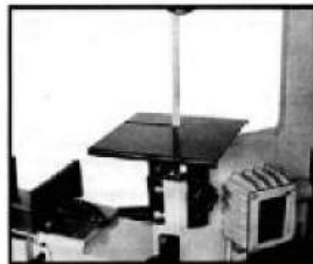


Fig.2

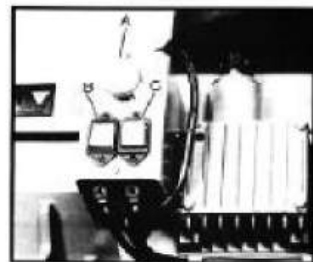


Fig.3

1. Koppel de lintzaag los van de stroombron.
2. Breng de arm omhoog tot de verticale positie en vergrendel deze door de hydraulische cilinderklep in de uit-stand zetten.
3. Verwijder de twee schroeven (A, Afb. 1) en de afbuigplaat (B).
4. Leid het mes door de gleuf in de tafel en bevestig het met twee schroeven. Zie Afb.2.

Vorbereitung koelvloeistoftank

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

Vervang de snijolie regelmatig en volg de instructies van de fabrikant instructies over het gebruik en de voorzorgsmaatregelen.

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

Het haaks op de tafel afstellen van het mes

1. Koppel de machine los van de stroombron
2. Plaats de winkelhaak op de tafel naast het zaagblad. afgebeeld in Fig.4.
3. Controleer of het blad contact maakt met het vierkant langs de over de gehele breedte van het blad.
4. Als afstelling nodig is, draai dan de bouten los en draai bladgeleider montages enigszins in dezelfde richting totdat het mes maakt contact met het vierkant over de gehele breedte.
5. Draai de bouten (A) vast.

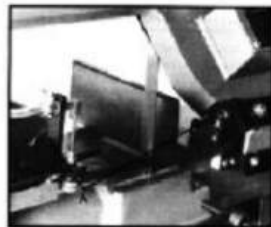


Fig.4

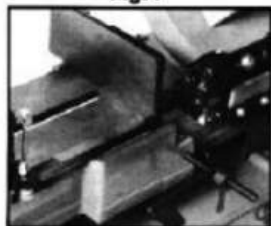


Fig.5

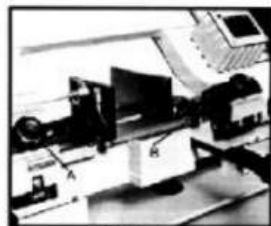


Fig.6

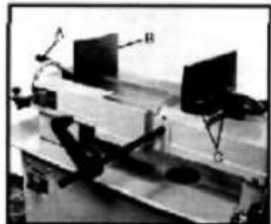


Fig.7

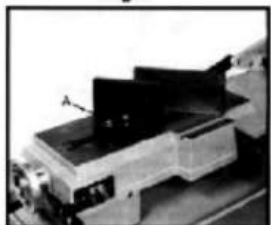


Fig.8

6. Sluit de machine aan op de stroombron

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

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.
2. Plaats een winkelhaak zoals afgebeeld in figuur 5. De winkelhaak moet over de gehele lengte van de bankschroef en het blad liggen, zonder dat er een opening ontstaat.
3. Als afstelling nodig is, draai dan de bouten los die de bankschroef vasthouden en stel deze af bankschroef zodat de vierkanten goed uitgelijnd zijn. Draai de bouten vast.
4. Sluit het apparaat aan op het stroomnet.

Bladgeleiders afstellen

1. Koppel de machine los van de stroombron
2. Draai de knop (A.Fig.6) en de bout (B) los. Schuif de bladgeleiders zo dicht mogelijk bij elkaar. mogelijk aan het materiaal zonder de snede aan te raken.
3. Draai de knop (A) en de bout (B) vast en sluit de machine aan op de stroombron.

Bankschroef afstelling



Waarschuwing

Voer geen aanpassingen uit en laad/haal geen materiaal uit de bankschroef terwijl de machine draait. is aan het rennen!

Het niet naleven hiervan kan ernstig letsel tot gevolg hebben!

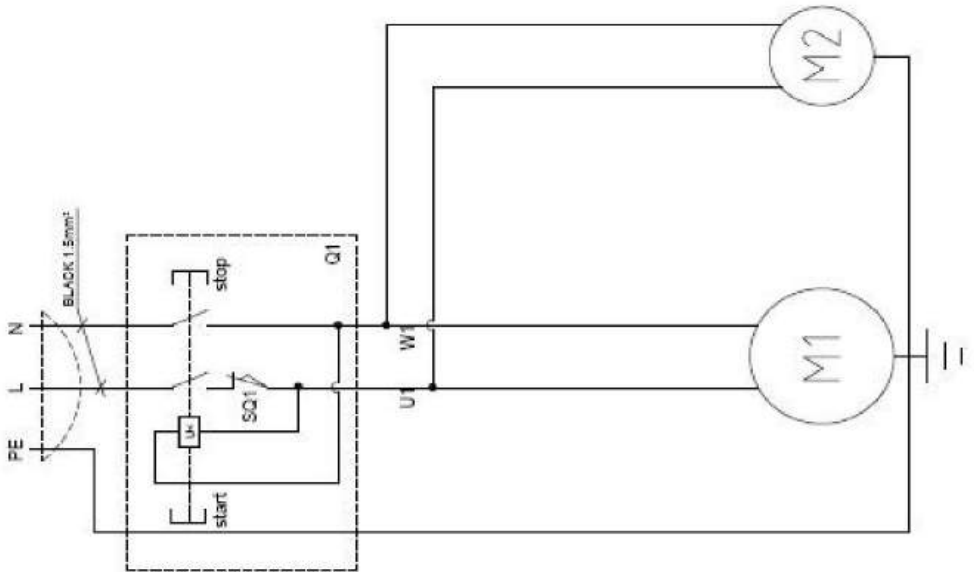
Om de bankschroef in te stellen op een snijhoek van 0 tot 45 graden:

1. Verwijder boutassemblages (C.Fiq.7)
2. Plaats de bankschroef en installeer deze opnieuw zoals afgebeeld in Afb. 8. Let goed op Let op de locatie van het boutgat.
3. Zet de bankschroef in de gewenste hoek, plaats de bouten opnieuw en draai de moer en bout los. vergaderingen.
4. Stel de beweegbare bankschroef evenwijdig aan de vaste bankschroef af door bout (A, figuur 8) los te draaien. om de bout parallel te draaien en vast te draaien.

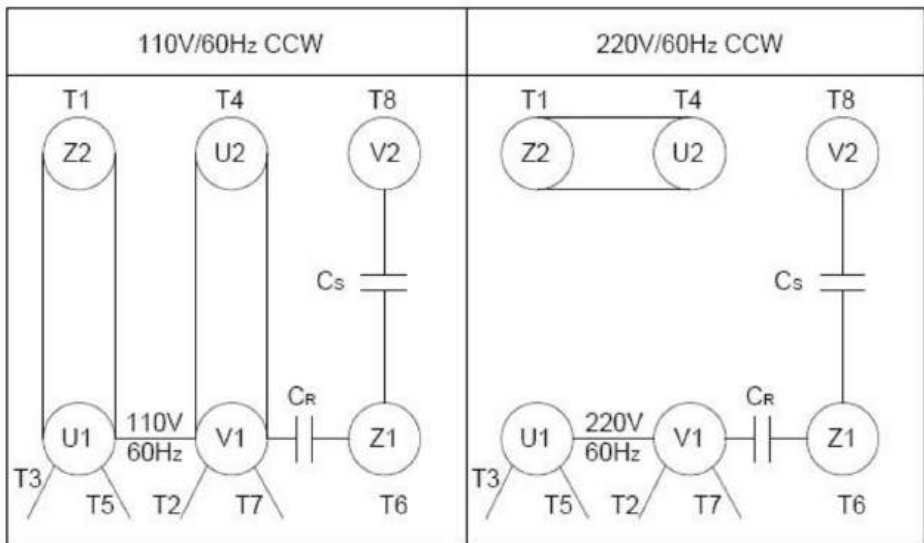
Om de bankschroef in te stellen voor de maximale breedte van het te snijden materiaal

1. Verwijder de moer- en boutverbindingen.
2. Plaats de bankschroef en installeer de boutconstructies opnieuw zoals afgebeeld in figuur 7.

Elektrisch principe tekening



Motorbedradingsschema



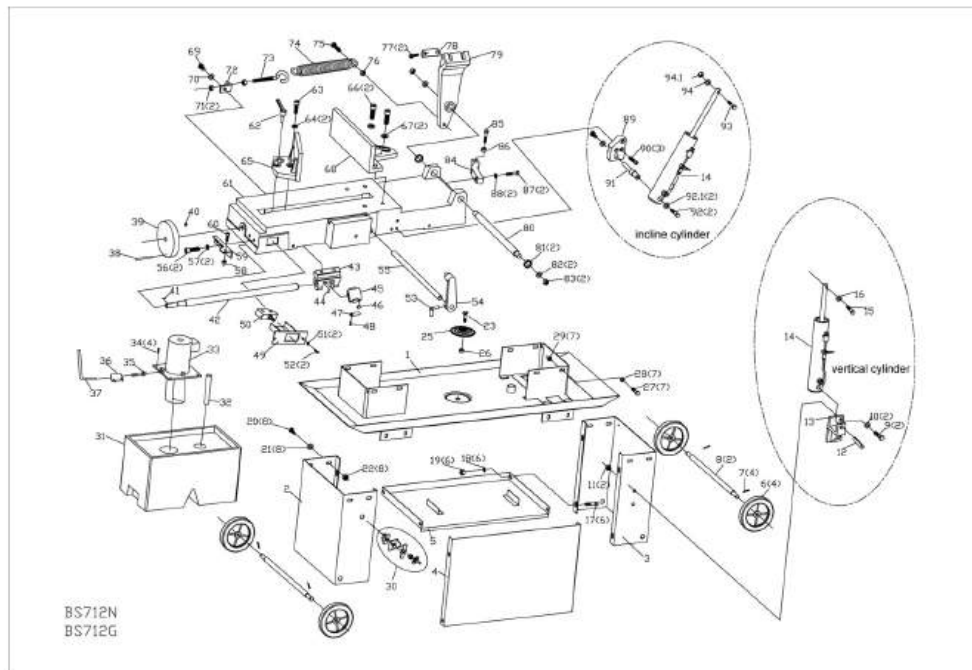
Het bovenstaande bedradingsschema is omgekeerd. Om dit om te draaien, wisselt u eenvoudigweg T5 en T6 om.

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

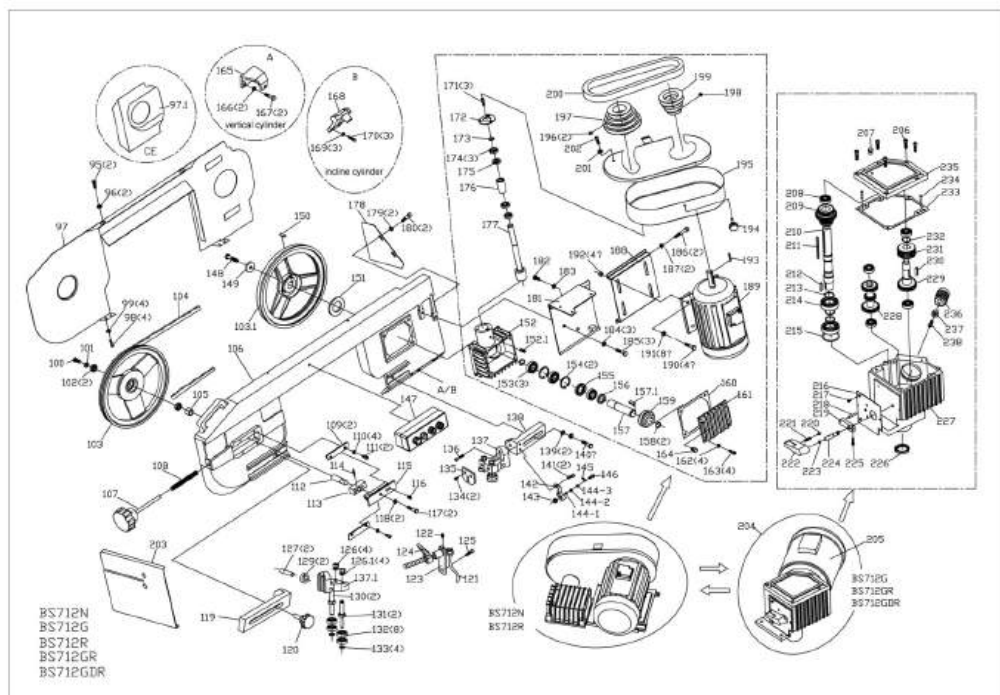
Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1



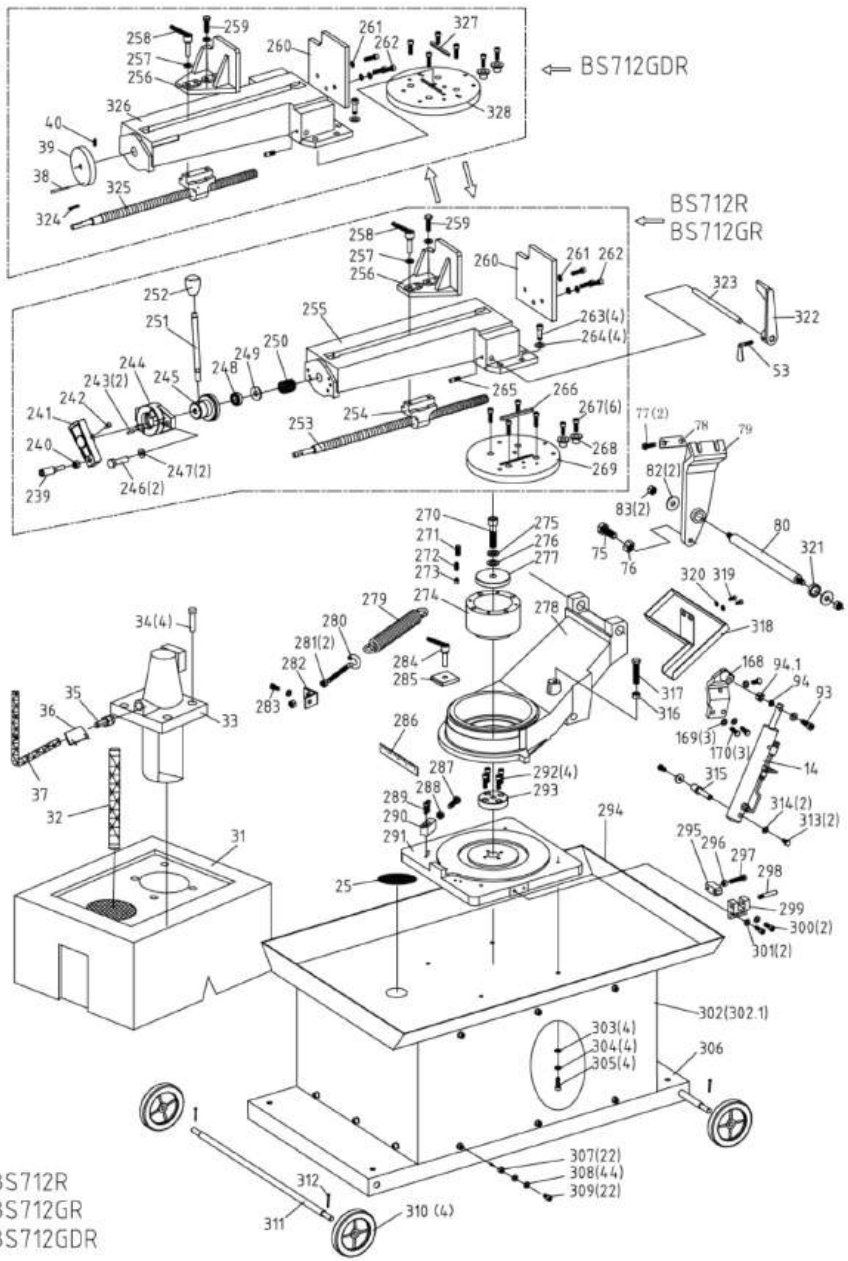
BS712N
BS712G



BS712N
BS712G
BS712R
BS712GR
BS712GDR

BS712N
BS712R

BS712G
BS712GR
BS712GDR



VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Horisontell bandsåg i metall

ANVÄNDARMANUAL

MODELL: BS-712R

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

METALL HORIZONTAL
BANDSÅG

MODELL: BS-712R





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

BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

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

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

	<p>Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.</p>
	<p>Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EG. Symbolen som visar en soptunna på hjul korsad indikerar att produkten kräver separat sophämtning i Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör märkt med denna symbol. Produkter märkta som sådana kanske inte är det kasseras med vanligt hushållsavfall, men måste tas till en insamlingsställe för återvinning av elektriska och elektroniska apparater</p>

SÄKERHETSINSTRUKTION

1. Känn din bandsåg. Läs bruksanvisningen noggrant. Lär dig drift, tillämpningar och begränsningar samt de specifika potentiella farorna utmärkande för denna bandsåg
2. Denna enhet är utrustad med en trestifts (jordad) kontakt för ditt skydd mot risk för stötar och bör anslutas direkt till en fastighet jordat trestiftsuttag. Där ett vägguttag med två stift finns stött på. Den måste bytas ut mot en ordentligt jordad trestift uttag i enlighet med National Electrical Code och Local Codes och förordning.
3. Använd endast 3-trådsförlängningssladdar som har 3-stifts jordade kontakter.
4. Byt ut eller reparera skada eller sliten sladd omedelbart.
5. Håll skydden på plats och i fungerande skick.
6. Var särskilt försiktig när du använder bandsågen i vertikalt läge för att hålla fingrar och händer ur vägen för blad.
7. Bär hörselskydd om du utsätts för långa perioder av mycket bullriga butiksaktiviteter.
8. Använd skyddsglasögon, hjälm och skyddsskor. Använd även ansikts- eller dammask om skärningen är dammig.
9. Bär lämpliga kläder. Inga lösa kläder eller smycken som fastnar i rörelse delar. Bär inte slips eller handskar.
10. Överdriv inte. Håll alltid rätt fotfäste och balans.

11. Säkra arbetet. Använd alltid skruvstället för att hålla fast arbetet. Spänn fast ordentligt. Aldrig handhåll arbetet med sågen i horisontellt läge.
12. Håll arbetsområdet rent. Röriga ytor och bänkar leder till olyckor.
13. Undvik farlig miljö. Använd inte bandsågen i fuktigt eller blött plats. Håll arbetsområdet väl upplyst.
14. Tvinga inte verktyget. Det kommer att göra jobbet bättre och säkrare i den takt den var för designad.
15. Koppla ur nätsladden före justering och service samt före byta blad.
16. Säkerhet är en kombination av operatörens sunt förnuft och vakenhet hela tiden när sågen används.
17. Stå aldrig på verktyget. Allvarlig skada kan uppstå om verktyget tippas eller om skärverktyget av misstag kommer i kontakt.
18. Kontrollera skadade delar. Innan vidare användning av verktygen, ett skydd eller annat delar som fungerar för att säkerställa att den fungerar korrekt
19. Och utför dess avsedda funktionskontroll för inriktning av rörliga delar; bindning av rörliga delar, brott på delar, montering och annat förhållanden som kan påverka dess funktion. Ett skydd eller annan del som är skadad bör repareras eller bytas ut på rätt sätt.
20. Om verktyget är utrustat med trestiftsplugg ska det kopplas in i en eluttag med tre hål. Om en adapter används för att rymma en tvåa uttag måste adapterkontakten vara ansluten till en känd jord. Ta aldrig bort det tredje stiftet
21. När du flyttar sågen, ha ALLTID huvudet sänkt till horisontellt läge placera.

MONTERING

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

1. Montera motorns monteringsplatta på huvudet med den långa bulten. Notera att plattans platta sida är vänd uppåt.
2. Montera skyddsplattan på huvudet med hjälp av skruven och låsbrickan och vagnsbulten. Bricka och vingmutter används för att säkra motorfästet plåt till skyddsplåten genom det slitsade hålet i skyddsplåten. Dessa

komponenter tjänar också till att placera och låsa motorn på plats eller korrekt hastighet/bälte justering.

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

4. Fäst motorn på motorns monteringsplatta med de fyra bultarna och muttrarna.

Observera att motoraxeln placeras genom den stora öppningen i skyddsplåten och måste vara parallell med drivaxeln.

5. Montera motorremskivan, den minsta av de två som tillhandahålls till motorn axel. Observera att den större diametern måste vara närmast motorn. Dra inte åt ställskruv.

6. Montera den drivna remskivan, desto större av de två som tillhandahålls till den utskjutande remskivan drivaxel. Observera

mindre diameter måste vara närmast lagret. Dra inte åt ställskruven.

7. Placera remmen i ett av remskivans spår och den andra änden i respektive spår på den andra remskivan.

8. Rikta upp remmen och båda remskivorna så att remmen löper parallellt i remskivor.

9. Dra åt ställskruvarna för båda remskivorna i detta läge.

10. Placera remmen i rätt remskivakombination för korrekt bladhastighet.

11 .Justera motorns position för att erhålla ungefär 1/2" intryckning

bältet när du trycker med tummen

12. Dra åt huvudskruven som håller motorns monteringsplatta mot skyddsplattan

13. Anslut elnätet till motorns kopplingsbox. Motorn bör

skyddas med en tidsfördröjningssäkring eller strömbrytare med märkström något större än motorns fulllastströmstyrka.

INSTALLATION

Sågen kan monteras på din egen bänk eller stativ. Den bakre änden av

Sågen måste monteras i plan med baksidan av stativet eller bänken för att tillåta vertikal drift för denna bandsåg. Detta stativ har stansade hål för att åstadkomma enkel montering på basen med åtta standardbultar.

DRIFT

ARBETSINSTÄLLNING

1. Hög såghuvudet till vertikalt läge

2. Öppna skruvstäd för att acceptera den bit som ska skäras genom att rotera hjulet i slutet av basen.
3. Placera arbetsstycket på sågbädden. Om biten är lång stödja änden.
4. Kläm fast arbetsstycket ordentligt i skruvstäd

JUSTERING AV ARBETSSTOPP

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

KONVERTERA FÖR VERTIKAL ANVÄNDNING

Ingenting, skärning, konturarbete får utföras med sågen i vertikalt läge på följande sätt:

1. Vrid huvudet till vertikalt läge.
2. Sätt ihop ett 10"x10" bord (ett alternativ som kanske köps från din återförsäljare till svärdet med hjälp av de medföljande skruvarna och svärdets vredet.)

BLAD HASTIGHETER

När du använder din bandsåg ändra alltid bladhastigheten så att den passar bäst material som skärs. Materialskäraxeln ges föreslagna inställningar för flera material.

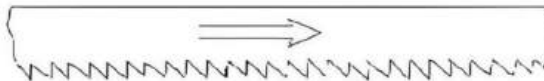
4 SPECIFIKATIONSSCHEMA

Art.nr.	BS-712R
Spänning	110V -220V/220V
Frekvens	50Hz/60Hz
Driva	1,1KW
Maximal hastighet	256 fpm
Skär rektangulära mått	7*8,25"
Bladlängd	93"

KLINGSRIKTNING Se till att bladet är

monterat på remskivorna så att den vertikala kanten griper in i arbetsstycket först.

BLADE MOVEMENT



STARTSÅG

FÖRSIKTIGHET: ANVÄND ALDRIG sågen UTAN BLADSKYDD PÅ PLATS.

Se till att bladet inte är i kontakt med arbetsstycket när motorn startas. Starta motorn, låt sågen komma till full hastighet, börja sedan sågningen genom att släppa ner huvudet långsamt på verket.

TAPPA INTE ELLER TVINGA. Låt såghuvudets vikt ge skärkraften. Sågen stängs automatiskt av vid slutet av sågningen.

VAL AV BLAD

Ett 8-tands per tum, allmänt brukbart blad är försett med denna metallskärande bandsåg. Ytterligare blad i storlekarna 4,6,8 och 10 kuggar finns tillgängliga. Valet av bladstigning styrs av tjockleken på det arbete som ska skäras; desto tunnare är arbetsstycket, ju fler tänder rekommenderas. Minst tre tänder bör alltid gripa in i arbetsstycket för korrekt skärning. Om bladets tänder är så långt ifrån varandra att de går över arbetet kan allvarliga skador på arbetsstycket och bladet bli följden.

BYTA BLAD Lyft

såghuvudet till vertikalt läge och öppna bladskydden. Lossa spännskruvens vredet tillräckligt för att sågbladet ska glida av hjulen.

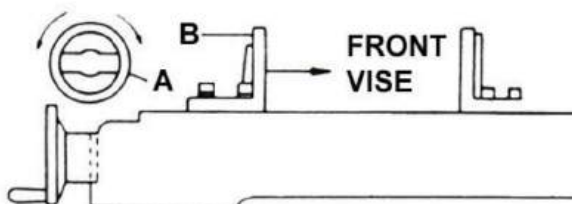
Installera det nya bladet med tänderna lutande mot motorn enligt följande: 1. Placera bladet mellan vart och ett av styrlagren. 2. För bladet runt motorns remskiva (nederst) med vänster hand och håll på plats.

3. Håll bladet spänt mot motorremskivan genom att dra bladet uppåt med den högra hängningen som är placerad överst på bladet.

4. Ta bort vänster hand från den nedre remskivan och placera den på ovansidan av bladet för att fortsätta appliceringen genom att dra uppåt i bladet.
5. Ta bort höger hand från bladet och justera läget för den övre remskivan till tillåt vänster hand att glida bladet runt remskivan med hjälp av tumindex och lillfinger som guider.
6. Justera bladspänningsratten medurs tills den är precis lagom så nej bladglidning inträffar. Dra inte åt för mycket.
7. Byt ut knivskydden.
8. Lägg 2-3 droppar olja på bladet.

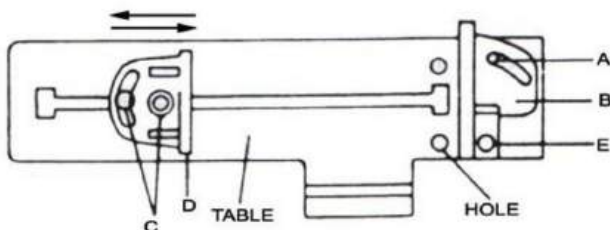
ANVÄNDNING AV SNABBVISEN

Din maskin är utrustad med en snabbverkande skruvstädskäft som gör att du kan placera omedelbart den rörliga skruvstädskäften (B). Vrid helt enkelt handrattens (A) räknare 1/2 varv medurs och flytta skruvstädskäften (B) till önskat läge. Sedan dra åt skruvstädskäften (B) mot arbetsstycket genom att vrida på handhjulet medurs.



SNABB JUSTERING AV VISE FÖR VINKELSKIPNING

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



JUSTERING AV BLADGUIDELAGER

OBSERVERA: Detta är den viktigaste justeringen på din såg. Det är det omöjligt att få tillfredsställande arbete från din såg om bladstyrningarna inte är det rätt justerad. Bladstyrningen på din metallkapbandsåg är justerad och effekttestad med flera testavbrott innan man lämnar fabriken för att säkerställa korrekt inställning. Behovet av justering kommer sällan att uppstå när sågen används på rätt sätt. Om guiderna kommer ur justering är det extremt viktigt att läsa direkt. Om felaktig justering bibehålls, bladet skär inte rakt, och om situationen inte åtgärdas kommer det att orsaka allvarliga bladskador. Eftersom styrjustering är en kritisk faktor för din sågs prestanda, är det alltid bäst att prova ett nytt blad för att se om detta kommer att rätta till dålig skärning innan börjar anpassa sig. Om ett blad blir matt på ena sidan tidigare än den andra, till exempel kommer den att börja skära snett. Ett bladbyte kommer att rätta till detta problem, guidejusteringen gör det inte. Om ett nytt blad inte korrigerar problem, kontrollera bladet och styrningarna för korrekt avstånd.

OBS: Det bör finnas från 000 (bara att röra vid) 001 spel mellan blad och styrlager, för att erhålla detta spel justeras enligt följande.

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

JUSTERING AV BLADSPÅR

1. Öppna knivskyddet.
2. Ta bort bladstyrningsenheterna (topp och botten)
3. Lossa sexkantskraven i tilmekanismen till en punkt där den är lös men ombonad.
4. Med maskinen igång, justera både ställskruven och bladspänningsratten samtidigt att behålla

konstant spänning på bladet. Ställskruven och bladspänningsratten är alltid inställd i motsatta riktningar, när den ena vrids medurs är den andra vriden moturs. Bladet spårar ordentligt när baksidan vidrör bara axeln på remskivan eller så uppstår ett litet gap nära mittlinjen av remskivan. Se till att inte dra åt sågbladet för hårt sedan detta ger en felaktig justering och begränsar bladets livslängd.

5. Dra åt sexkantskruven i tiltmekanismen.

VIKTIGT: Ibland är det för att försöka göra denna kritiska justering kan orsaka att grundinställningen blir felinriktad. Om detta inträffar, fortsätt enligt följande:

a. Lossa ställskruven och dra tillbaka den så långt det går och fortfarande sitta kvar det gängade greppet. b. Vrid sexkantskruven medurs tills det tar stopp (gör inte spänna).

c. Vrid ställskruven medurs till botten och fortsätt sedan ett halvt varv och kontrollera spårningen genom att slå på maskinen.

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

6. Stäng av strömmen till maskinen.

7. Byt ut bladstyrningsenheterna - det kan vara nödvändigt att lossa bladet spänns lätt.

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

9. Gör en sista körning för att kontrollera spårningen. Om det behövs, bättra på justering (se steg 4)

10. Sätt tillbaka bladskydden.

MAINTENANCE

VARNING: KONTROLLERA ATT ENHETEN ÄR KOPPLAD FRÅN STRÖMKÄLLA INNAN VID FRÄNKAR ATT SERVICE ELLER TA BORT NÅGON KOMPONENT!

SMÖRJNING

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

1. Kullager inga.
 2. Drivrullelager 6-8 droppar i veckan.
 3. Skruva fast ledarskraven efter behov.
 4. Drivhjulen går i ett oljebad och behöver inte bytas av smörjmedel oftare än en gång om året, såvida inte smörjmedlet är förorenat av misstag eller en läcka uppstår på grund av felaktigt byte av växellådans lock.
- Under de första dagarna av drift kommer snäckväxeln att gå varm. Om inte temperaturen överstiger 200F. det finns ingen anledning till alarm.
- Följande smörjmedel kan användas för växellådan:

Atlantic Refinery Co. Mogul Cyl. Olja

Städer Service Optimus No.6

Gulf Refinery Co Medium Gear Oil

Pure Oil co.Park Clipper

Verktyg som krävs för montering

#2 korskruvmejsel Tång

Uppackning och städning

1. Avlägsna först sågen. Inspektera den för frakt skada. Om någon skada har uppstått, kontakta din distributör.
2. Lossa sågen från släden och placera den på en plan yta.
3. Rengör rostskyddade ytor med fotogen, dieselolja. Använd inte cellulosabaserade lösningsmedel såsom lackförtunning eller lackförtunning. Dessa kommer skada målade ytor.

Vertikal skärplatta montering

Obs: dessa steg är endast nödvändiga om du använder bandsåg i vertikalt läge.



Varning

Koppla bort bandsågen från strömkällan innan du gör några reparationer eller justeringar! Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarliga skada!

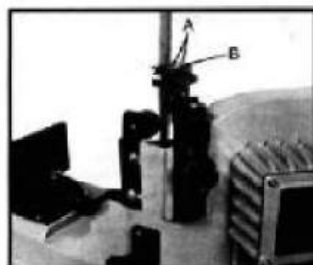


Fig.1

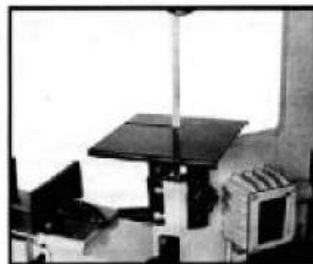


Fig.2

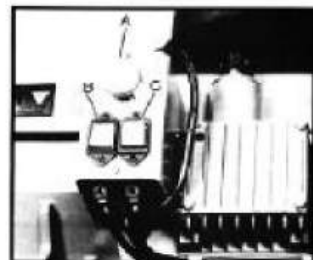


Fig.3

1. Koppla bort bandsågen från strömkällan.
2. Lyft armen till vertikalt läge och lås på plats genom att vrida på hydraulcylinderventilen till avstängt läge.
3. Ta bort två skruvar (A.Fig. 1) och deflektorplattan (B).
4. För bladet genom skåran i bordet och fäst med två skruvar. Se Fig.2.

Förberedelse av kylväsketank

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

Byt skärolja ofta och följ tillverkarna

instruktioner om dess användning och försiktighetsåtgärder.

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

Justera bladet vinkelrätt mot bordet

1. Koppla bort maskinen från strömkällan
2. Placera maskinistens fyrkant på bordet bredvid bladet som avbildad i Fig.4.
3. Kontrollera att bladet har kontakt med kvadraten längs med hela bladets bredd.
4. Om justering är nödvändig, lossa bultarna och rotera bladstyrning sammansättningar något i samma riktning tills bladet tar kontakt med kvadraten längs hela dess bredd.
5. Dra åt bultarna (A).

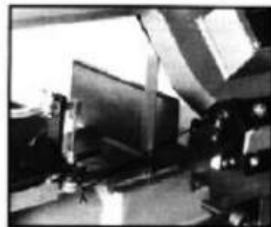


Fig.4

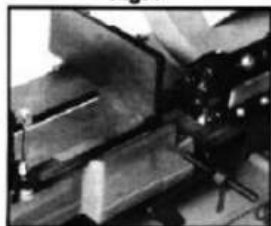


Fig.5

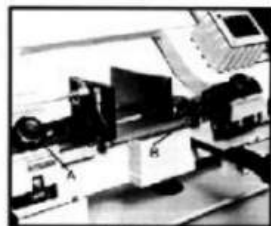


Fig.6

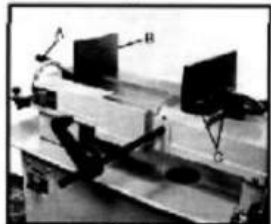


Fig.7

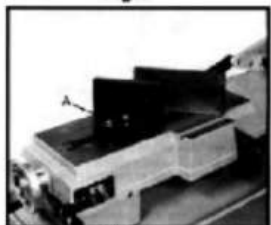


Fig.8

6. Anslut maskinen till strömkällan

Obs: Om justering av det fyrkantiga bladet till bordet är nödvändigt, se till att kolla bladets justeringar igen. Justera bladet vinkelrätt mot skruvstäd

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.
2. Placera en maskinistruta enligt bilden i figur 5. Fyrkant ska ligga längs hela skruvstädet och bladet utan mellanrum.
3. Om justering är nödvändig, lossa bultarna som håller fast skruvstycket och justera skruvstäd så att fyrkanten hamnar i rätt linje. Dra åt bultarna.
4. Anslut maskinen till strömkällan.

Justering av bladstyrningar

1. Koppla bort maskinen från strömkällan
2. Lossa vredet (A.Fig.6) och bulten (B). Skjut bladstyrenheterna så nära som möjligt att materialet utan att röra med snittet.
3. Dra åt ratten (A) och bulten (B) och anslut maskinen till strömkällan.

Skruvjustering



Varning

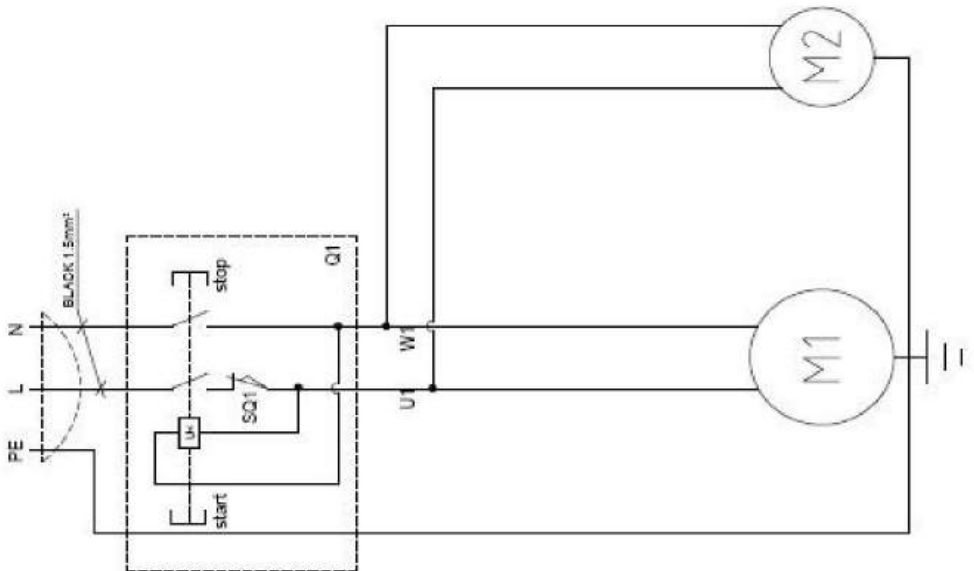
Gör inga justeringar eller ladda/avlasta material från skruvstäd medan maskinen är igång!

Underlåtenhet att följa detta kan orsaka allvarliga skador!

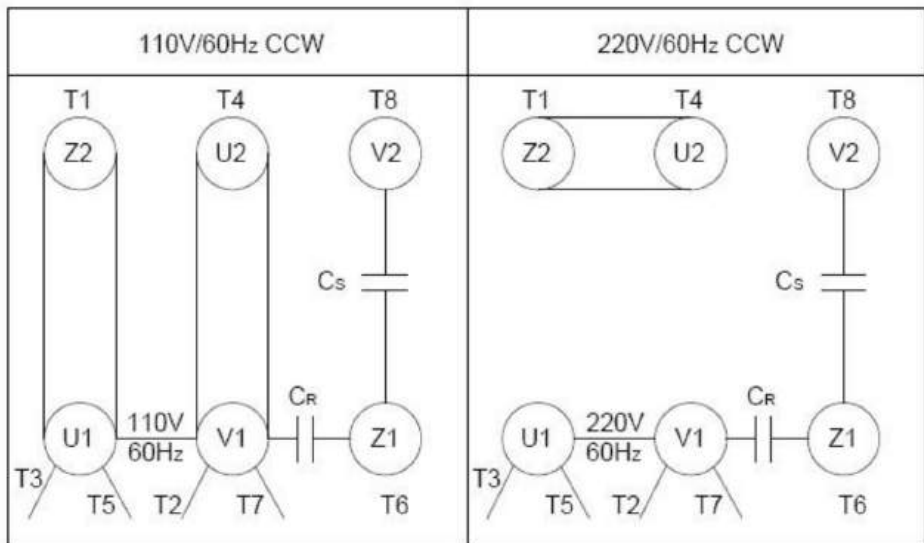
o ställ in skruvstädet för 0 till 45 graders skärning:

1. Ta bort bultenheter (C.Fig.7)
 2. Placera skruvstäd och sätt tillbaka som bilden i Fig.8. Betala särskilt uppmärksamma bulthålets placering.
 3. Ställ in skruvstäd till önskad vinkel, sätt tillbaka bultarna och lossa mutter och bult församlingar.
 4. Justera det rörliga skruvstädet parallellt för att fixera skruvstädet genom att lossa bulten (A, Fig.8). justeras till parallell- och åtdragningsbult.
- För att ställa in skruvstäd för maximal bredd på klippning
1. Ta bort mutter- och bultenheter.
 2. Placera skruvstäd och återinstallera bultenheterna enligt bilden i Fig. 7.

Elektrisk principritning



Motorkopplingschema



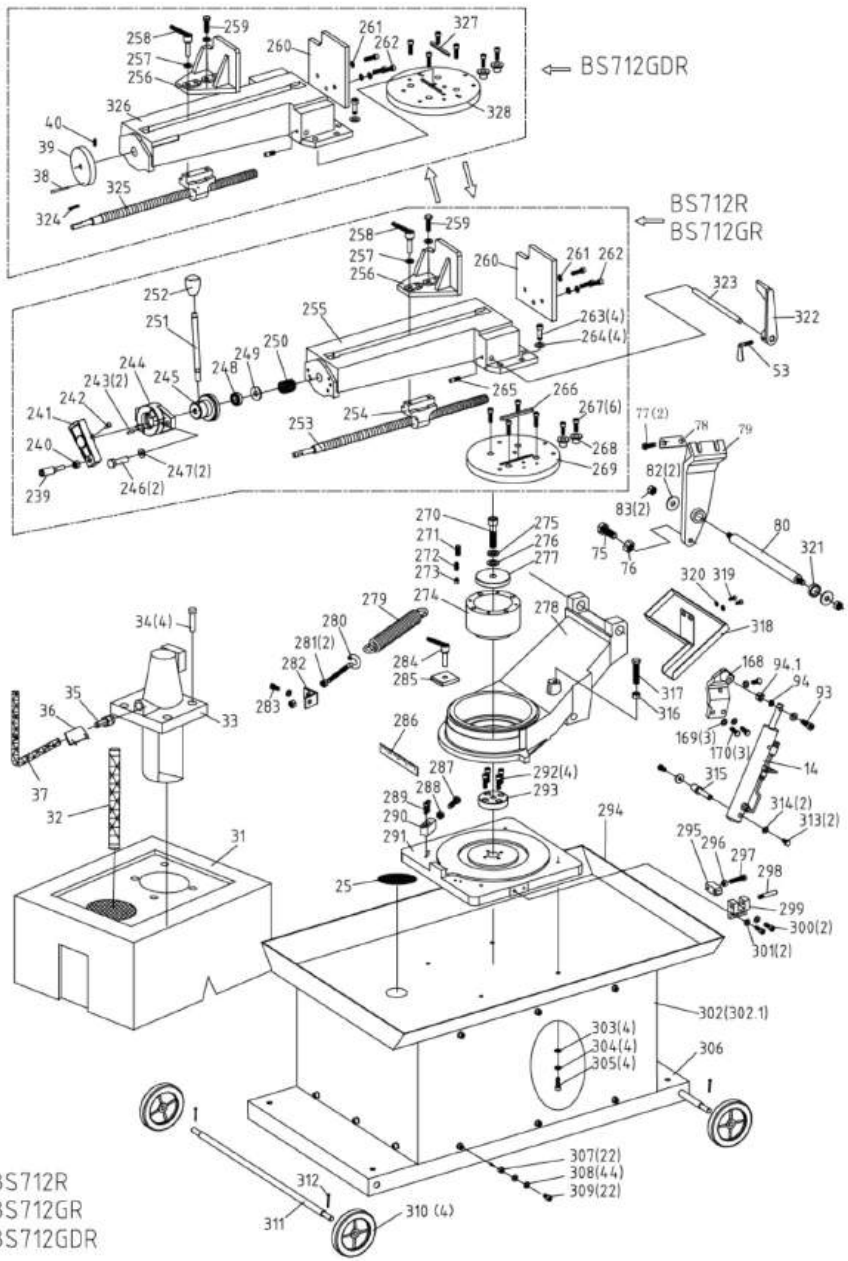
Ovanstående kopplingschema är omvänt. För att backa byter du helt enkelt T5 och T6.

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
1	Upper board of bottom pan	1	43	Support	1
2	Leg B	1	44	Bolt M6X16	1
3	Leg A	1	45	Acme screw	1
4	Board B	1	46	Pin	1
5	Board A	1	47	Spring screw	1
6	Foot wheel ϕ 125X ϕ 12	4	48	Bolt M5X8	1
7	Pin 3X25	4	49	Seat of stop switch	1
8	Foot wheel shaft	2	50	Stop switch	1
9	Bolt M10X30	2	51	Washer 6	2
10	Flat washer 10	2	52	Bolt M6X12	1
12	Column 12X70	1	53	Handle assembly	1
13	Support for cylinder	1	54	Handle seat	1
14	Hydraulic cylinder	1	55	Handle shaft	1
15	Bolt M10X35	1	56	Bolt M8X16	2
16	Flat washer 10	1	57	Washer 8	2
11	Screw M10	2	58	Screw M8	1
17	Bolt M6X16	6	59	Safety board	1
18	Washer 6	6	60	Bolt M8X30	1
19	Screw M6	6	61	Bottom seat	1
20	Bolt M8X16	8	62	fixed handle M10X80	1
21	Flat washer 8	16	63	Bolt M10X35	1
22	Screw M8	8	64	Washer 10	2
23	Bolt M6X20	1	65	Moving vise	1
25	filter sieve	1	66	Bolt M12X40	2
26	Screw M6	1	67	Washer 12	2
27	Bolt M8X30	7	68	Fixed vise	1
28	Washer 8	7	69	Bolt M10X20	1
29	Screw M8	7	70	Washer 10	1
30	Coolant switch assembly	1	71	Screw M10	2
31	Coolant box	1	72	Set rack	1
32	Aleak hose	1	73	Bolt on Spring	1
33	Coolant pump	1	74	Spring	1
34	Bolt M6X16	4	75	Bolt M10X40	1
35	Coupler	1	76	Screw M10	1
36	Hose clamp	1	77	Bolt M10X35	2
37	Hose	1	78	Mat	1
38	Turning handle M8X63	1	79	Pivot arm	1
39	Hand wheel ϕ 125X ϕ 15	1	80	Rotor	1
40	Bolt M6X6	1	81	Sleeve	2
41	Key 5X20	1	82	Washer 16	2
42	Screw	1	83	Screw M10	2

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
84	Support	1	123	Nozzle support	1
85	Bolt M10X40	1	124	Coolant switch assembly	1
86	Screw M10	1	125	Bolt M8X30	1
87	Bolt M10X35	2	126	Screw M10X1	4
88	Washer 10	2	126.1	Washer 10	4
89	fixed board for cylinder	1	127	Shaft	2
90	Bolt M8X30	3	128	Bolt M4X6	2
91	Shaft on cylinder	1	129	Bearing 608-2Z	2
92	Bolt M8X16	2	130	Shaft	2
	Big washer 8	2	131	Eccentric shaft	2
93	Bolt M10X45	1	132	Bearing 608-2Z	8
94	Washer 10	1	133	Washer 8	4
	Screw M10	1	134	Bolt M5X12	2
95	Bolt M8X16	2	135	Safety board	1
96	Washer 8	2	136	Bolt M8X30	1
97	Blade guard	1	137	Front adjustable seat	1
97.1	Board	1	137.1	Rear adjustable seat	
98	Bolt M8X16	4	138	Front adjustable support	1
99	Washer 8	4	139	Thicker washer 10	2
100	Bolt M8X20	1	140	Bolt M10X40	1
101	Big washer	1	141	Bolt M5X10	2
102	Bearing 6203-2Z	2	142	Stand of Brush	1
103	Idle wheel	1	143	Brush	1
103.1	Steering wheel	1	144 -1	Sleeve 1	1
104	Blade 2362X0.9X20	1	144 -2	Sleeve 2	1
105	Sleeve	1	144 -3	Sleeve 3	1
106	Saw bow	1	145	Spring	1
107	Stellate handle M10X35	1	146	Bolt M6X6	1
108	Spring	1	147	Switch box	1
109	Board	2	148	Bolt M10X25	1
110	Washer 6	4	149	Washer	1
111	Bolt M6X16	4	150	Key 6X25	1
112	Shaft	1	151	Sleeve	1
113	Shaft seat	1	152	Gear box	1
114	Pin 4X20	1	152.1	Bolt M8X16	1
115	Moving board	1	153	Bearing 6005-2Z	3
116	Bolt M8X16	1	154	Washer 47	2
117	Bolt M8X35	2	155	Seal ϕ 47X ϕ 25X7	1
118	Washer 8	2	156	Mat	1
119	Rear adjustable stand	1	157	Output shaft	1
120	Stellate handle M10X35	1	157.1	Key 6X25	1
121	ϕ 6 Copper tube	1	158	Washer 25	2
122	Bolt M6X6	1	159	Worm wheel	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
160	Seal mat	1	203	Vertical table	1
161	Cover for gear box	1	204	Gear box assembly	
162	Washer 6	4	205	Vertical motor	1
163	Bolt M6X20	4	206	Bolt M6X25	5
164	Bolt	1	207	Bolt	1
165	Upper seat for cylinder	1	208	Bearing 6201-2Z	5
166	Washer 10	2	209	Timing gear	1
167	Bolt M10X20	2	210	Output shaft	1
168	Fixed seat for cylinder	1	211	Key 5X80	1
169	Washer 8	3	212	Key	1
170	Bolt M8X30	3	213	Washer 25	3
171	Bolt M4X12	3	214	Bearing 6205-2Z	2
172	Cover for bearing	1	215	Mat	1
173	Washer 17	1	216	Set board	1
174	Bearing 6003-2Z	3	217	Bolt M4X8	3
175	Seal ϕ 35X17X7	1	218	Conical pin	1
176	Sleeve	1	219	Poking board	1
177	Worm	1	220	Pin	1
178	Shield leathern	1	221	Spring	1
179	Washer 6	2	222	Handle	1
180	Bolt M6X12	2	223	O-ring 6X1.8	1
181	Seating board for motor	1	224	Shaft	1
182	Bolt M8X40	1	225	Bolt M5X20	1
183	Screw M8	1	226	Seal ϕ 30X ϕ 42X7	1
184	Washer 8	3	227	Gear box	1
185	Bolt M8X20	3	228	Gear shaft	1
186	Bolt M8X50	2	229	Gear shaft	1
187	Screw M8	2	230	Key 6X20	1
188	Motor seat A	1	231	Worm gear	1
189	Motor	1	232	Washer 20	1
190	Bolt M8X25	4	233	Seal mat	1
191	Washer 8	8	234	Column pin 6X25	2
192	Screw M8	4	235	Cover for gear box	1
193	Key 6	1	236	Worm	1
194	Stellate handle	1	237	Shaft	1
195	Belt cover	1	238	Bolt M6X20	1
196	Bolt M8X10	2	239	Turning handle M8X63	1
197	Worm pulley	1	240	Screw M10	1
198	Bolt M8X10	1	241	Handle	1
199	Motor pulley	1	242	Bolt M6X12	1
200	Belt	1	243	Pin 5X25	2
201	Washer 6	2	244	Speedy fixed block	1
202	Bolt M6X12	2	245	Speedy moving block	1

Part No.	Description	Qty	Part No.	Description	Qty
246	Bolt M8X30	2	288	Screw M10	1
247	Washer 8	2	289	Bolt M6X25	2
248	Bearing 51101	1	290	Seat	1
249	Mat 14	1	291	Bottom tray	1
250	Spring	1	292	Bolt M8X25	4
251	Handle pole	1	293	Tray	1
252	Handle cover M12X60	1	294	Upper plate of stand	1
253	Screw	1	295	Block	1
254	Adjustive screw	1	296	Screw M8	1
255	Vice	1	297	Bolt M8X40	1
256	Moving vise	1	298	Shaft	1
257	Washer 10	2	299	Fixed seat	1
258	Adjustable fixed handle M10X80	1	300	Bolt M8X25	1
259	Bolt M10X35	1	301	Washer 8	2
260	Fixed vise	1	302	Middle plate of stand	2
261	Washer 8	3	302.1	Middle plate of stand	1
262	Bolt M8X30	3	303	Washer 8	4
263	Bolt M10X30	4	304	Stretchy washer 16	4
264	Washer 10	4	305	Bolt M8X25	4
265	Bolt M8X16	1	306	Lower plate of stand	1
266	Key 8X100	1	307	Screw M8	22
267	Bolt M8X25	6	308	Washer 8	44
268	Sleeve	2	309	Bolt M8X16	22
269	Rotative tray	1	310	Foot wheel	4
270	Bolt M16X65	1	311	Foot wheel shaft	2
271	Bolt 12X16	4	312	Pin 3X25	4
272	Spring	4	313	Bolt M8X16	2
273	Shaft	4	314	Big washer 8	2
274	Rotative sleeve	1	315	Shaft	1
275	Stretchy washer 16	1	316	Screw M12	1
276	Washer 16	1	317	Bolt M12X60	1
277	Capper	1	318	Breakwater	1
278	Rotation	1	319	Bolt M6X12	2
279	Spring	1	320	Washer 6	2
280	Bolt for spring	1	321	Sleeve	1
281	Screw M10	2	322	Handle seat	1
282	Fixed board	1	323	Handle shaft	1
283	Bolt M8X20	1	324	Key 5X20	1
284	Adjustable fixed handle M10X80	1	325	Screw	1
285	Board	1	326	Vice	1
286	Scale	1	327	Key 8X70	1
287	Bolt M10X40	1	328	Rotative tray	1



VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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