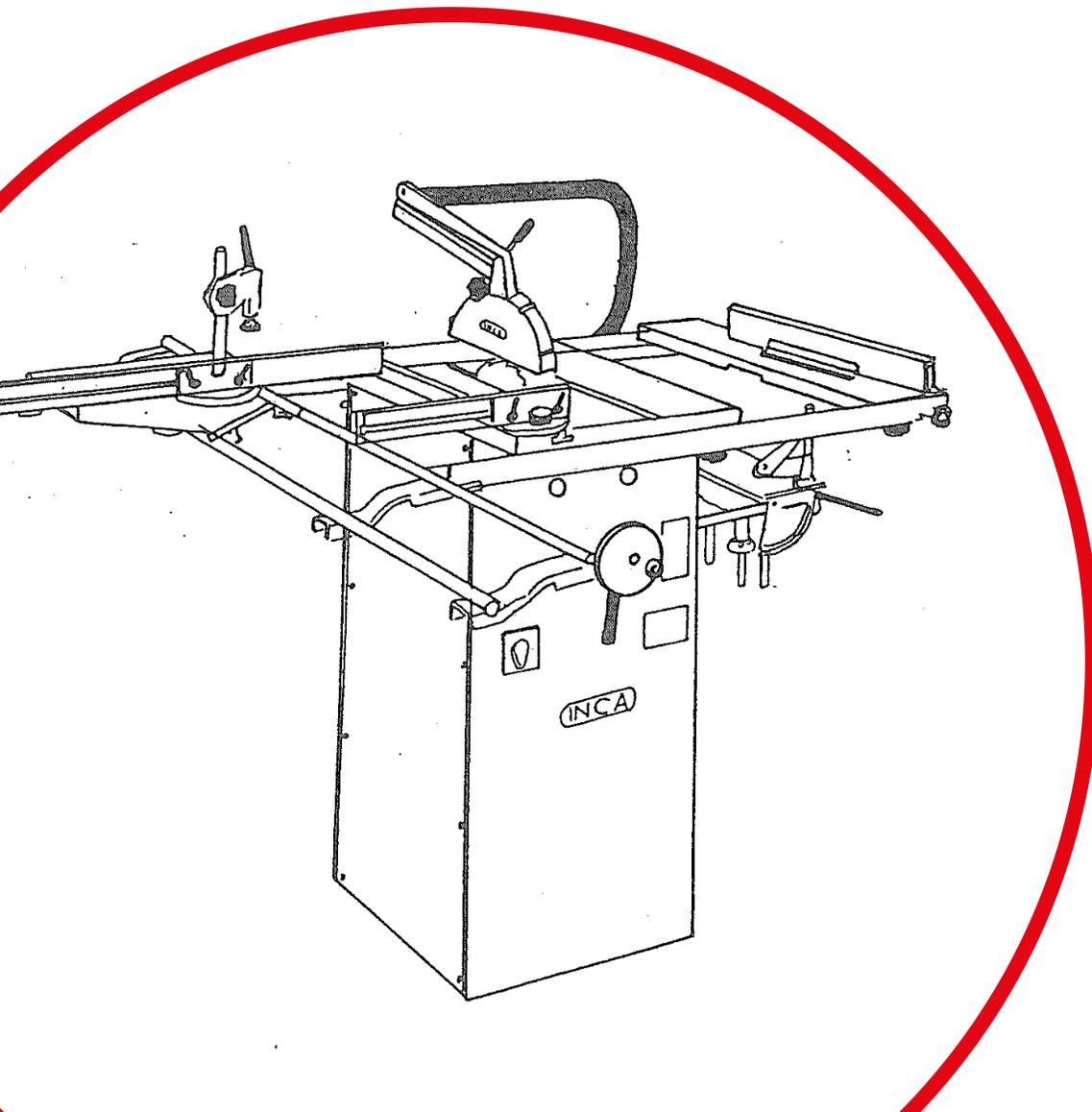


INCA

Betriebsanleitung von Kreissäge master (341.037)



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

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

Inhaltsverzeichnis INCA master	Seite	Contents INCA Master	Page
1. Wichtige Regeln für Ihre Sicherheit	2	1. Important rules for your safety	2
2. Eigenschaften, technische Daten und elektrische Ausrüstung	3	2. Special features, technical data and electrical fittings	3
3. Grundausrüstung	4	3. The basic machine	4
3.1 Maschine komplett mit Schalter und Motor	4	3.1 Machine complete with motor and switch	4
3.2 Schutzvorrichtung zum Sägen	4	3.2 Safety guard for sawing	4
3.3 Führungsschienen	4	3.3 Guide rails	4
3.4 Parallelanschlag	5	3.4 Rip fence	5
3.5 Gehrungslinial	5	3.5 Mitre guide	5
3.6 Tischeinlagen	5	3.6 Table inserts	5
3.7 Sägeblatt	6	3.7 Saw blade	6
3.8 Werkzeugset	6	3.8 Tool kit	6
3.9 Handgriffe für Stoss- und Schiebehölzer	6	3.9 Push stick with handle	6
4. Zusatzeinrichtungen	7	4. Optional extras	7
4.1 Tischverbreiterungen	7	4.1 Extension table	7
4.2 Feineinsteller	8	4.2 Micro adjuster	8
4.3 Schnittwerkzeuge	8	4.3 Tooling	8
4.4 Rollenbock	10	4.4 Roller stand	10
4.5 Zubehör zum Kehlen	10	4.5 Accessories for moulding	10
4.6 Zinkenfräsvorrichtung	11	4.6 Auxiliary fence for comb jointing	11
4.7 Zapfenschneide-Vorrichtung	12	4.7 Tenoning jig	12
4.8 Langlochbohrapparat	12	4.8 Mortise table	12
4.9 Bohrfutter	12	4.9 Chuck	12
4.10 Schleifteller	13	4.10 Disc sander	13
4.11 Schleifwalze	13	4.11 Drum sander	13
4.12 Schiebetisch	13	4.12 Sliding table	13
4.13 Absauganlage	14	4.13 Nozzle for extractor	14
5. Bedienung der Kreissäge		5. Operation of the circular saw	
5.1 Bedienungselemente	15	5.1 Operating parts	15
5.2 Arretierung		5.2 Locking device	16
5.3 Schutzvorrichtung zum Sägen	16	5.3 Safety guard for sawing	16
5.4 Das Gehrungslinial	17	5.4 The mitre guide	17
5.5 Der Parallelanschlag	17	5.5 The rip fence	17
5.6 Der Spaltkeil	18	5.6 The riving knife	18
5.7 Sägeblattwechsel	18	5.7 Changing the saw blade	18
5.8 Einstellen der Schnitthöhe	19	5.8 Setting the cutting height	19
5.9 Schrägstellen des Sägeblattes	19	5.9 Setting the blade at an angle	19
5.10 Schneiden von Fingerzinken	20	5.10 Comb jointing	20
5.11 Kehlen	22	5.11 Moulding	22
5.12 Langlochbohren	25	5.12 Mortising	25
5.13 Schneiden von Schlitz und Zapfen	26	5.13 Tenoning	26
5.14 Einsetzschnitte	28	5.14 Set in work	28
5.15 Der Schiebetisch	29	5.15 The sliding table	29
5.16 Späneabsaugung	29	5.16 Extractor	29
5.17 Ersatzteilzeichnungen	30	5.17 Diagram of spare parts	30
5.18 Schalter	31	5.18 Switch	31

1. Wichtige Regeln für Ihre Sicherheit

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

Stecker und Kupplungen müssen den örtlichen Vorschriften entsprechen. Lassen Sie deshalb die elektrischen Installationen von einem ortsansässigen Elektrofachmann ausführen.

Entfernen Sie sich nie von der laufenden Maschine.

Vor dem Umrichten der Schnittwerkzeuge ziehen Sie sicherheitshalber den Stecker aus.

Arbeiten Sie nie ohne vorgeschriebene Schutzvorrichtungen.

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

Reinigen Sie die Maschine nur bei Stillstand. Stecker ausziehen.

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

Verwenden Sie die Hilfseinrichtungen (Längsanschlag mit Vorsatzlineal, Gehrungslinial, Spaltkeil, Stossholz) wo immer dies möglich ist.

Verwenden Sie beim Bearbeiten von kleinen Werkstücken immer ein Stoss- oder Schiebeholz

Schneiden Sie Rundhölzer nie ohne Keilstütze.

1. Important Rules for your Safety

Read this Operating manual carefully and practise the individual operations.

The plug and any couplings must comply with the individual country's regulations. If in any doubt in this respect, consult a qualified electrician.

Do not leave the machine running unattended.

For safety reasons, always switch off the machine and remove the plug before changing the tooling.

Never work without the recommended guard.

After switching off the machine, allow the blade to slow down on its own. Never attempt to stop it by pressing on the side of the blade.

Only clean the machine when it is switched off and the plug removed.

Do not use damaged blades (blunt or cracked) They are dangerous.

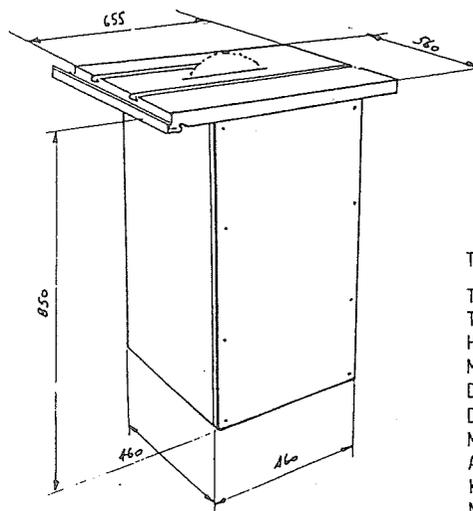
Make use of the recommended accessories (rip fence with scale, mitre guide, riving knife, push stick) whenever possible.

When working with small pieces of timber, always use a push stick.

When sawing round pieces of timber, always use a wedge support.

2. Eigenschaften, technische Daten und elektrische Ausrüstung.
 Grossdimensionierter Alu-Tisch eloxiert mit zwei Tisch T-Nuten für das Gehrungslinéal und die Zapfenschneidevorrichtung.
 Die Tischfläche kann mit längeren Führungsschienen und Zusatztischen verbreitert werden.
 Stabiles, robustes Untergestell aus Stalblech.
 Präzise Längs-Quer- Schräg- und Gehrungsschnitte
 Schrägstellbares Sägeblatt bis 45°
 Höhenverstellung des Sägeblattes ohne Spaltkeilkorrektur und Tischeinlagewechsel.
 Schnitthöhe an Skala ablesbar
 Schnitttiefe 0 - 80 mm
 Parallelanschlag mit integriertem Vorsätzlinéal mit Feinverstellung.
 Vordere Führungsschiene mit Mess-Skala.
 Optimaler Späneauswurf. Absauganlage Anschluss 100 mm.
 Nuten, Kehlen, Fälzen, Zinkenfräsen, Zapfen- und Schlitze schneiden ist mit entsprechenden Zusatzgeräten und Werkzeugen möglich.

2. Special features, technical data and electrical fittings.
 Large, anodized, aluminium table with two T-grooves for the mitre guide and tenoning jig.
 The surface of the table may be enlarged by using longer guide rails and auxiliary tables. The stand is of heavy duty steel plate.
 Precise ripping, crosscutting, beveling and mitring.
 The blade may be tilted up to 45°.
 The blade may be raised without adjusting the riving knife or changing the table insert.
 The scale provided shows the cutting height.
 Cutting depth 0 - 80 mm
 Rip fence with fine adjustment integrated straight edge design.
 Front guide rail with scale.
 Efficient ejection of dust and chippings. Connection nozzle 100 mm.
 Grooving, moulding, mortising, cornerlocking and tenoning may be carried out with the appropriate accessories.



Technische Daten:

Tischgrösse	560 x 655 mm
Tischvergrösserung möglich bis	2000 x 655 mm
Höhe bis Arbeitsebene	850 mm
Max. Kreissägedurchmesser	250 mm
Durchmesser der Kreissägewelle	20 mm
Drehzahl der Welle	4300 min ⁻¹
Maximale Schnitttiefe	0 - 80 mm
Anschluss für Absauganlage	100 mm
Kreissägeblatt neigbar bis	45°
Motor wahlweise	220 oder 380 V

Technical Data

Table size	560 x 655 mm
Table enlargeable to	2000 x 655 mm
Height to table top	850 mm
Maximum diameter of blade	250 mm
Bore of blade	20 mm
Speed of spindle	4300 min ⁻¹
Maximum depth of cut	0 - 80 mm
Extractor nozzle	100 mm
Blade may be tilted to	45°
Motor options	220 or 380 V

Elektrische Ausrüstung

Lasßen Sie die elektrischen Installationen von einem ortsansässigen Elektrofachmann ausführen. Stecker und Kupplungen müssen den örtlichen Vorschriften entsprechen.

Motor 3 x 380 V, 1,6 kW (2,2 PS)

Schalter: Schutzart IP 54, mit 0-Spannungsauslösung.

Motor 1 x 220 V 1.3 kW (1,8 PS)

Schalter: Schutzart IP 54, mit 0-Spannungsauslösung.

3. Grundausrüstung

Alle unter diesem Punkt 3 aufgeführten Einrichtungen und Werkzeuge sind in der Grundausrüstung enthalten.

3.1 Maschine komplett mit Schalter und Motor

Je nach Bestimmungsland werden die dort von den Sicherheitsbehörden bewilligten Schalter, Kabel und Motoren geliefert. Ohne Netzstecker.

3.2 Schutzvorrichtung zum Sägen.

Je nach Bestimmungsland werden die dort zugelassenen Schutzvorrichtungen geliefert.

3.3 Führungsschiene

1 vordere Führungsschiene 650 mm lang mit Mess-Skala
Best.Nr.53.037.031

Electrical Fittings

If in any doubt, ask a qualified electrician to install the machine. The plug and any couplings must comply with the individual country's regulations.

Motor 3 phase 380V, 1.6 KW (2.2 HP)

Switch: No-volt release safety switch

Motor 1 phase 220V, 1.3 KW (1.8 HP)

Switch: No-volt release safety switch

3. The Basic Machine

All the equipment and tooling mentioned under this point 3 are included with the basic machine.

3.1 The machine is complete with switch and motor.

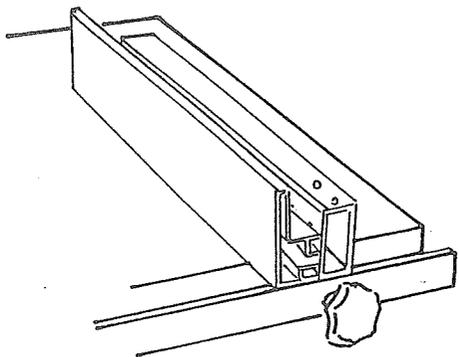
Depending on the individual country's safety regulations, the appropriate motor and switch will be delivered. A mains plug is not provided.

3.2 Safety Guard for Sawing

Depending on the individual country's regulations, the appropriate guarding will be included.

3.3 Guide Rails

1 front guide rail with scale,
650 mm in length
Order No. 53.037.031



3.4 Parallelanschlag mit integriertem Vorsatzlineal

Best.Nr.53.037.248 für grosses
Vorsatzlineal allein als Zubehör

3.4 Rip Fence with integrated straight edge design

Order No. 53.037.248 for big
Rip Fence alone
as accessory

3.5 Gehrungslineal mit Ablänganschlag.
Winkelverstellbarkeit beidseitig 0-45°
Beidseitig des Kreissägeblattes verwendbar.

Die Führungsschiene (1) und die Anschlag-
schiene (2) sind in verschiedenen Längen
erhältlich.

Bei der Grundausrüstung wird das Gehrungs-
lineal mit der Führungsschiene 53.019.026
750 mm lang und mit der Anschlagsschiene
348.019.55 400 mm geliefert.

Best.Nr.348.019.05

Andere Längen:

Führungsschiene 1000 mm 53.019.027

1500 mm 53.019.028

Anschlagsschiene 700 mm 348.019.56

1000 mm 348.019.57

1500 mm 348.019.58

2000 mm 348.019.59

Bei der Ausführung (CH) ist das Gehrungs-
lineal in der Grundausrüstung nicht enthal-
ten.

3.5 Mitre Guide with length stop

Adjustable on both sides 0-45°.
May be positioned on either side of the
saw blade.

The guide rail (1) and the support rail
(2) are available in different lengths.
The basic mitre guide comes with the 750 mm
long guide rail 53.019.026 and the 400 mm
support rail 348.019.55.

Order No. 348.019.05.

Other lengths:

Guide rails 1000 mm 53.019.027

1500 mm 53.019.028

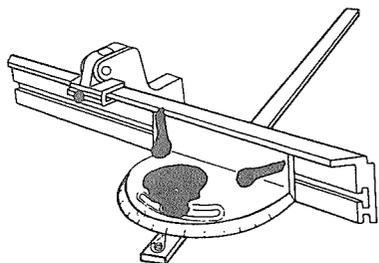
Support rails 700 mm 348.019.56

1000 mm 348.019.57

1500 mm 348.019.58

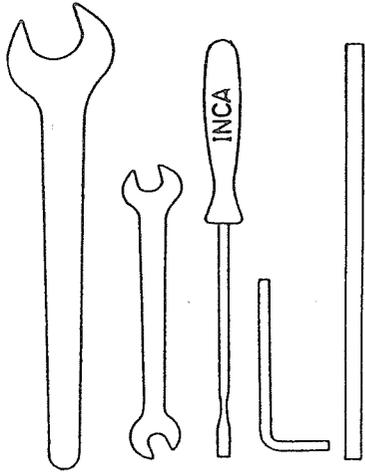
2000 mm 348.019.59

The mitre guide is not included with the
basic machine exported from Switzerland.



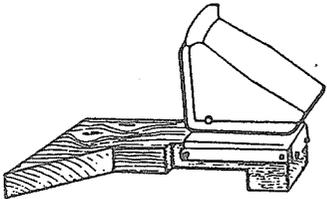
3.6 Tischeinlage zum Sägen mit Kreissägeblatt
2,5 x 250 mm in 90° und bis 45°-Stellung.
Best.Nr. 53.037.040

3.6 Table insert for sawing with the 2.5 x
250 mm blade at 90° and to 45° angles.
Order No. 53.037.040



- 3.8 Werkzeugset Best.Nr.53.037.022
 enthaltend: 1 6-kt-Schlüssel SW 30
 1 6-kt-Schlüssel SW 13/17
 1 6-kt-Stiftschlüssel 6 mm
 1 Arretierstange Ø 10 x 220 mm
 1 Schraubenzieher

- 3.8 Tool Kit Order No. 53.037.022
 includes: 1 Spanner 30 mm
 1 Spanner 13/17 mm
 1 Allen key 6 mm
 1 Shaft locking pin Ø 10 x 220 mm
 1 Screwdriver



- 3.9 2 SUVA-Handgriffe für einwandfreie Handhabung von Stoss- und Schiebehölzern. Sie sind so ausgebildet, dass sie Abfallholz mit 5 Stahlspitzen sicher fixieren können. Muss das Abfallholz infolge Abnutzung ersetzt werden, so kann dies schnell und ohne Werkzeug geschehen

Best.Nr.53.033.063
 (2 Stk. pro Verpackung)

- 3.9 2 Suva push sticks with handles for the safe handling of timber when sawing. The device is so designed that a piece of scrap wood is fixed to it using 5 steel spikes. When necessary, the piece of scrap wood can be changed quickly without using any tools.

Order No. 53.033.063
 (2 pcs in one packing)

4. Zusatzeinrichtungen

Alle unter diesem Punkt 4 aufgeführten Einrichtungen und Werkzeuge sind nicht in der Grundausrüstung enthalten. Sie können nach Bedarf beim INCA-Händler bezogen werden.

4.1 Tischverbreiterungen

bestehend aus:

1 Führungsschiene vorne 1000 mm
mit Mess-Skala

Best.Nr. 54.018.023

1 Führungsschiene hinten 1000 mm
ohne Skala

Best.Nr. 54.018.059

1 Zusatztisch

Best.Nr.53.037.222

Es können auch zwei Zusatztische angebracht werden.

1 Zusatztisch breit mit Tischnut und der Möglichkeit eine handelsübliche Oberfräse zu montieren.

Best.Nr.53.037.223

4. Optional Extras

All the accessories and tooling mentioned under this item 4 are not included with the basic machine but are available from your INCA dealer.

4.1 Table Extension

comprising of:

1 front guide rail of 1000 mm
with scale

Order No. 54.018.023

1 back guide rail of 1000 mm
without scale

Order No. 54.018.059

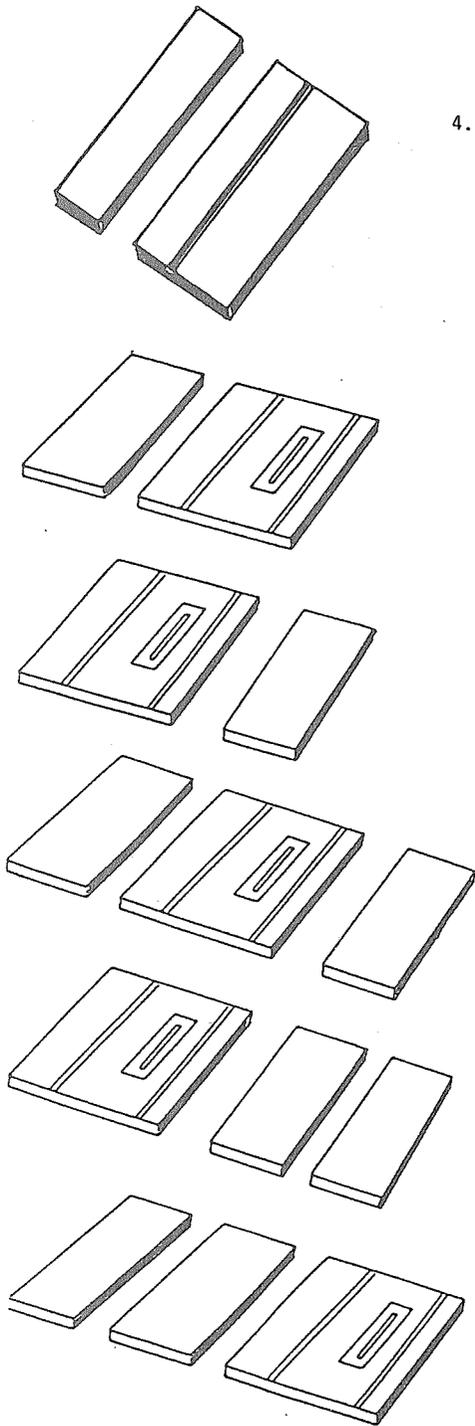
1 auxiliary table

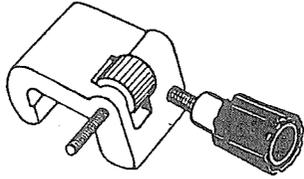
Order No. 53.037.222

It is also possible to use two auxiliary tables.

One auxiliary table with table groove to hold a commercial router.

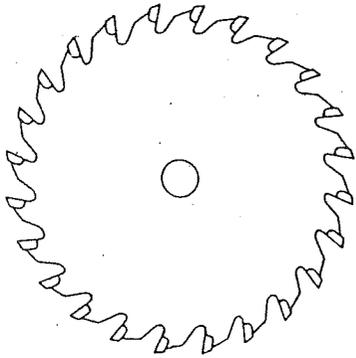
Order No. 53.037.223





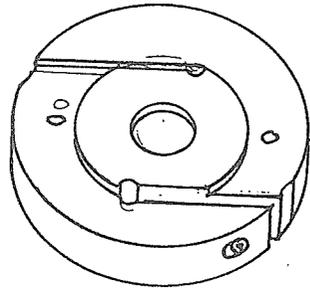
- 4.2 Feineinsteller
Dieser wird in Verbindung mit dem Parallelanschlag eingesetzt. Es lassen sich damit Feinkorrekturen an Schnittmassen erzielen.
Best.Nr.348.182.02 für Master
Best.Nr.53.033.007 für Supermaster

- 4.2 Micro Adjuster
This is used in conjunction with the rip fence to make very accurate adjustments to the cutting width.
Order No. 348.182.02 for Master
Order No. 53.033.007 for Supermaster



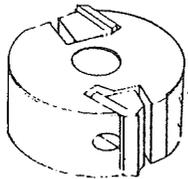
- 4.3 Schnittwerkzeuge
Kreissägeblatt für Längsschnitte
250/2,7/20 mm 44 Zähne hartverchromt
Best.Nr.54.018.056
250/2,5/20 mm 36 Zähne hartverchromt
Best.Nr.54.018.135
Kreissägeblatt für alle Holzschnitte
250/2,2/20 mm Gruppenzahnung 80 Zähne hartverchromt
Best.Nr.54.018.134
250/2,8/20 mm Gruppenzahnung 80 Zähne hartverchromt
Best.Nr.54.018.136
Kreissägeblatt für Hartholz und beschichtete Platten.
250/3,4/20 24 Zähne, Wechselzahnung, hartmetallbestückt.
Best.Nr.54.018.138
200/3,2/20 mm 24 Zähne, Wechselzahnung, hartmetallbestückt
Best.Nr.54.018.146
Kreissägeblatt für Sperrholz
178/1,9/20 mm Spitzzahnung, hartverchromt, 200 Zähne
Best.Nr.54.018.132

- 4.3 Tooling
Circular Saw Blade for Ripping
250/2, 7/20 mm, 44 T chrome plated
Order No. 54.018.056
250/2, 5/20 mm 36 T chrome plated
Order No. 54.018.135
General Purpose Circular Saw Blade
250/2, 2/20 mm mixed toothing, 80 T chrome plated
Order No. 54.018.134
250/2, 8/20 mm mixed toothing, 80 T chrome plated
Order No. 54.018.136
Circular Saw Blade for Hardwoods or Plastic Coated Chipboards
250/3, 4/20 24 T, alternate toothing carbide tipped
Order No. 54.018.138
200/3, 2/20 mm 24 T, alternate toothing carbide tipped
Order No. 54.018.146
Circular Saw Blade for Plywood
178/1, 9/20 mm, triangular toothing chrome plated, 200 T



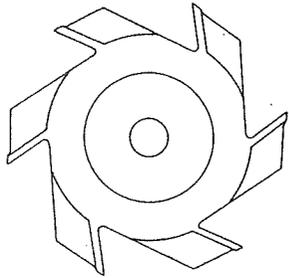
Kehlmesserkopf 20 mm, ohne Messer mit Sechskantstiftschlüssel
Best.Nr.348.174.04

Moulding head 20 mm, without cutters, including hexagonal spanner, washer
Order No. 348.174.04



Universalmesserkopf 100 x 40 x 30
Best.Nr.53.021.031

Universal moulding head 100 x 40 x 30
Order No. 53.021.031



Zinkenfräser

154/6/20 mm Breite 6 mm

Best.Nr.54.178.234

154/8/20 mm Breite 8 mm

Best.Nr.54.178.235

154/10/20 mm Breite 10 mm

Best.Nr.54.178.236

Dado Blades

154/6/20 mm, 6 mm wide

Order No. 54.178.234

154/8/20 mm, 8 mm wide

Order No. 54.178.235

154/10/20 mm, 10 mm wide

Order No. 54.178.236



Langlochbohrer-und Fräser

Langlochbohrer Ø 6, 8, 10, 12, 13 mm

Best.Nr.54.175.457-461

Langlochfräser Ø 8, 8, 10, 11, 12
und 13 mm

Best.Nr.54.175.480-485



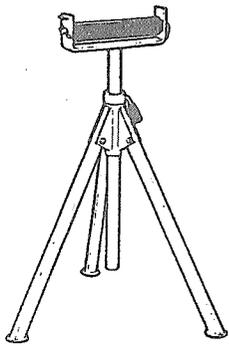
Mortise Drills and Slot Mortise Miller Bits

Mortise drills Ø 6, 8, 10, 12, 13 mm

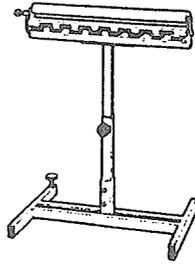
Order No. 54.175.457-461

Slot mortise miller bits Ø 6, 8, 10, 11, 12
and 13 mm

Order No. 54.175.480-485



- 4.4 Rollenbock (verschiedene Ausführungen)
 Rollenbock mit 300 mm breiter Rolle
 höhenverstellbar von 690-1050 mm
 Best.Nr.348.198.03



Rollenbock kombi mit 600 mm breiter Rolle, höhenverstellbar von 690-960 mm
 Best.Nr.53.199.040

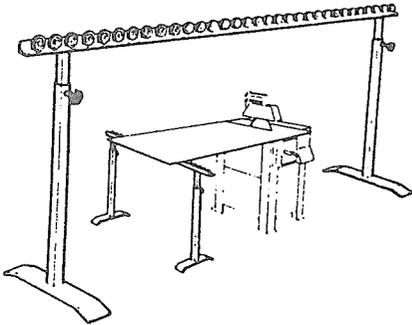
Rollenschiene 1960 mm lang
 höhenverstellbar von 700-1000 mm
 Best.Nr.53.199.041

- 4.4 Roller Stands (different models)

Roller stand with 300 mm wide roller
 Height adjustment 690-1050 mm
 Order No. 348.198.03

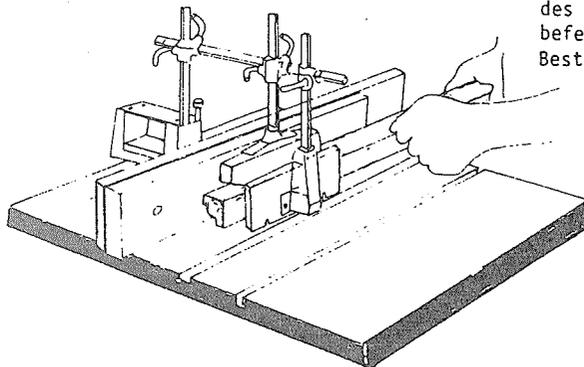
Roller stand "Kombi" with 600 mm wide roller. Height adjustment 690-960 mm
 Order No. 53.199.040

Roller track 1960 mm long
 Height adjustment 700-1000 mm
 Order No. 53.199.041



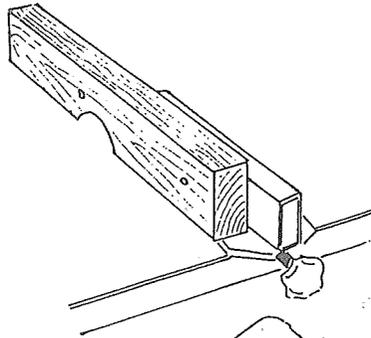
- 4.5 Zubehör zum Kehlen

Kehlschutz- und Andruckvorrichtung
 Diese Vorrichtung dient der Sicherheit und der Qualität des zu erzielenden Schnittes. Ein vertikaler und ein horizontaler Druckschuh sorgt für einwandfreie Führung am Anschlag und auf dem Tisch. Sie wird mit der beigelegten Klemmschiene wahlweise in der Tischnut oder in der Nut des Vorsatzlineals am Parallelanschlag befestigt.
 Best.Nr.348.180.02



- 4.5 Accessory for Moulding

Guard and Holding Device for Moulding
 This is a safety device and assists in producing a high quality cut. The workpiece is pressed onto the table and against the fence by vertical and horizontal pressure shoes. It is mounted either on the table or on the rip fence.
 Order No. 348.180.02



Zusatzholzleiste zum Kehlen
Diese kann am Längsanschlag befestigt werden.
Die halbkreisförmige Aussparung dient als
Schutz des Metallanschlages und ermöglicht
mit dem Kehlmesserkopf partiell unter den
Anschlag zu fahren.
Best.Nr.53.037.045

Auxiliary Wooden Fence for Moulding
This may be mounted on the rip fence.
The semi-circular notch serves to protect the
metal fence and, when using the moulding head,
allows partial movement of the cutters under
the fence.
Order No. 53.037.045

Tischeinlagen

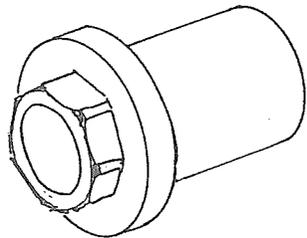
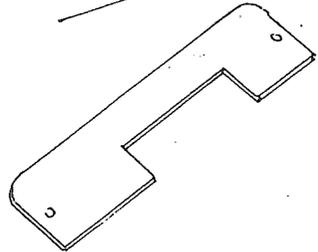
Tischeinlage zum Kehlen mit 20 mm
Kehlmesserkopf
Best.Nr.53.174.002

Table Inserts

Table insert for moulding with the 20 mm
moulding head
Order No. 54.174.002

Tischeinlage zum Kehlen mit 40 mm Kehlmesserkopf
Best.Nr.53.037.044

Table insert for moulding with the 40 mm
moulding head
Order No. 53.037.044



Bundmutter zur Befestigung des Kehlmesserkopfes 40 mm breit auf der Kreissägewelle.
Best.Nr.53.037.021

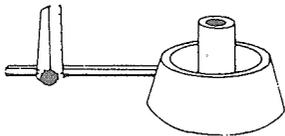
Flange nut to hold the 40 mm moulding head on
the shaft of the circular saw.
Order No. 53.037.021

Kehlmesser-Einstellvorrichtung

Zum Einstellen der 20 mm breiten Kehlmesser
benötigt man eine Einstellvorrichtung, welche
ein einwandfreies Positionieren der beiden
Kehlmesser garantiert.
Best.Nr.348.188.02

Adjusting Device for Moulding Cutters

To adjust the 20 mm wide moulding cutters,
this device is necessary for the easy and correct
positioning of both the cutters.
Order No. 348.188.02

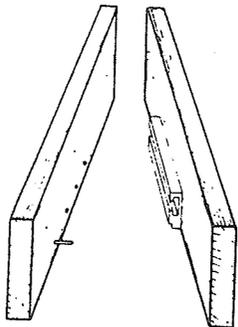


4.6 Zinkenfräsvorrichtung

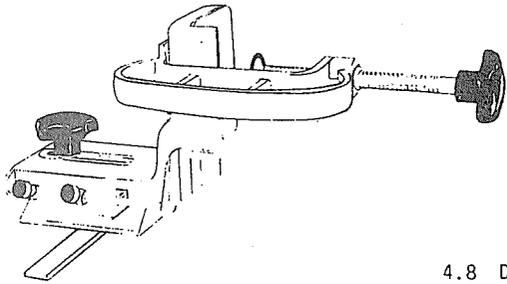
Diese einfache Vorrichtung dient zum
Schneiden von Fingerzinken (gerade Zinken).
Sie wird anstelle der Anschlagschiene am
Gehrungslinéal befestigt und mit diesem zu-
sammen eingesetzt.
Best.Nr.348.178.02

4.6 Auxiliary Fence for Comb Jointing

This simple device is used for producing
comb joints (corner locking). It is fitted
to the mitre guide in place of the support
rail.
Order No. 348.178.02



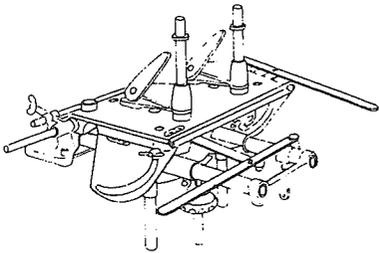
- 4.7 Zapfenschneide-Vorrichtung
 Mit dieser Vorrichtung können Zapfen und Schlitze serienmässig genau passend geschnitten werden. Sie wird in der Tischnut geführt und kann seitlich verschoben werden. Eine Skala mit Stellschrauben ermöglicht das Schneiden von Zapfen ohne das Werkstück auszuspannen.
 Best.Nr.348.179.05



- 4.7 Tenoning Jig
 This device enables the production, in series, of precisely fitting tenons. It is slid into the table groove and may be pushed sideways. A scale with binding screws allows the production of tenons without having to unclamp the workpiece.
 Order No 348.179.05

- 4.8 Der Langlochbohrapparat
 Mit diesem Gerät können Langlöcher, Dübellöcher und rechteckige Aussparungen exakt gefräst und gebohrt werden. Eine ausführliche Bedienungsanleitung liegt in der Packung des Langlochbohrapparates.
 Best.Nr.348.175.09

- 4.8 Mortise Table
 With this accessory, all mortises may be produced very accurately. A detailed Instruction Manual is provided with the mortise table.
 Order No 348.175.09



- 4.9 Bohrfutter
 Dieses wird auf das Wellenende aufgeschraubt und ist nur im Zusammenhang mit dem Langlochbohrapparat einzusetzen.

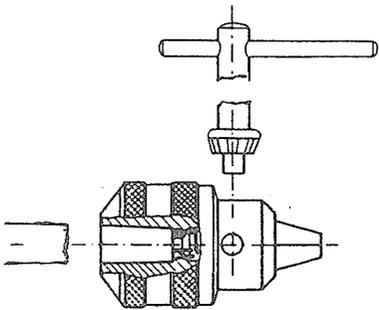
- 4.9 Chuck
 This is screwed on to the shaft of the machine when using the mortise table.
 Order No. 348.170.05

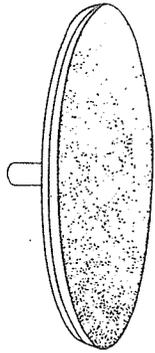
Best.Nr.348.170.05

Dieses kann (aus Sicherheitsgründen) nur aufgeschraubt werden, wenn die Sägewelle zentrisch mit dem hierfür bestimmten Loch ist. (Versenktes Sägeblatt)
 Zum Sägen muss das Bohrfutter, mit dem Bohrfutterschlüssel, wieder aufgeschraubt werden.
 (Sägewelle mit Dorn blockieren)

For safety reasons, the chuck can only be screwed on to the machine shaft if it is centred in the corresponding hole. In this position, the saw blade is lower than the table surface. To resume sawing operation, remove chuck again. To remove it, block saw shaft with rod.

Caution: release stop for mortising on back end of machine before resuming normal sawing operation.



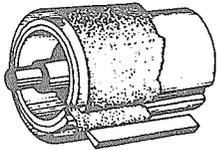


- 4.10 Schleifteller Ø 150 mm
Eingesetzt im Bohrfutter der Kreissäge und in Verbindung mit dem Langlochbohrapparat ergeben sich interessante Schleifmöglichkeiten.
Best.Nr.348.172.02

Packung Schleifpapier mit 4 verschiedenen Körnungen (8 Stück)
Best.Nr.348.172.51

- 4.10 Disc Sander Ø 150 mm
It is fitted into the chuck, and in conjunction with the mortise table, various sanding operations are possible.
Order No. 348.172.02

Packet of sanding paper of 4 different grits (8 sheets)
Order No. 348.172.51

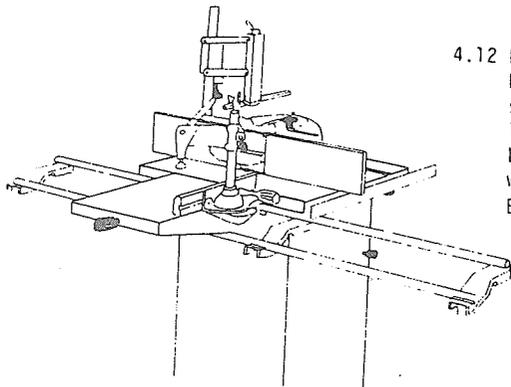


- 4.11 Schleifwalze
Eingesetzt im Bohrfutter der Kreissäge und in Verbindung mit dem Langlochbohrapparat ergeben sich interessante Schleifmöglichkeiten.
Best.Nr.348.173.01

Packung Schleifpapier mit 3 verschiedenen Körnungen (6 Stück)
Best.Nr.348.173.50

- 4.11 Drum Sander
It is fitted into the chuck, and in conjunction with the mortise table, various sanding operations are possible.
Order No. 348.173.01

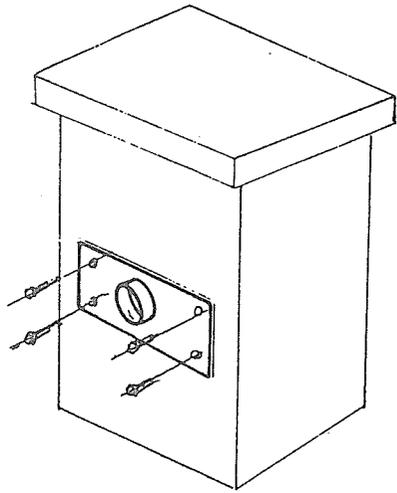
Packet of sanding paper of 3 different grits (6 sheets)
Order No. 348.173.50



- 4.12 Der Schiebetisch
Dieser dient zum Bearbeiten grösserer Werkstücke auf dem Kreissägetisch. Er wird auf der linken Seite an den beiden Führungsschienen befestigt und kann dem Tisch genau angepasst werden.
Best.Nr.348.022.04

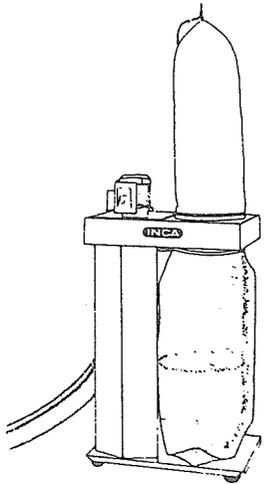
- 4.12 The Sliding Table
This facilitates the sawing of large workpieces on the circular saw table. It is fitted onto the guide rails on the left hand side, butting against the table.

Order No. 348.022.04



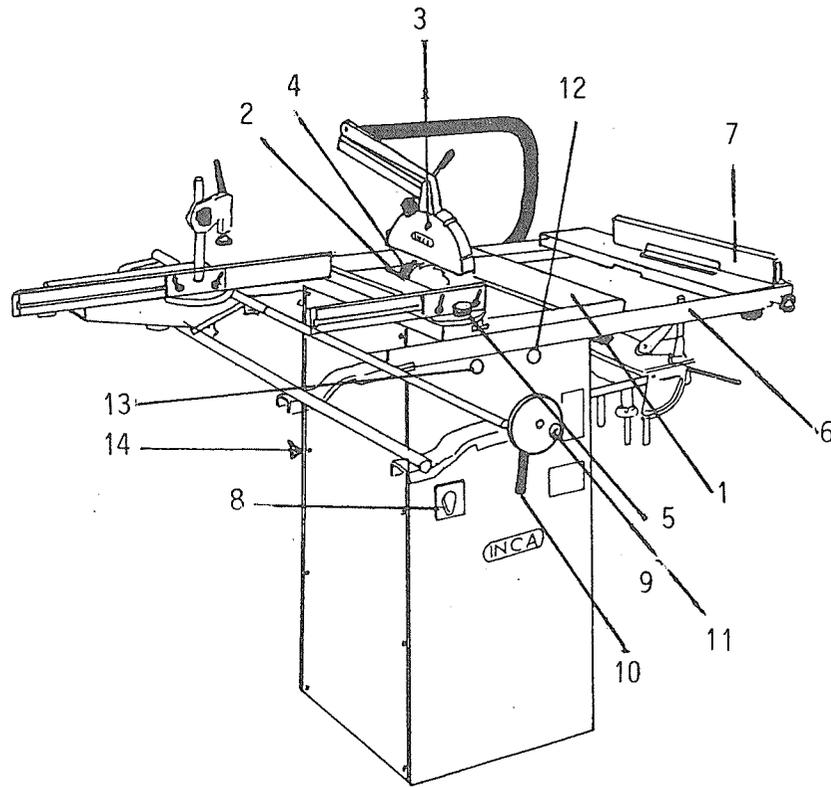
- 4.13 Späneabsaugstutzen
 Für den Anschluss an eine Späneabsaug-
 einrichtung ist dieser Anschluss-Stutzen
 mit \varnothing 100 mm vor die Späneaustrittsöffnung
 zu schrauben.
 Best.Nr.53.037.008

- 4.13 Nozzle for Extractor
 In order to use an extractor, a
 connecting piece with \varnothing 100 mm is
 screwed on to the outlet.
 Order No. 53.037.008



- 4.14 Späneabsauganlage
 Die leistungsfähige Absauganlage mit 5 m
 Schlauch \varnothing 100 mm sorgt für Ordnung und
 Sauberkeit in der Werkstatt. Sie ist aus-
 gerüstet mit einem Motor 220 V
 Best.Nr.348.030.02

- 4.14 Extractor
 The powerful extractor, complete with
 5m hose \varnothing 100 mm, keeps the workshop
 free of saw dust and chippings. It
 comes with a 220 V motor.
 Order No. 348.030.02



5. Bedienung der Kreissäge

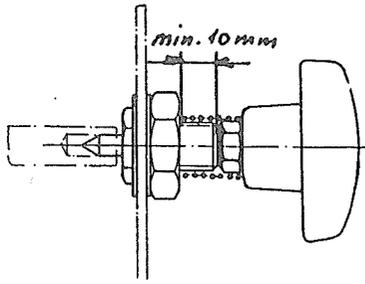
5.1 Bedienungselemente

- 1 Kreissägetisch
- 2 Tischeinlage
- 3 Schutzvorrichtung zum Sägen
- 4 Spaltkeil
- 5 Gehrungslinial
- 6 Führungsschiene mit Skala
- 7 Längsanschlag mit Vorsatzlinial
- 8 Schalter
- 9 Handrad Höhenverstellung
- 10 Schwenk-Feststellhebel
- 11 Kugelknopf
- 12 Schnitthöhenskala 0-80 mm
- 13 Winkel-Skala 0-45°
- 14 Motorblock-Arretierung

5. Operation of the Circular Saw

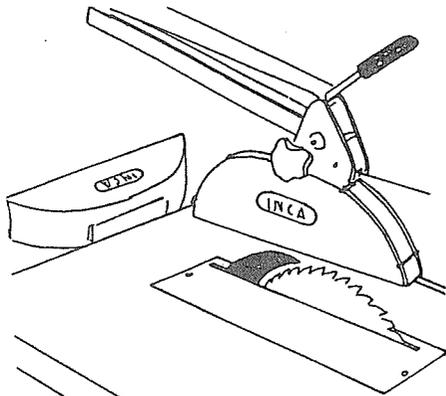
5.1 Operating Parts

- 1 Circular saw table
- 2 Table insert
- 3 Guard for sawing
- 4 Riving knife
- 5 Mitre guide
- 6 Guide rail with scale
- 7 Rip fence with integrated straight edge design
- 8 Switch
- 9 Rise and fall handle
- 10 Locking lever
- 11 Control knob
- 12 Scale for cutting height 0-80 mm
- 13 Angle scale 0-45°
- 14 Motor assembly locking device



- 5.1 Motorblock-Arretierung
 Die Höhenverstellung kann nur betätigt werden, wenn die Motorblock-Arretierung gelöst ist. Beim Arbeiten mit dem Langlochbohrapparat dient diese Arretierung als Stabilisator und verhindert unerwünschte Vibrationen.

- 5.2 Motor Assembly Locking Device
 The height adjuster may be operated only when this is released. When mortising, it serves as a stabiliser and limits vibration.



- 5.3 Schutzvorrichtung zum Sägen
 Die breite Schutzhaube wird im Schnittbereich 90°-45° und die schmale Schutzhaube nur in 90°-Stellung. Die Schutzhauben können leicht von hinten in die Halterung eingeschoben und fixiert werden. Die Haube soll immer so weit wie möglich auf das Werkstück gesenkt werden.

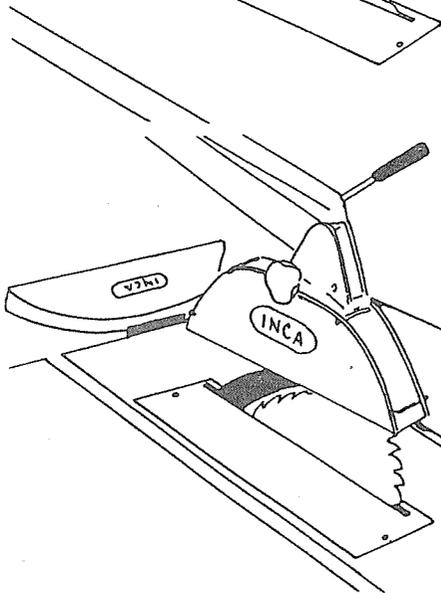
- 5.3 Safety Guard for Sawing
 The wide guard is used when sawing at angles between 90°-45° and the narrow guard only in the 90° position. The guards are mounted easily from behind the machine. They should always be positioned as low as possible over the workpiece.

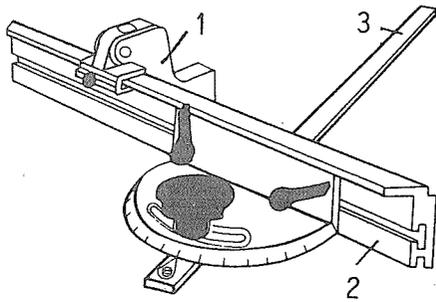
In gewissen Ländern ist nur diese Schutzvorrichtung zugelassen, welche am Spaltkeil befestigt ist und jede Schwenkbewegung des Kreissägeblattes mitmacht.

In some countries, the only type of guard allowed is one which incorporates the riving knife and is adjustable to cover the saw blade at any angle.

Suva-Schutz komplett
 Best.Nr. 53.037.321

Suva guard complete
 Order No. 53.037.321





5.4 Das Gehrungslineal

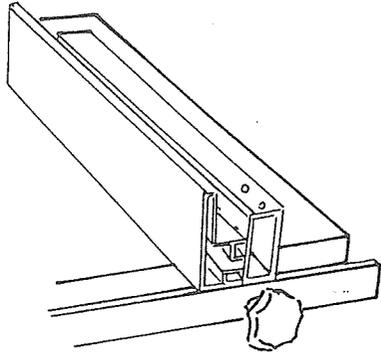
Diese Einrichtung dient zum Schneiden von Gehrungen beidseitig von 0-45°. Es kann in beiden Tischnuten geführt werden. Der Ablänganschlag (1) dient zum serienmäßigen Ablängen von Werkstücken. Die Anschlagsschiene (2) kann durch längere Ausführungen ausgetauscht werden. Anstelle dieser Anschlagsschiene kann auch die Zinkenfräsvorrichtung eingesetzt werden.

Auch die Führungsschiene (3) kann durch eine längere Version ausgetauscht werden.
Best.Nr.348.019.05

5.4 The Mitre Guide

This device assists in the cutting of angles on both sides from 0-45°. It may be used in either of the table grooves. The drop stop (1) is used for repetitive work. The support rail (2) may be replaced by longer rails and also be the auxiliary fence for comb jointing. Different lengths of guide rail (3) are also available.

Order No. 348.019.05



5.5. Der Parallelanschlag mit Vorsatzlineal (Beilage zum Parallelanschlag)

Der Parallelanschlag wird in der Führungsschiene mit der Klemmschraube (1) fixiert. Er kann beidseitig des Sägeblattes eingesetzt werden.

Die eingravierte Skala an der Führungsschiene erleichtert das Schneiden von verschiedenen breiten Werkstücken.

Das verschiebbare Vorsatzlineal schafft Raum zwischen Kreissägeblatt und Parallelanschlag. Werkstücke, deren Schnittfugen sich öffnen, können nicht verklemmen und werden nicht durch aufsteigende Zähne des Sägeblattes vom Tisch abgehoben

Regel:

$$e = 2 - 3 \text{ cm}$$

e = Distanz zwischen der vorderen Vorsatzlinealkante bis zum Schnitteintritt auf der Werkstückoberseite.

5.5 The Rip Fence with INCA designed integrated straight edge

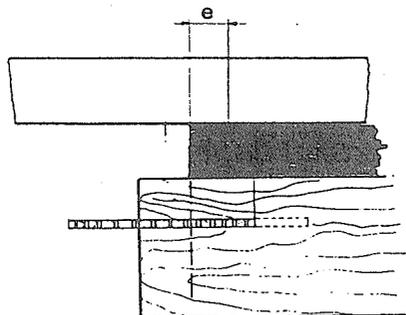
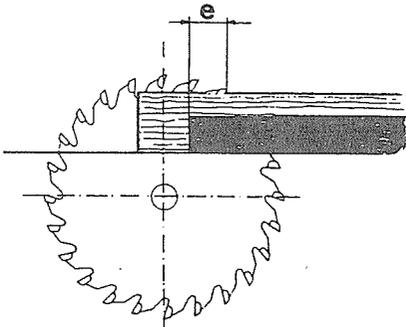
The rip fence is attached to the guide rail by a screw (1). It may be used either side of the saw blade. The scale engraved on the guide rail assists in the cutting of different widths of workpieces.

The movable straight edge leaves a space between the saw blade and the rip fence. Workpieces which tend to split open after sawing cannot become jammed and cannot be pushed up due to the rising teeth at the back of the saw blade.

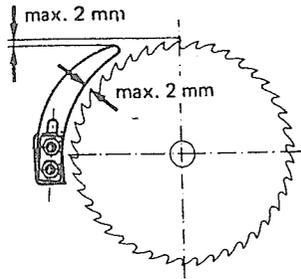
Rule:

$$e = 2 - 3 \text{ cm}$$

e = the distance between the front straight edge and the point of sawing on the top surface of the workpiece.



5.6 Der Spaltkeil



Der Spaltkeil verhindert das Klemmen des Werkstückes hinter dem Kreissägeblatt, wenn sich dessen Schnittfuge schliesst. Er verhindert das Abheben des Werkstückes vom Kreissägeetisch durch die aufsteigenden Zähne des Sägeblattes. Der Spaltkeil verhindert aber auch das Wegschleudern eines auf die aufsteigenden Zähne herunterfallenden Holzstückes.

Der Spaltkeil ist gemäss Abbildung dem Kreissägeblatt anzupassen.

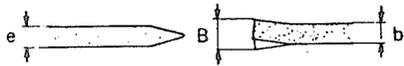
Regel:

Normal geschränktes Blatt

$$e = \frac{B + b}{2}$$

Hartmetallblätter:

$$e = B - 0,3 \text{ mm}$$



5.6 The Riving Knife

The riving knife prevents the jamming of the workpiece behind the saw blade, when the cut wood tends to close after sawing. It prevents the workpiece being pushed upwards from the table due to the rising teeth at the back of the saw blade and prevents any sliding movement.

The thickness of the riving knife to be used with a particular blade may be calculated as shown below.

Rule:

Standard blade

$$e = \frac{B + b}{2}$$

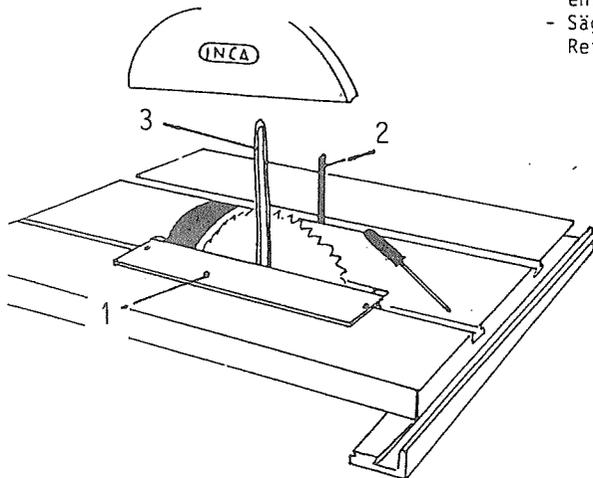
Carbide tipped blade

$$e = B - 0.3 \text{ mm}$$

5.7 Sägeblattwechsel

Gehen Sie so vor:

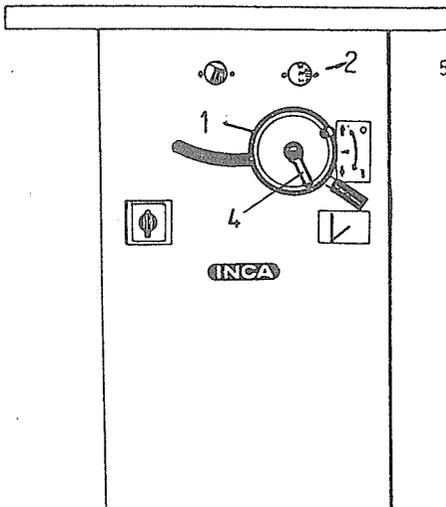
- Tischeinlage (1) entfernen
- Kreissägegelle mit Dorn (2) gegen Verdrehen sichern.
- Mutter am Wellenende mit Gabelschlüssel (3) SW 30 [Linksgewinde] entfernen.
- Sägeblatt wechseln und in umgekehrter Reihenfolge verfahren.



5.7 Changing the Blade

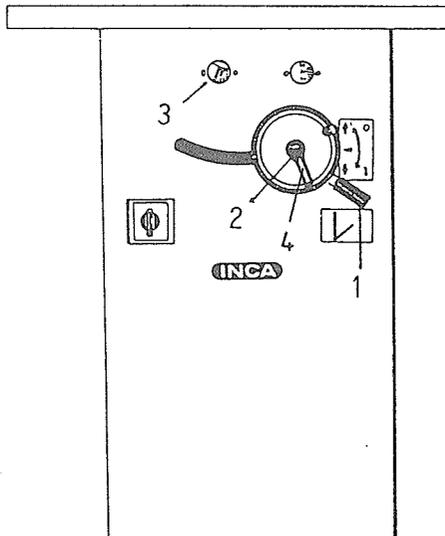
Follow these instructions:

- Remove the table insert (1).
- Using the pin (2) lock the arbor.
- Remove the nut on the shaft with the 30 mm spanner (left hand thread).
- Change the blade and repeat the instructions in the reverse order.



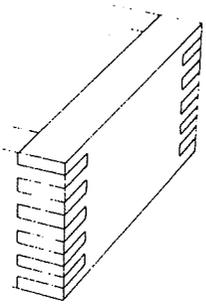
- 5.8 Einstellen der Schnitthöhe
 Durch Drehen des Handrades (1) kann die Schnitthöhe von 0-80 mm stufenlos eingestellt werden. Die Schnitttiefe kann auf der Skala (2) abgelesen werden. Die Skalierung ist ausgelegt für einen Sägeblattdurchmesser von 250 mm. Bei schräggestelltem Sägeblatt beträgt die max. Schnitthöhe 50 mm. Eine Sperre verhindert ein Schwenken im Bereich über 50 mm.
 Achtung: Schwenken im Bereich über 50 mm nicht möglich ! Beschädigungsgefahr!

- 5.8 Setting the Cutting Height
 By turning the handle (1), the cutting height may be adjusted from between 0 and 80 mm. The scale (2) indicates the depth of cut and is set for a blade with a diameter of 250 mm. When tilting the blade, the maximum cutting height is 50 mm. A stop prevents the blade being tilted when the blade is set to give a cutting depth of over 50 mm.
 Note: Tilting of the blade over 50 mm is not possible! Beware of damage!



- 5.9 Schrägstellen des Sägeblattes
 Das Sägeblatt kann auf jeden beliebigen Winkel zwischen 0° und 45° geschwenkt werden. Der Schwenk-Feststellhebel (1) wird im umgekehrten Uhrzeigersinn gelöst und die Sägeeinheit mit dem Kugelknopf (2) auf die gewünschte Gradzahl der Winkelskala (3) gestellt. Nach dem Einstellen den Schwenk-Feststellhebel (1) wieder festziehen.
 Achtung: Schwenken über 50 mm Schnitthöhe nicht möglich ! Beschädigungsgefahr !

- 5.9 Tilting of the Saw Blade
 The saw blade may be tilted to any angle between 0° and 45°. The tilt handle is released anti-clockwise and the saw unit is set to the required angle using knob (2) while reading scale (3). After setting the angle, tighten the tilt handle (1).
 Note: With cutting heights over 50mm, tilting of the blade is not possible! Beware of damage!

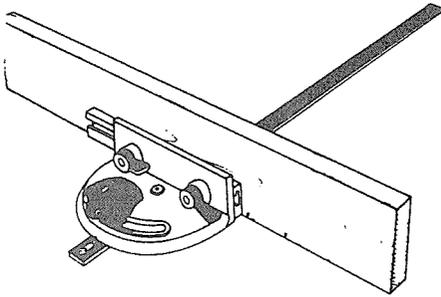


5.10 Zinkenfräsen

Die Zinkenfräsvorrichtung 348.178.02 wird am Gehrungslinéal anstelle der Anschlagsschiene eingeschoben und in die linke Tischnut gelegt. Das Schnittwerkzeug, in diesem Fall ein Nuter, mit der gewünschten Schnittbreite, wird so eingestellt, dass die Schnitttiefe der Brettdicke entspricht.

5.10 Comb Jointing

The comb jointing device 348.178.02 is attached to the mitre guide in place of the support rail and is positioned in the left table groove. The cutting tool, in this instance a Dado blade with the desired cutting width, is so positioned that the cutting depth of the thickness of the wood is determined.

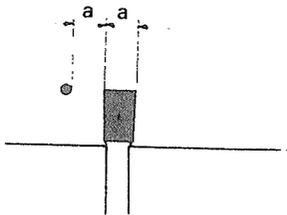


Nun wird die Zinkenfräsvorrichtung soweit seitlich verschoben, bis der Zwischenraum (a) zwischen Anschlagstift und Nuterkante genau der Nuterbreite entspricht. $a = a$

The comb jointing device is then pushed sideways until the distance (a) between the positioning pin and the blade edge is exactly the width of the cut groove. $a = a$

Die Seitenteile werden, wenigstens zum Einüben, mit Nummer 1-4 bezeichnet.

The side panels, at least initially, should be numbered 1 - 4.

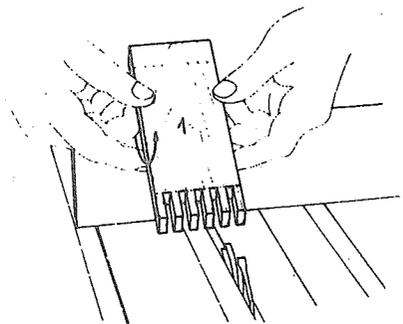


Das Werkstück 1 kann nun rechts am Anschlagstift angeschlagen werden um die erste Zinkenlücke zu schneiden. Alle anderen Schlitz werden durch Anschlagen am soeben gefrästen Schlitz durchgeführt, damit Bartbildung beim Schnittr Austritt verhindert wird.

The panel 1 is placed with the right hand edge against the positioning pin to make the first cut. All other cuts are made by placing the pin against the side of the last cut. Ensure that all cuts are made through to the wood of the comb jointing device to prevent tearing of the timber at the back of the workpiece.

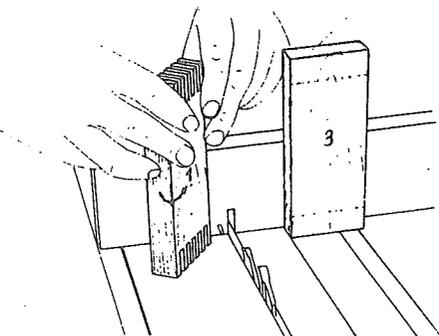
Die Gängigkeit der Zinken ist an einem Probestück zu ermitteln. Sind die Zinken zu leichtgängig, ist die Vorrichtung nach rechts zu korrigieren. Sind sie zu schwergängig, ist eine Korrektur nach links erforderlich.

It is suggested that a test joint is made. If the fit of the joint is too loose, move the device to the right. If it is too tight, move it to the left.



Ist eine Seite des Teils 1 gefräst, so wird dieses vertikal um 180° gedreht (gestürzt) und die gegenüberliegende Seite in gleicher Weise bearbeitet.

When all the cuts have been made on one end of panel 1, turn it upside down and continue on the other end in the same way.

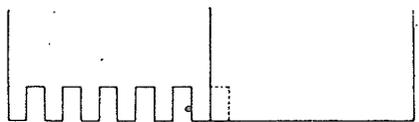
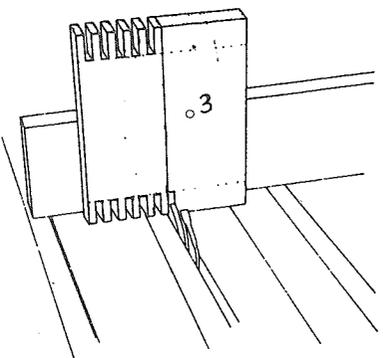


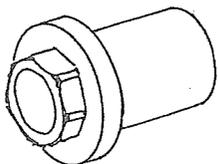
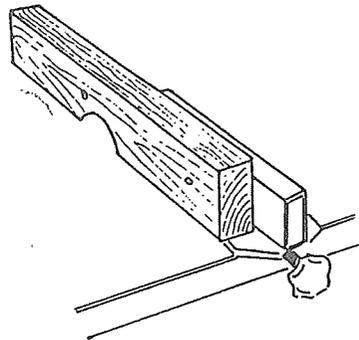
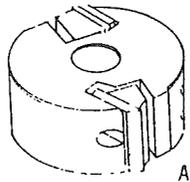
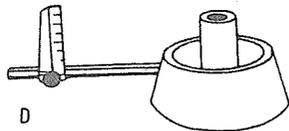
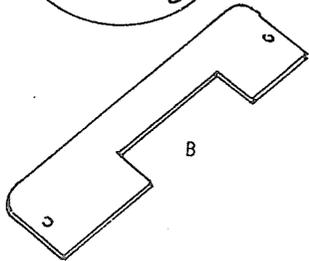
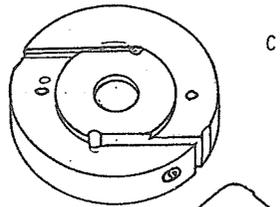
Das Seitenteil 2 wird genau gleich wie das Teil 1 auf beiden Seiten gefräst. Beide Teile können auch zusammen bearbeitet werden. Dabei ist darauf zu achten, dass diese unverrückbar miteinander verbunden bleiben.

The side panel 2 is cut on both ends, exactly as on panel 1. The two panels may also be worked together at the same time but it is essential that they are held firmly together during sawing and not allowed to slip.

Für das Bearbeiten der beiden Gegensücke 3 und 4 stellt man das Teil 1 an die Zinkenfräsvorrichtung und dreht dieses horizontal um 180° (umschlagen), sodass die Ziffer 1 auf die Vorrichtung zu liegen kommt. Die letzte Zinkenlücke von Teil 1 wird nun am Anschlagstift wiederum rechts angeschlagen und das noch unbearbeitete Teil 3 an Teil 1 angeschoben. Nun kann die erste Zinkenlücke am Teil 3 gefräst werden. Anschliessend legt man das Teil 1 weg und fräst alle restlichen Zinkenlücken durch Anschlagen am vorher gefrästen Schlitz

For the side panels 3 and 4, place panel 1 against the comb jointing device and then turn it around 180° so that the number 1 is against the device. The last groove on panel 1 is placed over the positioning pin, with the pin against the far side of the last cut. The uncut panel 3 is held along side panel 1. The first cut on panel 3 may now be made. Afterwards, panel 1 may be removed and the remainder of the cuts made as before.





5.11 Das Kehlen (Fräsen)

Für diese Operationen benötigt man folgende Zusatzeinrichtungen:

A Kehlmesserkopf 53.021.031 40 mm breit
Kehlmesser sind in einer grossen Zahl von Profilformen im Handel erhältlich.

B Tischeinlage 40 mm breit
Best.Nr.53.037.044

oder

C Kehlmesserkopf 348.174.04 20 mm breit
(nicht zugelassen in der BRD)
Hierzu sind 24 Messerpaare lieferbar.
Best.Nr.54.174.347-355 und 902-986

D Kehlmesseinstellvorrichtung
Best.Nr.348.188.02

Zum genauen Positionieren der Kehlmesser unbedingt erforderlich.

Tischeinlage 20 mm 53.174.002

Zusatzholzleiste zum Kehlen 53.037.045
Diese wird zum Schutze des Parallelanschlages an diesem festgeschraubt.

Bundmutter zur Befestigung des Kehlmes-
kopfes 40 mm breit auf der Kreissäge-
welle.
Best.Nr.53.037.021

5.11 Moulding

For this operation, the following additional equipment is required:

A Moulding head 53.021.031 40 mm wide
A variety of cutters are available with different profiles.

B Table insert 40 mm wide
Order No. 53.037.044

or

C Moulding head 348.174.04 20 mm wide
24 pairs of cutters are available for this moulding head.

Order No. 54.174.347-355 and 902-986

D Moulding Cutter Adjuster

Order No. 348.188.02

In order to align the cutters accurately, this adjuster is essential.

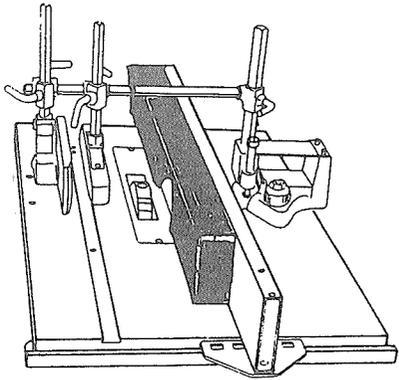
Table insert 20 mm 53.174.002

Auxiliary Wooden Fence for Moulding
53.037.045

This is screwed on to the rip fence to prevent damage to the metal fence.

Flange nut to hold the 40 mm moulding head on the shaft of the circular saw.

Order No. 53.037.021

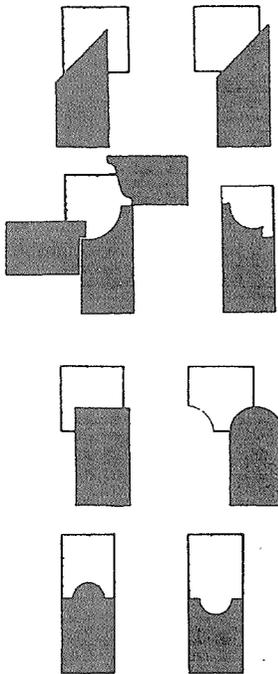


Kehlschutz- und Andruckvorrichtung
Best.Nr.348.180.02

Diese kann in verschiedenen Stellungen in der Tischnut oder am Vorsatzlineal des Parallelanschlag befestigt werden. Diese Vorrichtung dient als Schutz und zugleich als nützliche Hilfe zum Führen des Werkstückes auf dem Tisch und am Parallelanschlag.

Safety Device for Moulding
Order No. 348.180.02

This device may be mounted in different positions on the table or on the straight edge of the rip fence. It acts as a guard and also assists in guiding workpieces over the table against the rip fence.



Dekorative Kehlen

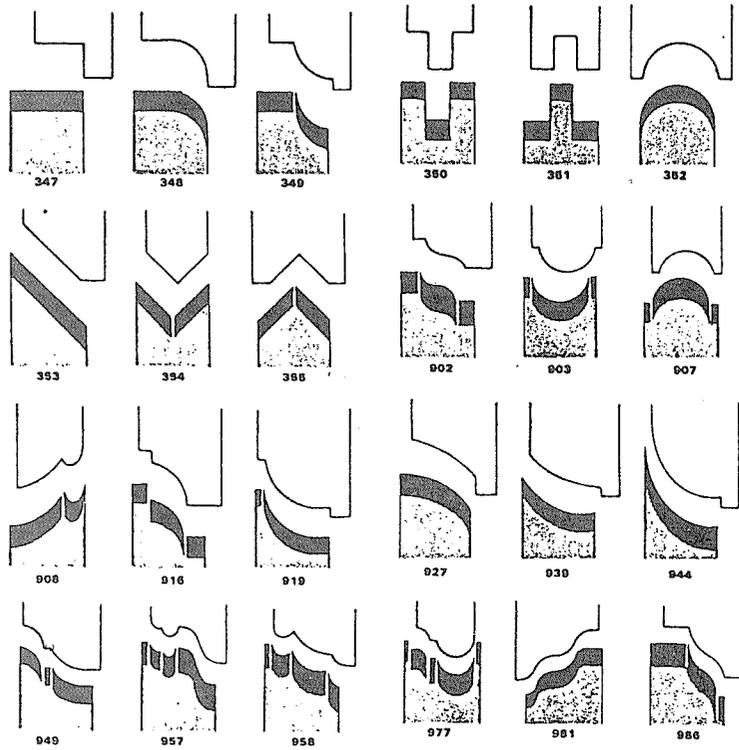
Die verschiedenen Kehlmesserformen erlauben eine Vielfalt an dekorativen Profilen herzustellen. Sie können mit einem einzigen Messerpaar oder durch Kombination verschiedener Messer beliebig variiert werden. Zuerst Stirnseite bearbeiten um Aussplittern zu verhindern. Je nach Holzart ist es zweckmässig in mehreren Durchgängen auf die gewünschte Tiefe zu fräsen. Es empfiehlt sich an Abfallstücken Versuche anzustellen.

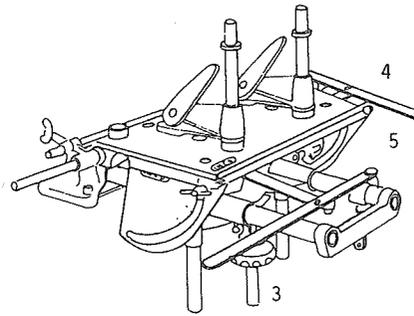
Decorative Moulding

The various moulding cutter profiles provide a multitude of decorative shapes. Using a single pair of cutters or combinations, many different mouldings may be produced. Firstly, cut along the long grain of the workpiece to eliminate tear-out. Depending on the type of wood, it is preferable to make several cuts, gradually increasing the depth of cut. It is recommended to make a few test cuts on scraps of wood.

Lieferbare Kehlmesserformen
(zu Kehlmesserkopf 348.174.04)
Best-Nr. 54.174...

Available Moulding Cutter Profiles
(for Moulding Cutter Head 348.174.04)
Order No. 54.174...





5.12 Bohren eines Langloches

Zum Bohren eines Langloches muss das Sägeblatt senkrecht gestellt sein und die Höhenverstellung muss so eingestellt sein, dass das Bohrfutter durch die runde Oeffnung am Maschinensockel auf die Kreissägeachse aufgeschraubt werden kann. In dieser Stellung ist das Kreissägeblatt unter die Tischebene versenkt und bietet keine Verletzungsgefahr. Zudem ist die Arretierung einzuschrauben um den Motorträger zu stabilisieren.

Zum Sägen muss in umgekehrter Reihenfolge vorgegangen werden:

- Arretierung um 10 mm ausschrauben
- Bohrfutter mittels Schlüssel ausschrauben
- Sägewelle - Blockierungs-Stift entfernen.

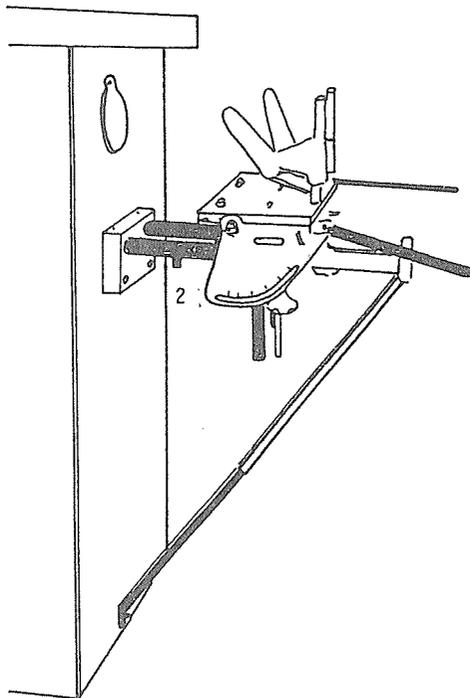
In jedem Fall soll das Langloch auf dem Werkstück angerissen werden zumindest dessen Begrenzung.

Gehen Sie so vor:

- Das Werkstück mit den beiden Klemmbriden auf dem Langlochbohrertisch festspannen und Langlochbohrer im Bohrfutter spannen.
- Lochtiefe mit Feststeller (2) einstellen.
- Höhenlage des Bohrloches mit Handrad (3) anfahren und klemmen.
- Seitliche Lochbegrenzung mit den beiden Tabulatoren einstellen.
- Maschine in Betrieb setzen.
- Durch stetes Hin- und Herbewegen des Tisches am Hebel (4) und unter langsamem Einfahren des Fräasers mit Hebel (5) (ca 1mm pro Hub) bis zum Tiefenanschlag entsteht das gewünschte Langloch.

Alternative

Bohren von Loch neben Loch (besonders zu empfehlen bei einfachen Langlochbohrern), wobei sich die einzelnen Löcher nicht überschneiden sollen. Die stehengebliebenen Lochstege werden durch Hin- und Herbewegen des Bohrtisches und unter kontinuierlichem Einfahren des Bohrers bis zur Tiefenbegrenzung weggebohrt.



5.12 In order to use the mortise table, the saw blade must be vertical and the rise and fall handle must be so positioned that the chuck may be inserted into the shaft through the opening in the base of the machine. In this position, the blade remains safely below the surface of the table. In addition, the motor assembly locking device is screwed down to stabilise the motor.

To resume normal sawing operation, proceed in reverse steps:

- release stop by 10 mm
- remove chuck by means of the key
- take away shaft blocking rod

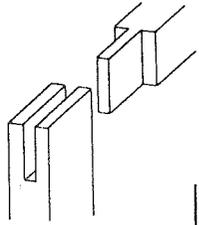
In each case, mark the length of the mortise on the workpiece.

Follow these instructions:

- Clamp the workpiece onto the mortise table using the two clamps and
- insert the drill (1) into the chuck.
- Set the length of the mortise by using the stop (2).
- Adjust the height of the table by using the hand wheel (3) and lock it.
- Limit the lateral movement by setting the two crossfeed stops.
- Switch on the machine.
- Move the table backwards and forwards using lever (4) and slowly clear the mortise using lever (5) (about 1 cm at a time) until the desired depth of the mortise is reached.

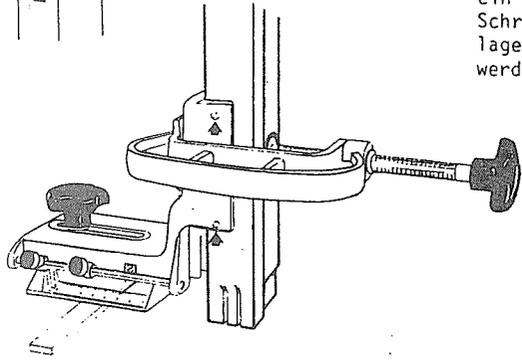
Alternative

Bore hole after hole (especially recommended for a simple mortise), whereby the single holes do not overlap. Using the stationary locking bar and by the backward and forward movement of the table, the required depth of mortise is obtained and then cleared.



5.13 Schneiden von Schlitz und Zapfen
 Die Zapfenschneidevorrichtung wird in die linke Tischnut eingeführt. Eine Klemmbride hält das Werkstück fest.

Um die Bartbildung beim Schnittaustritt zu verhindern, ist hinter dem Werkstück stets ein Stück Holz von gleicher Stärke mit 2 Schrauben zu befestigen. Diese Holzhinterlage muss bei Seriearbeiten nicht erneuert werden.

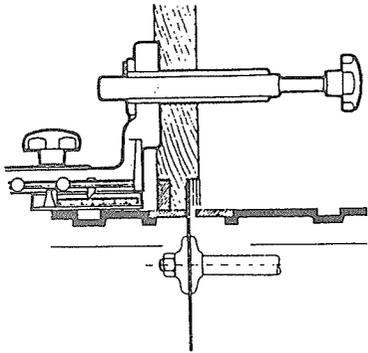


5.13 Tenoning

The tenoning jig is slid into the left hand table groove and is held in place by a clamp.

In order to reduce tearing of the wood at the back of the workpiece after sawing, attach a piece of wood of the same size behind the workpiece with two screws.

When producing a series of tenons, this piece of wood does not have to be renewed.

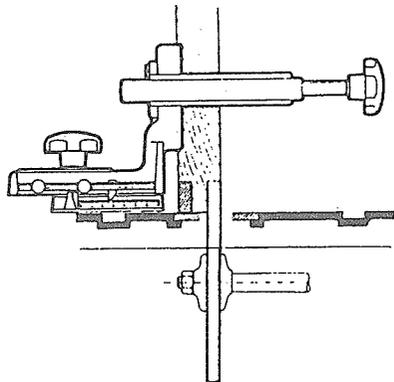


Zapfen können auf folgende Arten geschnitten werden:

1. Durch Mehrfachschnitte mit dem Sägeblatt.

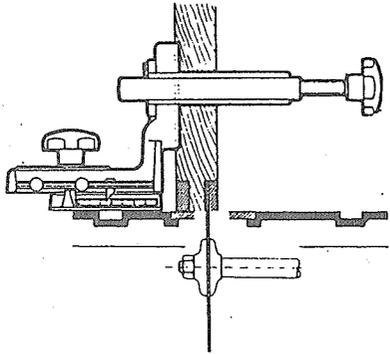
Tenons may be produced in the following way:

1. With multiple cuts of the saw blade.



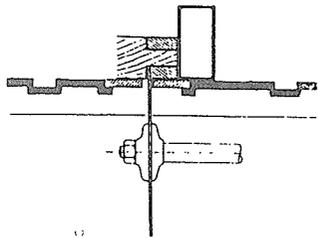
2. Mit dem Nuter

2. With the Dado blade.



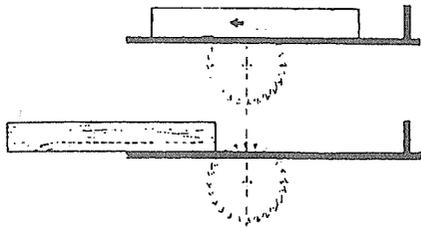
3. Mit 4 Sägeschnitten

With 4 cuts



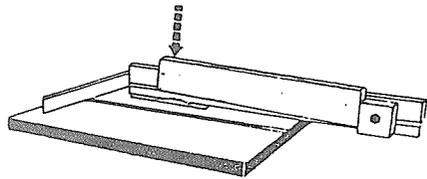
Schlitz können auf folgende Arten geschnitten werden:
Durch Mehrfachsnitte oder mit einem Nuter.

Grooves may be produced in the following way:
By multiple cuts or with a Dado blade.



5.14 Einsetzschnitte

Bei offenen oder verdeckten Schnitten, welche innerhalb eines Werkstückes beginnen, ist ein Rückschlagverhindernder Anschlag einzusetzen. Dieser Anschlag kann am Vorsatzlineal des Parallelanschlages befestigt werden oder man fertigt sich ein spezielles Anschlagbrett mit verstellbaren Anschlägen. Das zu bearbeitende Werkstück ist immer ausserhalb der Bearbeitungszone zu fassen. Abgesenkt darf es nur werden, wenn es am Anschlag anliegt. Für diese Operation ist der Spaltkeil zu entfernen.

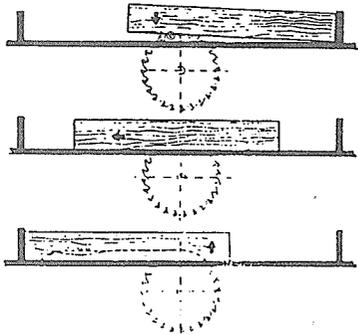


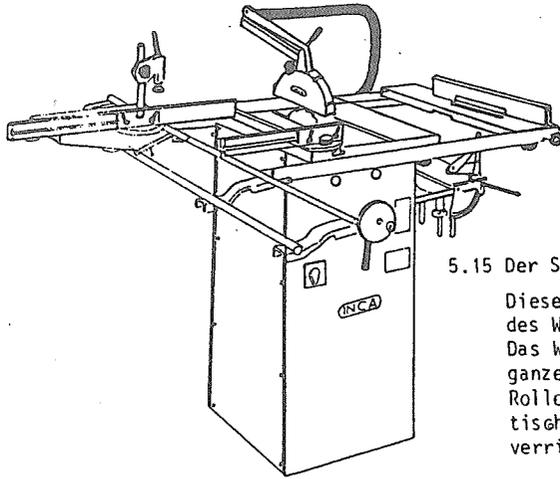
Soll der Schnitt innerhalb des Werkstückes beginnen und enden, sind zwei Anschläge vorzusehen. Der zweite Anschlag begrenzt die Schnittlänge auf das gewünschte Mass.

5.14 Set-in Work

For cuts beginning within the length of a board and not at one end, a special anti-kickback fence is required. This fence may be fixed to the straight edge of the rip fence or a special fence may be made with movable stops. Extra care should be taken when using the saw in this way, keeping hands well away from the blade. Hold the wood against the fence before lowering it. The riving knife is removed for this operation.

When a cut is required which begins and ends within the length of the wood, a fence with two stops is necessary. The second stop limits the cut to the required length.





5.15 Der Schiebetisch

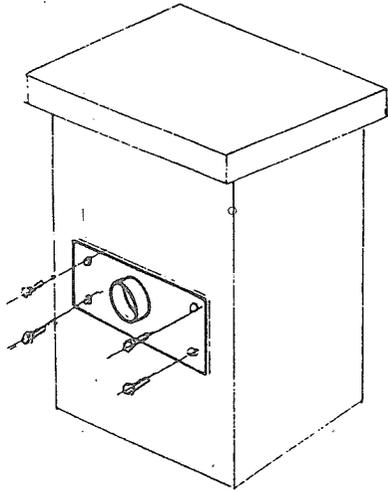
Dieser ermöglicht das mühelose Vorschieben des Werkstückes am Kreissägeblatt vorbei. Das Werkstück gleitet nicht mehr auf der ganzen Tischfläche, sondern wird mittels Rollen und Führungsstangen auf dem Schiebetisch vorgeschoben, was die Reibung wesentlich verringert.

5.15 The Sliding Table

This assists in moving workpieces across the saw blade. The workpiece no longer slides over the table surface but is pushed by rollers and guide rails on the sliding table, minimising friction.

A detailed Instruction Manual is provided with the sliding table.

Eine ausführliche Bedienungsanleitung befindet sich in der Packung des Schiebetisches.

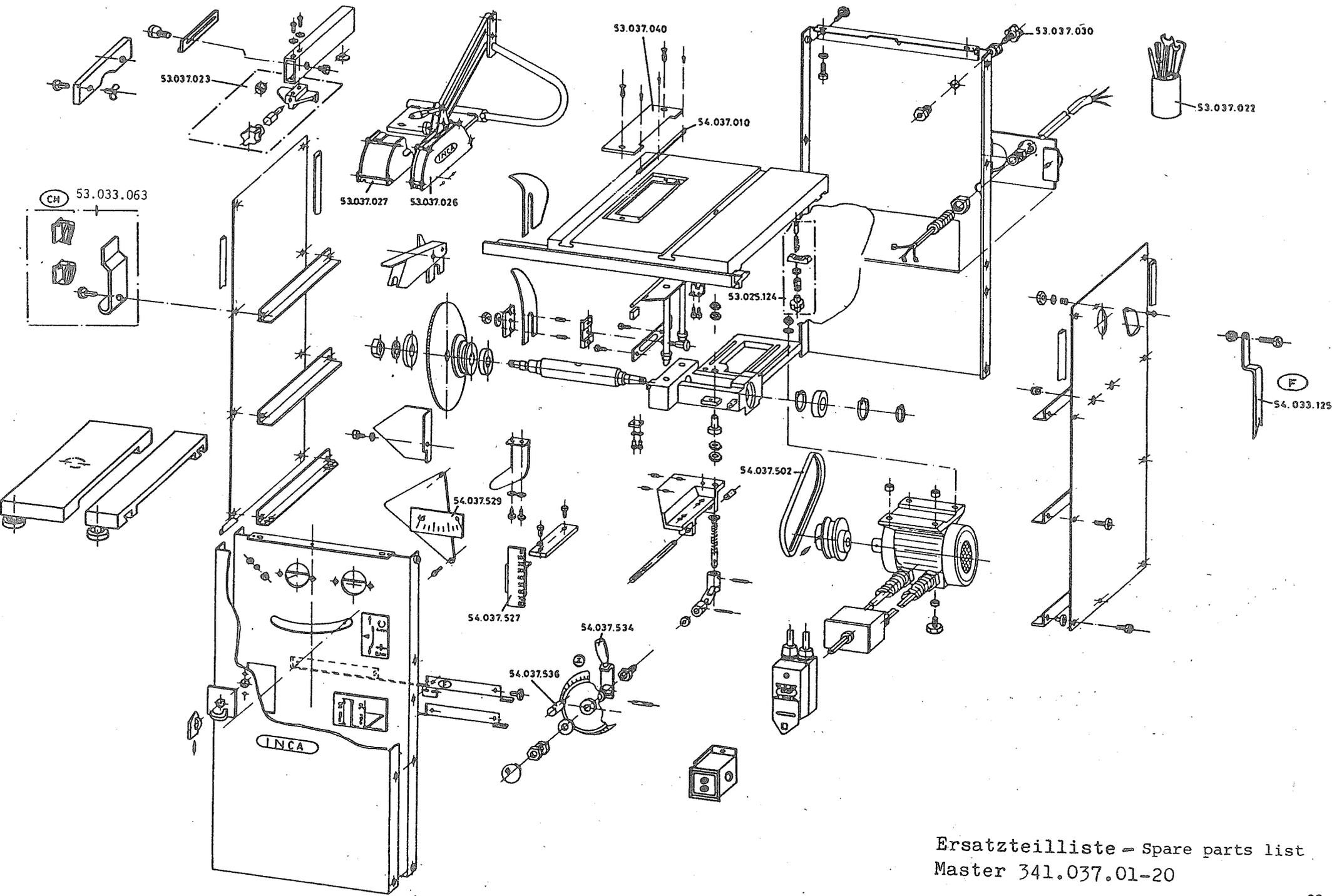


5.16 Späneabsaugeinrichtung

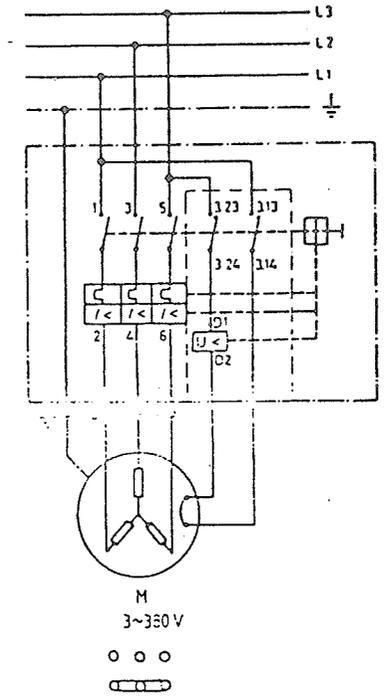
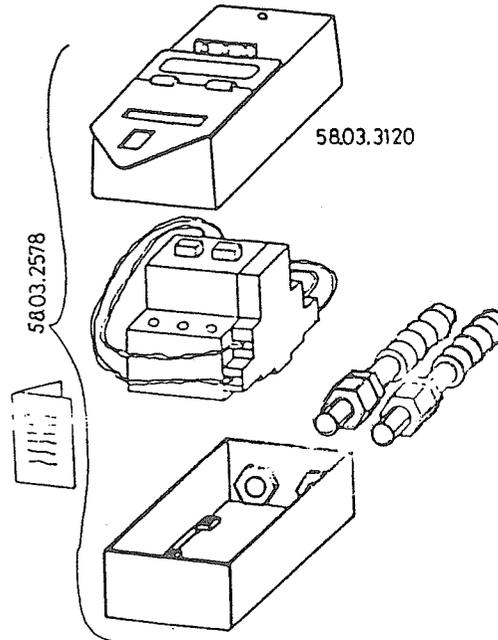
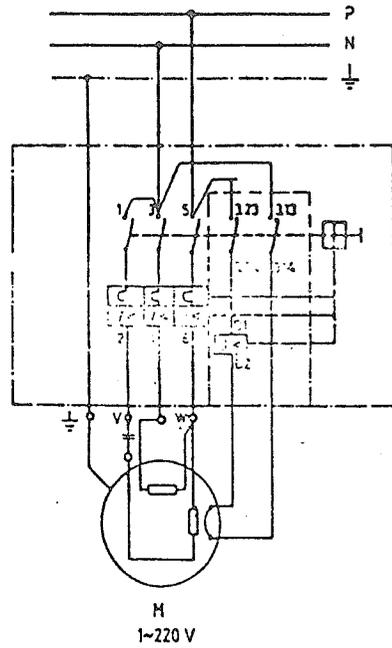
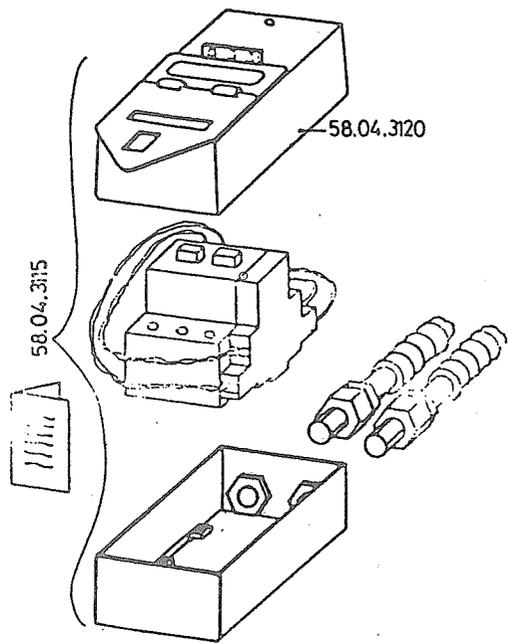
Die Maschine ist mit einem Anschluss-Stutzen \varnothing 100 mm für die Späneabsaugeinrichtung ausrüstbar. Ohne diesen Anschluss-Stutzen werden die Späne frei auf den Fussboden geworfen.

5.16 Extractor

The machine has a nozzle \varnothing 100 mm onto which an extractor may be connected. Without this, dust and chippings are directed on to the floor.



Ersatzteilliste - Spare parts list
 Master 341.037.01-20



INCA Form. Nr. 85.31.3031

