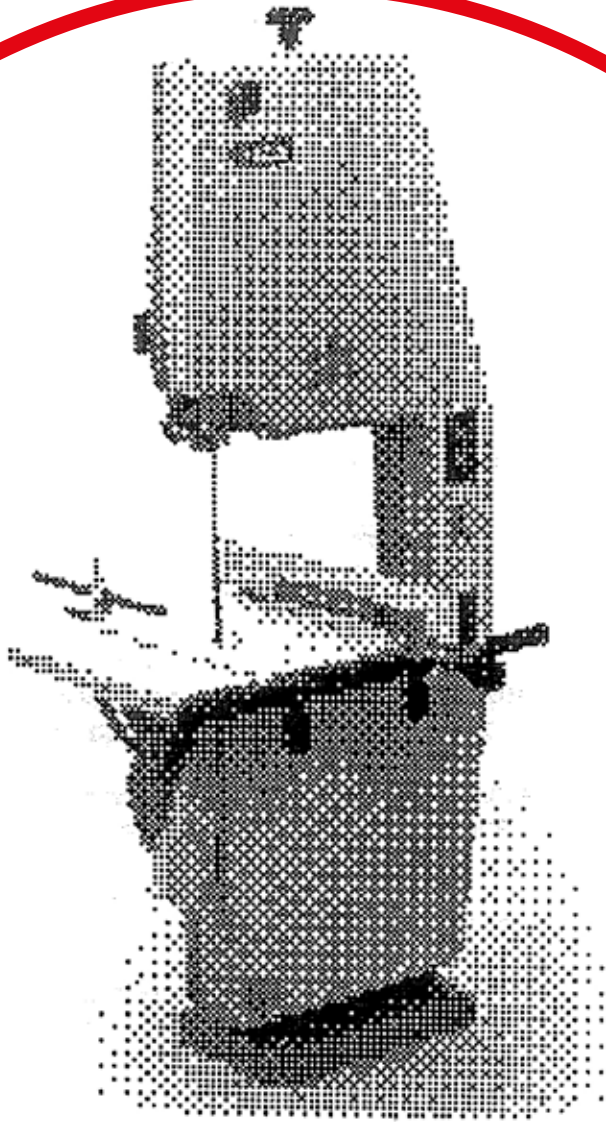


INCA

Betriebsanleitung von Bandsäge EURO 260 (342.186)



Inca Maschinen GmbH
St. Gallerstrasse 188
8404 Winterthur
www.inca-maschinen.ch

+41 52 238 17 17
info@inca-maschinen.ch



1. POINT IMPORTANT

POUR VOTRE SECURITE

Lisez ce mode d'emploi attentivement et pratiquez chaque opération.

Laissez à l'électricien le soin d'exécuter les installations.

Fiches et raccordement doivent correspondre aux exigences de chaque pays.

Ne vous éloignez jamais d'une machine en marche.

Ne travaillez jamais sans que le couvercle soit bien installé.

Arrêtez le moteur, ôtez la prise pour régler le guide lame.

Placez le guidage supérieur le plus près possible de la pièce à travailler.

Contrôlez la tension de la lame et sa position avant de mettre la machine en marche.

En arrêtant la machine, n'essayez pas de freiner la coupe de la lame en faisant pression latérale sur celle-ci.

Ne pas mesurer la pièce à travailler pendant le sciage.

Pour nettoyer la machine, ôtez la prise.

N'employer pas des lames de scie présentant des fissures ou des déformations.

Remplacer de suite les plaquettes plastique de table abîmées.

Ne travaillez jamais sans les dispositifs de sécurité recommandés.

.../...



1. WICHTIGE REGELN

FÜR IHRE SICHERHEIT

Lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig und über Sie die einzelnen Arbeitsabläufe.

Lassen Sie elektrische Installationen nur von Elektrofachmann ausführen.

Stecker und Kupplungen müssen den örtlichen Vorschriften entsprechen.

Schalten Sie die Maschine vor dem verlassen aus.

Arbeiten Sie nie ohne fest montierten Gehäusedeckel.

Stellen Sie die Bandführungen immer bei stillstehender Maschine ein. Stecker ausziehen.

Passen Sie die obere Bandführung immer dem Werkstück an. Setzen Sie diese so tief wie möglich.

Kontrollieren Sie die Bandspannung und den Bandlauf immer vor dem Einschalten der Maschine.

Lassen Sie die Maschine nach dem Abschalten immer auslaufen. Bremsen Sie die Maschine nie durch seitlich Druck auf das Sägeblatt.

Messen Sie nie am Werkstück während dem Schneiden.

Reinigen Sie die Maschine nur beim Stillstand. Stecker ausziehen.

.../...



1. IMPORTANT SAFETY RULES

Read this operating manual carefully and practise each working cycle.

Electrical installations should only be carried out by a professional electrician.

Plugs and connections must comply with local regulations.

Never leave the machine running unattended.

Never carry out any work without the cover in place.

Always fit the sawblade guides with the machine stopped. Disconnect the power plug.

Always fit the upper sawblade guide to the workpiece. Set it as low as possible.

Before switching on the machine, always check the sawblade tension and technically "tracking" position.

After switching off the machine always let it come to rest.

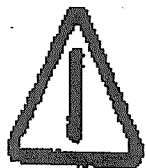
Never brake the machine by sideways pressure on the sawblade.

Never take measurements of the workpiece while cutting.

Clean the machine only when it is stopped. Disconnect the power plug.

Never re-use damaged cracked sawblades. They are dangerous. Replace damaged table inserts immediately.

.../...



1. POINTS
IMPORTANTS POUR
VOTRE SECURITE

Servez vous le plus possible des accessoires auxiliaires (guide parallèle avec guide d'appui et guide d'onglets)

Employer des poussoirs pour le sciage de petites pièces.

Ne jamais scier des ronds sans l'aide de coins.

Vos doigts sont précieux. Les machines INCA sont sûres. Utilisez-les correctement.

1.1 PROPRIETES

a) Pour coupes transversales, longitudinales et obliques. Se prête tout spécialement pour le découpage de figures.

b) Pour tous bois ainsi que les métaux non-ferreux et matières plastiques. Employer la lame de scie et adapter la vitesse d'avance d'après la pièce à travailler.

c) Travail sans risques en observant les recommandations pour chaque domaine d'emploi.

d) Possibilités d'emploi multiples. Occupe peu de place. Facilement transportable. Très appréciée dans les différents domaines industriels, des bricoleurs et écoles.

f) Entretien : les roulements à billes sont protégés de la poussière et ne nécessitent aucun graissage.
Guidage de la lame : une fois le côté latéral d'un des guidage usé, appliquer l'autre extrémité ou bien le réaffûter rectangulairement.

.../....



1. WICHTIGE REGELN
FUR IHRE
SICHERHEIT

Verwenden Sie beschädigte (eingerissene, oder deformierte) Sägebänder nicht weiter. Sie sind gefährlich.

Ersetzen Sie beschädigte Tischeinlagen sofort.

Arbeiten Sie nie ohne die empfohlenen Schutzvorrichtungen.

Verwenden Sie die Hilfsvorrichtungen (Längsanschlag mit Vorsatzlineal und Gehrungdlineal) wo immer dies möglich ist.

Verwenden Sie beim Sägen kleiner Werkstücke immer Stoss und Schiebe hölzer.

Schneiden Sie Rundhölzer nie ohne Keilstütze.

Ihre Fingers sind kostbar, die Maschinen sind sicher. Benutzen Sie die richtig.

1.1 EIGENSCHAFTEN

a) Vielsetig verwenden für Länges, Quer und Gehrungsschnitte, eignet sich besonders zum Schneiden von Figuren.

b) Bearbeiten aller Holzarten, Nichteisenmetalle und Kunststoffe. Die Bearbeitung der verschiedenen Werkstoffe setzt geeignete Schnittwerkzeuge und entsprechende Schnittgeschwindigkeiten voraus.

c) Ein gefahrloses Arbeiten ist möglich. Beim Beachten der Empfehlungen für die einzelnen Anwendungsgebiete.

.../...



1. IMPORTANT
SAFETY RULES

Never work without the recommended safety devices.

Wherever possible use the auxiliary aids provided (rip fence with linear guide and mitre guide).

When sawing small workpieces handle them with wooden blocks.

Never saw round timbers without support wedges.

Your fingers are important. Inca machines are safe. Use them correctly.

1.1 SPECIAL FEATURES

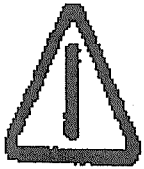
a) The Inca Bandsaw can be used for longitudinal and mitre cutting. It is especially suitable for the cutting of contours.

b) Will work all sorts of wood (Inc. the hardest teacks, mahogany, Kambal Iroko) as well as non-ferrous metals, plastics, ect...

Cutting of the various workpieces demands appropriate sawblades and the correct speed.

c) Complete safety for the operator is ensured if account of the recommendations given in this manual for the various operations are followed

.../...



1.1 PROPRIETES

- f) Rouleaux de contre-pression : il est recommandé de les changer une fois les bords extérieurs usés.
- g) Investissement avantageux et frais de manutention minimes.
- h) Le guidage spécial permet l'emploi de lames de scie pour chantourner très étroites.
- i) La machine en fonctionnement doit être reliée à un aspirateur de 20 m/sec minimum. ceci pour une bonne évacuation des copeaux.
- j) Les machines INCA ne sont pas prévues pour le sciage de produits destinés à l'alimentation.

Avant toutes opérations sur la machine:

- Vérifier la fiabilité de votre installation électrique,
- Vérifier le réglage et la tension de la lame,
- Vérifier que les poignées sont toutes serrées,
- Installer votre machine dans un endroit propre et sec.



1. WICHTIGE REGELN

FÜR IHRE
SICHERHEIT

- d) Vielseitige Anwendungsmöglichkeiten bei kleinem Raumbedarf. Als leicht zu transportierende Bandsäge ist sie in den verschiedensten Berufsgebieten, bei Bastlern und Schülern sehr beliebt.
- f) **Wartung** : Kugellager sind staubgeschützt und müssen nicht nachgeschmiert werden.
Bandführung : sind die seitlichen Druckschuhe ausgelaufen, so ist die Gegenseite zu verwenden oder die abgelaufene Fläche ist rechtwinklig nachzuschleifen.
- Anlaufrollen** : sind die Aussenkanten stark abgelaufen, so sind diese mit Vorteil zu ersetzen.
- g) Vorteilhafter Anschaffungspreis und minimale Betriebskosten.
- h) Mit einer speziellen Führung können auch sehr schmale Laubsägebänder verwendet werden.
- i) Die Maschine muss vor Inbetriebnahme an eine Absaugung angeschlossen werden. Beim Einschalten der Maschine muss diese langsam mit anlaufen. Die Luftgeschwindigkeit muss dabei am Anschluss der Maschine mindestens 20 m/sec betragen.

.../...

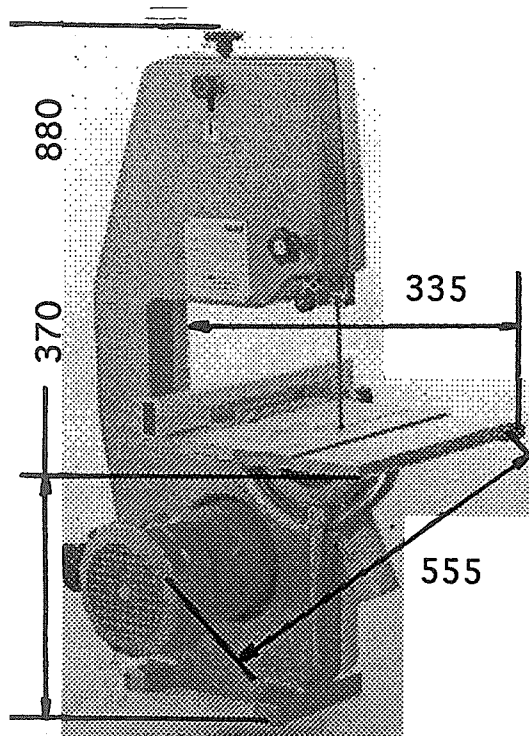
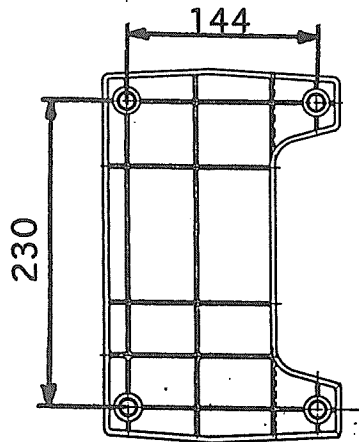


1. IMPORTANT SAFETY RULES

- d) Great versatility, but very small floor space required. Being easily transportable, the Inca Bandsaw is used more and more in many professional sectors, technical schools and by hobbyists.
- f) **Maintenance** : The ball bearings are dust-proof and sealed for life.
Blade guide : if the blade guide blocks are worn, turn them around and use the other end or grind the worn end rectangularly.
- If the edges of the thrust rollers are worn, replace them.
- g) Advantageous price, economical to operate.
- h) Special blade guides for fretsaw blades available.
- i) When the machine is operating it must be connected to a 20 m/sec drawing up as a minimum. This must be done in order to evacuate shavings.
- j) Inca machines are not destined to saw groceries.
- Before every manipulation with the machine :

.../...

4 trous diamètre 9 mm



2. DONNEES TECHNIQUES ET INSTALLATION ELECTRIQUE

2.1 Passage en largeur	260 mm
Passage en hauteur	155 mm
Table	320 x 320 mm
Table inclinable jusqu'à	45 °
Diamètre des volants	280 mm
Longueur de la lame	1870-1880 mm
Largeur de la lame	3-15 mm
Epaisseur de lame	0,4-0,7 mm
Puissance d'entraînement :	
220 v.	0,45 kw
380 v.	0,55 kw
Nombre de tours à vide du volant d'entraînement min	1000 U/min
Sortie de copeaux diamètre extérieur	60 mm
Poids :	26 kg.
Hauteur de la table de travail:	1030 mm

2.2 Equipement électrique

Moteur :	
Type de protection	IP 54
Nombre de tours nominal	1000 U/min
Voltage	220V ou 380V
Fréquence	50 Hz

Interrupteur :
Disjoncteur de protection avec déclencheur à tension nulle IP54

2.3

Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré A, au poste de travail est de :
à vide : 72,4 dB(A)
au travail : 80,9 dB(A)

Mesures effectuées avec une lame de largeur 10 mm, épaisseur 0,50 mm, et un pas de 4 mm

2. TECHNISCHE DATEN UND ELEKTR. AUSRÜSTUNG

2.1 Technische Daten	
Durchlassbreite	260 mm
Schnitthöhe	155 mm
Tischgröße	320 x 320 mm
Tisch neigbar bis	45 °
Rollendurchmesser	280 mm
Sägebandlänge	1870-1880 mm
Sägebandbreiten	3-15 mm
Sägebanddicken	0,4-0,65 mm
Antriebsleistung	
220 V	0,45 kw
380 V	0,55 kw
Antriebsrad max.n	1100 U/min
Absaugstutzen	60 mm
Gewicht:	26kg.
Höhe tisch bearbeitun:	1030 mm

2.2 Elektrische Ausrüstung

Motor :	
Schutzart	IP 54
Nennzahl	1000 U/min
Spannung n. Wunsch	220V od. 380V
Frequenz	50 Hz

Schalter :
Motorschutzschalter Ein-Aus-Funktion mit Nullspannungsauslösung Schutzart IP 54

2.3

Gerauschkennwerte (auf Arbeitsplatz gemessen mit Blatt 1780mm Lang 10 mm Breit, 0,5 mm Dick, und 4 mm Teilung)
Leerlauf : 72,4 dB(A)
Bearbeitung : 80,9 dB(A)

(Die angegebenen Werte wurden nach DIN 45635 Teil 1661 ermittelt)

2. TECHNICAL DATA

2.1 Table dimensions	320 x 320 m
	12.1/2" 12.1/2"
Table height over workbench	approx. 370 mm
Table Tilt	max. 45°
Dept of cut	max. 155 mm
	6.1/8"
Throat capacity	260 mm
	10.1/4"
Wheel diameter	280 mm
	11"
Blade length	1850 mm
	72.7/8" (73")
Blade width	3-18 mm
	11/16"
Blade thickness	.05 mm
	.017"
Recommended bandwheel speed for wood	
	900 Rev. = 2590 ft/min
	1100 Rev. = 3170 ft/min
Recommended bandwheel speed for non-ferrous metals	
	500/700 1400/2000 Rev. = ft/min
Weight :	26 kg.
Height of table :	1030 mm

2.2 Electrical equipment

Motor :	
Protection	IP 54
Nominal speed	1000 rpm.
voltage	220 or 380V as desired
Frequency	50 Hz

Switch :
Motor protection switch on-off function with no-volt release
Type of protection IP 54

2.3

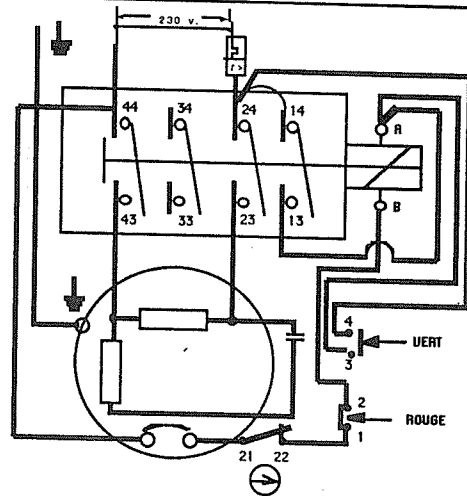
The level of acoustics pressure continuous equivalent lever-headed A is :
Empty : 72,4 dB(A)
In use : 80,9 dB(A)

Measure in the workshop with a blade 10mm width, 0,50 mm thickness, 4 mm pace.

Schéma pour l'électricien :
 1-Moteur à 1 phase +1 contacteur
 Tripus avec protection par sonde thermique .

Stromlaufschemas für den Elektrofachmann :
 1-Phasen Motoren + 1 Schutz Abschalter
 Tripus.

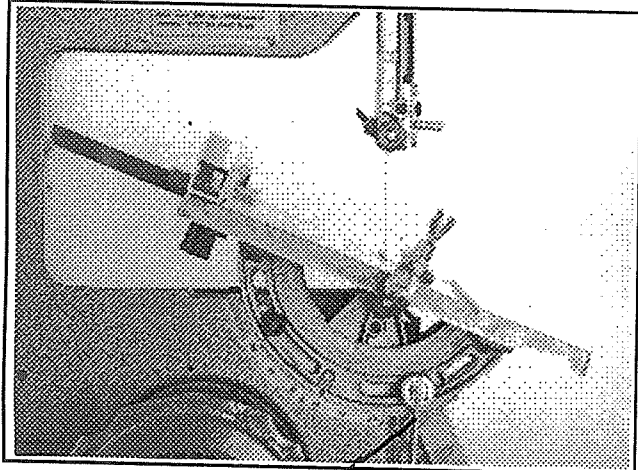
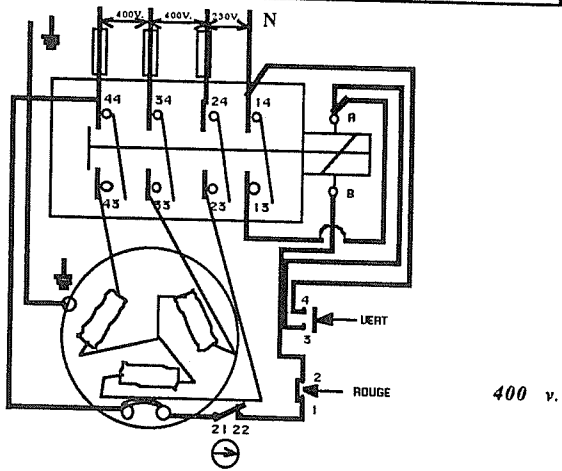
Circuit diagrams for the electrician :
 1- Phase motors + 1 safety circuit
 breaker Tripus.



2-Moteur à 3 phases + 1 contacteur
 Tripus avec protection par sonde thermique.

2- Phasen Motoren + 1 Schutz Abschalter
 Tripus

2- Phase motors + 1 safety circuit
 breaker Tripus.

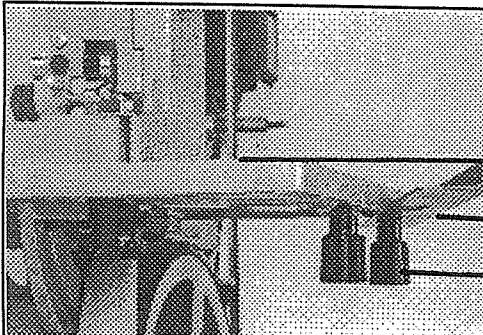
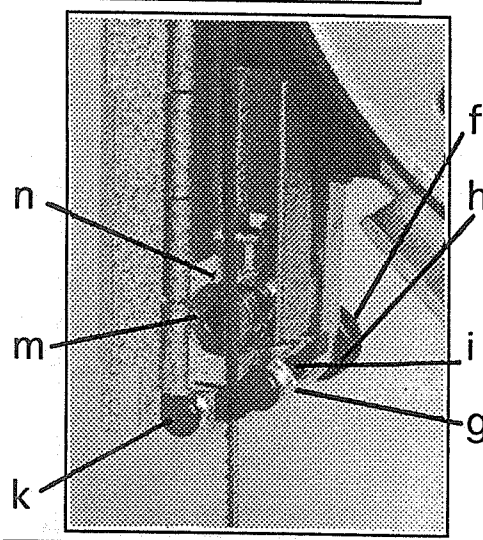
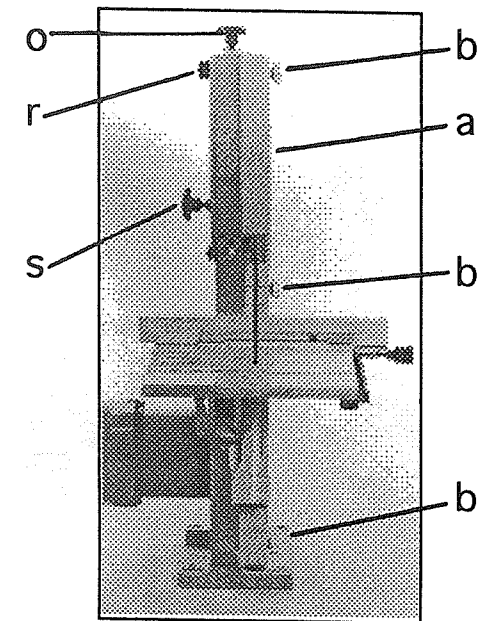


t

3. EMPLOI DE LA SCIE A RUBAN
3.1 INCLINAISON DE LA TABLE
 Dsserrer le levier "t" et incliner la table
 au moyen de l'échelle graduée dans la po-
 sition désirée et resserrer le levier.

3. BEDIENUNG DER BANSAGE
3.1 SCHRAEGSTELLEN DES TISCHES
 Hebelgriff "t" lösen und Tisch mit Hilfe
 der Gradskala in die gewünschte Arbeitss-
 tellung bringen. Hebelgriff wieder festzie-
 hen.

3. OPERATING THE BANDSAW
3.1 TABLE ADJUSTMENT
 Loosen the lever "t" to tilt the table. The
 required angle can be accurately obtained
 with the help of the scale. Tighten lever
 "t" after required angle is set.



3.2 CHANGEMENT DE LAME
DE LAME DE SCIE

Avant toute manipulation, débrancher la machine.
Enlever le couvercle (a) en dévissant les 3 écrous moletés (b). Desserer les deux poignées (c) et pousser de côté la cornière d'appui (d). Enlever la plaquette (e). Desserer le contre-écrou (f) des portes-guidages de la lame (g) se trouvant au-dessus et au-dessous de la table. Reculer les portes-guidages en tournant l'écrou (h). Desserer les vis moletées (k), écarter les guidages de la lame (l) et serrer légèrement. Reculer les rouleaux de contre-pression (m) en desserrant les vis moletées (n). Détendre et enlever la lame avec la poignée de tension de la lame (o). Déposer la lame à changer hors de portée des enfants. Eviter de plier la lame en la stockant à l'aide de 2 tenons de bois fixés sur le mur. Vous pouvez également enrouler la lame afin qu'elle prenne moins de place.

Introduire la nouvelle lame et tendre au moyen de la poignée de tension de la lame (o) jusqu'à ce que l'aiguille de l'échelle (q) soit entre les chiffres 3 et 5, selon la largeur de la lame. Tourner à la main le volant porte-lame inférieur dans le sens du travail en réglant simultanément avec l'écrou moleté (r) la marche de la lame, de telle façon que la denture de la lame sorte du revêtement en caoutchouc. Serrer le contre-écrou (r).

Pour les lames très étroites, la denture se pose sur le revêtement du caoutchouc. Serrer la poignée-étoile (s). Approcher les rouleaux de contre-pression (m) jusqu'à ce qu'ils touchent légèrement le dos de la lame. Serrer les vis moletées (n). Faire avancer les portes-guidages (g), en tournant les écrous (h) de manière que les dents de la lame ne soient pas endommagées par les guidages (l).

3.2 WECHSELN DES SAGEBANDES

Vor jeder Handhabung, Maschine ausstecken.

Schutzdeckel (a) nach lösen der drei Rändelmutter (b) abheben. Griffe (c) lösen und Anschlagschiene (d) ausschwenken. Fischeinlage (e) entfernen. Kontermutter (f) der Bandführungsträger (g) über und unter dem Tisch lösen. Bandführungsträger durch Drehen der Mutter (h) zurückstellen. Rändelschrauben (k) lösen, die Bandführungen (l) auseinanderziehen und die Rändelschrauben (k) wieder leicht fixieren. Gegendruckrollen (m) durch lösen der Rändelschrauben (n) zurückstellen. Sägeband mit Griff (o) entspannen und Band entfernen.

Um Knicke zu vermeiden eignen sich zum Aufbewahren zwei runde Holzzapfen, welche an einer Wand angebracht sind.

Die Sägebänder können aber auch eingewickelt werden, so nehmen sie weniger Platz weg. Es gibt verschiedene Methoden, ein Sägeband einzurollen.

Neues Sägeband auflegen und mit Griff (o) spannen bis der Zeiger der Skala (q), je nach Sägebandbreite, 3-5 anzeigt. Unteres Laufrad von Hand in Arbeitsrichtung drehen und zugleich mit Rändelmutter (r) den Bandlauf so regulieren, dass die Bandzahnung vor dem Gummibelag der Rollen läuft. Kontermutter zu Rändelmutter (r) festziehen. Bei sehr schmaler Sägebänder läuft die Zahnung auf dem Gummibelag. Sterngriff (s) festziehen. Gegendruckrollen (m) zustellen bis sie den Sägebandrücken leicht berühren. Rändelschrauben (n) festziehen. Bandführungsträger (g) durch Drehen der Mutter (h) soweit vorstellen, dass die Zähne durch die Bandführungen (l) nicht beschädigt werden. Kontermutter (f) der Mutter (h) festziehen. Lösen der Rändelschrauben (k).

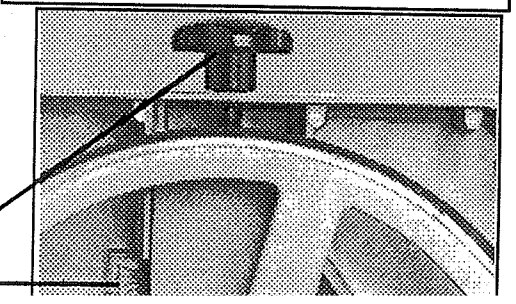
3.2 CHANGING OF SAWBLADE

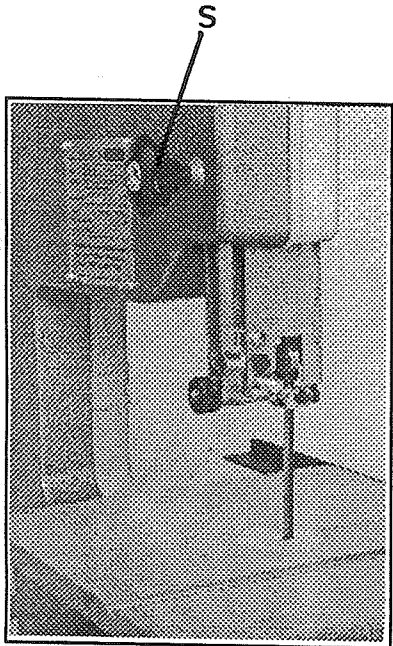
Before operating, switch off the machine.

Remove cover plate (a) after unscrewing 3 knurled nuts (b). Loosen screws (c) and swing aside clamp (d). Remove insert (e). Loosen lock-nuts (f) of the blade guide supports (g) above and beneath the table. Push the blade guide support back by turning the nuts (h). Loosen the screws (k). Slide back the bandsaw guide (l) and tighten the screws (n) slightly. Put back the thrust roller by loosening the screws (n). Release and remove the blade with screw (o). When changing a blade, put it out of reach of children.

The spare blades should be hung on two wooden pegs on the wall to prevent "kinks" or bends. If you do not have enough space for this, the blades can be rolled into "loops".

Insert and tighten new blade. Rotate the upper wheel in work direction with the hand and adjust simultaneously the tracking of the blade with knurled nut (f) so that the teeth of blade protrudes slightly from the rubber layer. Screw lock-nut on tightly to knurled nut (r). Tighten capstan handwheels (s). Push the thrust roller (m) forward again until they touch the back of sawblade lightly. Tighten screws (u). Put the blade guide supports so far forward that the teeth of the blade will not be damaged by the blade guides (l) by turning the nut (h). Loosen the lock nuts (f) at the screws (k). Put blades guides lightly on the saw blade and tighten screws (k). This is always to be done above and under the table.





3.3 REGLAGE DU GUIDAGE

DE LA LAME.

Placer le guidage à l'aide de la poignée-étoile (s) de 0,5-1 cm au dessus de la pièce à scier. Pour le réglage de guidage, arrêter toujours auparavant le moteur.

3.4 ARRET DE LA LAME

Ne jamais tâcher d'arrêter la lame de scie en freinant contre la pièce à travailler (Danger d'accident)

3.5 PLAQUETTE DE LA TABLE

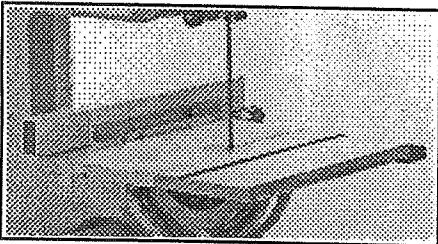
Si la cavité de la plaquette est endommagée, il convient de la changer (référence 5.186.5303)

4. ACCESSOIRES ET OUTILS

4.1 GUIDE D'APPUI

Pour séparer des pièces avec le guide d'appui, il faut observer certains points en ce qui concerne le réglage de la lame de scie et la lame à employer.

- Pour couper, employer une lame de scie avec voie et bien tranchante.
- Régler le guidage de la lame selon 3.2 et les guidages tout près de la lame.
- Régler le guidage supérieur d'après 3.3. N'employer que des lames de scie de haute qualité. Ne plus employer des lames déformées ou fissurées.



Bandführungen leicht an das Sägeband anschieben und Ränderschrauben (k) festziehen. Dies ist immer über und unter dem Tisch vorzunehmen.

Kontrolle :

Unteres Laufrad von Hand in Arbeitsrichtung drehen und Baulauf kontrollieren. Deckel (a) wieder aufsetzen und befestigen. Anschlagschiene (d) einschwenken und fixieren. Einlageplatte (e) einsetzen.

3.3 ZUSTELLEN DER BANDFUHRUNG

Anpassen der oberen Bandführung an die Werkstückhöhe. Die Bandführung ist ca 0,5-1 cm über der Werkstückhöhe einzustellen. Somit wird eine gute Führung des Blattes in der Schnittzone erreicht. Löst man den Sterngriff "s" so kann diese entsprechend eingestellt werden. Das Einstellen ist immer bei stehendem Sägeband auszuführen.

3.4 STILLSETZEN DER BANDSÄGEBLÄTTER

Diese sind nach dem Ausschalten des Antriebsmotors auslaufen zu lassen. Die Bandsägeblätter dürfen niemals durch seitliches Gegendrücken von Gegenständen abgebremst werden (sehr grosse Verletzungsgefahr).

3.5 TISCHEINLAGE

Bei beschädigter Aussparung ist die Tischeinlage 5.186.5303 auszuwechseln.

4. BEDIENUNG UND ANWENDUNG DER ZUSATZGERÄTE UND WERKZEUGE

4.1 LAENGANSCHLAG

Das Auftrennen von Werkstücken nach Längsanschlag ist nur möglich, wenn einige Punkte der Bänderstellung und des zu verwenden Sägeblattes beachtet werden.

3.3 ADJUSTING THE BLADE GUIDE

Adjust the blade guide to the height of the workpiece. The blade guide should be positioned 0,5-1 cm (1/4-1/2") above the workpiece. Loosen the capstan handwheels (s) before positioning the blade guide.

Do not adjust the blade guide when the blade is running.

3.4 STOPPING THE BLADE

The tools and the machine must run out by themselves after switching off the driving motor. Never and by no means should the blade be slowed down by lateral pressure with objects (very dangerous).

3.5 TABLE INSERT

Replace the table insert 5.186.5303 if it is damaged.

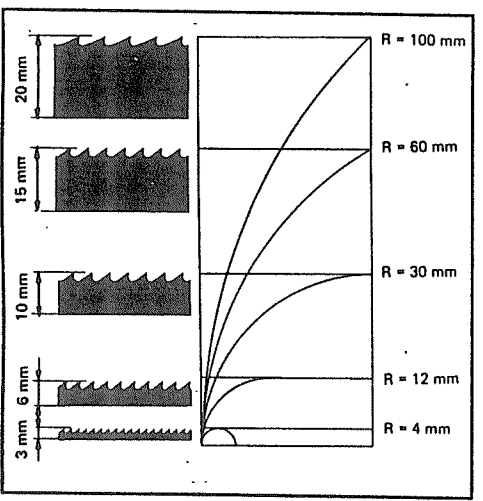
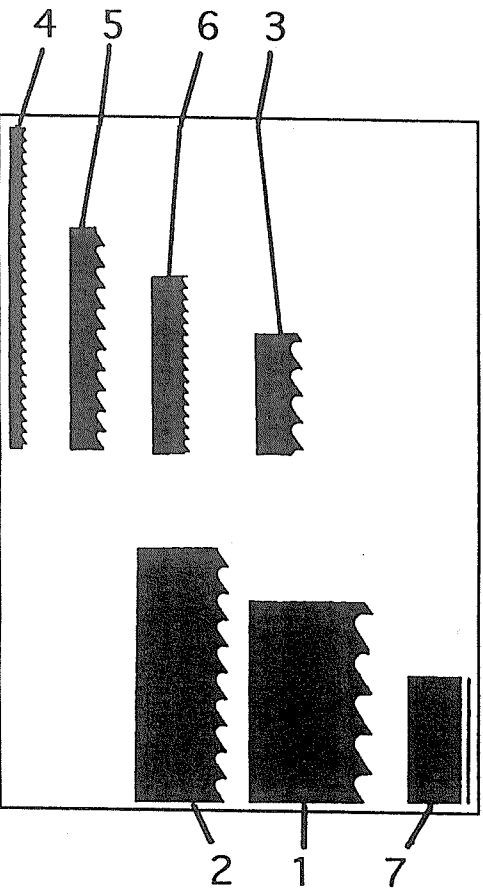
4. USE OF THE TOOLS AND MAINTENANCE

4.1 THE RIP FENCE

The cutting of workpieces longitudinally with the help of the rip fence is only possible if the following points are observed

- A coarse toothed, well sharpened and well set blade is used according to the depth of cut.
- The blade alignment should be as perfect as possible (see paragraph 3.2) Especially the thrust rollers, which should be positioned very close to the blade and must not be worn.

c) Adjust the blade guide exactly according to paragraph 3.3



LAMES POUR SCIE A RUBAN

1- No. 54.186.146
15/0,50/1872 4 dents/pouce,denture normale,pour bois,rayon minimum possible R=60mm.

2-No.54.186.157
10/0,65/1872 6 dents/pouce,denture normale,pour bois et aluminium. rayon minimum possible R=30mm.

3-No.54.186.145
06/0,50/1872 pas de denture 3mm, denture normale,pour bois et aluminium,rayon minimum possible R=12mm.

4-No.54.186.159
Lame spéciale pour chantourner le bois,rayon minimum possible R=3mm. Jeux de guides pour l'emploi de lame à chantourner.Ref.342.186.66

5-No.54.186.156
06/0,65/1872 6 dents/pouce,denture Hook,pour métaux non ferreux,rayon minimum possible R=12mm.

6-No.54.186.155
06/0,65/1872 14 dents/pouce,denture normale,pour matériaux dur non ferreux,rayon minimum possible R=12mm.

7-No.54.186.150
10/0,45/1872 lame couteau pour tissus et matières mousseuses.

a) Zum Schneiden ist ein möglich breites und gut geschärft und geschränktes Sägeband mit einer Zahnung, die zur Schnittthöhe möglichst gross sein sollte, zu verwenden.

b) Die Bandführung ist möglichst genau nach 3.2 einzustellen. Besonders die Seitendruckschule sind sehr eng einzustellen und sollten nach vorne nicht ausgelaufen sein.

c) Bandführung möglichst nach 3.3 auf das Werkstück zustellen.

Es sind nur Bandsägeblätter von einwandfreier Beschaffenheit zu verwenden : sachgemässes Schweißen oder Löten ist Voraussetzung. Bandsägeblätter, die Risse aufweisen oder ihre Form bei Bearbeitung verändert haben, dürfen nicht mehr verwendet werden.

SÄGEBANDER

1- Best.Nr 54.186.146
Sägeband für Holz 15/0,50/1872 mm, Zahnteilung 4 mm, Normzahnung NV. Minimal möglicher Radius R=60 mm.

2- Best.Nr 54.186.157
Sägeband für Holz 10/0,65/1872 mm, Zahnteilung 4 mm, Normalzahnung NV. Minimal möglicher Radius R=30 mm.

3- Best.Nr 54.186.145
Sägeband für Holz 06/0,50/1872 mm, Zahnteilung 3 mm, Normalzahnung NV. Minimal möglicher Radius R=12mm.

4- Best.Nr 54.186.159
Spezialblatt für Feinschnitte, für Holz. Minimal möglicher Radius R=2 mm (Spezialführungen nötig). Best.Nr 342.186.64
Spezialführungen für die Verwendung von Feinschnittblättern.

Use only bandsaw blades of first quality : appropriate welding and soldering are essential. Deformed or cracked blades must not be used.

SAW BLADES

1-Code 54.186.146
Saw blade for wood, 15/0,50/1872 4 teeth per inch, normal teeth NV, minimum possible radius R=60mm

2-Code 54.186.157
Saw blade for wood, 10/0,65/1872 6 teeth per inch, normal teeth NV, minimum possible radius R=30mm.

3-Code 54.186.145
Saw blade for wood, 06/0,50/1872, 3 teeth per inch, normal teeth NV, minimum possible R=12mm.

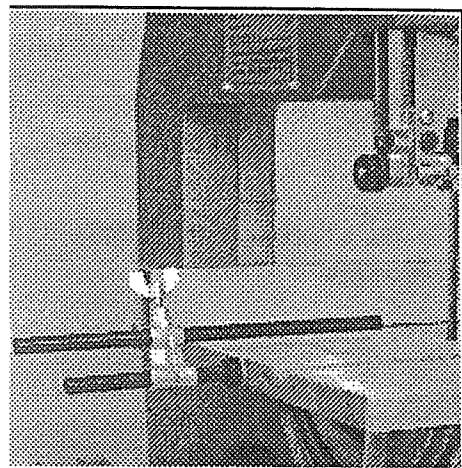
4-Code 54.186.159
Fret saw blade for wood, minimum possible radius R=3 mm (special blade guides required).
Special fret saw blade guides, 1 set. Code 342.186.66

6-Code 54.186.157
Saw blade for non-ferrous metals and wood, (for longitudinal cuts), 10/0,65/1874 mm, 6 teeth per inch, hook teeth, minimum possible radius r=30 mm. code 54.186.157

7-code 54.186.156
Saw blade for non-ferrous metals, 6/0,874 mm, 6 teeth per inch, hook teeth minimum possible radius r=12mm.

8-code 54.186.155
Saw blade for non-ferrous metals 6/0,65/1878 mm, 14 teeth per inch, normal teeth NV, minimum possible radius r=12 mm.

9-code 54.186.150
Band knife,10/0,45/1876mm, for textiles in several plies and for foam materials.



4.2 CHOIX

- Pour les grandes profondeurs de coupes, employer des lames de grande denture.
- Pour les petites profondeurs de coupes, employer des lames de petites denture.
- Pour découper, employer des lames étroites pour des petits rayons et des lames larges pour des grands rayons.

4.3 BUTEE DE PROFONDEUR

(En option)

La butée de profondeur sert avant tout au tenonage en série d'une même exécution.

Sciage d'un tenon :

Tracez la profondeur et la largeur du tenon avec un crayon et une équerre. La largeur du tenon est en général du tiers de la largeur totale du bois.

Scier en premier lieu les traits de scie longs jusqu'à la fin du tracé (utilisez la butée de profondeur et le guide parallèle). En retirant le bois, soyez prudent, la lame de scie n'est retenue par aucune butée vers l'avant.

Puis effectuez les deux sciages courts avec le guide d'onglet réglé à 90° jusqu'au traçage (utilisez la butée de profondeur).

Le tenon est terminé.

4:4 guide parallele 342.171

(En option)

Le guide d'onglets permet d'effectuer des coupes d'équerres (voir aussi 4.1).

4.2 AUSWAHL

- Für sehr grosse schnitthöhen immer möglichst grosse zahnung.
- Für sehr kleine schnitthöhen immer möglichst kleine zahnung.
- Für gerades schneiden möglichst breites blatt.
- Für figuren, je kleiner der radius, desto schmaler das blatt.

4.3 tiefenanschlag

Der tiefenanschlag wird hauptsächlich zum seriemässigen schneiden von zapfen gleicher ausführung verwendet.

Das schneiden eines zapfens

Anzeichnen der zapfenbreite und tiefe mit winkel und bleistift. Zapfenbreite ist in der regel 1/3 der breite.

Zuerst die beiden langen schnitte bis zum riss schneiden (tiefenanschlag und längsanschlag benutzen). Beim zurückfahren ist vorsicht geboten, weil das sägeband in dieser richtung nicht gesichert ist.

Dann die beiden kurzen schnitte mit dem gehrunglineal, auf 90° eingestellt, bis zum riss schneiden (tiefenanschlag benutzen).

Der fertige zapfen.

4.4 gehrunglineal 348.171

Mit hilfe des gehrunglineals können winkelschnitte ausgeführt werden. Dazu ist, wie unter 4.1, auf eine gute führungseinstellung und auf ein möglichst breites und gut geschärftes sägeblatt zuachten.

4.3 depth stop

The depth stop is mainly used for the repetition cutting of tenons

Cutting tenons

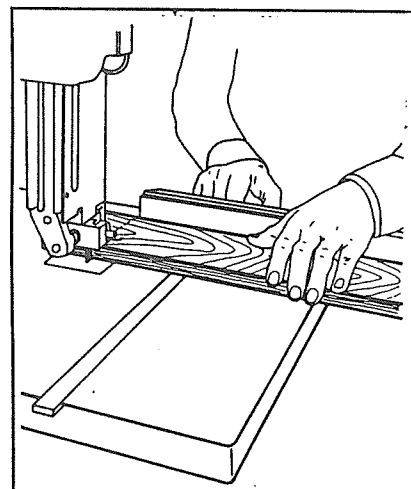
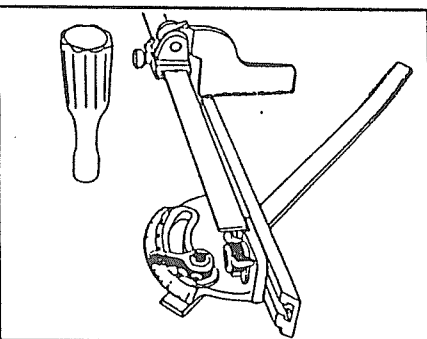
First, mark out the tenon. The tenon is usually 1/3 of the width of the board.

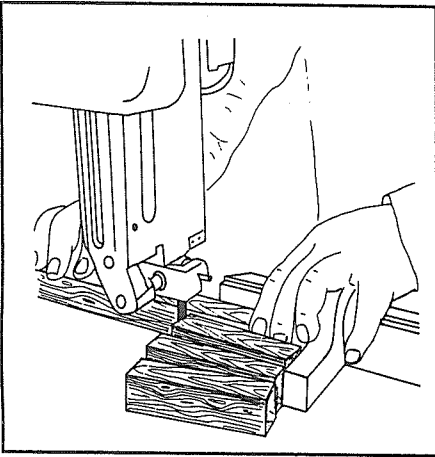
Next, using the rip fence as a guide and the depth stop as a limit, make the long cuts. Work to the outside of the pencil line.

Finally, use the mitre guide, set at 90 degrees, to cut the shoulders of the tenon. Use the depth stop on the saw and the length stop on the mitre guide.

4.4 mitre guide 342.171

The mitre guide is used for mitre cutting for mitre cutting a good adjustment (see paragraph 4.1) and a wide and well sharpened blade are essential.





4.4 guide parallele 342.171

Le guide parallèle permet d'effectuer des coupes d'équerres (voir aussi 4.1)

Coupe transversale à angle droit

La règle du guide d'onglet est à reprocher le plus possible de la lame de scie pour obtenir ainsi la surface de guidage optimale.

Sciage de bois de meme longueur avec la butée réglable.

Pour scier en scerie des bois de longueurs identiques, utilisez la butée rabattable qui se monte sur la règle du guide d'onglet.

Coupe d'onglet verticale

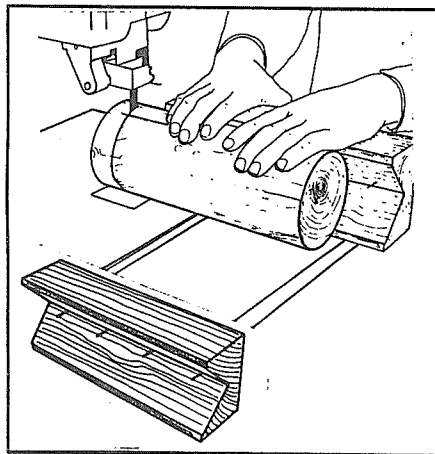
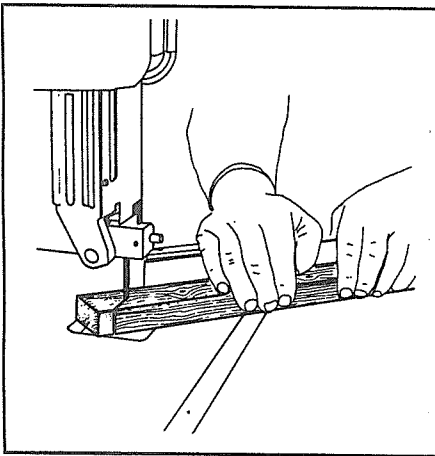
Vous l'obtenez en réglant le guide d'onglet à l'angle voulu. Veillez à ce que la règle du guide d'onglet, qui est métallique, ne puisse entrer en contact avec la lame de scie.

4.5 Tronçonnage et coupe transversale de bois rond

Si vous avez souvent des sciages répétitifs à effectuer, confectionnez le guide en V ci-dessous. Il s'agit du seul moyen d'obtenir des coupes transversales impeccables, sans risques ni déviation de la lame.

Sciage de pièces coniques

En inclinant la table de scie à ruban, vous réalisez des pièces de table coniques.



4.4 gehrungslinéal 348.171

Mit Hilfe des gehrungslineals können winkelschnitte ausgeführt werden. Dazu ist, wie unter 4.1, auf eine gute Führungseinstellung und auf ein möglichst breites und gut geschärftes Sägeblatt zu achten.

Der senkrechte Querschnitt

Die Anschlagsschiene des gehrungslineals wird möglichst nahe an das Sägeband herangeschoben. Damit erreicht man eine optimale Auflagefläche.

Schneiden von gleichlangen Teilen mit dem Ablänganschlag.

Das serienmäßige Ablängen von Werkstücken erfolgt mit dem abklappbaren Ablänganschlag an der Anschlagsschiene des gehrungslineals.

Der senkrechte Gehrungsschnitt

Dieser Schnitt wird durch Verstellen des gehrungslineals ausgeführt. Dabei ist zu beachten, dass die Anschlagsschiene des gehrungslineals nicht in den Schnittbereich des Sägebandes ragt.

4.5 Auftrennen und Querschneiden von Rundhölzern

Mit der Keillade bei häufig wiederkehrenden Schnitten fertigt man sich zur sicheren Bearbeitung eine Keillade an. Nur so kann man einen einwandfreien Querschnitt, ohne Gefahr des Einreisens des Sägebandes, erzielen.

Schleifen von Kreisrunden Werkstücken

Mit der Schleifeinrichtung und dem Kreisschneider können Kreisrunde Werkstücke sauber geschliffen werden.

4.4 Mitre guide 342.171

The mitre guide is used for mitre cutting for mitre cutting a good adjustable (see paragraph 4.1) and a wide and well sharpened blade are essential.

Right angle cuts

90 degree cuts are made with the sliding face positioned as close to the blade as possible. Hold the work firmly against the face and cut smoothly.

The adjustable drop stop.

This stop is invaluable for multiple cut off work. It can be positioned anywhere along the sliding face of the mitre guide and locked in place. Flip it up to make one end of your board square. Then lower the stop and place the square end of your board against it to cut off pieces of equal length.

Cutting an angled mitre

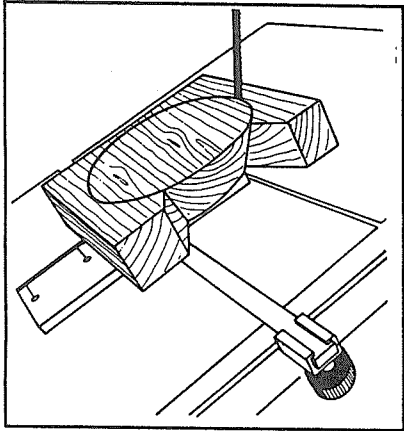
Adjust the protractor head of the mitre guide to the desired angle, and proceed as for a right angle cut. Be sure that the sliding face will not be cut by the blade!

4.5 Rip and cross-cutting of round timbers

Another one, which is better, is a "V" groove jig with several screw points protruding at the bottom of the "V". This can be used with the mitre guide behind it to produce the most accurate crosscuts of round stock.

Circles and discs

The circle cutting attachment can also be used with the sanding attachment to sand the edges of the discs.



4.5 tronçonnage et coupe transversale de bois rond

Si vous avez souvent des sciages répétitifs à effectuer, confectionnez le guide en V ci-dessus. Il s'agit du seul moyen d'obtenir des coupes transversales impeccables, sans risques ni déviation de la lame.

- Sciage de pièces coniques

En inclinant la table de scie à ruban, vous réalisez des pièces coniques.

- Ponçage de pièces circulaires

(Option)

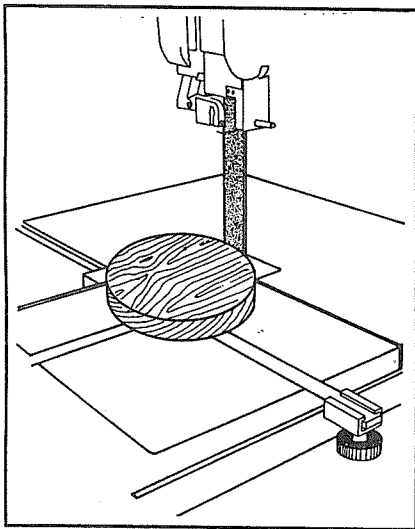
Le dispositif de ponçage utilisé avec le dispositif à scier les ronds permet de poncer proprement les pièces circulaires.

- Sciage des métaux non ferreux

Il faut utiliser, pour scier les métaux non ferreux, les lames spéciales prévues à cet effet. L'avoyage est plus faible. Pour des travaux exceptionnels, vous pouvez également utiliser des lames prévues pour le bois, dans la mesure où leur denture est trempée. Si vous en avez la possibilité, réduisez fortement la vitesse de coupe. La pression d'avance doit également être réduite.

Sciage de matières plastiques

Il n'y a pas de règle universelle valable pour le sciage de l'ensemble de ces matières très diverses. Pour les matières dures, qui ont tendance à donner des éclats, il faut utiliser une lame à denture fine et réduite autant que possible la vitesse de coupe.



4.5 Auftrennen und querschneiden von rundhoelzern

Mit der Keillade bei häufig wiederkehrenden Schnitten fertigt man sich zur sicheren Bearbeitung eine Keillade an. Nur so kann man einen einwandfreien Querschnitt, ohne Gefahr des Einreißens des Sägebandes, erzielen.

Schleifen von kreisrunden Werkstücken

Mit der Schleifvorrichtung und dem Kreisschneider können kreisrunde Werkstücke sauber geschliffen werden.

Schneiden von kegelförmigen Werkstücken

Durch Schrägstellen des Bandägetisches können auch kegelförmige Werkstücke geschnitten werden. Der Werkstückanschlag ist dabei auf der unteren Seite zu verwenden.

Sägen von nichteisenmetall

Zum Sägen von nichteisenmetallen sind speziell hierfür erhältliche Sägebänder zu verwenden. Die Schrägung ist geringer. Für einzelne Schnitte können auch Sägebänder für Holz verwendet werden, sofern die Zahnspitzen gehärtet sind. Wo die Möglichkeit vorhanden ist, soll die Schnittgeschwindigkeit stark reduziert werden. Auch der Vorschubdruck muss geringer gewählt werden.

Sägen von Kunststoffen

Hier gibt es keine allgemeine gültige Regel. Bei harten Kunststoffen, welche zum Splintern neigen, feingezahntes Sägeband einzusetzen. Weiche Kunststoffe neigen oft zum Schmelzen und zum Verstopfen der Zahnspalten. Ein grobgezahntes Sägeband ist hier richtig.

4.5 Rip and cross-cutting of round timbers

Another one; which is better, is a "V" groove jig with several screw points protruding at the bottom of the "V". This can be used with the mitre guide behind it to produce the most accurate crosscuts of round stock.

CIRCLES AND DISCS

The circle cutting attachment can also be used with the sanding attachment to sand the edges of the discs.

Sanding of circle materials

By tilting the bandsaw table, you can use the circle cutting attachment to make cone shaped discs.

Non ferrous metals-aluminium, brass and copper

There are special blades made to cut non ferrous metals, which have a smaller set to their teeth and a different tooth pattern. The cutting speed should be reduced, and the feed should be slow.

Plastics

There is no hard and fast rule for sawing plastics. Each different type has its own character. Most hard plastics are brittle and tend to shatter and should be cut with a fine tooth blade. Softer plastics may tend to melt gum up the spaces between the teeth. For these a coarse blade should be used with a slow feed.

- Sciage de matières plastiques

Il n'y a pas de règle universelle valable pour le sciage de l'ensemble de ces matières très diverses. Pour les matières dures, qui ont tendance à donner des éclats; il faut utiliser une lame à denture fine et réduite autant que possible la vitesse de coupe. Les matières tendres ont tendance à fondre et à boucher l'espace entre les dents de scie. Il faut également réduire la vitesse de coupe et, dans ce cas, employer une lame à grosse denture.

- Sciage de mousses tendres

Les mousses tendres se scient proprement et facilement avec la lame couteau. Elle ne doit être ni ébréchée, ni déformée, et parfaitement affûtée.

4.6 GUIDAGES 342.186.66
POUR L'EMPLOI DE LAMES DE
SCIE POUR CHANTOURNER

(Option)

L'emploi de lames de scie 54.186.159 requiert des guidages spéciaux. Le montage des guidages se fait comme suit:
Oter les guidages verticaux en dévissant la vis K. Dévisser et retirer les guidages étroits de leur emplacement et resserrer. Placer les deux rouleaux spéciaux du côté de la lame dans l'emplacement verticale et l'autre pièce du côté opposé. Retirer les portes-guidages en tournant la vis H, ainsi que les rouleaux de contre-pression. Placer la lame de scie pour chantourner et la tendre selon 3.2. La régler à l'aide de la poulie porte-lame jusqu'à la situer au milieu du recouvrement en caoutchouc de la poulie. Placer les rouleaux contre l'arrière de la lame de scie, dans la rainure. Serrer les rouleaux de guidage contre la lame avec la vis K.

Sägen von kunststoffen

Hier gibt es keine allgemeine gültige regel. Bei harten kunststoffen, welche zum splintern neigen, ist ein feingezahntes sägebänder einzusetzen. Weiche kunststoffe neigen oft zum schmelzen und zum verstopfen der zahnücken. Ein grobgezahntes sägebänder ist hier richtig.

Schneiden von weichem schaumstoff

Weichen schaumstoff schneidet sich leicht und sauber mit aufgelegten bandmesser. Dieses soll scharf sein und keine scharfen und deformationen aufweisen.

4.6 BANDFUEHRUNG
342.186.64 ZUR VERWENDUNG
VON LAUBSAEGBAENDERN

Der einsatz von laubsägebändern 54.186.159 auf der bandsäge erfordert spezielle führungsrollen, die eine gute führung der sehr schmalen sägebänder ermöglichen. Das umrüsten der führung ist wie folgt auszuführen: waagrechten führungen werden nach dem lösen der schraube "k" herausgenommen. Desgleichen sind die schmalen führungen zu lösen und soweit zurückzuziehen, dass sie nicht aus dem hatler vorstehen, und so festzuziehen. Die bandführungsrollen werden von der bandseite her in die waagrechten hatler eingeschoben, die klemmhälse von der gegenseite. Durch drehen der mutter "h" sind die bandführungshatler ganz zurückzustellen. Dasselbe hat auch mit dem anlaufrollen zu geschehen.

Plastics

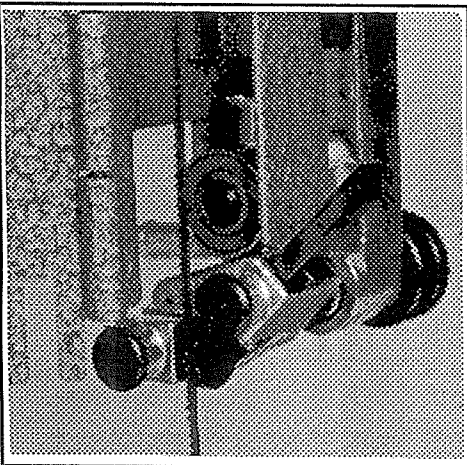
There is no hard and fast rule for sawing plastics. Each different type has its own character. Most are brittle and tend to shatter and should be cut with a fine tooth blade. Softer plastics may tend to melt gum up the spaces between the teeth. For these a coarse blade should be used with a slow feed.

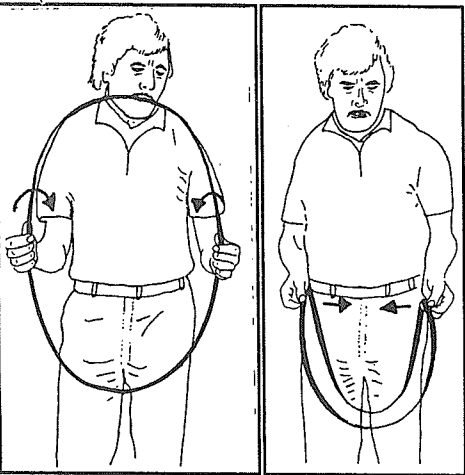
Foam materials

These materials are often cut very well with a knife band blade which has no teeth, but a very sharp edge.

4.6 THE BLADE GUIDES
342.186.64 FOR FRETSAW
BLADES

The use of fretsaw blades requires special blade guides. Change the blade guides as follows: Take the horizontal standard blade guides out after having loosened the bolt k with the hexagonal key i (2.5mm). Loosen the inclined blade guides and push them back into the support. Insert the fretsaw blade guides from the saw blade side into the support. Now move the supports as far backwards as possible by turning the nut h. Also put back the trust rollers. Insert the fretsaw blade, tighten it as described in 3.2 and adjust the blade tracking with the knurled nut r so that the blade runs in the middle of the wheel adjust the blade guides so that the back side of the blade runs in the grooves. Then adjust the blade guides laterally and secure them with the bolt k and the key i.



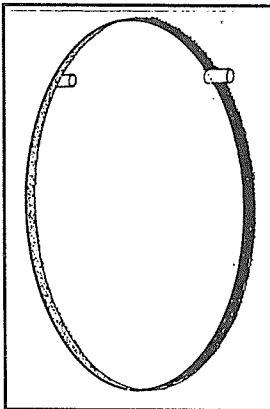
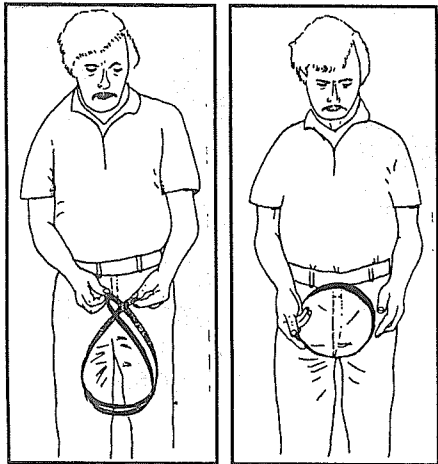


4.6 GUIDAGES 342.186.66
POUR L'EMPLOI DE LAMES DE
SCIE POUR CHANTOURNER

Contrôle : Tourner le volant inférieur dans le sens de marche, contrôler la lame et toutes les vis de réglage. Remonter le couvercle A, la plaquette E et fixer la cornière d'appui.

4.7 STOCKAGE DES LAMES DES
LAMES DE SCIE ET SOINS A
LEURS APPORTER

Si vous n'utilisez pas votre scie à ruban durant un laps de temps assez long, il faut détendre la lame qui est montée sur la machine. Les lames de rechange doivent être nettoyées après chaque usage avec une brosse et légèrement huilées. Evitez de plier une lame en la stockant à l'aide de deux tenons en bois fixés sur un mur. Vous pouvez également enrouler la lame afin qu'elle prenne moins de place. Pour ce faire, et c'est plus simple qu'il n'y paraît : Tenez la lame devant vous, la denture regardant dans le même sens que vous. Remarquez la position des mains, le pouce vers le haut. Avec le pouce, poussez la moitié supérieure de la lame vers l'avant en direction du sol. En même temps, vos doigts poussent le côté denture de la lame vers l'extérieur. Ramenez les deux mains l'une vers l'autre et croisez les deux boucles en les changeant de mains. Tourner la lame ainsi croisée vers le bas, contre votre corps. La lame s'enroulera immédiatement en trois boules identiques. Veillez à ne pas plier la lame durant cette opération. Attention, lorsque vous enroulez des lames couteaux, il faut être spécialement prudent. Il faut absolument porter des gants pour éviter les coupures.



4.6 BANDFUEHRUNG
342.186.64 ZUR VERWENDUNG
VON LAUBSAEGEBÄNDERN

kontrolle: unteres antriebsrad von hand in arbeitsrichtung drehen, bandlauf kontrollieren, alle muttern der einstellung auf fertsitz kontrollieren, deckel "a" wieder aufsetzen und befestigen. Anschlagschiene "d" einschwenken und festziehen, einlageplatte "e", einlageplatte "e" einsetzen.

4.7 AUFBEWAHRUNG UND
PFLEGE DER SÄGEBÄNDER

Benutzt man die bandsäge längere zeit nicht, dann soll das sägebänd welches gerade aufliegt, entspannt werden. Die reservebänder reinigt mann nach dem gebrauch mit einer bürste und versieht sie mit einem leichter ölfilm. Um knicke zu vermeiden eignen sich zum aufbewahren zwei runde holzzapfen, welche an einer wand angebracht sind. Die sägebänder können aber auch eingerollt werden, so nehmen sie weniger platz weg. Es gibt verschiedene methoden, ein sägebänd einzurollen. Eine davon sei hier gezeigt: Das sägebänd hält man so mit beiden händen vor sich, dass die zahnung vom köper weg gerichtet ist. Handstellung beachten. Daumen nach oben. Mit den daumen biegt man die obere hälfte des sägebändes nach vorne in richtung fussboden. Gleichzeitig drückt man die zahnseite mit den fingern nach aussen. Nun führt man beide hände zusammen und kreuzt die schlingen, indem man diese mit den händen vertauscht. Das geschlungene band nun nach unten schwenken, gegen den körper. Das band wird sich sofort in drei gleiche schlingen einrollen. Es ist darauf zu achten, dass das bei diesen handgriffen keine knicke bekommt. Achtung! beim einrollen von bandmessern ist besondere vorsicht gobeten. Um schnitt wunden zu vermenden sind unbedingt handschuhe zu tragen.

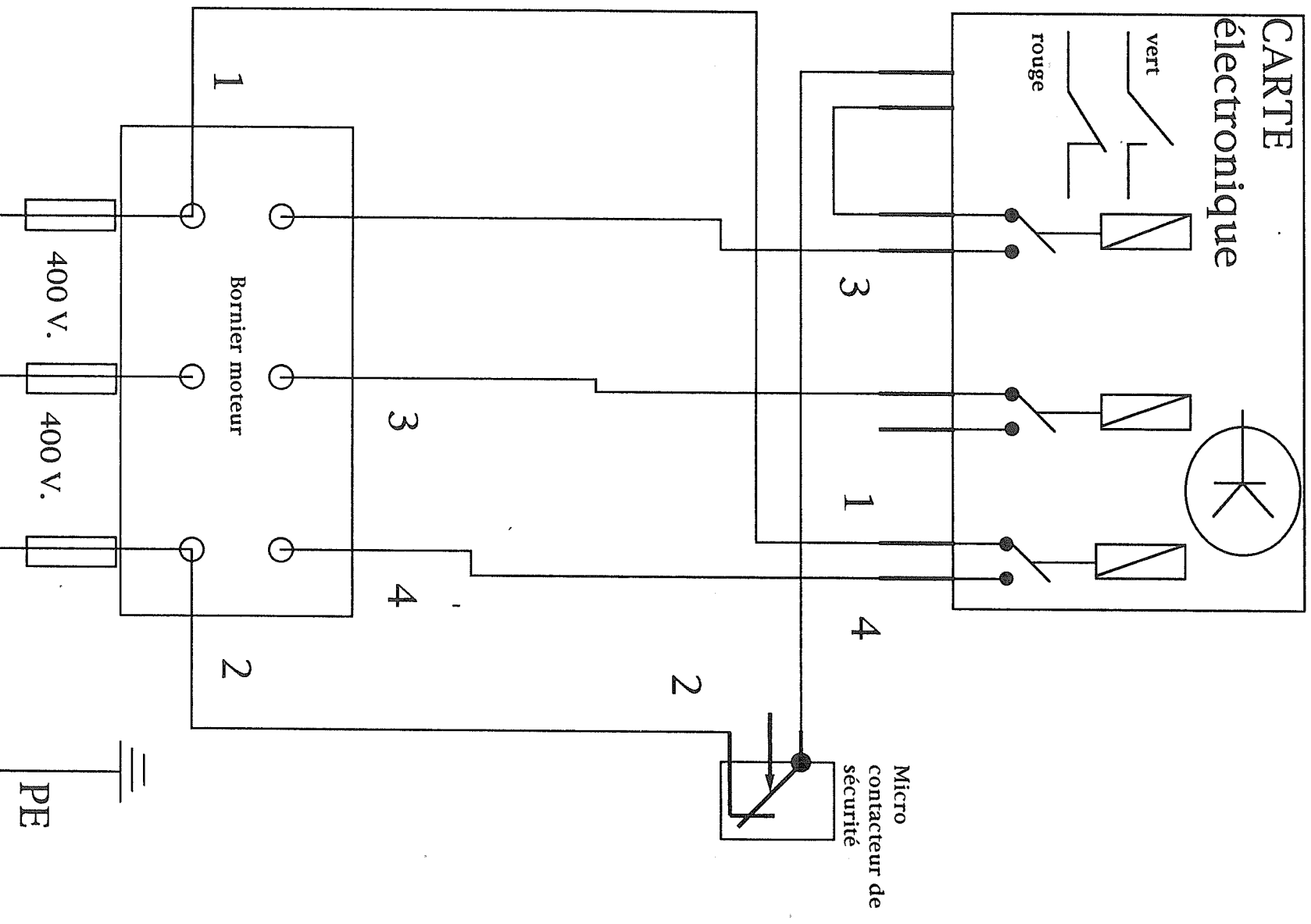
4.6 THE BLADE GUIDES
342.186.64 FOR FRETSAW BLA
DES

Control: turn the lower wheel by hand in work direction and check whether all bots and nuts are tightened. Also check the blade tracking. Put on the cover plate a and the nuts. Swing back the rail and insert the plastic insert.

4.7 STORAGE AND AINTENENCE
OF BLADES

It's a good idea to reduce the tension on the bandsaw blade if the machine will not be used for and long period (longer than overnight). Spare blades should be brushed clean and coated with a thin film of light oil, to prevent rust, befort storage. The spare blades should be hung on two wooden pegs on the wall to prvent "kinks" or bends. If you do not have enought space for this, the blades can be rolled into "loops". There are several techniques for rolling blades, here is one. Note: be careful when handling bandsaw blades! use gloves and be sure that the teeth are pointing away from your. Hold the blade with both hands, the teeth should face away from you and your thumbs should be behind the back of the blade, facing up. Bend the upper half of the blade down towards the floor using your thumbs, through the lower half. Bring your hands together and cross the two loops. Do not let the blade "kink" or bend in this procedure.

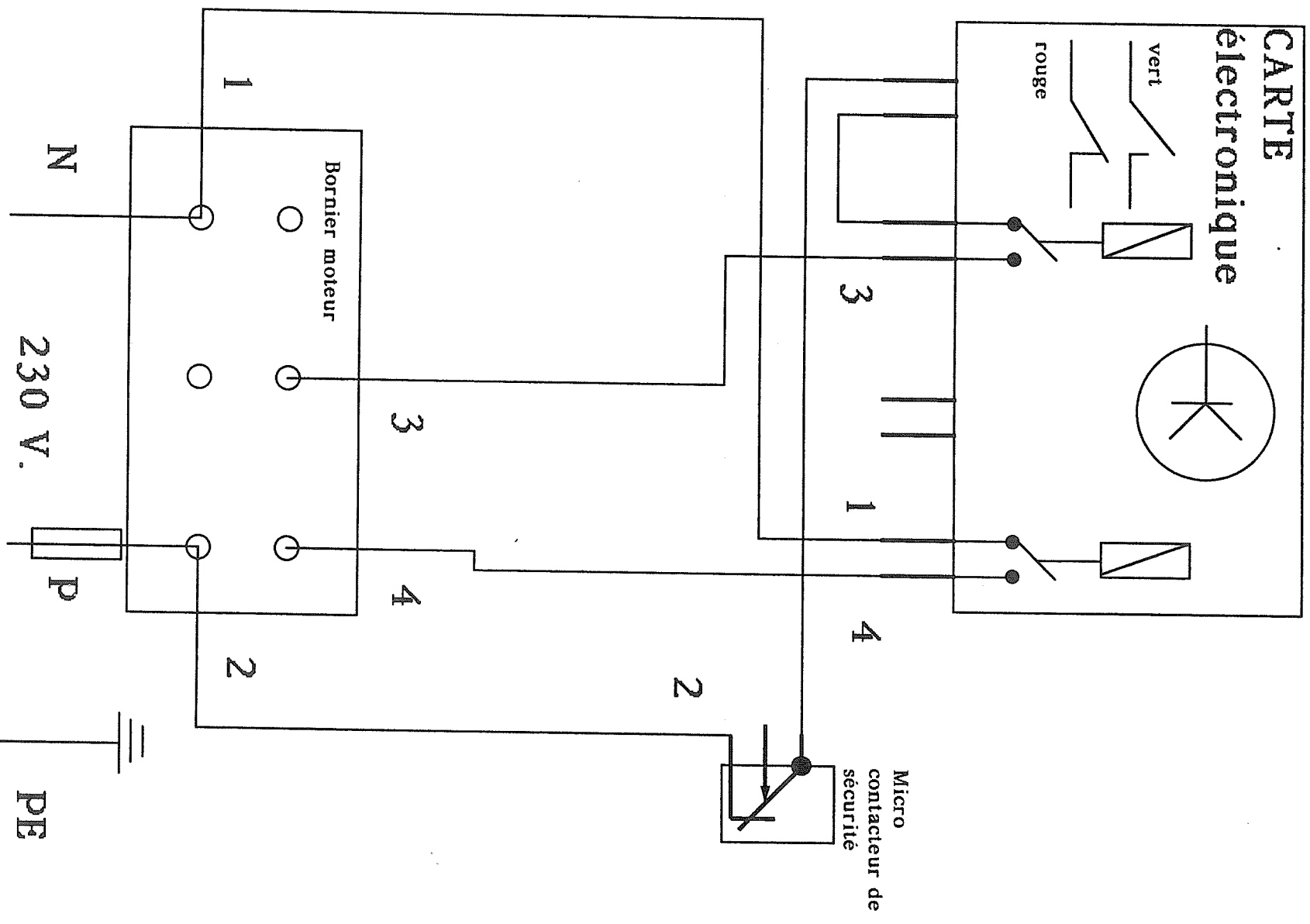
Schéma de principe de la scie à ruban euro 260



NOMENCLATURE

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------------|
| 58.14.2320 Moteur LS80 400 v. 0,55 kw | 58.19.2979 Cosse faston 2,8 |
| 1000 tr./mm LEROY SOMER | 58.09.1001 Porte fusible PROMITET |
| 58.04.2922 Mini interrupteur CROUZET | 58.09.0006 Fusible 5x20 6,3A. |
| 54.186.355 Platine electroni. C.E.F | (type temporisé) LEGRAND |

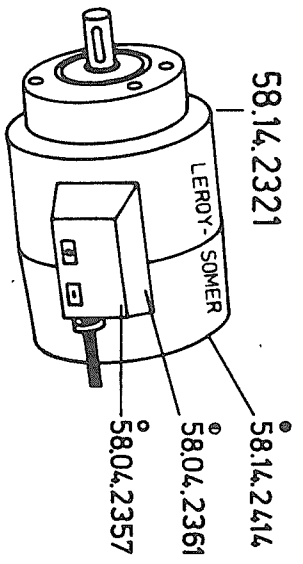
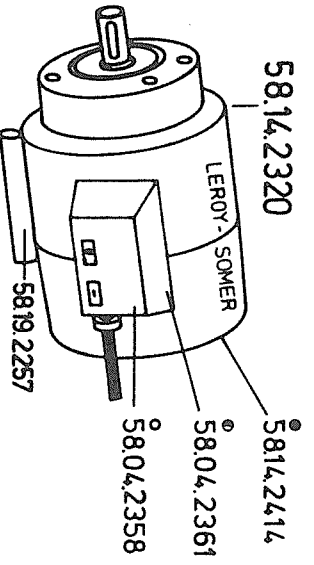
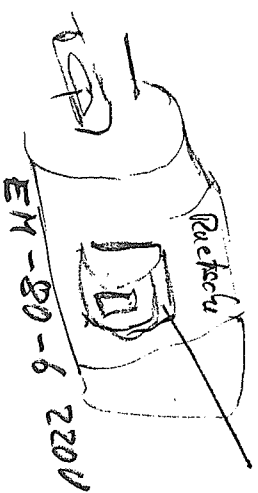
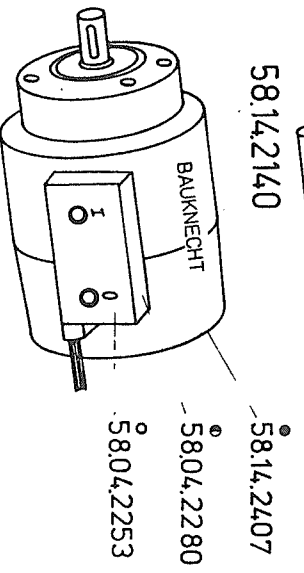
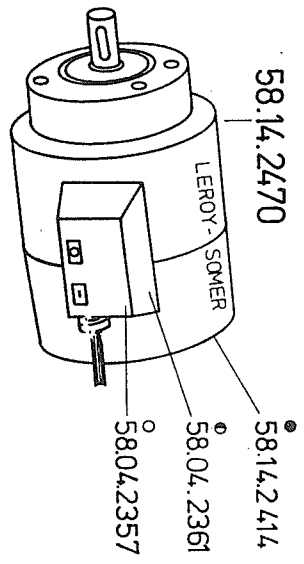
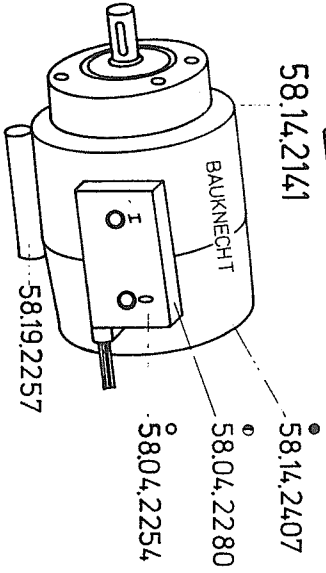
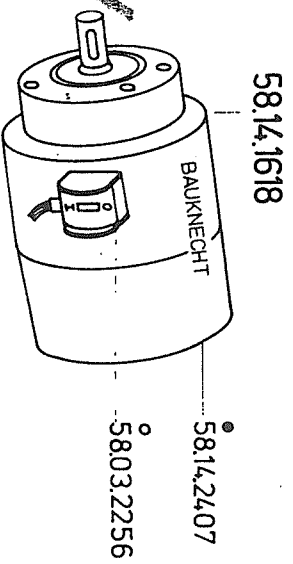
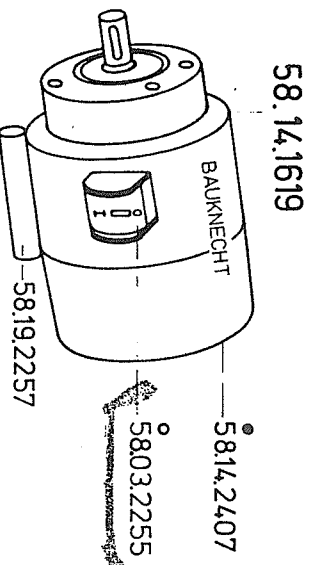
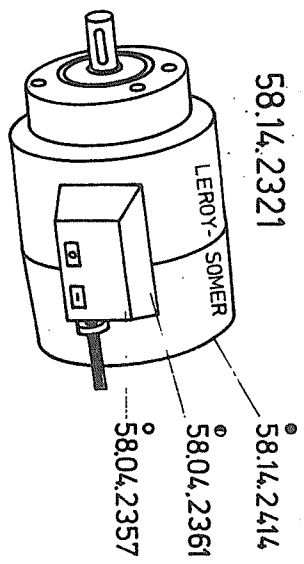
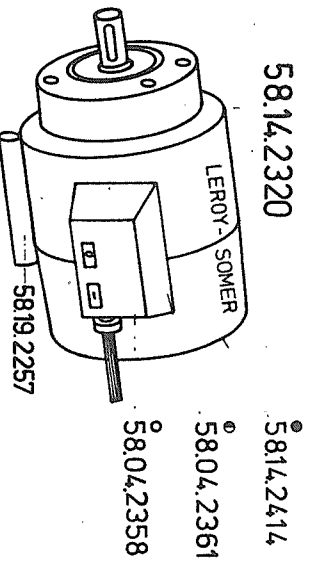
Schéma de principe de la scie à ruban euro 260



NOMENCLATURE

- | | | | |
|-----------|---|------------|---|
| 8.14.2857 | Moteur LS80 230 v. 0,44 kw
1000 tr./mn LEROY SOMER | 58.19.2883 | Cosse faston 6,3
58.09.1001 Porte fusible PROMITET |
| 8.04.2922 | Mini interrupteur CROUZET | 58.09.0006 | Fusible 5x20 6,3A. |
| 4.186.355 | Platine électroni. C.E.F | | (type temporisé) LEBRAND |

58.14.2320
 58.14.1619
 58.14.2141
 58.14.2321
 58.14.1618
 58.14.2470



● = Entlüfterhaube
 ○ = Schaltergehäuse
 ○ = Schalter komplett

Coperchiodi ventilazione
 Alloggiamento dell'interruttore
 Interruttore completo

Ventilation cover
 Switch housing
 complete switch

Convercle de ventilation
 casier d'interrupteur.
 Interrupteur complet

