

Kallbandsåg

G5012WA



Item No:
50665



Kontaktinformation

Verktysboden Erflux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Telefon: 033-202650
Mejl: info@verktysboden.se

Miljöskydd / Skrotning

Återvinn önskat material, släng
det inte bland hushållssoporna. Alla
maskiner, tillbehör och förpackningar
skall sorteras och lämnas till en
återvinningscentral och där kasseras på ett
miljövänligt sätt.



SPECIFIKATION:

Motor:	230V/50Hz	Bladstorlek:	1638x12x0,65 mm
Effekt:	1/2 HP (370W)	Bandhastighet	20-50 m/min
kapkapacitet vid 90 grader:	Rund 115 mm Rektangulärt 105 x 115 mm	Vikt:	61Kg
kapkapacitet vid 45 grader	Rund 75 mm Rektangulärt 105 x 75mm		

Spara denna handbok

Du behöver den här bruksanvisningen för säkerhetsanvisningar, monteringsanvisningar, driftsföreskrifter, dellista och diagram. Skriv ditt fakturanummer på insidan av framsidan. Sätt både din manual och faktura på en säker, torr plats för framtida referens. "

Läs alla instruktioner innan du använder detta verktyg

1. Håll arbetsområdet rent. Röriga områden inbjuder till skador.
2. Överväg arbetsvillkoren. Använd inte verktyget i fuktiga, våta eller dåligt upplysta platser. Utsätt inte för regn.
3. Håll barn borta. Alla barn ska hållas borta från arbetsområdet. Låt dem inte hantera verktyg eller förlängningssladdar.
4. Låt inte oanvända tillbehör ligga framme. När det inte används ska verktyget förvaras på ett torrt ställe för att hämma rost. Om möjligt, förvara i ett område utom räckhåll för barn.
5. Överansträng inte verktyg. Det kommer att göra jobbet bättre och säkrare till den takt som det var avsett för.
6. Använd rätt verktyg. Tvinga inte ett litet verktyg eller tillbehör att göra arbete avsett för ett större industriverktyg. Använd inte ett verktyg för ett syfte som det inte var avsett för.
7. Klä dig ordentligt. Använd inte lösa kläder eller smycken. De kan fångas i rörliga delar. Skyddshandskar och halkfria skor rekommenderas vid arbete. Använd skyddshårbeklädnad för att hålla undan långt hår, så att det inte fastnar i maskinen.
8. Använd ögonskydd. Använd ISO-godkända skyddsglasögon.
9. Säkert arbete. Använd klämmor eller en skruv för att hålla arbetsstycket om möjligt. Det är säkrare än att använda händerna och det frigör båda händerna för att använda verktyget.
10. Sträck dig inte över. Håll rätt fot och balans hela tiden.
11. Behandla verktyg med omsorg. Håll verktygen skarpa och rena för bättre och säkrare prestanda. Följ anvisningarna för smörjning och byte av tillbehör. Inspektera verktygssladdar regelbundet och om de är skadade, låt dem repareras av en auktoriserad serviceverkstad. Håll handtag torra, rena och fria från olja och fett.
12. Ta undan justeringsnycklar och skydd. Gör det till en vana att kontrollera att justeringsnycklar

och andra nycklar tas bort från verktygets- eller maskinens arbetsyta innan de används.

13. Var alert. Titta på vad du gör, använd sunt förnuft. Använd inga verktyg när du är trött.
14. Kontrollera skadade delar. Innan du använder något verktyg ska någon del som verkar skadad kontrolleras noggrant för att fastställa att den fungerar korrekt och kan utföra den avsedda funktionen. Kontrollera efter anpassning av rörliga delar, brott på delar, montering och andra förhållanden som kan påverka dess funktion. Varje del som är skadad ska vara rätt reparerad av ett auktoriserat servicecenter om inget annat anges i bruksanvisningen.
15. Byte av delar och tillbehör. Använd endast identiska reservdelar vid service. Använd endast tillbehör som är avsedda för användning med detta verktyg. Godkända tillbehör finns hos Verktygsboden.
16. Använd inte verktyget om du är påverkad av alkohol eller läkemedel. Läs varningsetiketter på recept för att avgöra om din bedömning eller reflexer är försämrade under tiden du tar läkemedel. Om det råder några tvivel, använd inte maskinen.
17. Stå aldrig på verktyget. Allvarlig skada kan uppstå om verktyget tippar över.
18. Håll skydd på plats och i ordning. Använd aldrig maskinen om inte alla skydd fungerar korrekt.
19. Använd aldrig ett verktyg om dess hölje eller några bultar saknas. Om höljen eller bultar har tagits bort, byt ut dem före användning. Underhåll så att alla delar är i gott skick.
20. Lyft inte för tunga arbetsstycken. Be om hjälp vid lyft av material som är för tunga för att du ska kunna göra det själv. När det är lämpligt och när det är möjligt, använd en gaffeltruck.
21. Torka upp spill mm för att inte orskaka halkolyckor. Håll golvet rent och fritt från alla vätskor och annat spill som kan orsaka glidning. Kontrollera materialets datablad för korrekta rengöringsförfaranden.

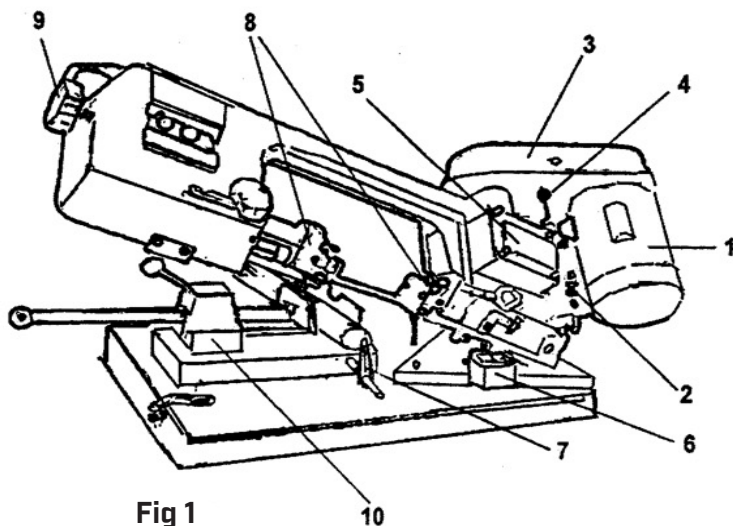


Fig 1

Item	Description
1	Motor assembly
2	Belt Adjusting bolt
3	Pulley Guard
4	Micro-Switch cable and Grommet
5	Gearbox
6	Main On/Off Switch
7	Work Stop Assembly
8	Blade Guide
9	Blade Tension adjusting knob
10	Speed Lock Vice

MICRO SWITCH

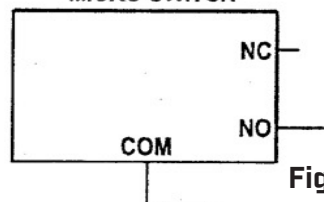


Fig 2

Montering av remskydd

Remskyddet (Fig. 1, punkt 3) sitter över två axlar, en från motorn, (Fig 1, punkt 1), den andra från växellådan (Fig 1, punkt 5), som driver sågbladet. Växellådsaxeln sträcker sig genom en cirkulär platta (dellistan nr.72) fastsatt av tre skruvar. Det är nödvändigt att ta bort de översta skruvarna innan du monterar remskyddet. Sedan du har gjort det, sänk remskyddet över axlarna, så att det långsträckta hålet ligger över motoraxeln.

Sätt tillbaka skruven som avlägsnats tidigare genom remskyddet, i dess hål i den cirkulära plattan. (Denna skruv lokaliserar nu och säkrar remskyddet på växellådans axel).

Den enda andra monteringen är under remskyddet. Montera medföljande monteringsbult.

Montering av mikro-brytare

Av säkerhetsskäl finns en mikrobrytare som automatiskt slår av elförsörjningen, vilket förhindrar att maskinen startar när remskyddslocket öppnas. Mikrobrytaren är monterad på insidan av remskyddet, mellan de två skivorna. Elektrisk anslutning måste nu göras. För att göra detta är det först och främst nödvändigt att ta bort mikrobrytaren från dess montering genom att lossa de två monteringskruvarna. En kabel, varav två ledningar försedda med tryckknappar, trycks på huvudkroppen under remskyddet (på motorsidan). Ledningarna träs genom hålet och hylsan som finns i remskyddet, under mikrokontakten (Fig. 1, punkt 4).

Mikrobrytaren har tre anslutningar (se fig 2). En av ledningarna ska anslutas till terminalen märkt "COM" eller "C", medan den andra ska anslutas till terminalen märkt "NO". När anslutningarna är anslutna kan mikrobrytaren återmonteras med hjälp av de två monterade skruvarna. Kontrollera att mikrobrytarens kolv fungerar korrekt, och dra inte åt skruvarna för hårt. Mikro-brytarkolven drivs av en tapp som är fäst vid skivkyddslocket, så att när locket är stängt tvingas kolven IN och därigenom stänger kretsen och låter maskinen arbeta.

Det är **VIKTIGT** att försäkra sig om att tappen möter kolven rakt. Lyft och sänk locket och se till att du kan höra mikrobrytaren fungera. Det kan vara nödvändigt att böja tappen något för att säkerställa korrekt funktion.

Remskivorna kan nu monteras. Observera att de inte är utbytbara. Motoraxelremskivan är placerad med en nyckel och en fjädrande tryckskruv, och ett kilspår är därför förberett i borrningen, medan växellådans remskiva inte har något kilspår och är belägen med en fjädrande tryckskruv på en platta fräst i axeln.

VIKTIGT. Vid montering, se till att den motor eller drivhjul med minsta diameter driver den växellåda eller bladskiva med störst diameter, dvs de är monterade omvänt mot varandra. Det är normalt att montera drivhjulet med minsta diameter inåt och växellådans remskiva med minsta diameter utåt (som illustreras i deldiagrammet, Fig 3, sida 6).

Placera växellådans remskiva på sin axel, se till att tryckskruven hamnar i linje med plattan på axeln. Dra åt tryckskruven helt. Montera motorskivan på axeln så att den hamnar i linje med växellådans remskiva. Detta kan göras med en rak kant över remskivans topp för att säkerställa att spåren är i linje. Vid korrekt inriktning, dra åt den medföljande tryckskruven.

Observera att motorn svänger runt dess fästen. För att passa in drivremmen lyfter du motorn och låter remmen glida över remskivorna. Remspänning utförs med hjälp av en bult genom motorns monteringsplatta. Skruva fast bulten "in" tills remmen kan tryckas ned ca 1,3cm i mitten. Lås justerskruven med hjälp av den medföljande låsmuttern.

VIKTIG. Överdra inte justeringsbulten eftersom det kommer att förvrida motorns monteringsplatta.

Arbetsstoppmontering:

Ett arbetsstopp (Fig. 1, punkt 7) medföljer, vilket används för att låta arbetsstycken av samma längd skäras utan att man behöver mäta varje stycke individuellt. Den består av två delar, arbetsstoppet och monteringsstången. Skjut stången i hålet i städets kant och säkra med medföljande tryckskruv. Montera arbetsstoppet på stången, med det platta riktat mot sågklingen och säkra tillfälligt med den medföljande tryckskruven, se till att den inte trycks in för långt, eftersom det kan störa sågklingen när den sänks.

Justering av sågbladsstyrningen:

Metallbandsågen är utrustad med två justerbara bladstyrningsaggregat (figur 1, punkt 8). Med den här funktionen kan du justera bladstyrningarnas position för olika bredder av arbetsstycken.

Bör justeras för att förbereda för det stycke som ska skäras. Detta görs enligt följande:

1. Placera arbetsstycket i städet på bandsågen och kläm fast.
2. Justera fästbladets styrenhet till önskat läge genom att lossa handskruvar och positionera styrningarna efter behov.
3. Dra åt handskruvarna.

Justering av sågbladsstyrningens lager:

Detta är den viktigaste justeringen på din såg. Det är omöjligt att få tillfredsställande prestanda från din såg om bladstyrningarna inte är rätt inställda. Bladstyrningens lager för din metallbandsåg har justerats och testats med flera provskär innan den lämnar fabriken för att säkerställa korrekt inställning. Behovet av justering bör sällan ske om sågen används korrekt. Om guiderna ändå går ur justering är det extremt viktigt att omedelbart justera. Om korrekt justering inte upprätthålls, skär inte bladet rakt och om situationen inte korrigeras kommer det att orsaka skador på bladet.

Eftersom styrjustering är en kritisk faktor vid prestanda för sågen är det alltid bäst att prova ett nytt blad för att se om det här kommer att korrigera dålig skärning innan du börjar justera lagren. Om ett blad blir matt på ena sidan tidigare än det andra, börjar det till exempel skära krokigt. Ett enkelt klingbyte bör korrigeras detta problem - ett svårare behov av styrjustering kommer inte att göra det.

Om ett nytt blad inte löser problemet, kontrollera bladstyrningarna för korrekt avstånd. Det ska finnas 0,0025cm frigång mellan 0,06cm tjockt blad och styrlager. För att få denna frigång justera enligt följande (se Fig 4, steg 7):

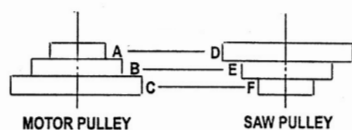
1. Det inre styrlageret är fast och kan inte justeras.
2. Det yttre styrlageret är monterat på en excentrisk bult och kan justeras.
3. Lossa muttern medan du håller bulten med en skiftnyckel.
4. Positionera den excentriska bulten genom att vrida bulten till önskat läge för frigång.
5. Dra åt muttern.
6. Justera det andra bladets styrlager på samma sätt.
7. Bladets bakkant bör bara röra kanten på bladets styrlager.

Justera bladspänning:

1. Se till att motorn är avstängd och att maskinen är fränkopplad från elförsörjning.
2. Tryck lätt på bladet med vänster hand så att bladets baksida rör knivhjulets fläns och justera med ratten för bladspänningen (Fig 1, punkt 9) med höger hand tills bladet inte slirar.

Ändra hastighet:

När du använder din bandsåg ska du alltid ändra bladhastigheten så att den bäst passar materialet som ska skäras. Materialskärningsdiagrammet visas i fig 3.



Material	Speed (m/min)		Belt Groove Used	
	50Hz	60Hz	Motor pulley	Saw Pulley
Stainless or Alloy Steel, Bearing Bronzes	20	24	Small A	Large D
Mild Steel, Hard brass or Bronze	29	36	Medium B	Medium E
Soft Brass, Aluminum and other materials	50	61	Large C	Small F

Fig 3

1. Koppla bort strömmen. Öppna remskivans skydd. Lossa remjusteringsbulten (bild 1, punkt 2). Du kan nu ändra remmens läge för att få önskad hastighet. Justera remspänningen för att tillåta 1,3cm tryck på remmen när det pressas in mitten.

2. Lås motorn ordentligt när spänningen är korrekt inställd.
3. Stäng remskivans skydd.

Val av sågblad

1. Särskild anmärkning: Ett sågblad (1,27cm x 0,06cm x 164cm) 14 tänder per tum för allmänt bruk medföljer med metallbandsågen. Ytterligare blad i 14 och 24 tandstorlekar finns hos Verktygsboden.
2. Valet av bladhöjd styrs av tjockleken på det arbetestycket som ska skäras: ju tunnare arbetsstycket är, desto mer tänder tillråds. Minst 3 tänder bör alltid användas för korrekt skärning.
3. Om tänderna på bladet är så långt ifrån varandra att de sträcker arbetestycket, kan det resultera i svåra skador på arbetsstycket och på bladet.

Byte av sågblad:

[VARNING: Koppla alltid bort från elnätet innan du byter blad]

Lyft såghuvudet till vertikalt läge. Lossa justeringsratten för bladspänningen (Fig.1, punkt 9) tillräckligt för att sågklingan ska kunna glida av hjulen. Montera det nya bladet enligt följande:

1. Placera bladet mellan varje styrlager.
2. Skjut bladet runt motorskivan (botten) med den vänstra handen och håll i den positionen.
3. Håll bladet spänt mot motorskivan genom att dra bladet uppåt med den högra handen som placeras på toppen av bladet.
4. Ta bort vänster hand från bottenskivan och placera den på bladets övre sida för att fort sätta appliceringen på det uppåtgående draget på bladet.
5. Ta bort höger hand från bladet och justera toppskivans position för att tillåta vänster hand att glida bladet runt remskivan med tummen och lillfinger som guider.
6. Justera ratten till bladspänningen medsols tills den är rätt. Så inget bladglidning uppstår. Spänn inte för mycket.
7. Placera 2-3 droppar olja på bladet.
8. Sätt tillbaka bladskyddet.

Justering av bladspårning:

Denna justering har genomförts och testats på fabriken. Behovet av justering bör sällan inträffa när sågen används korrekt. Om spårningen går ur justering kommer bladet att lämna hjulet och skada kommer att uppstå. Metoden för justering anges i figur 4 (se steg 1-5)

Auto "Switch off"

Vid slutet av skärncykeln (horisontell användning) slås maskinen automatiskt av. Detta kan justeras genom att föra fästet (punkt 76) upp eller ner efter behov.

Justera sågbladsvinkeln.

Vid horisontell skärning måste bladet ligga i rät vinkel (eller vertikalt) mot bädden. För att uppnå detta, se Fig 5.

- A. Lossa skruven (11).
- B. Justera bladstyrningen (64) och styr bladet vertikalt mot bädden.
- C. Placera en vinkelhake på bädden för att kontrollera om bladet är vertikalt, är det inte det, upprepa processen A till C.
- D. Dra åt skruven (11).

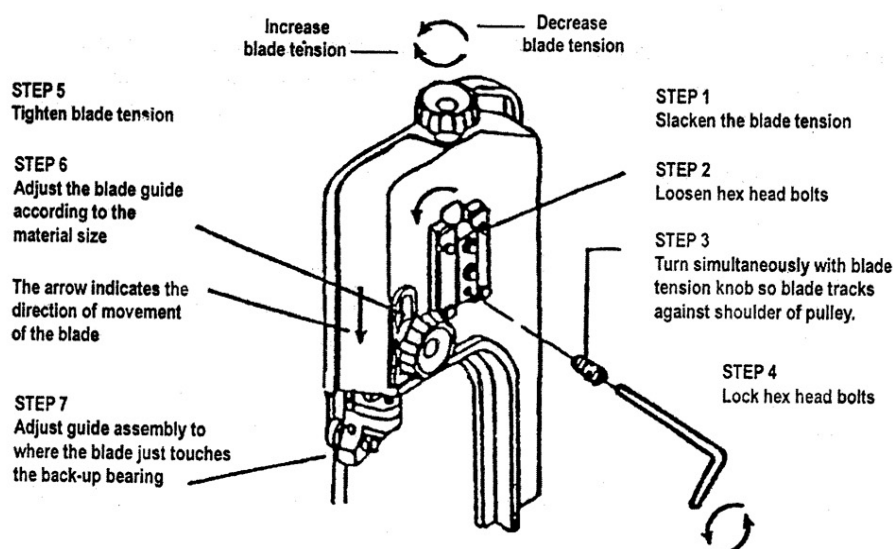


Fig 4. Justering av bladspårning.

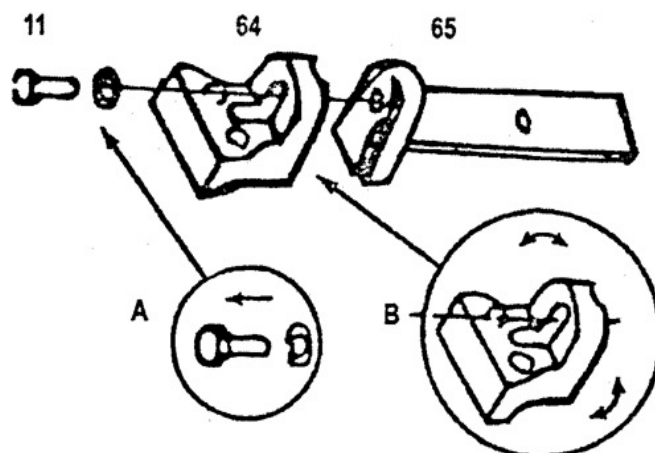


Fig 5. Justering av sågbladsvinkeln.

Horisontell skärning:

1. Lyft såghuvudet till vertikalt läge.
2. Öppna snabblåset i städet (Fig 1, punkt 10) och placera arbetsstycket i det. Om biten är lång, måste man stödja änden.
3. Kläm fast arbetsstycket i städet.
4. Slå på maskinen och låt såghuvudet sakta sänkas ner på arbetsstycket. Tappa inte eller tvinga ner det. Låt såghuvudets vikt ge skärkraften. Sågen stängs automatiskt av i slutet av skäret.
5. Om du vill skära arbetsstycket i någon vinkel mellan 0 grader och 45 grader, lossa skruvarna (bild 6, punkt 42), vrid såghuvudet enligt vinkel måttet på gerplattan (dellista, artikel W7), dra åt skruvarna (Fig. 6, punkt 42) vid önskat läge, upprepa sedan stegen 1 till 4.

Vertikal skärning:

För att kunna använda sågen i vertikalt skärläge måste bordet vara monterad och huvudsågkroppen vara låst i vertikal position.

Montering av bordet (se fig 6):

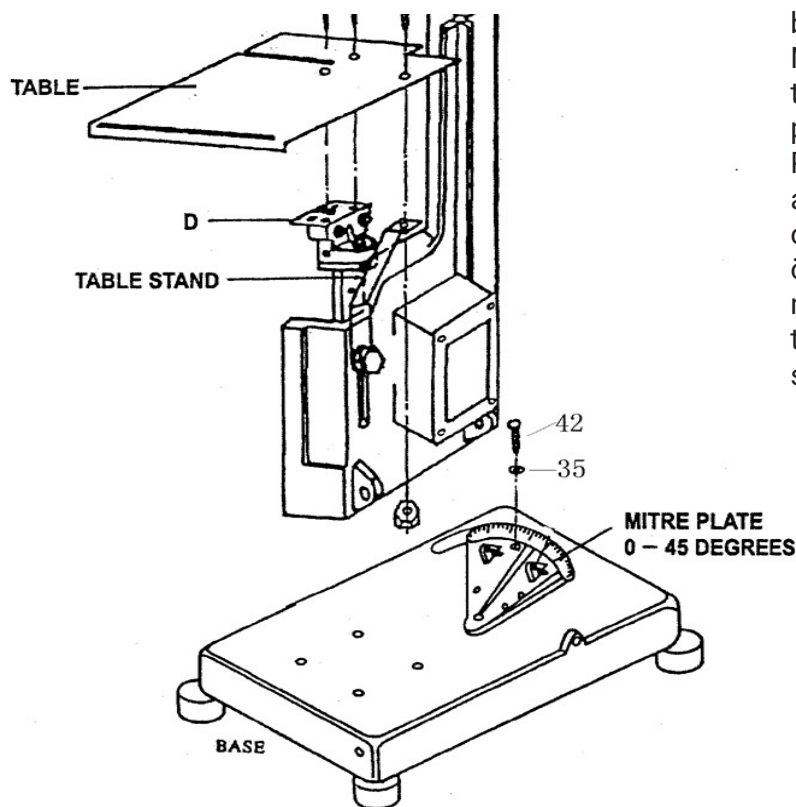


Fig 6

1. Lossa A & B skruvarna från bladstyrningen. Ta sedan bort plattan D och montera bordsstativet enligt ovanstående bild Fig.6.
2. Placera bordet på nedre bladstyrningen, lås sedan bordet och anslut det till bordsstativet genom att helt dra åt skruvarna A, B och C.

Låsning av sågen i vertikal position:

Vrid fästet (dellistan, punkt 8) i upprätt läge, placera i urtag på sågarmen och dra åt. Om du har svårt att passa in fästet i urtaget, justera närliggande skruv vid botten av sågen tills fästet passar. Dra sedan fast fästet.

Försiktigt - använd alltid tryckstänger, särskilt vid skärning av små bitar.

Smörjning:

Smörj följande komponenter med EP80-olja.

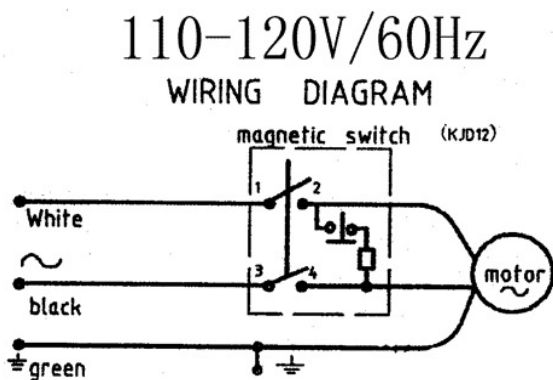
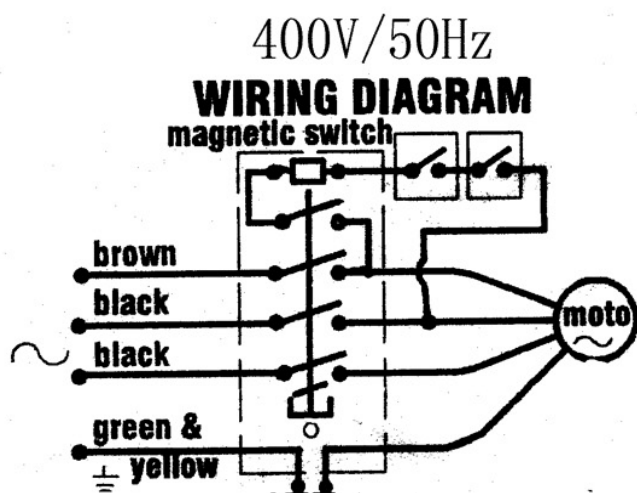
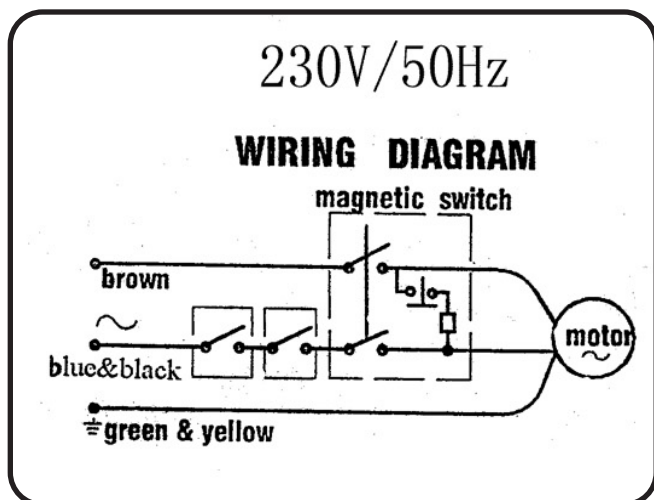
1. Kullager - ingen.
2. Bladstyrningslager - ingen.
3. Drivhjulager - ingen.
4. Drivhjulen kör i oljebadet och behöver inte byta smörjmedel oftare än en gång om året. När du behöver en byta, lägg först ner huvudet till ett horisontellt läge, lossa sedan 4 skruvar på växellådan, öppna locket (figur 1, punkt 6). Placera en bunke under höger nedre hörnet av växellådan, höj långsamt huvudet tills oljan rinner ut, sänk sedan huvudet. Torka upp överflödiga olja och främmande material med mjuka trasor. Lägg sedan smörjmedel i lådan tills den är full. Stäng locket och dra åt 4 skruvar.

Felsökning

Symptom	Trolig orsak	Korrigerig
Ökande antal bladbrott	1. Materialet löst i städet. 2. Felaktig hastighet eller matning. 3. Avståndet för stort mellan bladtänderna. 4. Material för hårt. 5. Felaktig bladspänning. 6. Sågtänder i kontakt med materialet innan sågen är igång. 7. Bladet gnider mot hjulfläns. 8. Felaktiga styrlager.	1. Fäst arbetsstycket ordentligt. 2. Justera hastighet eller matning. 3. Byt till ett finare tandblad. 4. Använd en långsammare hastighet och finare tandklinga. 5. Justera så att bladet inte glider på hjulet. 6. Placera bladet i kontakt med arbetet efter att motorn har startat. 7. Justera hjulinriktningen. 8. Justera styrlager.
Sågbladet blir slött för tidigt.	1. För grova tänder. 2. För hög hastighet 3. Felaktig hastighet eller matning. 4. Hårda fläckar eller grader på material. 5. För hårt material. 6. Sågbladet vrider sig.	1. Använd finare tänder. 2. Minska hastigheten. 3. Minska fjäderspänningen på sidan av sågen. 4. Minska hastigheten, öka matningstrycket. 5. Ställ in matningstrycket genom att minska fjäder spänningen. 6. Byt ut bladet och justera bladspänningen.
Ovanligt slitage på sidan/baksidan av bladet.	1. Slitna bladstyrningar.. 2. Bladstyrningslagerna är inte justerade korrekt. 3. Bladstyrningslagrets stödfäste är lös.	1. Byt ut. 2. Justera enligt användarhandboken. 3. Dra åt.
Tänder rivs av från bladet.	1. Tänder för grova för arbete. 2. För tungt för långsam fart 3. Vibrerande arbetsstycke. 4. Tänder sätts igen.	1. Använd finare sågblad. 2. Minska trycket. Höj hastig heten. 3. Kläm fast arbetsstycket säkert. 4. Använd grövre sågblad eller borsta bort flisor.
Motorn går för varmt	1. Bladspänningen är för hög. 2. Drivremspänningen för hög. 3. Växlarna behöver smörjas. 4. Skäret låser bladet.	1. Minska spänningen på bladet. 2. Minska trycket, öka hastig heten. 3. Fäst arbetsstycket säkert. 4. Använd grovt tandblad eller borste för att ta bort flisor.
Dåliga skärningar (skär inte rätt vinklat)	1. Matartrycket är för stort. 2. Styrlager inte justerat korrekt. 3. Otillräcklig bladspänning. 4. Slöa sågblad. 5. Varvtalet är felaktigt. 6. Bladstyrningen skiljer sig för mycket. 7. Bladstyrenheten är lös. 8. Bladspåret för långt bort från hjulflänsarna.	1. Minska trycket genom att öka fjäderspänningen på sidan av sågen. 2. Justera styrlager. Utrymmet kan inte vara större än .0025 cm. 3. Justera bladspänningen 4. Byt ut bladet. 5. Justera styrutrymmet. 6. Justera styrutrymmet. 7. Dra åt. 8. Haka tillbaka bladet enligt bruksanvisningen.

Sågbladet vrider sig	1. Skäret låser bladet. 2. För mycket bladspänning.	1. Minska matningstrycket. 2. Minska bladspänningen.
Dåliga skärningar (för grovt).	1. För mycket fart eller matning. 2. Bladet är för grovt. 3. Bladspänning lös.	1. Minska hastigheten eller inmatning. 2. Byt ut till finare blad. 3. Justera bladspänningen.

Elschema



EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

2006/42/EC (MD)

ORIGINAL DEKLARATION

Vi, tillverkaren

Företag: Verktugsboden Erfilux AB
Adress: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Telefon: +46-33-2026 53

intygar att konstruktion och tillverkning av denna produkt marknadsförd under varumärket PELA

Maskin: Kallbandsåg G5012WA
Typbeteckning: G5012WA
Artikelnummer: 50665

följer alla relevanta bestämmelser i enlighet med 2006/42/EC (MD).

För att tillmötesgå ovan nämnt direktiv har följande harmoniserade standarder använts:

Standard:

EN ISO 16093:2017 EN 60204-1:2018

Notified body: TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Adress: Tillystraße 2, 90431 Nürnberg. Country : Germany
ID-nummer: 0197
Certifikatsnummer: AM 50506586 0001

Denna produkt var CE märkt år: 2021

Person som är behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen, och är etablerad i Europeiska gemenskapen:

Namn: Lars Edwardsson
Adress: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Denna deklaration gäller uteslutande för produkten i det utförande den placerades på marknaden och exkluderar komponenter som tillförs nu och/eller vid senare tillfälle av slutkunden.

Stad och land: Borås, Sverige

Datum: 18/10/2021

Namn: Ted Berglund
Befattning: Inköpskoordinatör

VERKTUGSBODEN

PELA
TOOLS

Contact information

Verktysboden Erfilux AB
Källbäckstrydgatan 1
SE-507 42 Borås
Phone: 033-202650
Email: info@verktysboden.se

Environmental protection / Scrapping

Recycle unwanted material, do not throw it in household rubbish. All machinery, accessories and packaging must be sorted and left at a recycling centre and disposed of in an environmentally friendly manner.



SPECIFICATIONS:

Motor:	230V/50Hz	Blade size:	1638x12x0.65 mm
Effect:	1/2 HP (370W)	Band speed	20-50 m/min
cutting capacity at 90 degrees:	Round 115 mm Rectangular 105 x 115 mm	Weight:	61Kg
cutting capacity at 45 degrees	Round 75 mm Rectangular 105 x 75mm		

Save this manual

You need these operating instructions as they includes safety instructions, assembly instructions, operating instructions, parts list and diagrams. Write your invoice number on the inside of the front page. Store both your manual and invoice in a safe, dry place for future reference. "

Read all the instructions before using this tool

1. Keep the work area clean. Messy areas invite injury.
2. Review the working conditions. Do not use the tool in damp, wet or poorly lit locations. Do not expose to rain.
3. Keep children away. All children must be kept away from the work area. Never let children handle tools or extension cords.
4. Do not leave unused accessories lying around. When not in use, the tool should be stored in a dry place to inhibit rust. If possible, store in an area out of the reach of children.
5. Do not overwork the tool. It will do the work better and more safely at the rate for which it was intended.
6. Use the right tools. Do not force a small tool or accessory to do work intended for a larger industrial tool. Do not use a tool for a purpose for which it was not intended.
7. Dress accordingly. Do not wear loose clothing or jewellery. They can get caught up in moving parts. Protective gloves and non-slip shoes are recommended when working. Use protective hair covering to keep long hair out of the way, so that it does not get caught up in the machine.
8. Wear eye shields. Wear ISO-approved safety goggles.
9. Safe work. Use clamps or a screw to hold the workpiece wherever possible. This is safer than using your hands and it frees both hands to operate the tool.
10. Do not stretch over the machine. Maintain the right footing and balance at all times.
11. Handle tools with care. Keep the tools sharp and clean for better and safer performance. Follow the instructions for lubrication and replacement of accessories. Inspect tool cords regularly and if damaged, have them repaired by an authorised service centre. Keep handles dry, clean and free from oil and grease.
12. Remove adjustment keys and guards. Make it a habit to check that adjustment keys and other keys are removed from the tool or machine work surface before use.
13. Stay alert. Watch what you are doing and use common sense. Do not use tools if you are tired.
14. Check for damaged parts. Before using any tool, any part that appears damaged must be carefully inspected to determine whether it is functioning properly and capable of performing its intended function. Check the alignment of moving parts, breakage to parts, installation and other conditions that may affect its operation. Any part that is damaged must be properly repaired by an authorised service centre unless otherwise specified in the operating instructions.
15. Replacement of parts and accessories. Only use identical spare parts when servicing. Only use accessories intended for use with this tool. Approved accessories are available from Verktygsboden.
16. Do not use the tool if you are under the influence of alcohol or medication. Read prescription warning labels to determine if your judgement or reflexes are impaired while taking the medication. If there is any doubt, do not use the machine.
17. Never stand on the tool. Serious injury can occur if the tool should tip over.
18. Keep guards in place and in good order. Never use the machine unless all guards are working properly.
19. Never use a tool if its housing or any bolts are missing. If the housing or bolts have been removed, replace them before use. Maintenance of all parts is crucial to ensure good condition.
20. Do not lift workpieces that are too heavy. Ask for help when lifting materials that are too heavy for you to lift yourself. When appropriate and whenever possible, use a forklift.
21. Wipe up spills etc. so as not to cause slip accidents. Keep the floor clean and free of all liquids and other spills that could cause slipping. Check the material's data sheet for proper cleaning procedures.

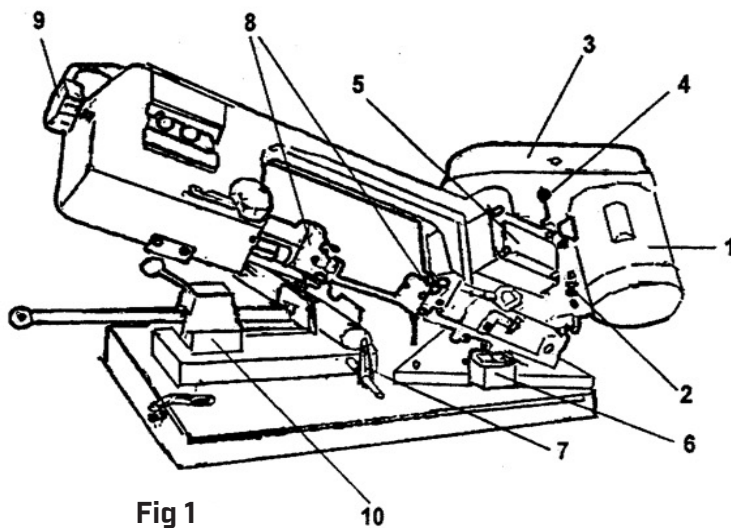


Fig 1

Item	Description
1	Motor assembly
2	Belt Adjusting bolt
3	Pulley Guard
4	Micro-Switch cable and Grommet
5	Gearbox
6	Main On/Off Switch
7	Work Stop Assembly
8	Blade Guide
9	Blade Tension adjusting knob
10	Speed Lock Vice

MICRO SWITCH

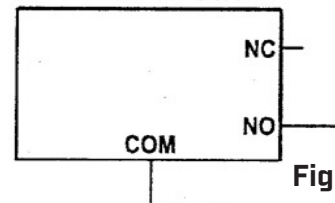


Fig 2

Installation of belt guard

The belt guard (Fig. 1, Item 3) sits over two shafts, one from the motor, (Fig 1, Item 1), the other from the gearbox (Fig 1, Item 5), which drives the saw blade. The gearbox shaft extends through a circular plate (parts list no.72) secured by three screws. It is necessary to remove the top screws before fitting the belt guard. After doing this, lower the belt guard over the shafts, so that the elongated hole is over the motor shaft.

Reinsert the screw removed earlier through the belt guard, into its hole in the circular plate. (This screw now locates and secures the belt guard to the gearbox shaft).

The only other installation to do is under the belt guard. Install the accompanying mounting bolt.

Installation of microswitches

For safety reasons, there is a microswitch that automatically cuts the power supply, preventing the machine from starting when the belt guard cover is opened. The microswitch is fitted on the inside of the belt guard, between the two discs. Electrical connection must now be made. To do this, it is first necessary to remove the microswitch from its mounting by loosening the two mounting screws. A cable, two wires of which are fitted with push buttons, is pressed onto the main body under the belt guard (on the motor side). The wires are threaded through the hole and sleeve in the belt guard, under the microswitch (Fig. 1, Item 4).

The microswitch has three connections (see Fig 2). One of the wires is to be connected to the terminal marked "COM" or "C", while the other is to be connected to the terminal marked "NO". Once the connections are set, the microswitch can be refitted using the two mounted screws. Check that the microswitch plunger is working correctly, and do not overtighten the screws. The microswitch plunger is operated by a pin attached to the disc guard cover, so that when the cover is closed, the plunger is forced IN, thereby closing the circuit and allowing the machine to operate.

It is **IMPORTANT** to ensure that the pin meets the plunger squarely. Lift and lower the cover and make sure you can hear the microswitch operating. It may be necessary to bend the pin slightly to ensure proper operation.

The pulleys can now be fitted. Note that they are not interchangeable. The motor shaft pulley is positioned using a wrench and a spring-loaded thrust screw. For this reason, a keyway is prepared in the bore, while the gearbox pulley has no keyway and is positioned with a spring-loaded thrust screw on a plate milled in the shaft.

IMPORTANT! When fitting, ensure that the motor or drive wheel with the smallest diameter drives the gearbox or blade with the largest diameter, i.e. they are mounted in reverse to each other. It is normal to fit the drive pulley with the smallest diameter facing inwards and the gearbox pulley with the smallest diameter facing outwards (as illustrated in the partial diagram, Fig 3, Page 6).

Place the gearbox pulley on its shaft, making sure the thrust screw lines up with the plate on the shaft. Fully tighten the thrust screw. Fit the motor pulley on the shaft so that it lines up with the gearbox pulley. This can be done with a straight edge across the top of the pulley to ensure the grooves are aligned. When correctly aligned, tighten the supplied thrust screw.

Note that the motor will pivot around its mounts. To fit the drive belt, lift the motor and let the belt slide over the pulleys. Belt tensioning is performed using a bolt through the motor mounting plate. Screw the bolt "in" until the belt can be pushed down about 1.3cm in the middle. Lock the adjusting screw using the lock nut provided.

IMPORTANT. Do not overtighten the adjustment bolt as this will distort the motor mounting plate.

Work stop assembly:

A work stop (Fig. 1, Item 7) is included, and is used to allow workpieces of the same length to be cut without having to measure each piece individually. It consists of two parts, the work stop and the mounting bar. Slide the rod into the hole in the edge of the vice and secure with the supplied thrust screw. Fit the work stop onto the bar, with the plate facing the saw blade and temporarily secure with the supplied thrust screw, taking care not to push it in too far as it may interfere with the saw blade when it is lowered.

Aligning the saw blade guide:

The metal bandsaw is fitted with two adjustable blade guide assemblies (Figure 1, Item 8). This function allows you to align the position of the blade guides for different workpiece widths.

Should be adjusted to prepare for the workpiece to be cut. Do this as follows:

1. Place the workpiece in the vice of the bandsaw and clamp.
2. Align the attachment blade guide unit to the required position by loosening the hand screws and positioning the guides as required.
3. Tighten the hand screws.

Aligning the saw blade guide bearings:

This is the most important adjustment on your saw. It is impossible to achieve a satisfactory performance from your saw if the blade guides are not set correctly. The blade guide bearing for your metal bandsaw has been adjusted and tested with several test cuts before leaving the factory to ensure proper alignment. The need for adjustment should rarely occur if the saw is used correctly. If the guides do fall out of alignment, it is extremely important to adjust immediately. If proper alignment is not maintained, the blade will not cut straight and if the situation is not corrected, this will damage the blade.

As guide alignment is a critical factor in the performance of the saw, it is always best to try a new blade to see if this is the solution to a poor cut before you begin adjusting the bearings. For example, if a blade dulls on one side earlier than the other, it will start to cut crookedly. Simply replacing the blade should correct this problem while a more complex guide alignment will not.

If a new blade does not solve the problem, check the blade guides for proper clearance. There should be 0.0025cm clearance between a 0.06 cm thick blade and guide bearing. To achieve this clearance adjust as follows (see Fig 4, Step 7):

1. The inner guide bearing is fixed and cannot be aligned.
2. The outer guide bearing is mounted on an eccentric bolt and can be aligned.

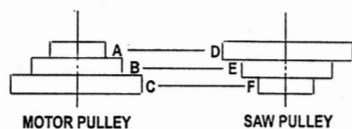
- Loosen the nut while holding the bolt with a wrench.
- Position the eccentric bolt by turning the bolt to the required position for clearance.
- Tighten the nut.
- Align the other blade guide bearing in the same way.
- The trailing edge of the blade should just touch the edge of the blade guide bearing.

Adjusting the blade tension:

- Make sure the motor is turned off and the machine is disconnected from the power supply.
- Press the blade lightly with your left hand so that the back of the blade touches the blade wheel flange and adjust the blade tension knob (Fig 1, Item 9) with your right hand until the blade does not slip.

Changing speed:

When using your bandsaw, always adapt the blade speed to best suit the material being cut. The material cutting diagram is shown in Fig 3.



Material	Speed (m/min)		Belt Groove Used	
	50Hz	60Hz	Motor pulley	Saw Pulley
Stainless or Alloy Steel, Bearing Bronzes	20	24	Small A	Large D
Mild Steel, Hard brass or Bronze	29	36	Medium B	Medium E
Soft Brass, Aluminum and other materials	50	61	Large C	Small F

Fig 3

- Disconnect the power. Open the pulley guard. Loosen the belt adjustment bolt (Figure 1, Item 2). You can now change the position of the belt to achieve the required speed. Adjust the belt tension to allow 1.3cm of pressure on the belt when pressed into the centre.
- Lock the motor properly when the voltage is set correctly.
- Close the pulley guard.

Choice of saw blade

- Special note: A (1.27cm x 0.06cm x 164cm) 14 teeth per inch general purpose saw blade is included with the metal bandsaw. Additional blades in 14 and 24 tooth sizes are available from Verktysboden.
- The choice of blade height is governed by the thickness of the workpiece to be cut: the thinner the workpiece, the more teeth are recommended. At least 3 teeth should always be used for proper cutting.
- If the teeth on the blade are so far away from the material that they stretch the workpiece, this can result in severe damage to the workpiece and the blade.

Replacing the saw blade:

[WARNING: Always disconnect from the mains before replacing the blade]

Raise the saw head to a vertical position. Loosen the blade tension adjustment knob (Fig.1, Item 9) enough to allow the saw blade to slide off the wheels. Fit the new blade as follows:

- Place the blade between each guide bearing.
- Slide the blade around the motor disc (bottom) with your left hand and hold in that position.
- Hold the blade tightly against the motor disc by pulling the blade up with your right hand placed on top of the blade.
- Remove your left hand from the base plate and place it on the upper side of the blade to quickly set the application to the upward stroke of the blade.
- Remove your right hand from the blade and adjust the position of the top pulley to allow your left hand to slide the blade around the pulley using your thumb and little finger as guides.
- Adjust the blade tension knob clockwise until correct to prevent the blade slipping. Do not tighten too much.
- Apply 2-3 drops of oil to the blade.
- Replace the blade guard.

Adjusting the blade tracking:

This adjustment has been completed and tested at the factory. The need for adjustment should rarely occur if the saw is used correctly. If the tracking goes out of alignment, the blade will leave the wheel and damage will occur. The method of adjustment is set out in Figure 4 (see Steps 1-5)

Auto "Switch off"

At the end of the cutting cycle (horizontal use), the machine will switch off automatically. This can be adjusted by moving the fastener (Item 76) up or down as required.

Adjusting the saw blade angle.

When cutting horizontally, the blade must be at right angles (or vertical) to the bed. To achieve this, see Fig 5.

- A. Loosen the screw (11).
- B. Align the blade guide (64) and guide the blade vertically towards the bed.
- C. Place a set square on the bed to check if the blade is vertical, if it is not, repeat process A to C.
- D. Tighten the screw (11).

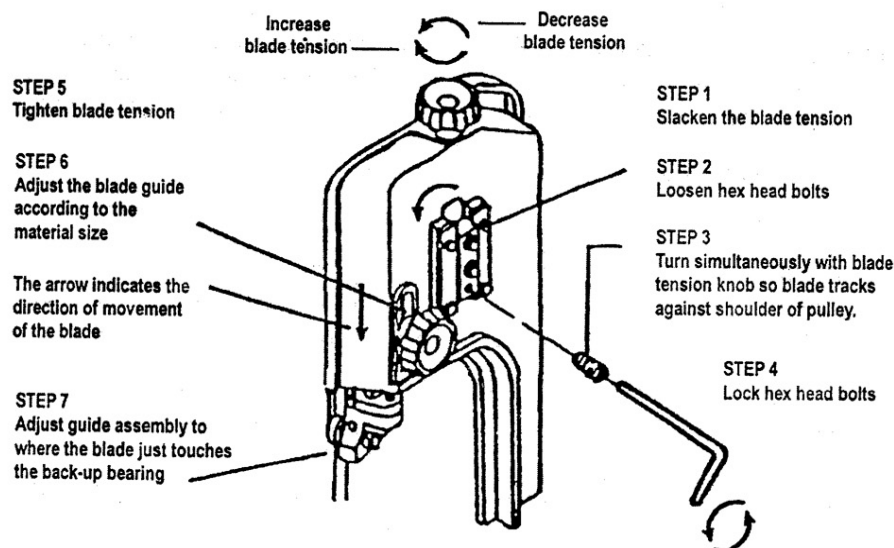


Fig 4. Adjusting the blade tracking.

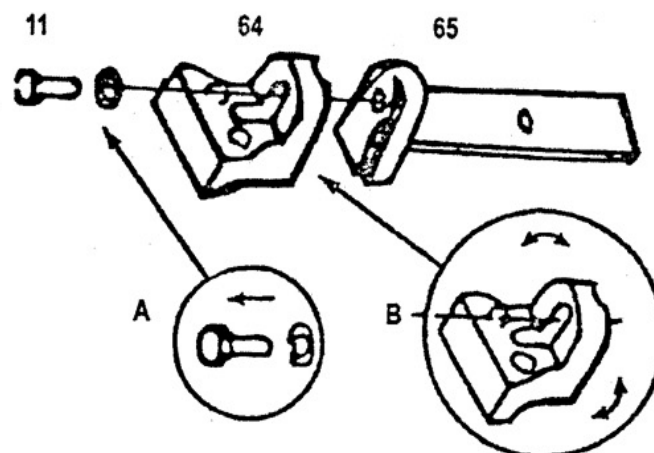


Fig 5. Adjusting the saw blade angle.

Horizontal cut: -

1. Raise the saw head to a vertical position.
2. Open the quick lock in the vice (Fig 1, Item 10) and place the workpiece in it. If the workpiece is long, you will need to support the end.
3. Clamp the workpiece in the vice.
4. Turn on the machine and let the saw head lower slowly onto the workpiece. Do not drop or force it down. Allow the weight of the saw head provide the cutting force. The saw will automatically shut off at the end of the cut.
5. If you want to cut the workpiece at any angle between 0 and 45 degrees, loosen the screws (Fig. 6, Item 42), turn the saw head in line with the angle measured on the mitre plate (parts list, item W7), tighten the screws (Fig. 6, Item 42) to the required position, then repeat steps 1 to 4.

Vertical cut:

To be able to use the saw in the vertical cutting position, the table must be assembled and the main saw body locked in the vertical position.

Installing the table (see Fig 6):

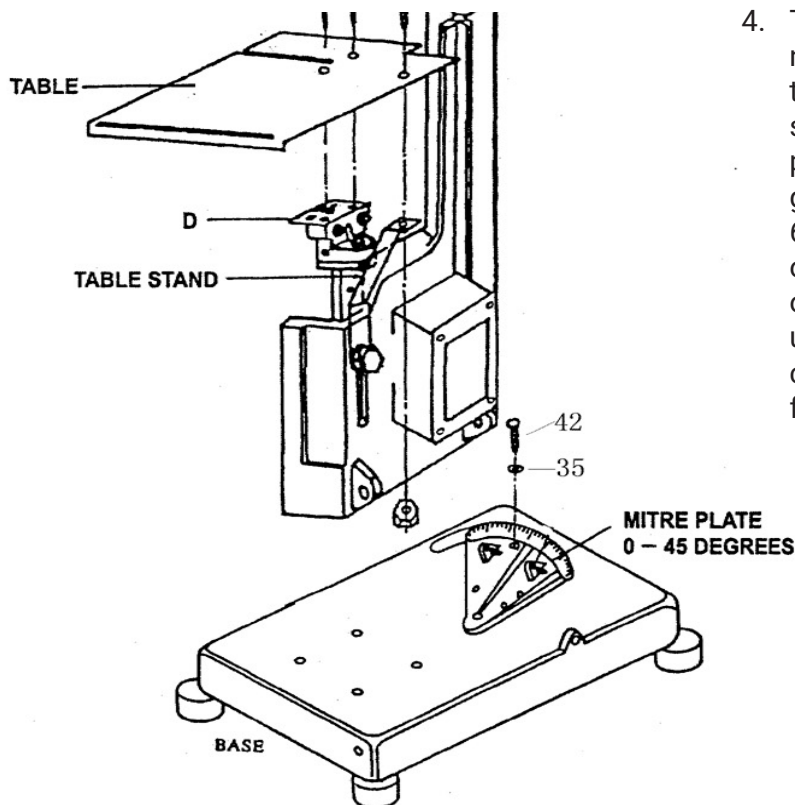


Fig 6

1. Loosen the A & B screws from the blade guide. Now remove plate D and mount the table stand as shown in the above image Fig.6.
2. Place the table on the lower blade guide, then lock the table and connect it to the table stand by fully tightening screws A, B and C.

Locking the saw in vertical position:

Rotate the fastener (parts list, item 8) to an upright position and place in recess on saw arm and tighten. If you have difficulty fitting the fastener into the recess, adjust the nearby screw at the bottom of the saw until the fastener fits. Now tighten the fastener.

Caution - always use pressure bars, especially when cutting small pieces.

Lubrication:

Lubricate the following components with EP80 oil.

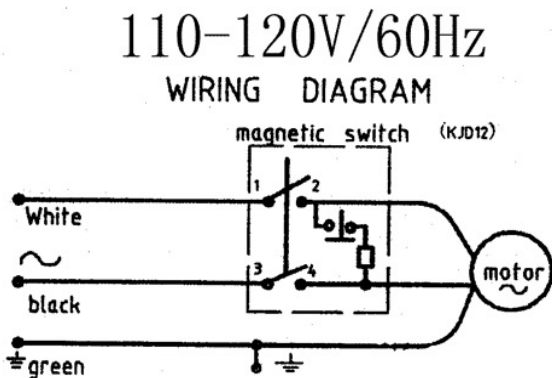
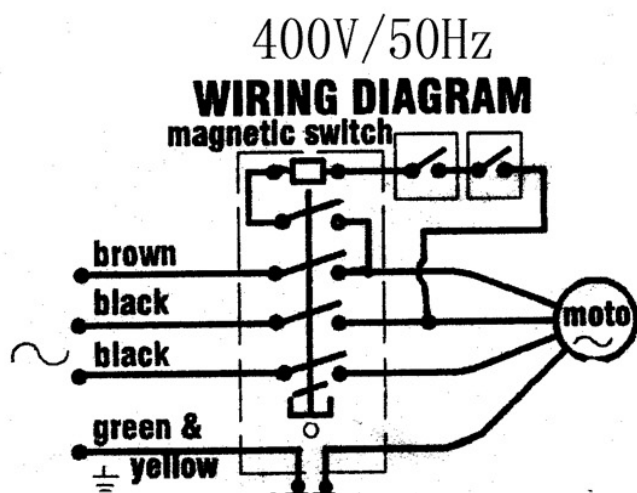
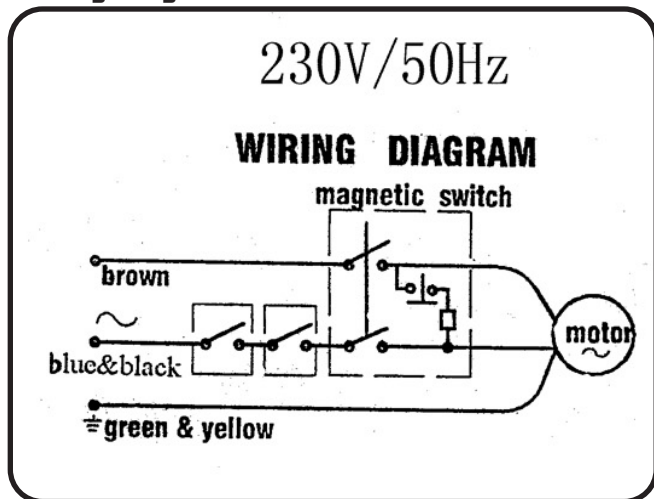
1. Ball bearings - none.
2. Blade guide bearings - none.
3. Drive wheel bearings - none.
4. The drive wheels run in the oil bath and you do not need to change the lubricant more often than once a year. When you need to replace, start by moving the head down to a horizontal position and then loosen 4 screws on the gearbox and open the cover (Figure 1, Item 6). Place a bowl under the lower right corner of the gearbox, slowly raise the head until the oil drains out and then lower the head. Wipe up any excess oil and foreign matter with soft cloths. Now add lubricant to the box until it is full. Close the cover and tighten 4 screws.

Troubleshooting

Symptom	Probable cause	Correction
Increasing number of blade breaks	1. The material is loose in the vice. 2. Incorrect speed or feed. 3. The distance between the blade teeth is too large. 4. Material too hard. 5. Incorrect blade tension. 6. Saw teeth in contact with the material before the saw is started. 7. The blade rubs against the wheel flange. 8. Defective guide bearings.	1. Secure the workpiece firmly. 2. Adjust speed or feed. 3. Change to a finer blade. 4. Use a slower speed and finer tooth blade. 5. Adjust so that the blade does not slip on the wheel. 6. Place the blade in contact with the workpiece after the motor has started. 7. Adjust wheel alignment. 8. Adjust guide bearings.
The saw blade dulls too soon.	1. Teeth too coarse. 2. Speed too high 3. Incorrect speed or feed. 4. Hard spots or burrs on material. 5. Material too hard. 6. The saw blade turns.	1. Use finer teeth. 2. Reduce speed. 3. Reduce the spring tension on the side of the saw. 4. Reduce speed, increase feed pressure. 5. Adjust the feed pressure by reducing the spring tension. 6. Replace the blade and adjust the blade tension.
Unusual wear on side/back of blade.	1. Worn blade guides. 2. Blade guide bearings are not aligned correctly. 3. The blade guide bearing support bracket is loose.	1. Replace. 2. Adjust according to the user manual. 3. Tighten.
Teeth have been ripped from the blade.	1. Teeth too coarse for work. 2. Too heavy, speed too slow 3. Vibrating workpiece. 4. Clogged teeth.	1. Use finer saw blade. 2. Reduce the pressure. Increase the speed. 3. Clamp the workpiece securely. 4. Use coarser saw blade or brush away shavings.
The motor runs too hot	1. The blade tension is too high. 2. Drive belt tension too high. 3. The gears need to be lubricated. 4. The cut locks the blade.	1. Reduce the tension on the blade. 2. Reduce pressure, increase speed. 3. Clamp the workpiece securely. 4. Use a coarse tooth blade or brush to remove shavings.
Bad cuts (not cutting at the right angle)	1. Feed pressure is too high. 2. Guide bearing not aligned correctly. 3. Insufficient blade tension. 4. Dull saw blades. 5. The RPM is incorrect. 6. The blade guide varies too much. 7. The blade guide unit is loose. 8. The blade track is too far away from the wheel flanges.	1. Reduce the pressure by increasing spring tension on the side of the saw. 2. Adjust guide bearings. The clearance cannot be greater than .0025 cm. 3. Adjust the blade tension 4. Replace the blade. 5. Adjust the guide clearance. 6. Adjust the guide clearance. 7. Tighten. 8. Hook back the blade as shown in the operating instructions.

The saw blade turns	1. The cut locks the blade. 2. Too much blade tension.	1. Reduce supply pressure. 2. Reduce blade tension.
Bad cuts (too coarse).	1. Too much speed or feed. 2. The blade is too coarse. 3. Blade tension loose.	1. Reduce speed or input. 2. Change to finer blades. 3. Adjust the blade tension.

Wiring diagram



EU Declaration of Conformity

2006/42/EC (MD)

ORIGINAL Declaration of conformity

We, the manufacturer

Company: Verktysboden Erfilux AB
Address: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Telephone number: +46-33-2026 53

Declare under our sole responsibility that the product

Machine: G5012WA Bandsaw
Type designation: G5012WA
Item number: 50665

fulfils all relevant provisions of the 2006/42/EC (MD).

To show compliance with the above Directives the following harmonized standards have been applied:

Standards:

EN ISO 16093:2017 EN 60204-1:2018

Notified body: TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Address: Tillystraße 2, 90431 Nürnberg. Country : Germany
ID-number: 0197
Certificate number: AM 50506586 0001

This product was CE marked year: 2021

Person authorized to compile the technical file:

Namn: Lars Edwardsson
Adress: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

This declaration relates to the machinery in the state in which it was placed on the market, and excludes components which are added and/or operations carried out subsequently by the final user.

City and Country: Borås, Sverige Date: 18/10/2021



Name: Ted Berglund
Position: Purchasing coordinator

VERKTYGSBODEN

PELA
TOOLS

Kontaktinformasjon

Verktysboden Erflux AB
Källbäckstrydgatan 1
SE-507 42 Borås
Telefon: 033-202650
E-post: info@verktysboden.se

Miljøvern/avfallshåndtering

Gjenvinn uønsket materiale.

Det skal ikke kastes sammen med husholdningsavfallet. Alle maskiner, alt tilbehør og all emballasje skal sorteres og leveres til en gjenvinningsstasjon og kasseres på en miljøvennlig måte.



SPESIFIKASJONER:

Motor:	230 V/50 Hz	Bladstørrelse:	1638x12x0,65 mm
Effekt:	1/2 HK (370 W)	Båndhastighet	20–50 m/min
skjærekapasitet ved 90 grader:	Rund 115 mm Rektangulært 105 x 115 mm	Vekt:	61Kg
skjærekapasitet ved 45 grader	Rund 75 mm Rektangulært 105 x 75mm		

Ta vare på denne brukerhåndboken.

Du trenger denne brukerhåndboken for å se sikkerhetsinstruksjoner, monteringsanvisninger, bruksanvisning, deleliste og diagrammer. Skriv fakturanummeret ditt på innsiden av forsiden. Legg både håndboken og fakturaen på et trygt og tørt sted for fremtidig referanse. "

Les alle instruksjonene før du bruker dette verktøyet.

1. Hold arbeidsområdet rent og ryddig. Rotete områder kan fort føre til skader.
2. Overvei arbeidsvilkårene. Ikke bruk enheten på fuktige, våte eller på dårlig opplyste steder. Ikke utsett enheten for regn.
3. Hold barn borte. Alle barn skal holdes borte fra arbeidsområdet. Ikke la barn håndtere verktøy eller skjøteledninger.
4. Ikke la ubenyttet tilbehør ligge fremme. Når det ikke er i bruk, skal verktøyet oppbevares på et tørt sted for å forhindre rust. Hvis mulig, oppbevar det på et sted som er utilgjengelig for barn.
5. Ikke overbelast verktøyet. Det vil gjøre arbeidet bedre og tryggere i det tempoet det er beregnet for.
6. Bruk riktig verktøy. Ikke tving et lite verktøy eller tilbehør til å utføre arbeid som er ment for et større industriverktøy. Ikke bruk et verktøy til formål det ikke er ment for.
7. Kle deg ordentlig. Ikke ha på deg løse klær eller smykker. De kan fanges i bevegelige deler. Vi anbefaler at du bruker vernehansker og sklisikre sko under arbeidet. Bruk hårnnett slik at langt hår ikke setter seg fast i maskinen.
8. Bruk vernebriller. Bruk ISO-godkjente vernebriller.
9. Trygt arbeid. Bruk klemmer eller en skrue for å holde fast arbeidsstykket, hvis mulig. Det er tryggere enn å bruke hendene, og det frigjør begge hender til å bruke verktøyet.
10. Ikke len deg forover. Pass alltid på at du har god balanse.
11. Vær forsiktig når du bruker verktøy. Hold verktøy skarpe og rene for bedre og tryggere ytelse. Følg anvisningene for smøring og bytte av tilbehør. Inspiser verktøyledningene regelmessig. Hvis de er skadet, må de repareres av et autorisert serviceverksted. Hold håndtakene tørre, rene og fri for olje og fett.
12. Fjern justeringsnøkler og beskyttelse. Gjør det til en vane å kontrollere at justeringsnøkler og andre nøkler er fjernet fra verktøyets eller maskinens arbeidsflate før bruk.
13. Vær på vakt. Se hva du gjør, bruk sunn fornuft. Ikke bruk verktøy når du er sliten.
14. Kontroller skadde deler. Før du bruker verktøy, skal deler som virker skadet kontrolleres nøye for å fastslå at de fungerer korrekt og kan utføre den tiltenkte funksjonen. Kontroller justeringen av bevegelige deler, brudd på deler, montering og andre forhold som kan påvirke funksjonen. Alle deler som er skadet må repareres på riktig måte av et autorisert verksted, med mindre annet er angitt i håndboken.
15. Bytte av deler og tilbehør. Bruk bare identiske reservedeler ved service. Bruk kun tilbehør som er beregnet for dette verktøyet. Godkjent tilbehør er tilgjengelig hos Verktøysboden.
16. Ikke bruk verktøyet hvis du er påvirket av alkohol eller legemidler. Les varseletikettene på reseptbelagte medisiner for å finne ut om de vil påvirke dømmekraften eller refleksene dine. Hvis du er i tvil, ikke bruk maskinen.
17. Stå aldri på verktøyet. Det kan oppstå alvorlig skade hvis verktøyet velter.
18. Hold beskyttelsen på plass og i god stand. Bruk aldri maskinen med mindre alle beskyttelser fungerer som de skal.
19. Bruk aldri et verktøy hvis dekslet eller boltene mangler. Hvis deksler eller bolter er fjernet, erstatt dem før bruk. Vedlikehold utstyret så alle deler er i god stand.
20. Ikke løft for tunge arbeidsstykker. Be om hjelp når du skal løfte materialer som er for tunge til at du kan greie det alene. Bruk en gaffeltruck når det er hensiktsmessig og gjennomførbart.
21. Tørk opp søl o.l. for å forhindre skliulykker. Hold gulvet rent og fritt for alle væsker og annet søl som gjør at man sklir. Sjekk materialdatabladet for riktige rengjøringsprosedyrer.

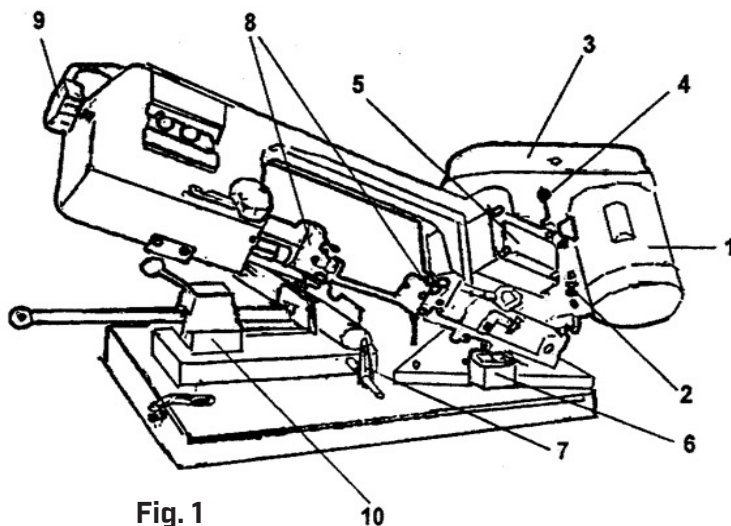


Fig. 1

Item	Description
1	Motor assembly
2	Belt Adjusting bolt
3	Pulley Guard
4	Micro-Switch cable and Grommet
5	Gearbox
6	Main On/Off Switch
7	Work Stop Assembly
8	Blade Guide
9	Blade Tension adjusting knob
10	Speed Lock Vice

MICRO SWITCH

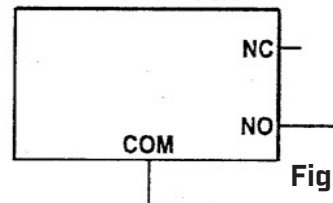


Fig. 2

Montering av rembeskyttelse

Rembeskyttelsen (fig. 1, pkt. 3) sitter over to aksler, den ene fra motoren, (fig 1, pkt. 1), den andre fra girakselen (fig 1, pkt. 5), som driver sagbladet. Girakselen går gjennom en sirkulær plate (deleliste nr.72) festet med tre skruer. De øverste skruene må fjernes før du monterer rembeskyttelsen. Etter å ha gjort det, senk rembeskyttelsen over akslene, slik at det avlange hullet er over motorakselen.

Sett tilbake skruen som ble fjernet tidligere gjennom rembeskyttelsen i hullet i den sirkelformede platen. (Denne skruen lokaliserer nå og fester rembeskyttelsen til giraksens aksel.)

Den eneste andre monteringen er under rembeskyttelsen. Monter den medfølgende monteringsbolten.

Montering av mikrobryter

Av sikkerhetsgrunner er det en mikrobryter som automatisk slår av strømtilførselen, noe som hindrer maskinen i å starte når rembeskyttelsesdekselet åpnes. Mikrobryteren er montert på innsiden av rembeskyttelsen, mellom de to skivene. Nå skal elektrisk tilkobling foretas. For å gjøre dette er det først nødvendig å fjerne mikrobryteren fra dens feste ved å løsne de to monteringskruene. En kabel, hvorav to ledninger er utstyrt med trykknapper, skyves inn på hoveddelen under remdekselet (på motorsiden). Ledningene tres gjennom hullet og hylsen som finnes i remdekselet, under mikrobryteren (fig. 1, punkt 4).

Mikrobryteren har tre tilkoblinger (se fig. 2).

En av ledningene skal koples til kontakten merket "COM" eller "C", mens den andre skal koples til kontakten merket "NO".

Når tilkoblingene er koplet til, kan mikrobryteren settes sammen igjen ved hjelp av de to monterte skruene. Kontroller at mikrobryterens stempel fungerer som det skal, og ikke trekk til skruene for mye.

Mikrobryterstempleet drives av en tapp som er festet til skivedekselet, slik at når dekslet lukkes, tvinges stempleet INN, og dermed lukker kretsen og lar maskinen arbeide.

Det er **VIKTIG** å forvise seg om at tapen treffer rett på stempelet. Løft og senk lokket og sørg for at du kan høre mikrobryteren fungere. Det kan være nødvendig å bøye tapen litt for å sikre riktig funksjon.

Nå kan remskivene monteres. Merk at de ikke er utskiftbare. Motorakselremskiven er plassert med en kile og en fjærbelastet trykkskrue, og det er derfor forberedt et kilespor i boringen, mens girkassens remskive ikke har kilespor og er plassert med en fjærbelastet trykkskrue på en plate frest i akselen.

VIKTIG. Ved montering, sørg for at motoren eller drivhjulet med den minste diameteren driver girkassen eller bladskiven med størst diameter, det vil si at de er omvendt montert mot hverandre. Det er normalt å montere drivremskiven med den minste diameteren innover og girkassens remskive med den minste diameteren ut (som illustrert i deldiagrammet, Fig. 3, side 6).

Plasser girkassens remskive på dens aksel, og påse at trykkskruen havner på linje med platen på akselen. Trekk til trykkskruen helt. Monter motorremskiven på akselen slik at den havner på linje med girkassens transmisjonsskive. Dette kan gjøres med en rett kant over toppen av remskiven for å sikre at sporene er på linje. Når den er riktig justert, trekk til den medfølgende trykkskruen.

Merk at motoren dreier rundt festene. For å montere drivremmen, løft motoren og la remmen gli over remskivene. Remstramming utføres ved hjelp av en bolt gjennom motorens monteringsplate. Skru bolten "inn" til remmen kan trykkes ned ca. 1,3 cm på midten. Lås justeringsskruen ved hjelp av låsemutteren som følger med.

VIKTIG. Ikke stram justeringsboltene for mye, da dette vil forvri motorens monteringsplate.

Arbeidsstoppmontering:

En arbeidsstopp (fig. 1, pkt. 7) er inkludert og brukes til å la arbeidsstykker av samme lengde kuttes uten å måtte måle hvert stykke individuelt. Det består av to deler, arbeidsstopperen og monteringsstangen. Skyv stangen inn i hullet i kanten av ambolten og fest med den medfølgende trykkskruen. Monter arbeidsstopperen på stangen, med flaten vendt mot sagbladet, og fest den midlertidig med den medfølgende trykkskruen; pass på at du ikke skyver den for langt inn, da den kan forstyrre sagbladet når det senkes.

Justering av sagbladføringen:

Metallbåndsagen er utstyrt med to justerbare bladføringsenheter (figur 1, element 8). Denne funksjonen lar deg justere posisjonen til bladføringene for arbeidsstykker av ulik bredde.

Bør justeres for å forberede til stykket som skal kuttes. Dette gjøres slik:

1. Plasser arbeidsstykket i ambolten på båndsa-gen og klem fast. ·
2. Juster festebledets styringsenhet til ønsket posisjon ved å løsne håndskruene og plassere styringene etter behov.
3. Trekk til håndskruene.

Justering av sagbladføringens lagre:

Dette er den viktigste justeringen på sagen din. Det er umulig å få tilfredsstillende ytelse fra sagen din hvis bladføringene ikke er riktig justert. Bladstyrelageret for metallbåndsagen din har blitt justert og testet med flere testkutt før de forlater fabrikkene for å sikre korrekt innstilling. Behovet for justering bør sjelden oppstå hvis sagen brukes riktig. Hvis føringene går ut av justering, er det ekstremt viktig å justere umiddelbart. Hvis riktig justering ikke opprettholdes, vil ikke bladet kutte rett, og hvis situasjonen ikke rettes opp, vil det føre til skade på bladet.

Siden styreinnetting er en kritisk faktor i ytelsen til sagen, er det alltid best å prøve et nytt blad for å se om dette vil korrigere et dårlig kutt før du begynner å justere lagrene. Hvis et blad eksempelvis sløves på den ene siden tidligere enn på den andre, vil det begynne å kutte skjevt. Et enkelt bladskift bør rette opp dette problemet – et mer alvorlig behov for styringsjustering vil ikke gjøre det.

Hvis et nytt blad ikke løser problemet, sjekk bladføringene for riktig klaring. Det skal være 0,0025 cm klaring mellom 0,06 cm tykt blad og styrelager. For å få denne klaringen, juster som følger (se Fig. 4, trinn 7):

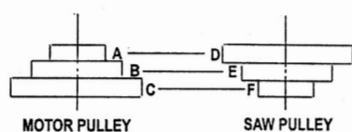
1. Det indre styrelageret er fast og kan ikke justeres.
2. Det ytre styrelageret er montert på en eksentrisk bolt og kan justeres.
3. Løsne mutteren mens du holder bolten med en skiftenøkkel.
4. Plasser den eksentriske bolten ved å vri bolten til ønsket posisjon for klaring.
5. Trekk til mutteren.
6. Juster det andre bladstyrelageret på samme måte.
7. Bakkanten på bladet skal bare berøre kanten av bladstyrelageret.

Juster bladspenningen:

1. Sørg for at motoren er slått av og at maskinen er koplet fra strømtilførselen.
2. Trykk lett på bladet med venstre hånd slik at baksiden av bladet berører bladhjulflensen og juster bladspenningsknappen (Fig 1, element 9) med høyre hånd til bladet ikke slurer.

Endre hastighet:

Når du bruker båndsagen, må du alltid endre bladhastigheten slik at den passer best til materialet som skal kuttes. Materialkuttediagrammet er vist i fig. 3.



Material	Speed (m/min)		Belt Groove Used	
	50Hz	60Hz	Motor pulley	Saw Pulley
Stainless or Alloy Steel, Bearing Bronzes	20	24	Small A	Large D
Mild Steel, Hard brass or Bronze	29	36	Medium B	Medium E
Soft Brass, Aluminum and other materials	50	61	Large C	Small F

Fig. 3

1. Kople fra strømmen. Åpne remskivedekselet. Løsne remjusteringsbolten (Figur 1, punkt 2). Du kan nå endre posisjonen til remmen for å få ønsket hastighet. Juster remspenningen for å tillate 1,3 cm trykk på remmen når den presses inn i midten.

2. Lås motoren ordentlig når spenningen er riktig innstilt.
3. Lukk remskivedekselet.

Valg av sagblad

1. Spesiell merknad: Et sagblad (1,27 cm x 0,06 cm x 164 cm) 14 tenner per tomme til universell bruk følger med metallbåndsagen. Ekstra kniver i 14 og 24 tannstørrelser er tilgjengelig fra Verktysboden.
2. Valget av bladhøyde styres av tykkelsen på arbeidsstykket som skal kuttes: jo tynnere arbeidsstykket er, desto flere tenner anbefales. Det skal alltid brukes minst 3 tenner for riktig skjæring.
3. Hvis tennene på bladet er så langt unna materialet at de strekker arbeidsstykket, kan det oppstå alvorlig skade på arbeidsstykket og bladet.

Skifte sagblad:

[ADVARSEL: Kople alltid verktøyet fra strømmettet før du bytter blad]

Hev saghodet til vertikal stilling. Løsne justeringsknappen for bladspenningen (fig.1, element 9) nok til at sagbladet kan gli av hjulene. Installer det nye bladet som følger:

1. Plasser bladet mellom hvert styrelager.
2. Skyv bladet rundt motorskiven (nederst) med venstre hånd og hold i den posisjonen.
3. Hold bladet tett mot motorskiven ved å trekke bladet opp med høyre hånd plassert på toppen av bladet.
4. Fjern venstre hånd fra bunnplaten og plasser den på oversiden av bladet for raskt å sette påføringen på bladets oppoverslag.
5. Fjern høyre hånd fra bladet og juster posisjonen til den øverste remskiven slik at venstre hånd kan skyve bladet rundt trinsen med tom-melen og lillefingeren som styring.
6. Juster bladspenningsrattet med urviseren til spenningen er riktig. Slik at det oppstår bladglidning. Ikke stram for mye.
7. Ha 2–3 dråper olje på bladet.
8. Sett tilbake bladbeskyttelsen.

Justering av bladsporing:

Denne justeringen er gjennomført og testet på fabrikken. Behovet for justering skal sjelden oppstå når sagen brukes riktig. Hvis sporingen går ut av justering, vil bladet forlate hjulet og skade vil oppstå. Justeringsmetoden er angitt i figur 4 (se trinn 1–5)

Automatisk avslagning

Ved slutten av skjæresyklusen (horisontal bruk) slår maskinen seg av automatisk. Dette kan justeres ved å flytte festet (punkt 76) opp eller ned etter behov.

Justere sagbladvinkelen.

Ved horisontal skjæring må bladet være i rett vinkel (eller vertikalt) i forhold til underlaget. For å oppnå dette, se fig. 5.

- Løsne skruen (11).
- Juster bladføringen (64) og før bladet vertikalt mot underlaget.
- Plasser en vinkelhake på underlaget for å sjekke om bladet er vertikalt, hvis det ikke er det, gjenta prosess A til C.
- Trekk til skruen (11).

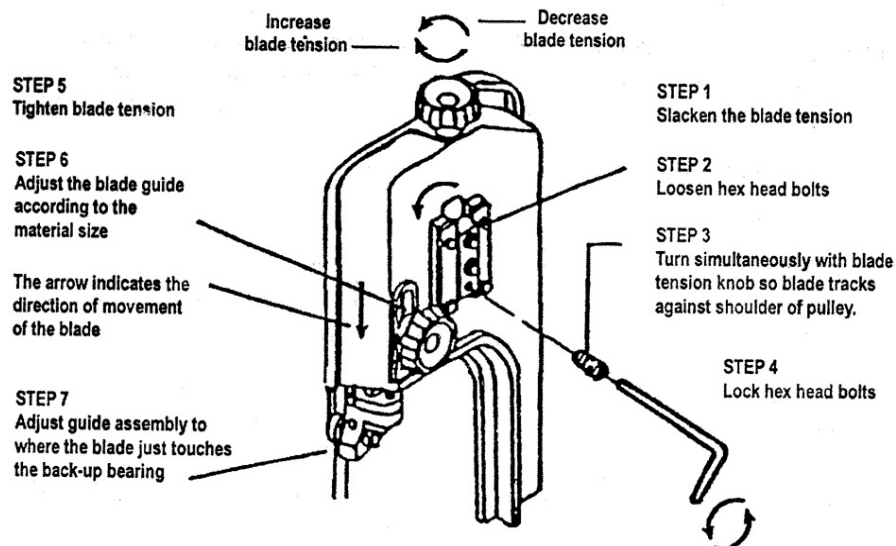


Fig. 4. Justering av bladsporing.

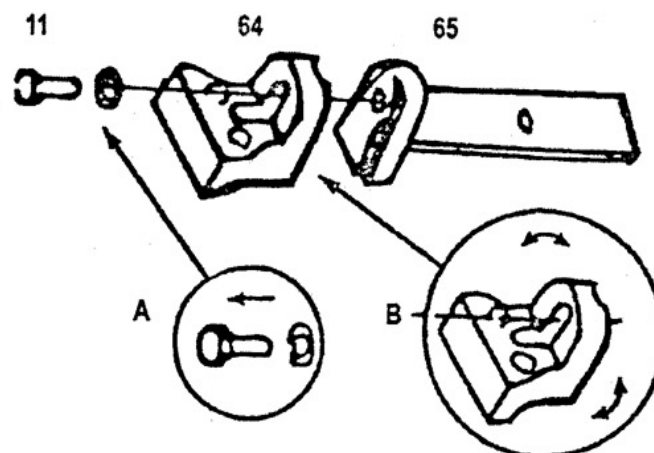


Fig. 5. Justering av sagbladets vinkel.

Horisontalt kutt:

1. Hev saghodet til vertikal stilling.
2. Åpne hurtiglåsen i ambolten (fig 1, punkt 10) og plasser arbeidsstykket i den. Hvis stykket er langt, må du støtte enden.
3. Klem fast arbeidsstykket i ambolten.
4. Slå på maskinen og la saghodet senkes sakte ned på arbeidsstykket. Ikke slipp eller tving det ned. La vekten av saghodet gi kutteeffekten. Sagen slår seg automatisk av ved slutten av skjæringen.
5. Hvis du ønsker å kutte arbeidsstykket i en vinkel mellom 0 grader og 45 grader, løsne skruene (fig. 6, punkt 42), dreii saghodet i henhold til vinkelmålet på gjæringsplaten (deleliste, punkt W7), trekk til skruene (fig. 6, punkt 42) i ønsket posisjon og gjenta deretter trinn 1 til 4.

Vertikalt kutt:

For å kunne bruke sagen i vertikal kutteposisjon, må bordet monteres og hovedsagkroppen låses i vertikal stilling.

Montering av bordet (se fig. 6):

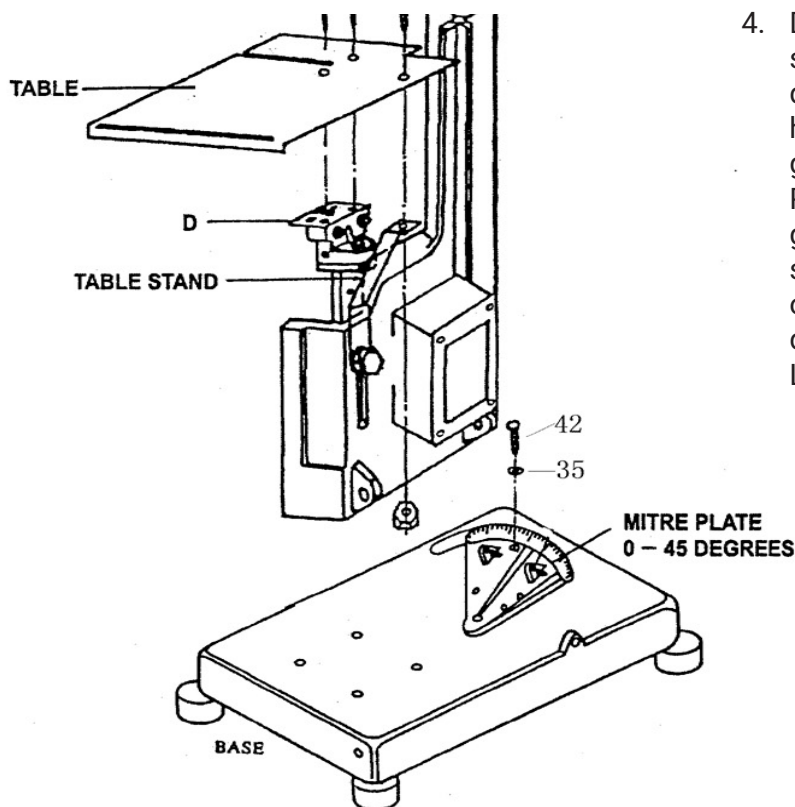


Fig. 6

1. Løsne A- og B-skruene fra bladføringen. Fjern deretter platen D og monter bordstativet i henhold til bildet over, Fig.6.
2. Plasser bordet på den nedre bladføreren, lås deretter bordet og kople det til bordstativet ved å stramme skruene A, B og C helt.

Låse sagen i vertikal stilling:

Drei braketten (deleliste, punkt 8) til oppreist stilling, plasser den i fordypningen på sagarmen og trekk til. Hvis du har problemer med å montere braketten i fordypningen, justerer du den nærliggende skruen nederst på sagen til braketten passer. Trekk deretter til braketten.

Forsiktig - bruk alltid trykkstenger, spesielt når du skjærer små biter.

Smøring:

Smør følgende komponenter med EP80-olje.

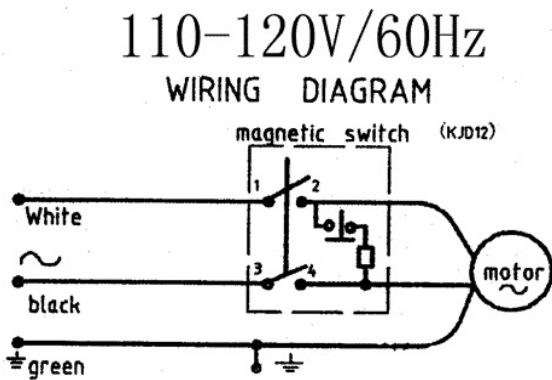
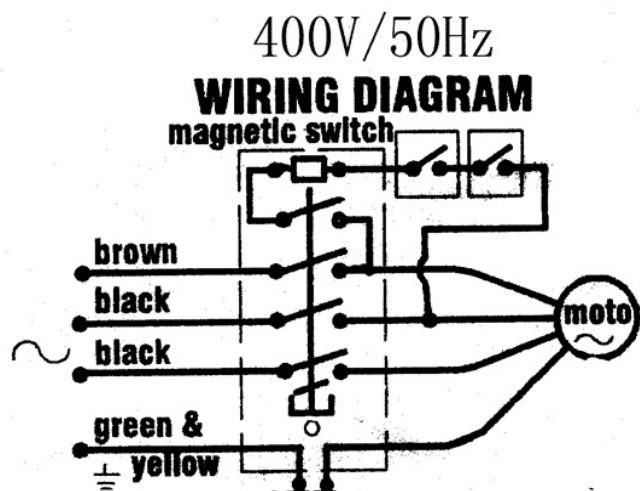
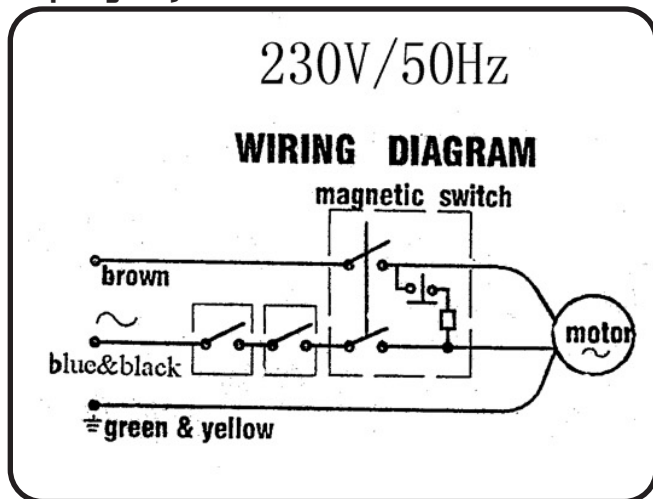
1. Kulelager - ingen.
2. Bladstyrelagre - ingen.
3. Drivhullager - ingen.
4. Drivhjulene går i oljebad og trenger ikke skifte smøremiddel oftere enn en gang i året. Når du skal skifte, setter du først hodet ned i horisontal stilling, løsner deretter 4 skruer på girkassen og åpner dekselet (figur 1, punkt 6). Plasser en bolle under nedre høyre hjørne av girkassen, løft hodet sakte til oljen renner ut, senk deretter hodet. Tørk opp overskytende olje og fremmedlegemer med myke kluter. Tilsett deretter smøremiddel i kassen til den er full. Lukk dekselet og trekk til 4 skruer.

Feilsøking

Symptom	Trolig årsak	Korreksjon
Økende antall bladbrudd	1. Materialet løst i ambolten. 2. Feil hastighet eller mating. 3. Avstanden mellom knivtennene er for stor. 4. Materialet er for hardt. 5. Feil bladspenning. 6. Sagtenner i kontakt med materialet før sagen startes. 7. Bladet gnisser mot hjulflens. 8. Defekte styrelager.	1. Fest arbeidsstykket ordentlig. 2. Juster hastighet eller mating. 3. Bytt til et mer fintannet blad. 4. Bruk lavere hastighet og finere tannblad. 5. Juster slik at bladet ikke glir på hjulet. 6. Plasser bladet i kontakt med arbeidsstykket etter at motoren har startet. 7. Juster hjulinnstillingen. 8. Juster styrelagrene.
Sagbladet sløves for tidlig.	1. For grove tenner. 2. For høy hastighet 3. Feil hastighet eller mating. 4. Harde flekker eller grader på materialet. 5. For hardt materiale. 6. Sagbladet vrir seg.	1. Bruk finere tenner. 2. Senk hastigheten. 3. Reduser fjærspenningen på siden av sagen. 4. Reduser hastigheten, øk matetrykket. 5. Juster matetrykket ved å redusere fjærspenningen. 6. Bytt ut bladet og juster bladspenningen.
Uvanlig slitasje på siden/baksiden av bladet.	1. Slitte bladføringer. 2. Bladstyrelagrene er ikke riktig justert. 3. Bladstyrelagerets støttebrakett er løs.	1. Bytt ut. 2. Juster i henhold til bruksanvisningen. 3. Trekk til.
Tennene rives av bladet.	1. Tennene er for grove for arbeidet. 2. For tungt for lav hastighet 3. Vibrerende arbeidsstykke. 4. Tennene blir tilstoppet.	1. Bruk finere sagblad. 2. Reduser trykket. Øk hastigheten. 3. Klem arbeidsstykket godt fast. 4. Bruk grovere sagblad eller børst bort spon.
Motoren blir for varm	1. Bladstrammingen er for høy. 2. Drivremmen er for stram. 3. Girene må smøres. 4. Skjæret låser bladet.	1. Reduser spenningen på bladet. 2. Reduser trykket, øk hastigheten. 3. Fest arbeidsstykket for ordentlig. 4. Bruk et grovtannet blad eller børste for å fjerne spon.
Dårlige kutt (skjærer ikke i riktig vinkel)	1. Matetrykket er for høyt. 2. Styrelager ikke riktig justert. 3. Utilstrekkelig bladspenning. 4. Sløve sagblad. 5. Feil turtall. 6. Bladstyringen varierer for mye. 7. Bladstyringsenheten er løs. 8. Bladsporet er for langt unna hjulflensene.	1. Reduser trykket ved å øke fjærspenningen på siden av sagen. 2. Juster styrelagrene. Det kan ikke være større rom enn 0,0025 cm. 3. Juster bladspenningen 4. Skift ut bladet. 5. Juster styreplassen. 6. Juster styreplassen. 7. Trekk til. 8. Hekt bladet tilbake i henhold til bruksanvisningen.
Sagbladet vrir seg	1. Skjæret låser bladet. 2. For høy bladspenning.	1. Reduser matetrykket. 2. Reduser bladspenningen.

Dårlige kutt (for grove).	1. For høy hastighet eller mating. 2. Bladet er for grovt. 3. Løs bladspenning.	1. Reduser hastighet eller innmating. 2. Bytt til finere blad. 3. Juster bladspenningen.
------------------------------	---	--

Koplingsskjema



EU-SAMSVARSERKLÆRING

2006/42/EF (MD)

OPPRINNELIG ERKLÆRING

Vi, produsenten,

Foretak: Verktysboden Erfilux AB
Adresse: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Telefon: +46-33-2026 53

bekrefter at konstruksjonen og produksjonen av dette produktet markedsføres under varemerket PELA

Maskin: Kaldbåndssag G5012WA
Typebetegnelse: G5012WA
Artikkelnummer: 50665

samsvarer med alle relevante forskrifter i henhold til 2006/42/EC (MD).

For å overholde det ovennevnte direktivet er følgende harmoniserte standarder brukt:

Standard:

EN ISO 16093:2017 EN 60204-1:2018

Kontrollorgan: TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Adresse: Tillystraße 2, 90431 Nürnberg. Land: Tyskland
ID-nummer: 0197
Sertifikatnummer: AM 50506586 001

Dette produktet ble CE-merket i: 2021

Person som er autorisert til å utarbeide den tekniske dokumentasjonen, og er etablert i Det europeiske fellesskapet:

Navn: Lars Edwardsson
Adresse: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Denne erklæringen gjelder utelukkende for produktet i den utførelsen det ble markedsført i og utelukker komponenter som sluttkunden legger til nå og/eller på et senere tidspunkt.

Poststed og land: Borås, Sverige

Dato: 18/10/2021

Navn: Ted Berglund
Stilling: Innkjøpskoordinator

VERKTYGSBODEN



Kontaktoplysninger

Verktysboden Erflux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Telefon: 033-202650
E-mail: info@verktysboden.se

Miljøbeskyttelse/skrotning

Genanvend uønsket materiale,
smid det ikke i husholdningsaffaldet.
Alle maskiner, alt tilbehør og al
emballage skal sorteres og afleveres
på en genbrugsstation, hvor det skal bortskaffes
på en miljøvenlig måde.



SPECIFIKATION:

Motor:	230 V/50 Hz	Klingestørrelse	1638x12x0,65 mm
Effekt:	1/2 hk (370 W)	Båndhastighed	20-50 m/min
Skærekapacitet ved 90 grader:	Rund 115 mm Rektangulær 105 x 115 mm	Vægt:	61Kg
Skærekapacitet ved 45 grader	Rund 75 mm Rektangulær 105 x 75 mm		

Gem denne brugsanvisning

Du skal bruge denne brugsanvisning til sikkerhedsinstruktioner, monteringsvejledninger, betjeningsvejledninger, reservedelsliste og diagrammer. Skriv dit fakturanummer på indersiden af forsiden. Læg både din brugsanvisning og faktura på et sikkert, tørt sted til fremtidig reference. "

Læs alle instruktioner, inden du anvender dette værktøj

1. Hold arbejdsområdet rent. Rodede områder inviterer til skader.
2. Vurder arbejdsforholdene. Anvend ikke værktøjet på fugtige, våde eller dårligt oplyste steder. Må ikke udsættes for regn.
3. Hold børn væk. Alle børn skal holdes væk fra arbejdsområdet. Lad dem ikke håndtere værktøj eller forlængerledninger.
4. Lad ikke ubrugt tilbehør ligge fremme. Når værktøjet ikke er i brug, skal det opbevares på et tørt sted for at forhindre rust. Opbevar det om muligt i et område uden for børns rækkevidde.
5. Overbelast ikke værktøj. Det vil gøre arbejdet bedre og mere sikkert i det tempo, det er beregnet til.
6. Anvend det rigtige værktøj. Tving ikke et lille værktøj eller tilbehør til at udføre arbejde, som er beregnet til et større industrielt værktøj. Anvend ikke værktøj til et formål, som det ikke er beregnet til.
7. Anvend korrekt tøj. Bær ikke løsthængende tøj eller smykker. Det kan sidde fast i bevægelige dele. Beskyttelseshandsker og skridsikre sko anbefales til arbejdet. Anvend et beskyttelseshårnet til at holde langt hår væk, så det ikke sætter sig fast i maskinen.
8. Bær øjenværn. Bær ISO-godkendte sikkerhedsbriller.
9. Sikkert arbejde. Anvend klemmer eller en skrue til at holde emnet, hvis det er muligt. Det er sikrere end at anvende dine hænder, og det frigør begge hænder til at anvende værktøjet.
10. Undgå at overstrække dig. Sørg for altid at have sikkert fodfæste og god balance.
11. Behandl værktøj med omtanke. Hold værktøjer skarpe og rene for bedre og sikrere ydeevne. Følg instruktionerne for smøring og udskiftning af tilbehør. Inspicer værktøjsledninger regelmæssigt, og få dem repareret af et autoriseret serviceværksted, hvis de er beskadigede. Hold håndtag tørre, rene og fri for olie og fedt.
12. Fjern justeringsnøgler og afskærmninger. Gør det til en vane at kontrollere, at justeringsnøgler og andre nøgler er fjernet fra værktøjet - eller maskinens arbejdsflade før brug.
13. Vær opmærksom. Pas på, hvad du laver, og brug din sunde fornuft. Anvend ikke værktøj, når du er træt.
14. Kontrollér for beskadigede dele. Før du anvender værktøjet, skal du omhyggeligt inspicere enhver del, der ser ud til at være beskadiget, for at fastslå, om den fungerer korrekt og kan udføre den tilsigtede funktion. Kontrollér for justering af bevægelige dele, brud på dele, samling og andre forhold, der kan påvirke værktøjets funktion. Enhver del, der er beskadiget, skal repareres korrekt af et autoriseret servicecenter, medmindre andet er angivet i brugsanvisningen.
15. Udskiftning af dele og tilbehør. Anvend kun identiske reservedele ved service. Anvend kun tilbehør, der er beregnet til brug med dette værktøj. Godkendt tilbehør fås hos Verktøgsboden.
16. Anvend ikke værktøjet, hvis du er påvirket af alkohol eller lægemidler. Læs advarselsetiketter på receptpligtig medicin for at afgøre, om din dømmekraft eller reflekser er nedsat, mens du tager medicinen. Hvis du er i tvivl, må du ikke anvende maskinen.
17. Stå aldrig på værktøjet. Alvorlig skade kan opstå, hvis værktøjet vælter.
18. Hold afskærmninger på plads og i orden. Anvend aldrig maskinen, medmindre alle afskærmninger fungerer korrekt.
19. Anvend aldrig et værktøj, hvis dets hus eller bolte mangler. Hvis huset eller bolte er blevet fjernet, skal de udskiftes før brug. Sørg for vedligeholdelse, så alle dele er i god stand.
20. Løft ikke for tunge emner. Bed om hjælp, når du skal løfte materialer, der er for tunge til, at du selv kan løfte dem. Anvend en gaffeltruck, når det er relevant og muligt.
21. Tør spild osv. op for at undgå at forårsage faldulykker. Hold gulvet rent og frit for alle væsker og andet spild, der kan medføre, at man glider. Kontrollér materialedatabladet for korrekte rengøringsprocedurer.

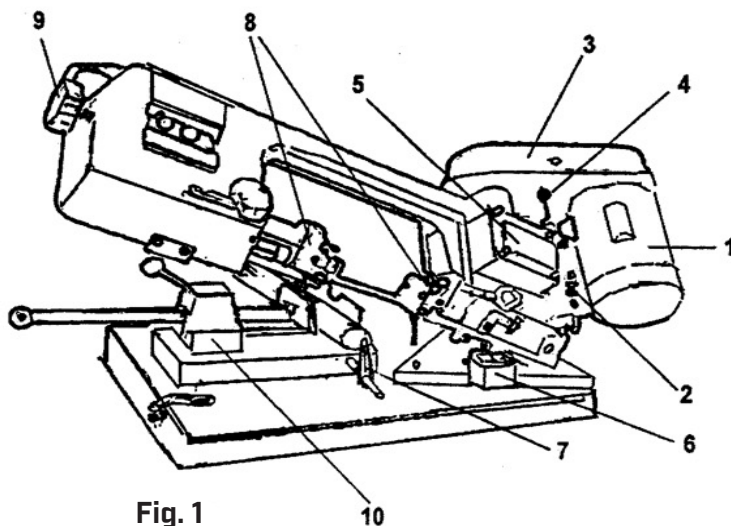


Fig. 1

Item	Description
1	Motor assembly
2	Belt Adjusting bolt
3	Pulley Guard
4	Micro-Switch cable and Grommet
5	Gearbox
6	Main On/Off Switch
7	Work Stop Assembly
8	Blade Guide
9	Blade Tension adjusting knob
10	Speed Lock Vice

MICRO SWITCH

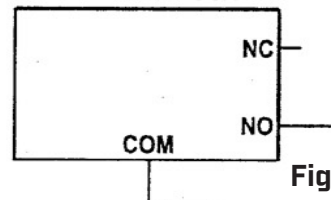


Fig. 2

Montering af remskærm

Remafskærmningen (fig. 1, pkt. 3) sidder over to aksler, den ene fra motoren, (fig. 1, pkt. 1), den anden fra gearkassen (fig. 1, pkt. 5), som driver savklingen. Gearkassen forløber gennem en cirkulær plade (stykliste nr. 72) fastgjort med tre skruer. Det er nødvendigt at fjerne de øverste skruer før montering af remafskærmningen. Herefter sænkes remafskærmningen over akslerne, så det aflange hul er placeret over motorakslen.

Sæt skruen, der blev fjernet tidligere, gennem remafskærmningen og ind i hullet i den runde plade. (Denne skrue lokaliserer og fastgør nu remafskærmningen på gearkassens aksel).

Den eneste anden montering er under remafskærmningen. Monter den medfølgende monteringsbolt.

Installation af mikroafbryder

Af sikkerhedsmæssige årsager er der en mikroafbryder, der automatisk afbryder strømforsyningen, hvilket forhindrer maskinen i at starte, når rembeskyttelsesdækslet åbnes. Mikroafbryderen er monteret på indersiden af remafskærmningen mellem de to skiver. Den elektriske forbindelse skal etableres nu. For at gøre dette er det først nødvendigt at fjerne mikroafbryderen fra sin plads ved at løsne de to monteringsskruer. Et kabel, hvoraf to ledninger er forsynet med trykknapper, skubbes ind på hovedhuset under remafskærmningen (på motorsiden). Ledningerne føres gennem hullet og muffen, der findes i remafskærmningen, under mikroafbryderen (fig. 1, punkt 4).

Mikroafbryderen har tre tilslutninger (se fig. 2). En af ledningerne skal forbindes til terminalen mærket "COM" eller "C", mens den anden skal forbindes til terminalen mærket "NO". Når forbindelserne er tilsluttet, kan mikroafbryderen samles igen ved hjælp af de to monterede skruer. Kontroller, at mikroafbryderens stempel fungerer korrekt, og overspænd ikke skrueerne. Mikroafbryderstemplet betjenes af en stift fastgjort til skivens beskyttelsesdæksel, så når dækslet lukkes, tvinges stemplet IND, hvorved kredsløbet lukkes, og maskinen kan køre.

Det er **VIGTIG** at sikre sig, at stiften møder stemplet lige. Løft og sænk dækslet, og sørg for, at du kan høre, at mikroafbryderen fungerer. Det kan være nødvendigt at bøje stiften lidt for at sikre korrekt funktion.

Remskiverne kan nu monteres. Bemærk, at de ikke er udskiftelige. Motorakslens remskive er placeret med en nøgle og en fjederbelastet trykskrue, og der er derfor forberedt et kilespor i boringen, mens gearkassens remskive ikke har noget kilespor og er placeret med en fjederbelastet trykskrue på en plade, der er fræset ind i akslen.

VIGTIGT. Ved montering skal det sikres, at motoren eller drivhjulet med den mindste diameter driver gearkassen eller klingskiven med den største diameter, dvs. de er monteret omvendt i forhold til hinanden. Det er normalt at montere drivhjulet med den mindste diameter indad og transmissionsremskiven med den mindste diameter udad (som illustreret i deldiagrammet, fig. 3, side 6).

Placer transmissionsremskiven på dens aksel, og sørg for, at trykskruen flugter med pladen på akslen. Spænd trykskruen helt. Monter motorskiven på akslen, så den flugter med transmissionsremskiven. Dette kan gøres med en lige kant hen over toppen af remskiven for at sikre, at rillerne flugter. Stram den medfølgende trykskrue ved korrekt justering.

Bemærk, at motoren drejer rundt om sine beslag. For at montere drivremmen skal du løfte motoren og lade remmen glide over remskiverne. Remspænding udføres ved hjælp af en bolt gennem motorens monteringsplade. Skru bolten "ind", indtil remmen kan skubbes ca 1,3cm ned på midten. Lås justeringsskruen med den medfølgende låsemøtrik.

VIKTIG. Spænd ikke justeringsbolten for meget, da dette vil medføre vridning af motorens monteringsplader.

Montering af arbejdsstop:

Et arbejdsstop (fig. 1, pkt. 7) medfølger, og dette bruges til at tillade emner af samme længde at skæres uden at skulle måle hvert stykke individuelt. Det består af to dele, arbejdsstoppet og monteringsstangen. Skub stangen ind i hullet i kanten af ambolten, og fastgør med den medfølgende trykskrue. Monter arbejdsstoppet på stangen med den flade del mod savklingen, og fastgør det midlertidigt med den medfølgende trykskrue; pas på ikke at skubbe det for langt ind, da det kan forstyrre savklingen, når den sænkes.

Justering af savklingestyret:

Metalbåndsaven er udstyret med to justerbare klingestyreaggregater (figur 1, punkt 8). Denne funktion giver dig mulighed for at justere positionen af klingestyrene til forskellige bredder af emner.

Bør justeres for at forberede emnet, der skal skæres. Dette gøres som følger:

1. Placer emnet i ambolten på båndsaven, og fastgør det. ·
2. Juster fastgørelsesklingens styreenhed til den ønskede position ved at løsne håndskruerne og placere styrene efter behov.
3. Spænd håndskruerne.

Justering af savklingestyrets lejer:

Dette er den vigtigste justering på din sav. Det er umuligt at få en tilfredsstillende ydelse fra din sav, hvis klingestyrene ikke er justeret korrekt. Klingestyrelejerne til din metalbåndsav er blevet justeret og testet med adskillige testskæringer, før de forlader fabrikken for at sikre korrekt justering. Behovet for justering bør sjældent forekomme, hvis saven bruges korrekt. Hvis styrene alligevel ikke er på linje, er det ekstremt vigtigt at justere med det samme. Hvis den korrekte justering ikke opretholdes, skærer klingen ikke lige, og hvis situationen ikke rettes, vil det forårsage skade på klingen.

Da styrejustering er en kritisk faktor for savens ydeevne, er det altid bedst at prøve en ny klinge for at se, om dette vil korrigere et dårligt snit, før du begynder at justere lejerne. Hvis en klinge bliver sløv på den ene side tidligere end på den anden, vil den fx begynde at skære skævt. Et simpelt skift af klinge burde løse dette problem - et mere vanskeligt behov for justering af styr vil ikke rette op på dette.

Hvis en ny klinge ikke løser problemet, skal du kontrollere klingestyrene for korrekt afstand. Der skal være 0,0025 cm mellemrum mellem en klinge med en tykkelse på 0,06 cm og styrelejet. For at opnå denne frigang skal du justere som følger (se fig. 4, trin 7):

1. Det indvendige styreleje er fast og kan ikke justeres.
2. Det ydre styreleje er monteret på en excentrisk bolt og kan justeres.

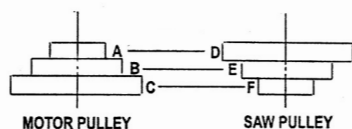
3. Løsn møtrikken, mens du holder bolten med en skiftenøgle.
4. Placer den excentriske bolt ved at dreje bolten til den ønskede position for frigang.
5. Spænd møtrikken.
6. Juster den anden klinges styreleje på samme måde.
7. Den bageste kant af klingens skal kun lige røre kanten af klingens styreleje.

Justering af klingespænding:

1. Sørg for, at motoren er slukket, og at maskinen er koblet fra strømforsyningen.
2. Tryk let på klingens med venstre hånd, så klingens bagside rører knivhjulets flange, og juster med hjulet til klingespændingen (fig. 1, punkt 9) med højre hånd, indtil klingens ikke glider.

Skift af hastighed:

Når du bruger din båndsav, skal du altid ændre klingehastigheden, så den passer bedst til det materiale, der skal skæres. Materialeskæredigrammet er vist i fig. 3.



Material	Speed (m/min)		Belt Groove Used	
	50Hz	60Hz	Motor pulley	Saw Pulley
Stainless or Alloy Steel, Bearing Bronzes	20	24	Small A	Large D
Mild Steel, Hard brass or Bronze	29	36	Medium B	Medium E
Soft Brass, Aluminum and other materials	50	61	Large C	Small F

Fig. 3

1. Afbryd strømmen. Åbn remskivedækslet. Løsn remjusteringsbolten (billede 1, punkt 2). Du kan nu ændre remmens position for at få den ønskede hastighed. Juster remspændingen for at tillade et tryk på 1,3 cm på remmen, når man trykker i midten af denne.
2. Lås motoren korrekt, når spændingen er indstillet korrekt.
3. Luk remskivedækslet.

Valg af savklinge

1. Særlig bemærkning: En savklinge (1,27 cm x 0,06 cm x 164 cm) med 14 tænder pr. tomme til almindelig brug følger med metalbåndsavens. Ekstra klinger med 14 og 24 tænder fås hos Verktøjsboden.
2. Valget af klingehøjde fastlægges ud fra tykkelsen af det emne, der skal skæres: Jo tyndere emnet er, jo flere tænder anbefales. Der skal altid bruges mindst 3 tænder til korrekt skæring.
3. Hvis tænderne på klingens er så langt væk fra hinanden, at de strækker emnet, kan det resultere i alvorlige skader på emnet og klingens.

Udskiftning af savklinge:

[ADVARSEL: Frakobl altid strømforsyningen, inden du udskifter klinge]

Hæv savhovedet til lodret position. Løsn justeringshjulet til klingespændingen (fig.1, punkt 9) nok til at tillade savklingen at glide af hjulene. Monter den nye klinge som følger:

1. Placer klingens mellem hvert styreleje.
2. Skub bladet rundt om motorskiven (bunden) med venstre hånd, og hold det i denne position.
3. Hold klingens spændt mod motorskiven ved at trække klingens opad med højre hånd placeret øverst på klingens.
4. Fjern venstre hånd fra bundpladen, og anbring den på oversiden af klingens for hurtigt at indstille applikationen til klingens opadgående slag.
5. Fjern højre hånd fra klingens, og juster positionen af den øverste skive for at gøre det muligt med venstre hånd at guide klingens rundt om remskiven med tommelfingeren og lillefingeren.
6. Juster hjulet til klingespændingen med uret, indtil den er korrekt. Så klingens ikke glider. Undgå for kraftig tilspænding.
7. Dryp 2-3 dråber olie på bladet.
8. Sæt klingeafskærmningen på plads.

Justering af klingsporing:

Denne justering er gennemført og testet på fabrikken. Behovet for justering bør sjældent forekomme, når saven bruges korrekt. Hvis sporingen ikke er justeret korrekt, vil klingen glide af hjulet, og der opstår skader. Justeringsmetoden er angivet i figur 4 (se trin 1-5)

Automatisk "Sluk"

Ved afslutningen af skærecyklussen (vandret brug) slukker maskinen automatisk. Dette kan justeres ved at flytte beslaget (punkt 76) op eller ned efter behov.

Justering af savklinge vinklen.

Ved vandret skæring skal klingen være vinkelret (eller lodret) i forhold til lejet. For at opnå dette, se fig. 5.

- A. Løsn skruen (11).
- B. Juster klingestytret (64), og før kniven lodret mod lejet.
- C. Placer en vinkelkrog på lejet for at kontrollere, om klingen er lodret; hvis dette ikke er tilfældet, gentages proces A til C.
- D. Spænd skruen (11).

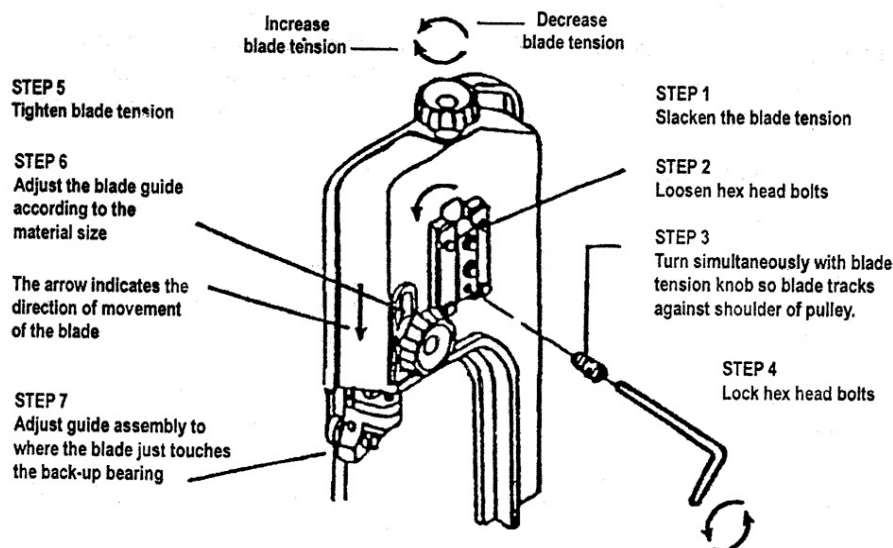


Fig. 4 Justering af klingsporing.

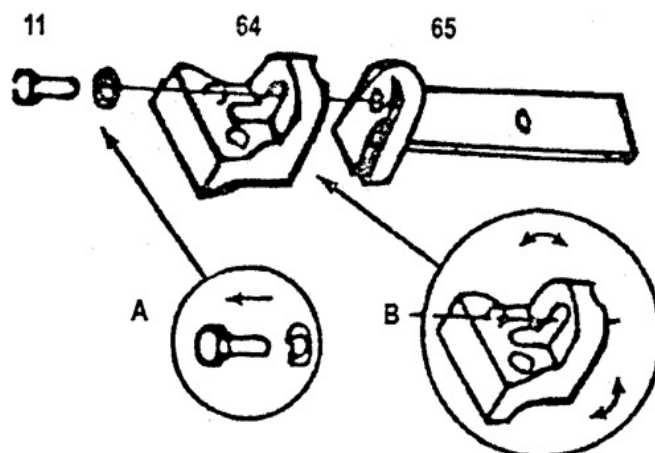


Fig. 5 Justering af savklinge vinklen.

Vandret snit:

1. Hæv savhovedet til lodret position.
2. Åbn hurtiglåsen i ambolten (fig. 1, punkt 10), og anbring emnet i den. Hvis emnet er langt, skal du støtte enden.
3. Spænd emnet fast i ambolten.
4. Tænd for maskinen, og lad savhovedet langsomt sænke sig ned på emnet. Lad det ikke falde ned, og tving det ikke ned. Lad savhovedets vægt sørge for skærekraften. Saven slukker automatisk ved slutningen af snittet.
5. Hvis du vil skære emnet i en vinkel mellem 0 grader og 45 grader, skal du løsne skruerne (billede 6, punkt 42), dreje savhovedet i henhold til vinklen målt på geringspladen (styklister, artikel W7), og spænde skruerne (fig. 6, punkt 42) ved den ønskede position; gentag derefter trin 1 til 4.

Lodret snit:

For at kunne bruge saven i lodret skæreposition skal bordet monteres og hovedsavgroppen låses i lodret position.

Samling af bordet (se fig. 6):

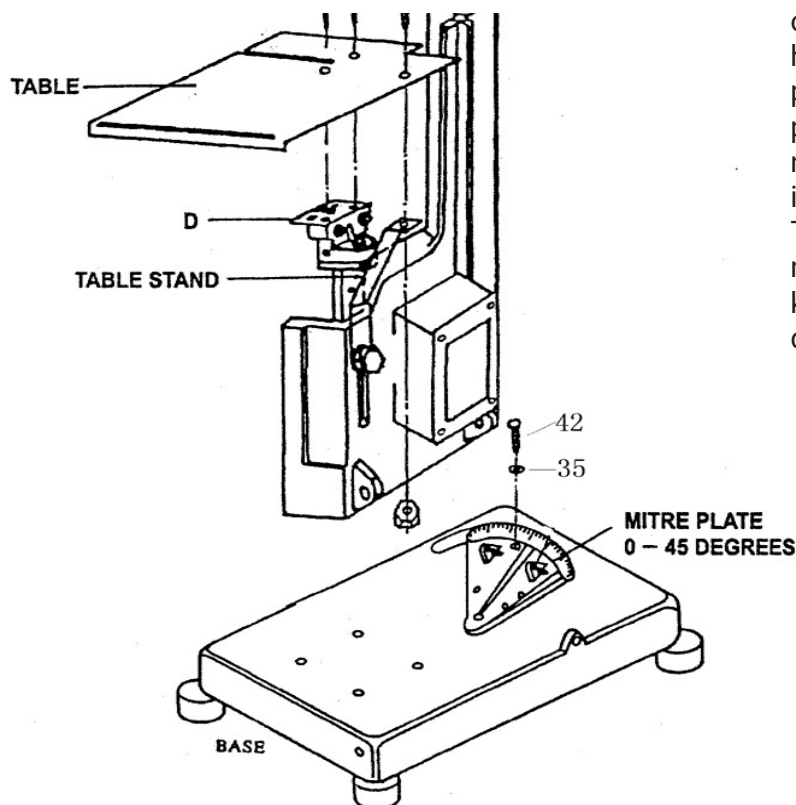


Fig. 6

1. Løsne A- og B-skruerne fra klingestyret. Fjern derefter pladen D og monter bordstativet i henhold til ovenstående billede fig.6.
2. Placer bordet på det nederste klingestyre, lås derefter bordet og forbind det til bordstativet ved at stramme skruerne A, B og C helt.

Låsning af saven i lodret position:

Drej beslaget (delliste, punkt 8) til oprejst position, sæt det i fordybningen på savarmen og spænd det fast. Hvis du har svært ved at placere beslaget i fordybningen, skal du justere den nærliggende skrue i bunden af saven, indtil beslaget passer. Spænd derefter beslaget fast.

Forsigtigt - brug altid trykstænger, især ved skæring af små emner.

SMØRING:

Smør følgende komponenter med EP80-olie.

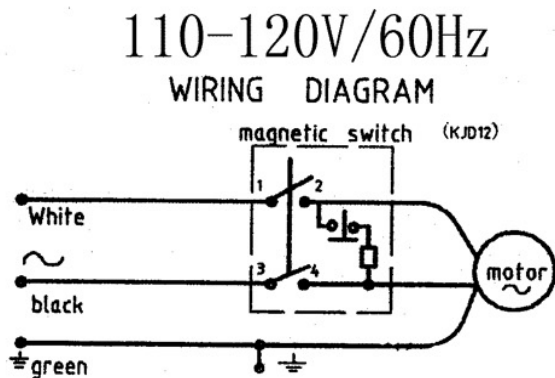
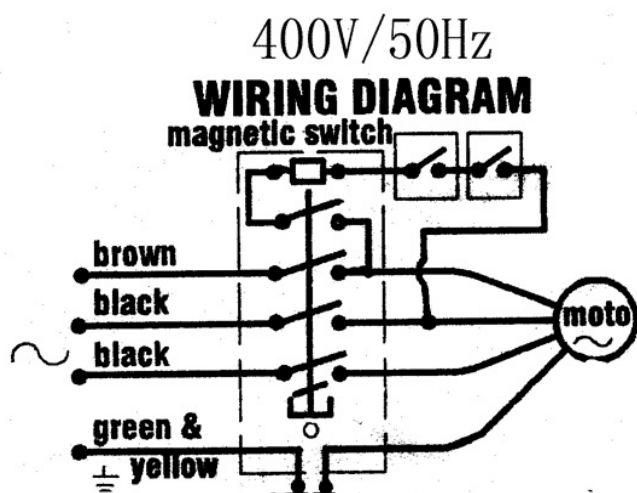
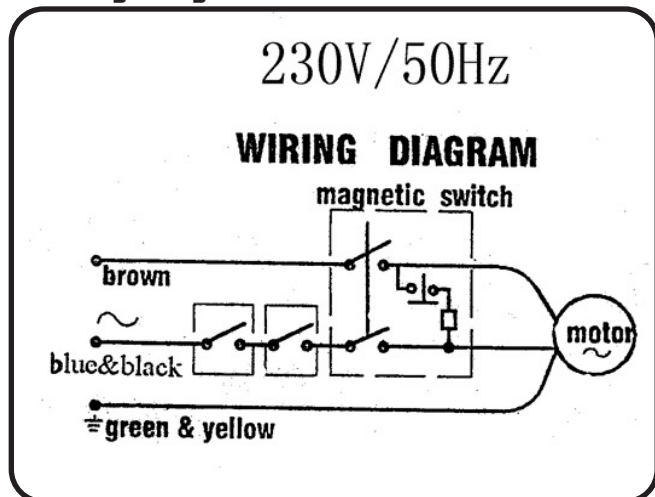
1. Kuglelejer - ingen.
2. Klingestyrelejer - ingen.
3. Drivhjulsløjer - ingen.
4. Drivhjulene kører i oliebadet og behøver ikke at få skiftet smøremiddel oftere end én gang om året. Ved udskiftning skal du først lægge hovedet ned i vandret position, løsne 4 skruer på gearkassen og åbne dækslet (figur 1, punkt 6). Placer en skål under gearkassens nederste højre hjørne, løft langsomt hovedet, indtil olien løber ud, og sænk derefter hovedet. Tør overskydende olie og fremmedlegemer op med bløde klude. Hæld derefter smøremiddel i kassen, indtil den er fuld. Luk låget, og spænd de 4 skruer.

Fejlfinding

Symptom	Sandsynlig årsag	Korrigering
Stigende antal klingebrud	1. Materialet løs i ambolten. 2. Forkert hastighed eller tilførsel. 3. Afstanden mellem klingens tænder er for stor. 4. Materiale for hårdt. 5. Forkert klingespænding. 6. Savtænder i kontakt med materialet, før saven startes. 7. Klinge gnider mod hjulflangen. 8. Defekte styrelejer.	1. Fastgør emnet sikkert. 2. Juster hastighed eller tilførsel. 3. Skift til en klinge med finere tænder. 4. Brug en langsommere hastighed og en klinge med finere tænder. 5. Juster, så klingen ikke glider på hjulet. 6. Placer klingen i kontakt med arbejdet, efter at motoren er startet. 7. Juster hjuljusteringen. 8. Juster styrelejer.
Savklingen bliver sløv for tidligt.	1. For grove tænder. 2. For høj hastighed 3. Forkert hastighed eller tilførsel. 4. Hårde pletter eller grater på materialet. 5. For hårdt materiale. 6. Savklingen vrides.	1. Brug finere tænder. 2. Reducer hastigheden. 3. Reducer fjederspændingen på siden af saven. 4. Reducer hastigheden, og tilførselstrykket. 5. Juster tilførselstrykket ved at reducere fjederspændingen. 6. Udskift klingen, og juster klingespændingen.
Usædvanligt slid på siden/bagsiden af klingen.	1. Slidte klingestyr. 2. Klingestyrelejerne er ikke justeret korrekt. 3. Klingestyrelejets støttebeslag er løst.	1. Udskift. 2. Juster i henhold til brugermanualen. 3. Fastspænd.
Tænder er revet af klingen.	1. Tænder for grove til arbejdet. 2. For tung eller for langsom hastighed 3. Vibreende emne. 4. Tænder sættes på igen.	1. Brug finere savklinge. 2. Reducer trykket. Forøg hastigheden. 3. Fastspænd emnet sikkert. 4. Brug grovere savklinge, eller børst spåner væk.
Motoren kører for varm	1. Klingespændingen er for høj. 2. Drivremsspændingen er for høj. 3. Gearene skal smøres. 4. Snittet låser klingen.	1. Reducer spændingen på klingen. 2. Reducer trykket, forøg hastigheden. 3. Fastspænd emnet sikkert. 4. Brug en klinge med grove tænder eller en børste til at fjerne spåner.
Dårlige snit (skærer ikke i den rigtige vinkel)	1. Tilførselstrykket er for højt. 2. Styrelejet ikke justeret korrekt. 3. Utilstrækkelig klingespænding. 4. Sløv savklinge. 5. Omdrejningstallet er forkert. 6. Forskellen mellem klingestyr er for stor. 7. Klingestyreenheden er løs. 8. Klingesporet er for langt væk fra hjulflangerne.	1. Reducer trykket ved at øge fjederspændingen på siden af saven. 2. Juster styrelejer. Pladsen kan ikke være større end .0025 cm. 3. Juster klingespændingen 4. Udskift klingen. 5. Juster styrepladsen. 6. Juster styrepladsen. 7. Fastspænd. 8. Hægt klingen på igen i henhold til brugsanvisningen.

Savklingen vrides	1. Snittet låser klingen. 2. For kraftig klingspænding.	1. Reducer tilførselstrykket. 2. Reducer klingspændingen.
Dårlige snit (for grove).	1. For høj hastighed eller tilførsel. 2. Klingen er for grov. 3. Klingspænding løs.	1. Reducer hastighed eller tilførsel. 2. Skift til finere klinge. 3. Juster klingspændingen.

Ledningsdiagram



EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

2006/42/EF (MD)

ORIGINAL ERKLÆRING

Vi, producenten,

Virksomhed: Verktugsboden Erfilux AB
Adresse: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sverige
Telefon: +46-33-2026 53

erklærer, at konstruktion og fremstilling af dette produkt, der markedsføres under varemærket PELA,

Maskine: Koldbåndsav G5012WA
Typebetegnelse: G5012WA
Varenummer: 50665

overholder alle relevante bestemmelser i henhold til 2006/42/EC (MD)

Med henblik på at overholde det ovennævnte direktiv er følgende harmoniserede standarder blevet anvendt:

Standard:

DS/EN ISO 16093:2017 DS/EN 60204-1:2018

Bemyndiget organ: TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Adresse: Tillystraße 2, 90431 Nürnberg. Land: Tyskland
ID-nummer: 0197
Certifikatnummer: AM 50506586 001

Dette produkt er blevet CE-mærket i: 2021

Person, der har autorisation til at samle den tekniske dokumentation, og som er etableret inden for Det Europæiske Fællesskab:

Navn: Lars Edwardsson
Adresse: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sverige

Denne erklæring gælder udelukkende for produktet i den udførelse, som det forefindes i på markedet, og gælder ikke komponenter, som tilføres nu og/eller på et senere tidspunkt af slutkunden.

By og land: Borås, Sverige

Dato: 18/10/2021



Navn: Ted Berglund
Stilling: Indkøbskoordinator

VERKTUGSBODEN

PELA
TOOLS

Yhteystiedot

Verktygsboden Erflux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Puhelin: 033-202650
Sähköposti: info@verktygsboden.se

Ympäristönsuojelu / Käytöstä poistaminen

Kierrätä käytöstä poistetut materiaalit. Älä hävitä niitä talousjätteen mukana. Kaikki koneet, lisävarusteet ja pakkaukset on lajiteltava ja vietävä kierrätyskeskukseen, jossa ne hävitetään ympäristöä säästävällä tavalla.



TEKNISET TIEDOT:

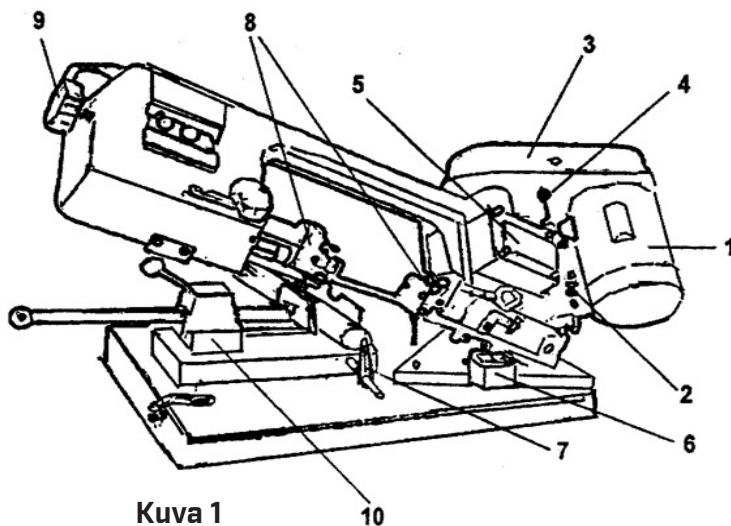
Moottori:	230 V / 50 Hz	Sahanterän koko:	1 638 x 12 x 0,65 mm
Teho:	1/2 hv (370 W)	Teränopeus	20–50 m/min
Sahauskapasiteetti 90 asteen kulmassa:	pyöreä materiaali 115 mm suorakaiteen muotoinen materiaali 105 x 115 mm	Paino:	61 kg
Sahauskapasiteetti 45 asteen kulmassa:	pyöreä materiaali 75 mm suorakaiteen muotoinen materiaali 105 x 75mm		

Säästä tämä ohjekirja

Tämä ohjekirja sisältää turvallisuusohjeet, asennusohjeet, käyttöohjeet, osaluettelon ja kaavioita. Kirjoita tuotteen laskun numero etusivun sisäpuolelle. Säilytä ohjekirjaa ja laskua turvallisessa ja kuivassa paikassa tulevaa käyttötarvetta varten. "

Lue kaikki ohjeet ennen työkalun käyttöä

1. Pidä työalue puhtaana. Epäsiististä ympäristöstä aiheutuu helposti erilaisia vahinkoja.
2. Tarkista, että työskentelyolosuhteet ovat asianmukaiset. Älä käytä työkalua kosteassa, märässä tai huonosti valaistussa ympäristössä. Älä altista tuotetta sateelle.
3. Pidä lapset etäällä tuotteesta. Kaikki lapset on pidettävä poissa työskentelyalueelta. Älä anna lasten käsitellä työkalua tai jatkojohtoja.
4. Älä jätä käyttämättömiä varusteita lähistölle. Kun työkalua ei käytetä, säilytä se kuivassa paikassa ruostumisen estämiseksi. Säilytä mahdollisuuksien mukaan paikassa, jossa työkalu on poissa lasten ulottuvilta.
5. Älä kuormita työkalua liikaa. Työkalu suorittaa työn paremmin ja turvallisemmin nopeudella, johon se on suunniteltu.
6. Käytä oikeaa työkalua. Älä pakota pientä työkalua tai varustetta suorittamaan suuremmalle teollisuustyökalulle tarkoitettua työtä. Älä käytä työkalua tarkoitukseen, johon sitä ei ole suunniteltu.
7. Pukeudu asianmukaisesti. Älä käytä löysiä vaatteita tai koruja. Ne voivat jäädä kiinni liikkuviin osiin. Työskentelyn aikana on suositeltavaa käyttää suojakäsineitä ja luistamattomia kenkiä. Käytä hiusverkkoa, jotta pitkät hiukset eivät jää kiinni koneeseen.
8. Käytä suojalaseja. Käytä ISO-hyväksytyjä suojalaseja.
9. Työskentele turvallisesti. Pidä työkappale paikoillaan käyttämällä kiinnittimiä tai ruuvia, mikäli mahdollista. Se on turvallisempaa kuin käyttää käsiä, ja tällöin myös molemmat kädet jäävät vapaiksi työkalun käyttöä varten.
10. Älä kurota työkalun ylitse. Seiso tukevasti ja säilytä tasapaino koko ajan, kun käytät työkalua.
11. Käsittele työkaluja varoen. Pidä työkalut terävinä ja puhtaina. Näin työkalu toimii paremmin ja turvallisemmin. Noudata voitelua ja lisävarusteiden vaihtoa koskevia ohjeita. Tarkasta työkalun johdot säännöllisesti ja jos ne ovat vaurioituneet, korjauta valtuutetulla huoltokorjaamolla. Pidä kahvat kuivina, puhtaina, öljyttöminä ja rasvattomina.
12. Irrota säätöavaimet ja suojus. Ota tavaksi tarkistaa, että säätöavaimet ja muut avaimet on poistettu työkalun tai koneen työtasolta ennen koneen käyttöä.
13. Ole huolellinen. Kiinnitä huomiota siihen, mitä teet. Käytä tervettä järkeä. Älä käytä työkaluja väsyneenä.
14. Tarkista vaurioituneet osat. Mahdollinen vaurioitunut osa on tarkastettava huolellisesti ennen työkalun käyttöä, jotta voidaan varmistaa, että kyseinen osa toimii oikein ja pystyy suorittamaan sille tarkoitetun tehtävän. Tarkista liikkuvien osien mukautuminen, osien rikkoutuminen, asennus ja muut olosuhteet, jotka voivat vaikuttaa laitteen toimintaan. Jokainen vaurioitunut osa on korjattava asianmukaisesti valtuutetussa huoltokeskuksessa, ellei käyttöohjeissa toisin mainita.
15. Osien vaihto ja varaosat Käytä huollon yhteydessä vain identtisiä varaosia. Käytä vain lisävarusteita, jotka on tarkoitettu käytettäväksi tämän työkalun kanssa. Hyväksytyjä lisävarusteita on saatavana Verktysbodenista.
16. Älä käytä työkalua, jos olet alkoholin tai lääkkeiden vaikutuksen alaisena. Lue reseptilääkkeiden varoitusmerkinnät määrittäaksesi, ovatko arviointikyky tai refleksisi heikentyneet lääkkeiden käytön aikana. Jos olet epävarma, älä käytä konetta.
17. Älä koskaan seiso työkalun päällä. Työkalun kaatuminen voi aiheuttaa vakavia vaurioita.
18. Pidä suojukset paikoillaan ja oikeassa työskentelyasennossa. Älä koskaan käytä konetta, elleivät kaikki suojukset toimi oikein.
19. Älä koskaan käytä työkalua, jos sen kotelo tai pultit puuttuvat. Jos kotelo tai pultteja on poistettu, vaihda ne ennen käyttöä. Huolla laite niin, että kaikki osat hyvässä kunnossa.
20. Älä nosta liian raskaita työkappaleita. Pyydä apua, kun nostat materiaaleja, jotka ovat liian painavia, jotta voisit nostaa niitä itse. Käytä haarukkatrukkia aina kun se on tarkoituksenmukaista ja mahdollista.
21. Pyyhi roiskeet yms. pois, jotta ne eivät aiheuta liukastumisonnettomuuksia. Pidä lattia puhtaana ja poista kaikki nesteet ja muut roiskeet, jotka voivat aiheuttaa liukastumista. Tarkista materiaalitietolomakkeesta oikeat puhdistusmenetelmät.

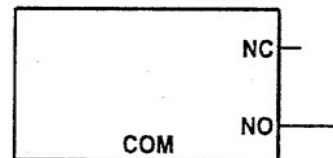


Kuva 1

10

Item	Description
1	Motor assembly
2	Belt Adjusting bolt
3	Pulley Guard
4	Micro-Switch cable and Grommet
5	Gearbox
6	Main On/Off Switch
7	Work Stop Assembly
8	Blade Guide
9	Blade Tension adjusting knob
10	Speed Lock Vice

MICRO SWITCH



Kuva 2

Hihnasuojuksen kiinnitys

Hihnasuojus (kuva. 1, kohta 3) on kahden akselin päällä, joista toinen tulee moottorista (kuva 1, kohta 1) ja toinen vaihteistosta (kuva 1, kohta 5), joka pyörittää sahanterää. Vaihteiston akseli ulottuu pyöreän, kolmella ruuvilla kiinnitetyn levyn (osaluettelo nro 72) läpi. Ylimmät ruuvit on poistettava ennen hihnasuojuksen asentamista. Kun olet tehnyt tämän, laske hihnasuojus akselien päälle niin, että pitkän mallinen reikä on moottorin akselin yläpuolella.

Aseta aiemmin poistettu ruuvi paikoilleen hihnasuojuksen läpi, pyöreässä levyssä olevaan reikään. (Tämä ruuvi kiinnittää nyt hihnasuojuksen vaihteiston akseliin).

Ainoa muu kiinnitys on hihnasuojuksen alla. Asenna mukana toimitettu kiinnityspultti.

Mikrokytkimen asennus

Turvallisuussyistä koneessa on mikrokytkin, joka katkaisee virransyötön automaattisesti ja estää koneen käynnistymisen, kun hihnasuoja avataan. Mikrokytkin on asennettu hihnasuojuksen sisäpuolelle, kahden hihnapyörän väliin. Seuraavaksi on tehtävä sähköliitäntä. Tätä varten on ensin irrotettava mikrokytkin kiinnikkeestänsä avaamalla kaksi kiinnitysruvia. Vaijeri, jonka kaksi johdinta on varustettu painonapeilla, painetaan päärunkoon hihnasuojuksen alle (moottorin puolella). Johdot pujotetaan hihnasuojuksessa, mikrokytkimen alapuolella olevan reiän ja holkin läpi (kuva 1, 4 kohta).

Mikrokytkimessä on kolme liitäntää (ks. kuva 2). Toinen johdoista kytketään liitäntään, jossa on merkintä "COM" tai "C", ja toinen liitäntään, jossa on merkintä "NO". Kun liitännät on tehty, mikrokytkin voidaan koota asentaa takaisin paikoilleen käyttämällä kahta mukana toimitettua ruuvia. Tarkista, että mikrokytkimen mäntä toimii oikein, äläkä kiristä ruuveja liikaa. Mikrokytkimen mäntää ohjaa levynkanteen kiinnitetty tappi, joten kun kansi suljetaan, mäntä pakotetaan sisään, jolloin virtapiiri sulkeutuu ja kone voi toimia.

On **TÄRKEÄÄ** varmistaa, että tappi kohtaa männän suoraan. Nosta ja laske kansi ja varmista, että kuulet mikrokytkimen toimivan. Tappia voi olla tarpeen taivuttaa hieman, jotta varmistetaan oikea toiminta.

Hihnapyörät voidaan nyt asentaa paikoilleen. Huomaa, että ne eivät ole keskenään vaihdettavissa. Moottorin akselin hihnapyörässä on avain ja jousikuormitteinen työntöruuvi, ja sen vuoksi akselin reikään on tehty avainura, kun taas vaihdelaatikon hihnapyörässä ei ole avainuraa, vaan se on sijoitettu jousikuormitteisella työntöruuvilla akseliin jysähtäen levyyn.

TÄRKEÄÄ. Asennuksen yhteydessä on varmistettava, että halkaisijaltaan pienin moottori- tai vetopyörä käyttää halkaisijaltaan suurinta vaihdelaatikkoa tai terälevyä, eli ne on asennettu käänteisesti toisiinsa nähden. On tavallista asentaa halkaisijaltaan pienin vetopyörä siten sisäpuolelle ja halkaisijaltaan pienin vaihteiston hihnapyörä ulkopuolelle (kuten osakaaviossa kuvassa 3, sivulla 6, on esitetty).

Aseta vaihteiston hihnapyörä akselilleen ja varmista, että työntöruuvi asettuu linjaan akselilla olevan levyn kanssa. Kiristä paineruuvi kokonaan. Asenna moottorin hihnapyörä akselille siten, että se asettuu linjaan vaihteiston hihnapyörän kanssa. Tämä voidaan tehdä käyttämällä hihnapyörän yläreunan poikki kulkevaa viivainta sen varmistamiseksi, että urat ovat samassa linjassa. Kiristä mukana toimitettu paineruuvi, kun sen kohdistus on oikea.

Huomaa, että moottori pyörii kiinnikkeidensä ympäri. Aseta vetohihna nostamalla moottoria ja liu'uta hihna hihnapyörien yli. Hihnan kiristys tapahtuu moottorin kiinnityslevyn läpi kulkevalla pultilla. Kierrä pulttia "sisään", kunnes hihnaa voidaan työntää alaspäin noin 1,3 cm keskeltä. Lukitse säätöruuvi mukana toimitetulla lukkomutterilla.

TÄRKEÄÄ. Älä kiristä säätöpulttia liikaa, sillä se aiheuttaa moottorin kiinnityslevyn vääntymisen.

Työstöpysäyttimen asennus:

Mukana toimitettavaa työstöpysäytintä (kuva 1, kohta 7) voidaan käyttää samanpituisten työkappaleiden leikkaamiseen ilman, että jokaista kappaletta tarvitsee mitata erikseen. Pysäytin koostuu kahdesta osasta: työstöpysäyttimestä ja kiinnitystangosta. Työnnä tanko ruuvipuristimen reunassa olevaan reikään ja kiinnitä se mukana toimitetulla paineruuvilla. Asenna työstöpysäytin

tankoon siten, että litteä osa osoittaa sahanterään päin, ja kiinnitä se väliaikaisesti mukana toimitetulla paineruuvilla. Varo työntämästä pysäytintä liian pitkälle, sillä se voi häiritä sahanterää, kun sitä lasketaan alas.

Sahan teräohjaimen säätö:

Metallivannesaha on varustettu kahdella säädettävällä teräohjaimella (kuva 1, kohta 8). Tämän toiminnon avulla voit säätää teräohjainten asentoa eri levyisiä työkappaleita varten.

Teräohjain tulee säätää leikattavan kappaleen valmistelua varten. Noudata seuraavia ohjeita:

1. Aseta työkappale vannesahan ruuvipuristimeen ja kiristä. ·
2. Säädä kiinnitetyn terän ohjainyksikkö haluttuun asentoon löysäämällä käsiruuveja ja asettamalla ohjaimet tarpeen mukaan.
3. Kiristä käsiruuvit.

Teräohjainten laakerien säätö:

Tämä on sahan tärkein säätö. Sahan suorituskyky ei ole tyydyttävä, jos teräohjaimia ei ole asetettu oikein. Metallivannesahan teräohjaimen laakerit on säädetty ja testattu tehtaalla useilla koeleikkauksilla oikean säädön varmistamiseksi. Jos sahaa käytetään oikein, säätötarvetta ei pitäisi juurikaan ilmetä. Jos ohjaimet menevät kuitenkin jostain syystä pois paikoiltaan, on erittäin tärkeää säätää ne välittömästi. Jos oikeaa säätöä ei ylläpidetä, terä ei leikkaa suoraan, ja jos tilannetta ei korjata, terä vaurioituu.

Koska ohjainten säätö on kriittinen tekijä sahan suorituskyvyn kannalta, on aina parasta kokeilla uutta terää, jotta nähdään, korjaako se huonon leikkauksen, ennen kuin alat säätää laakereita. Jos esimerkiksi terä tylsyy toiselta puolelta aikaisemmin kuin toiselta, se alkaa leikata vinosti. Yksinkertaisen teränvaihdon pitäisi korjata tämä ongelma - vaikeampi ohjauksen säätötarve ei sitä tee.

Jos uusi terä ei poista ongelmaa, tarkista, että teräohjaimet ovat oikealla etäisyydellä. 0,06 cm paksun terän ja ohjainlaakerin välillä on oltava 0,0025 cm välys. Jotta tämä välys saavutetaan, säädä seuraavasti (ks. kuva 4, vaihe 7):

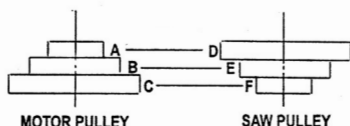
1. Sisempi ohjauslaakeri on kiinteä, eikä sitä voi säätää.
2. Ulompi ohjauslaakeri on asennettu epäkeskiin pulttiin, ja sitä voidaan säätää.
3. Löysää mutteria ja pidä samalla kiinni pultista jakoavaimella.
4. Aseta epäkeskopultti paikalleen kääntämällä pultti haluttuun asentoon välystä varten.
5. Kiristä mutteri.
6. Säädä toinen terän ohjainlaakeri samalla tavalla.
7. Terän takareunan tulisi koskettaa vain teräohjainlaakerin reunaa.

Terän kireyden säätö:

1. Varmista, että moottori on sammutettu ja kone on irrotettu virtalähteestä.
2. Paina terää kevyesti vasemmalla kädellä niin, että terän takaosa koskettaa teräpyörän laippaa, ja säädä terän kiristyssäädintä (kuva 1, kohta 9) oikealla kädellä, kunnes terä ei luista.

Nopeuden muuttaminen:

Kun käytät vannesahaa, vaihda terän nopeutta aina leikattavan materiaalin mukaan. Materiaalin leikkauskaavio on esitetty kuvassa 3.



Material	Speed (m/min)		Belt Groove Used	
	50Hz	60Hz	Motor pulley	Saw Pulley
Stainless or Alloy Steel, Bearing Bronzes	20	24	Small A	Large D
Mild Steel, Hard brass or Bronze	29	36	Medium B	Medium E
Soft Brass, Aluminum and other materials	50	61	Large C	Small F

Kuva 3

1. Katkaise virta. Avaa hihnapyörän suojus. Löysää hihnan säätöpulttia (kuva 1, kohta 2). Voit nyt muuttaa hihnan asentoa halutun nopeuden saavuttamiseksi. Säädä hihnan kireys siten, että hihnaan kohdistuu paine 1,3 cm:n osuudelta, kun sen keskiosaa painetaan.
2. Lukitse moottori huolellisesti, kun kireys on asetettu oikein.

3. Sulje hihnapyörän suojus.

Sahanterän valinta

1. Erityinen huomautus: Metallivannesahan mukana toimitetaan yksi yleiskäyttöön tarkoitettu sahanterä (1,27 cm x 0,06 cm x 164 cm), jossa on 14 hammasta tuumaa kohden. Verkkubodenilta on saatavana myös muita 14- ja 24-hampaisia teriä.
2. Terän korkeuden valinta määräytyy leikattavan työkappaleen paksuuden mukaan: mitä ohuempi työkappale on, sitä enemmän hampaita suositellaan. Oikean leikkauksen varmistamiseksi on aina käytettävä vähintään kolmea hammasta.
3. Jos terän hampaat ovat niin kaukana tuotteesta, että ne venyttävät työkappaletta, seurauksena voi olla työkappaleen ja terän vakava vaurioituminen.

Sahanterän vaihto:

[VAROITUS: Kytke laite irti verkkovirrasta aina ennen terän vaihtoa.]

Nosta sahapää pystyasentoon. Löysää terän kireyden säädintä (kuva 1, kohta 9) niin paljon, että sahanterä pääsee liukumaan pyöriltä. Asenna uusi terä seuraavasti:

1. Aseta terä kunkin ohjainlaakerin väliin.
2. Liu'uta terä moottorilevyn (pohja) ympäri vasemmalla kädellä ja pidä sitä tässä asennossa.
3. Pidä terää moottorilevyssä kiinni vetämällä terää ylöspäin oikealla kädellä, joka on terän päällä.
4. Irrota vasen kätesi pohjalevyiltä ja aseta se terän yläpuolelle, jotta voit asettaa kiinnityksen nopeasti terän ylöspäin suuntautuvalla liikkeellä.
5. Irrota oikea käsi terästä ja säädä ylemmän hihnapyörän asento siten, että voit vasemmalla kädellä liu'uttaa terää hihnapyörän ympäri peukalon ja pikkusormen avulla.
6. Säädä terän kireyden säädintä myötäpäivään, kunnes kireys on oikea. Säädä niin, ettei terä pääse liukumaan. Älä kiristä liikaa.
7. Tiputa terään 2–3 tippaa öljyä.
8. Aseta terän suojus takaisin paikalleen.

Terän ohjauksen säätö:

Tämä säätö on tehty ja testattu tehtaalla. Jos sahaa käytetään oikein, säätötarvetta ei pitäisi juurikaan ilmetä. Jos ohjaus ei toimi enää oikein, terä irtaantuu pyörästä ja vaurioituu. Säätömenetelmä on esitetty kuvassa 4 (ks. vaiheet 1–5)

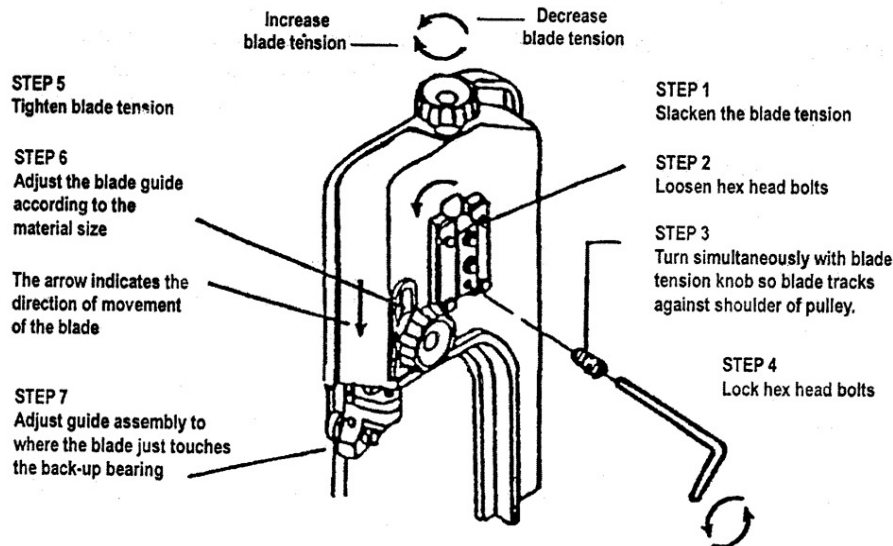
Automaattinen ”sammutuskytkin”

Leikkausjakson lopussa (vaakasuora käyttö) kone kytkeytyy automaattisesti pois päältä. Tätä voidaan säätää siirtämällä kiinnikettä (kohta 76) ylös tai alas tarpeen mukaan.

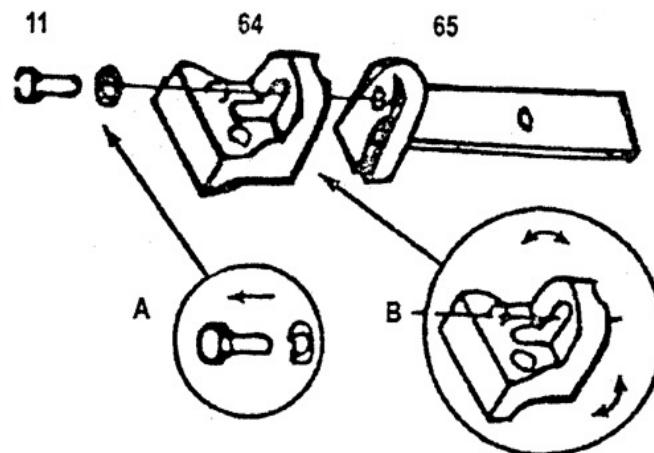
Sahanterän kulman säätö.

Vaakasuoraa leikkausta varten terän on oltava suorassa kulmassa (tai pystysuorassa) petiin nähden. Katso kuva 5.

- A. Löysää ruuvia (11).
- B. Säädä teränohjain (64) ja ohjaa terä pystysuoraan petiä kohti.
- C. Aseta kulmakoukku pedin päälle tarkistaaksesi, että terä on pystysuorassa. Jos terä ei ole pystysuorassa, toista vaiheet A-C.
- D. Kiristä ruuvi (11).



Kuva 4. Terän ohjauksen säätö.



Kuva 5. Sahanterän kulman säätö.

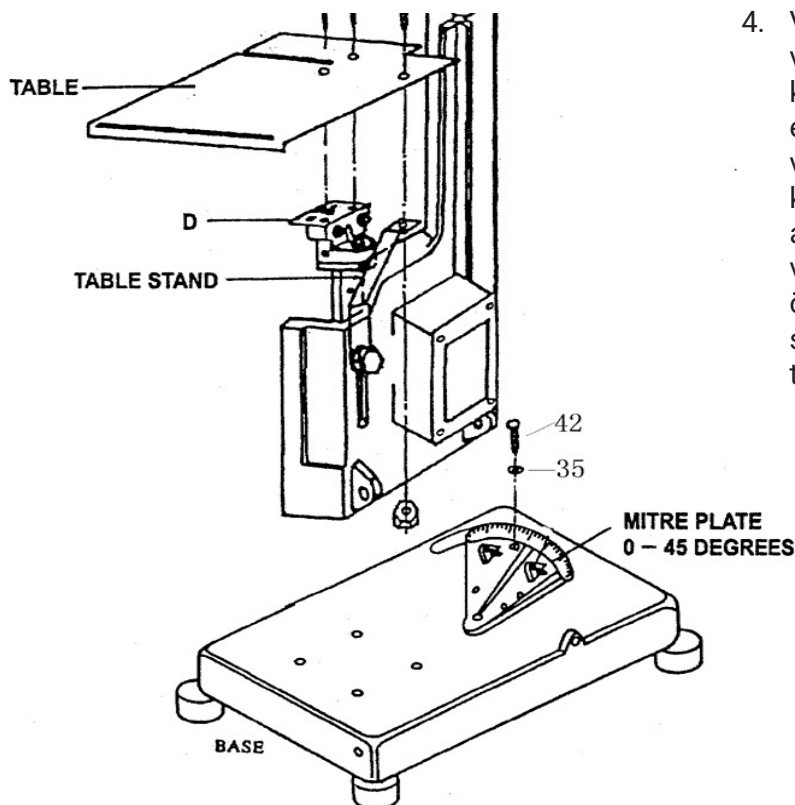
Vaakaleikkaus: -

1. Nosta sahapää pystyasentoon.
2. Avaa ruuvipuristimen pikalukitus (kuva 1, kohta 10) ja aseta työkappale siihen. Jos kappale on pitkä, sinun on tuettava sen päätä.
3. Kiinnitä työkappale ruuvipuristimeen.
4. Kytke kone päälle ja laske sahauspää hitaasti työkappaleeseen. Älä pudota sahauspää tai laske sitä väkisin alas. Anna sahanpään painon tuottaa leikkausvoima. Saha kytkeytyy automaattisesti pois päältä sahauksen päättyttyä.
5. Jos haluat leikata työkappaleen missä tahansa kulmassa 0-45 asteen välillä, löysää ruuveja (kuva 6, kohta 42), käännä sahanpää jirilevyn mitan mukaan (osaluettelo, tuote W7), kiristä ruuvit (kuva 6, kohta 42) haluttuun kohtaan ja toista sitten vaiheet 1-4.

Pystysuora leikkaus:

Jotta sahaa voidaan käyttää pystysuorassa leikkuuasennossa, pöytä on asennettava ja sahan runko on lukittava pystyasentoon.

Pöydän asennus (ks. kuva 6):



Kuva 6

1. Löysää ruuveja A ja B teräohjaimesta. Irrota sitten levy D ja kiinnitä pöytäjalusta kuvan 6 mukaisesti.
2. Aseta pöytä alemman teräohjaimen päälle, lukitse pöytä ja kiinnitä se pöytäjalustaan kiristämällä ruuvit A, B ja C täysin tiukkaan.

Sahan lukitseminen pystyasentoon:

Käännä kiinnitin (osaluettelon kohta 8) pystyasentoon, aseta se sahausvarren syvennykseen ja kiristä. Jos kiinnikkeen asettaminen syvennykseen on vaikeaa, säädä lähellä sahan alaosassa olevaa ruuvia, kunnes kiinnike sopii paikalleen. Kiristä sitten kiinnike.

Työskentele huolellisesti – käytä aina työntötankoja, erityisesti pieniä paloja leikatessasi.

Voitelu:

Voitele seuraavat osat EP80-öljyllä.

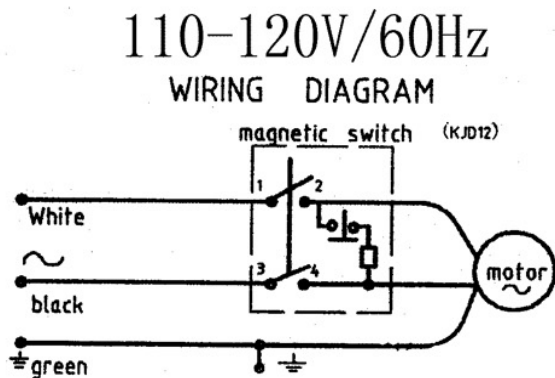
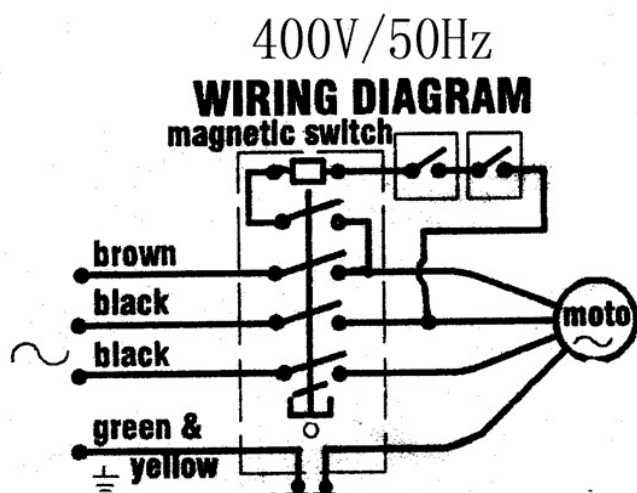
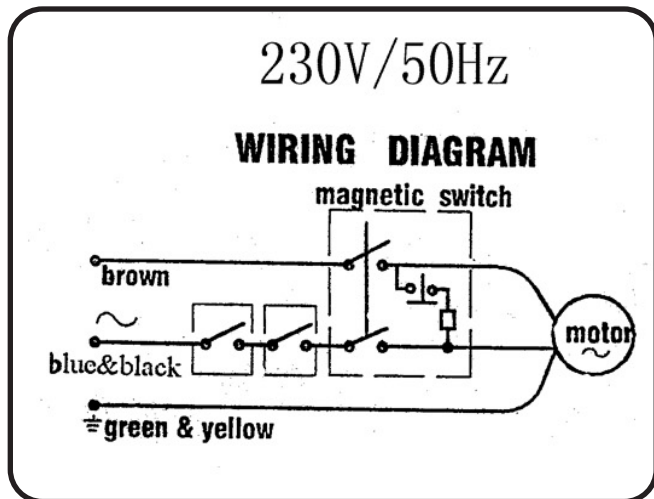
1. Kuulalaakeri - ei käytössä.
2. Terän ohjainlaakeri - ei käytössä.
3. Vetopyörän laakeri - ei käytössä.
4. Vetopyörät toimivat öljykylvyssä, eikä voiteluainetta tarvitse vaihtaa useammin kuin kerran vuodessa. Kun haluat vaihtaa, laske ensin pää alas vaaka-asentoon, löysää sitten vaihdelaatikon 4 ruuvia ja avaa kansi (kuva 1, kohta 6). Aseta keruuastia vaihteiston oikean alakulman alle, nosta päätä hitaasti, kunnes öljy valuu ulos, ja laske sitten pää. Pyyhi ylimääräinen öljy ja vieraat aineet pehmeällä liinalla. Lisää sitten voiteluainetta laatikkoon, kunnes se on täynnä. Sulje kansi ja kiristä 4 ruuvia.

Vianmääritys

Ongelma	Todennäköinen syy	Toimenpide
Terän katkeamiset lisääntyvät	1. Materiaali on löysästi ruuvipuristimessa. 2. Väärä nopeus tai syöttö. 3. Terähampaiden välinen etäisyys on liian suuri. 4. Materiaali on liian kovaa. 5. Terän kireys on väärä. 6. Sahan hampaat ovat kosketuksissa materiaaliin ennen sahan käyntiä. 7. Terä hankaa pyörän laippaa vasten. 8. Väärät ohjauslaakerit.	1. Kiinnitä työkappale kunnolla. 2. Säädä nopeutta tai syöttöä. 3. Vaihda hienompaan hammasterään. 4. Käytä hitaampaa nopeutta ja hienohampaisempaa terää. 5. Säädä niin, että terä ei luista pyörässä. 6. Aseta terä niin, että se tulee kosketuksiin työkappaleen kanssa vasta, kun moottori on käynnistynyt. 7. Säädä pyörän suuntaa. 8. Säädä ohjauslaakerit.
Sahanterä tylstyy liian aikaisin.	1. Liian karkeat hampaat. 2. Liian suuri nopeus. 3. Väärä nopeus tai syöttö. 4. Materiaalissa on kovia kohtia tai purseita. 5. Liian kova materiaali. 6. Sahanterä vääntyy.	1. Käytä hienompia hampaita. 2. Vähennä nopeutta. 3. Vähennä jousikireyttä sahan sivulla. 4. Vähennä nopeutta, lisää syöttöpainetta. 5. Säädä syöttöpaine vähentämällä jousen kireyttä. 6. Vaihda terä ja säädä terän kireys.
Epätavallinen kuluminen terän sivulla/takaosassa.	1. Kuluneet teräohjaimet. 2. Teränohjaimen laakereita ei ole säädetty oikein. 3. Teränohjaimen laakerin kannatin on löysällä.	1. Vaihda uuteen. 2. Säädä käyttöohjeen mukaisesti. 3. Kiristä.
Hampaat irtoavat terästä.	1. Liian karkeat hampaat työhön. 2. Liian raskas hitaalle nopeudelle 3. Työkappale tärisee. 4. Aseta hampaat uudelleen.	1. Käytä hienompaa sahanterää. 2. Vähennä painetta. Lisää nopeutta. 3. Kiinnitä työkappale tukevasti. 4. Käytä karkeampaa sahanterää tai harjaa lastut pois.
Moottori käy liian kuumana.	1. Terän kireys on liian suuri. 2. Vetohihnan kireys liian korkea. 3. Vaihtimet täytyy voidella. 4. Leikkuureuna lukitsee terän.	1. Vähennä terän kireyttä. 2. Vähennä painetta, lisää nopeutta. 3. Kiinnitä työkappale tukevasti. 4. Käytä karkeahampaista terää tai harjaa lastujen poistamiseen.
Huono leikkaus (leikkaus ei ole oikeassa kulmassa)	1. Syöttöpaine on liian suuri. 2. Ohjauslaakeria ei ole säädetty oikein. 3. Riittämätön terän kireys. 4. Tylsät sahanterät. 5. Virheellinen kierrosnopeus. 6. Terän ohjaus vaihtelee liikaa. 7. Terän ohjausyksikkö on löysällä. 8. Teräura liian kaukana pyörän laipoista.	1. Vähennä painetta lisäämällä jousen kireyttä sahan sivulla. 2. Säädä ohjauslaakerit. Välys ei saa olla suurempi kuin 0,0025 cm. 3. Säädä terän kireys. 4. Vaihda terä. 5. Säädä ohjaustilaa. 6. Säädä ohjaustilaa. 7. Kiristä. 8. Kiinnitä terä takaisin ohjeiden mukaisesti.

Sahanterä kääntyy.	1. Leikkuureuna lukitsee terän. 2. Liian suuri terän kireys.	1. Vähennä syöttöpaineita. 2. Vähennä terän kireyttä.
Huono leikkaus (liian karkea).	1. Liian suuri nopeus tai syöttö. 2. Terä on liian karkea. 3. Terän kireys on liian löysä.	1. Vähennä nopeutta tai syöttöä. 2. Vaihda hienompaan terään. 3. Säädä terän kireys.

Sähkökaavio



EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

2006/42/EY (MD)

ALKUPERÄINEN VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Valmistaja:

Yritys: Verktygsboden Erfilux AB
Osoite: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Puhelin: +46-33-2026 53

vakuuttaa, että tämän PELA-tuotemerkillä markkinoidun tuotteen rakenne ja valmistus:

Kone: Kylmävannesaha G5012WA
Tyyppimerkintä: G5012WA
Tuotteen tunnistenumero: 50665

on direktiivin 2006/42/EY (konedirektiivi) kaikkien olennaisten vaatimusten mukainen.

Yllä mainitun direktiivin vaatimuksiin vastaamiseen käytetyt yhdenmukaistetut standardit:

Standardi:

EN ISO 16093:2017 EN 60204-1:2018

Ilmoitettu laitos: TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Osoite: Tillystraße 2, 90431 Nürnberg. Maa: Saksa
Tunnistenumero: 0197
Sertifikaatin numero: AM 50506586 001

Tuotteen CE-merkintävuosi: 2021

Teknisen todistuksen antanut valtuutettu henkilö, joka on tunnustettu Euroopan yhteisön alueella:

Nimi: Lars Edwardsson
Osoite: Källbäckstrydgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Tämä vakuutus koskee ainoastaan tuotetta sen myytävässä muodossa. Se ei kata komponentteja, joita loppuasiakas lisää myöhemmin.

Paikka ja aika: Borås, Ruotsi

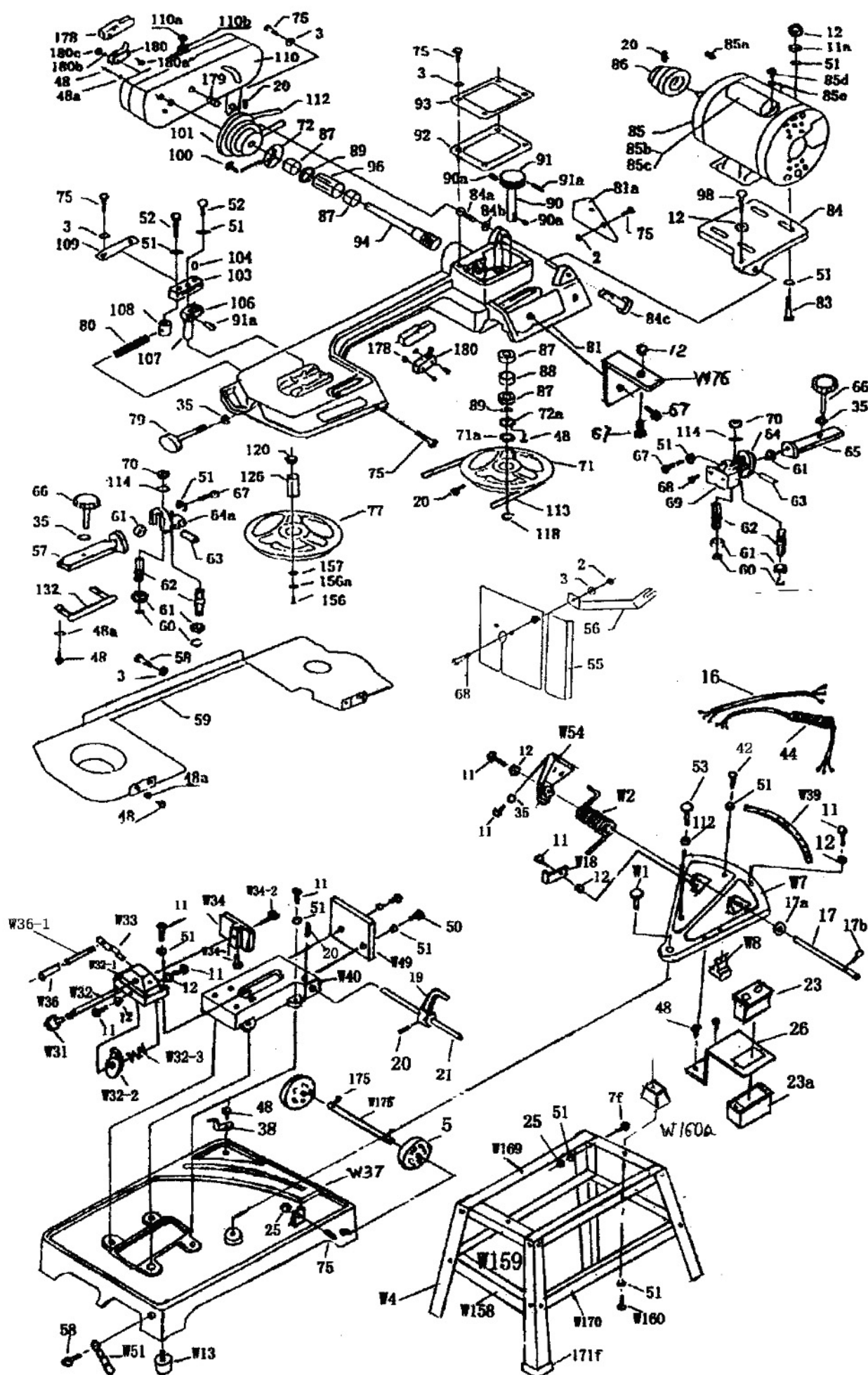
Päivämäärä: 18/10/2021



Nimi: Ted Berglund
Asema yrityksessä: Ostokoordinaattori

VERKTYGSBODEN





PARTS LIST.

Item	Description	Qty
W1	Screw	1
2	Hex. Nut	3
W2	Spring	0
3	Washer	9
W4	Floor Stand	4
5	Wheel Assy	2
7f	Square Neck Bolt	32
W7	Miter Plate	1
W8	Net	1
11	Hex. Head Screw	17
11a	Spring Washer	6
12	Hex. Nut	18
W13	Pad	4
16	Electric Cord	1
17	Pivoting Rod	1
17a	Washer	1
17b	Pin	1
18	Support Plate	1
19	Stock Stop	1
20	Hex. Skt Head Screw	6
21	Stock Stop Rod	1
23	Switch	1
23a	Switch Box	1
25	Hex. Nut	32
26	Switch Panel	1
31	Knob	1
W32	Rod	1
W32-1	Block Base	1
W32-2	Block Plate	1
W32-3	Spring	1
W33	Axoneter Axle	1
W34	Monble Vise Plate	1
W34-1	Screw	1
W34-2	Screw	1
35	Washer	4
W36	Knob	1
W36-1	Axle	1
W37	Base	1
W38	Angle Pointer	1
W39	Scale	1
W40	Vise Base	1
W42	Screw	1
44	Electric Cord	1
48	Screw	16
48a	Washer	10
W49	Mitering Vise Plate	1
50	Hex. Head Screw	3
51	Washer	21
W51	Locking Chain	1
52	Hex. Head Screw	2
W54	Pivot	1
55	Vertical Cutting Plate	1
56	Vertical Cutting Plate Stand	1
57	Adj. Bracket (Left)	1
58	Plum Screw	2
59	Blade Safety Cover	1
60	Thrust Washer	4
61	Bearing	6
62	Guide Pivot	4
63	Bearing Shaft Pin	2
64	Blade Adj. Seat	1
64a	Blade Adj. Seat (Left)	1
65	Adj. Bracket (Right)	1
66	Brg. Guide Lock Knob	2
67	Screw	4
68	Screw	2
69	Blade Guard	1
70	Hex. Nut	4
71	Blade Wheel (Front)	1
71a	Bear Spacer	1

Item	Description	Qty
72	Brg. Cover	1
72a	Brg. Cover (Front)	1
75	Hex. Head Screw	11
W76	Switch Cut Off Tip	1
77	Blade Wheel (Rear)	1
79	Bld Tension Adj. Knob	1
80	Spring	1
81	Body Frame	1
81a	Cover	1
83	Hex. Head Screw	4
84	Motor Mount Plate	1
84a	Eye Bolt	1
84b	Washer	1
84c	Hex. Head Screw	1
85	Motor	1
85a	Key	1
85b	Capacitor Box	1
85c	Capacitor	1
85d	Screw	2
85e	Washer	2
86	Motor Pulley	1
87	Ball Bearing	4
88	Bearing Bushing	1
89	Oil Seal	2
90	Trans. Wheel Shaft	1
90a	Key	2
91	Transmission Gear	1
91a	Spring Pin	2
92	Gear Box Gasket	1
93	Gear Box Cover	1
94	Worm Gear	1
96	Bearing Bushing	1
98	Thumb Screw	1
100	Screw	2
101	Worm Gear Pulley	1
103	Bld Tension Sliding Plate	1
104	Hex. Skt Head Screw	1
106	Sliding Plate Draw Blk	1
107	Blade Wheel Shaft	1
108	Shaft Block	1
109	Blade Tension Guides	2
110	Motor Pulley Cover	1
110a	Knot	1
110b	Screw	3
112	Belt	1
113	Blade	1
114	Washer	4
118	Thrust Washer	1
120	Spacer	1
122	Hex. Nut	1
126	Bushing	1
132	Blade Safe Guard	1
156	Rd Hd Cross Skt Screw	1
156a	Spring Washer	1
156b	Nut	1
157	Washer	1
W158	Bracket I	2
W159	Bracket II	2
W160	Screw	2
W160a	Rubber Washer	2
W169	Bracket III	2
W170	Bracket IV	2
W171f	Rubber Pad	4
175	Cotter Pin	2
W176	Axle	1
178	Cover For Micro Sw. (Usedby Mir Sw.)	2
179	Cable Clamp	1
180	Micro Switch (Usedby Mir Sw.)	2
180c	Nut (Usedby Mir Sw.)	4
180a	Screw (Usedby Mir Sw.)	4
180b	Washer (Usedby Mir Sw.)	4

