

ANNEE DE FABRICATION

INCA

SCIE A RUBAN

BANDSAGE

BAND SAW

342.025

EXPERT 500

CE

IMPORTANT / WICHTIG

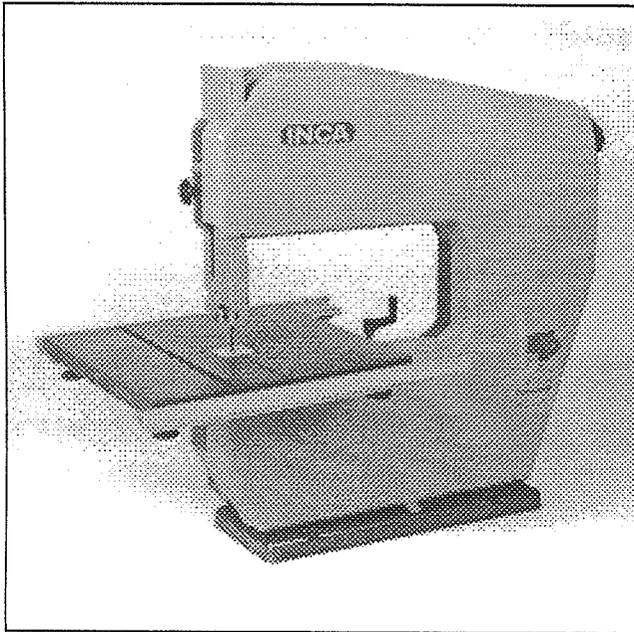
Lire ces instructions avant de mettre
la machine en marche

Vor inbetriebnahme der maschine
diese betriebsanleitung studieren

Read this operating manual carefully

0070 040C 5048 09 95

MODE D'EMPLOI
BETRIEBSANLEITUNG
OPERATING MANUAL



DÖBELI HOLZ

Inca-Maschinen

Sigismühle 4, 5703 Seon

Telefon 062 769 70 35

Telefax 062 769 70 40

www.doebeli.ch, inca@doebeli.ch

<u>TABLE DES MATIERES</u>		PAGE	<u>INHALTSVERZEICHNIS</u>		SEITE	<u>CONTENTS</u>		PAGE
1.	Points importants pour votre sécurité	1/2	1.	Wichtige Regeln für Ihre Sicherheit	1/2	1.	Important safety rules	1/2
1.1	Propriétés	2/3	1.1	Eigenschaften	2/3	1.1	Special features	2/3
2.	Modèles disponibles et accessoires	4	2.	Lieferumfang und Zubehör	4	2.	Scope of supply	4
2.1	Entrainement et différentes prises	4	2.1	Antrieb-und Steckervarianten	4	2.1	Types of drive and power plug Bandsaw	4
2.2	Accessoires livrés avec la machine	4	2.2	Dieses Zubehör erhalten Sie mit der Maschine	4	2.2	The accessories included with the machine are	4
2.3	Autres accessoires disponibles auprès de votre fournisseur INCA	5	2.3	Diese Zubehör erhalten sie beim INCA Handler	5	2.3	These accessories are available from your INCA dealer	5
3.	Données techniques et équipement électrique	6	3.	Technische Daten und elektrische Ausrüstung	6	3.	Technical data and electrical equipment	6
3.1	Données techniques	7	3.1	Technische Daten	6	3.1	Technical data	6
3.2	Équipement électrique	7	3.2	Elektrische Ausrüstung	7	3.2	Electrical equipment	7
3.3	Schéma pour électricien	7	3.3	Stromlaufschemas für den Elektrofachmann	7	3.3	Circuit diagrams for the electrician	7
4.	Montage de la scie sur le chevalet INCA	8	4.	Montage der Bandsäge auf dem Metalgestell	8	4	Mounting the Bandsaw on the INCA metal stand	8
6.	Commandes	9	6.	Bedienungselemente	9	6.	Controls	9
7.	Montage de la table de la scie	10	7.	Montieren des Maschinentisches	10	7.	Mounting the saw table	10
8.	Emploi de la machine	10	8.	Bedienung der Bandsäge	10	8.	Operating the Bandsaw	10
8.1	Inclinaison de la table	10	8.1	Schragstellen des Tisches	10	8.1	Tilting the table	10
8.2	Réglage de la table	11	8.2	Nachregulieren des Maschinen-Tisches	11	8.2	Table adjustment	11
8.3	Démontage et montage du couvercle	11	8.3	Maschinendeckel entfernen und aufsetzen	11	8.3	Removing and replace the cover	11
8.4	Changement de la plaquette	11	8.4	Wechseln der Tischeinlage	11	8.4	Changing the table insert	11
8.5	Changement de vitesse	12	8.5	Andern der Bandeschwindigkeit	12	8.5	Changing the sawblade speed	12
8.6	Changement de la lame de scie	12	8.6	Wechseln des Sagebandes	12	8.6	Changing the sawblade	12
8.7	Pré-tension de la lame	13	8.7	Vorspannen des Sagebandes	13	8.7	Pre-tensioning the sawblade	13
8.8	Réglage de la position de la lame sur le volant	13	8.8	Einregulieren des Bandlaufes	13	8.8	Regulating the sawblade	13
8.9	Tension de la lame	14	8.9	Spannen des Sagebandes	14	8.9	Tensioning the sawblade	14
8.10	Réglage des rouleaux de guidage de la lame	14	8.10	Einstellen der Bandführungsrollen	14	8.10	Setting the blade guide rollers	14
8.11	Réglage du guidage supérieur	15	8.11	Verstellen der oberen Bandführung	15	8.11	Setting the upper blade guide	15
8.12	Emploi du protecteur de la lame	15	8.12	Benutzung der Bandabdeckung (fingerschutz)	15	8.12	Using the sawblade cover (finger protection)	15
9.	Aspiration et sortie de copeaux	16	9.	Späneabsaugung und Späneauswurf	16	9.	Sawdust removal systems	16
9.1	Travail avec un dispositif d'aspiration des copeaux	16	9.1	Arbeiten mit Späneabsaugeinrichtung	16	9.1	Working with the vacuum exhaust equipment	16
9.2	Travail sans dispositif d'aspiration des copeaux	16	9.2	Arbeiten ohne Absaugeinrichtung	16	9.2	Working without sawdust removal equipment	16
10.	Soins et entretien	17	10.	Pflege und Wartung	17	10.	Care and maintenance	17
11.	Règles générales et recommandations	18	11.	Faustregeln und Arbeitschinnweise	18	11.	Basic rules and working tips	18
11.1	Règles générales	18	11.1	Faustregeln	18	11.1	Basic rules	18
11.2	Coupe longitudinale	19	11.2	Langsschnitte (auftrennen am Anschlag)	19	11.2	Ripping (longitudinal cutting against a rip fence)	19
11.3	Coupe longitudinale de bois rond	19	11.3	Rundholzlängsschnitt	19	11.3	Rip cutting of round timbers	19
11.4	Coupe longitudinale à l'angle	19	11.4	Winkel längsschnitt	19	11.4	Angular rip cutting	19
11.5	Coupe transversale à plat	20	11.5	Querschnitte liegend	20	11.5	Horizontal cross cutting	20
11.6	Coupe transversale debout	20	11.6	Querschnitte hochkant	20	11.6	Vertical cross cutting	20
11.7	Coupe transversale d'équerre	20	11.7	Rechtwinklige Querschnitte	20	11.7	Cross cutting at right angles	20
11.8	Coupe à l'angle	21	11.8	Winkelschnitte	21	11.8	Angular cutting	21
11.9	Coupe à l'angle avec table inclinée	21	11.9	Winkelschnitte und Tisch-Schrägstellung	21	11.9	Angular cutting with tilted table	21
11.10	Coupe courbe	22	11.10	Kurvenschnitte	21	11.10	Curved cuts	21
11.11	Sciage de bois rond	23	11.11	Rundholzschneiden	22	11.11	Cutting round timbers	22
11.12	Tenonnage	23	11.12	Zapfenschneiden	23	11.12	Cutting tenons	23
12.	Problèmes possibles et leurs origines	24	12.	Fehler und Ihre Ursachen	23	12.	Faults and their causes	23
	Stockage des lames de scie et soins à leur apporter			Aufbewahrung und Pflege der Sagebander	24		Storage and maintenance of blades	24



1. POINTS IMPOR- TANTS POUR VOTRE SECURITE

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

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

Fiches et raccordements doivent correspondre aux exigences de chaque pays.

Ne vous éloigner jamais d'une machine en marche.

Ne travailler jamais sans que le couvercle soit bien installé.

Arrêter le moteur pour régler le guidage de la lame. Ôter la prise.

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

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

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

Ne pas mesurer la pièce à travailler pendant le sciage.

Pour nettoyer la machine, ôter la prise.

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

Remplacer de suite les plaquettes abîmées.

Ne travailler jamais sans les dispositifs de sécurité recommandés.

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

Employer des poussoirs pour le sciage de petites pièces.

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



1. WICHTIGE RE- GELN FÜR IHRE SI- CHERHEIT

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

Lassen Sie elektrische Installationen nur von einem Elektrofachmann ausführen.

Stecker und Kupplungen müssen den örtlichen Vorschriften entsprechen.

Entfernen Sie sich niemals von der laufenden Maschine.

Arbeiten Sie nie ohne fest montierten Gehäusedeckel.

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

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

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

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

Messen Sie nie am Werkstück während dem Schneiden.

Reinigen Sie die Maschine nur beim Stillstand. Stecker ausziehen.

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

Ersetzen Sie beschädigte Tischeinlage sofort.

Arbeiten Sie nie ohne die empfohlenen Schutzvorrichtungen.

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

Verwenden Sie beim Sägen kleiner Werkstücke immer Stoss- und Schiebehölzer.

Schneiden Sie Rundhölzer nie ohne Keilstütze.



1. IMPORTANT SA- FETY RULES

Read this operating manual carefully and practise each working cycle.

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

Plugs and connections must comply with local regulations.

Never leave the machine running unattended.

Never carry out any work without the cover in place.

Always fit the sawblade guides with the machine stopped.

Disconnect the power plug!

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

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

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

Never brake the machine by sideways pressure on the sawblade.

Never take measurements of the workpiece while cutting.

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

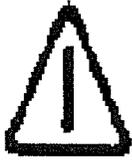
Never re-use damaged cracked sawblades. They are dangerous. Replace damaged table inserts immediately.

Never work without the recommended safety devices.

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

When sawing small workpieces handle them with wooden blocks.

Never saw round timbers without support wedges.



1. POINTS IMPOR- TANTS POUR VOTRE SECURITE

Pour utiliser votre machine dans de bonnes conditions, il est nécessaire d'y raccorder une aspiration de 20 m/sec minimum.

Les machines Inca ne sont pas prévues pour le sciage de produits destinés à l'alimentation.

Vos doigts sont précieux, les machines Inca sont sûres. Utilisez-les correctement !

Avant toute opération sur la machine :

- Vérifier la bonne fiabilité de votre installation,
- Vérifier la tension et le réglage de la lame de scie,
- Vérifier le serrage de toutes les poignées,
- Installer de préférence votre machine dans un endroit propre et sec.

1.1 PROPRIETES :

- a) Pour coupes transversales, longitudinales et obliques. Se prête tout spécialement pour le découpage de figures.
- b) Pour tous les bois ainsi que les métaux non-ferreux et les matières plastiques. Employer la lame de scie et adapter la vitesse de coupe d'après la pièce à travailler.
- c) Travail sans risques en observant les recommandations pour chaque domaine d'emploi.
- d) Possibilités d'emploi multiples. Occupe peu de place.
Facilement transportables. Très appréciée dans les différents domaines industriels, des bricoleurs et écoles.



1. WICHTIGE RE- GELN FÜR IHRE SI- CHERHEIT

In Betrieb muss die Maschine mit einer Absauganlage von mindestens 20 m/sec versehen sein. Dies für eine gute Ausleerung der Späne zu erreichen.

Die Inca Maschinen sind nicht für Lebensmittel geeignet.

Ihre Fingers sind kostbar, Die Inca Maschinen sind sicher. Benutzen Sie sie richtig !

Vor Inbetriebnahme der Maschine kontrollieren :

- Zuverlässigkeit ihrer Electro-Versorgung,
- Einstellung und Spannung des Sägeblattes
- Beachten Sie, dass alle Klemmschrauben fest angezogen sind,
- Die Maschine soll in einem sauberen und trockenen Raum aufgestellt und betrieben werden.

1.1 EIGENSCHAFTEN

- a) Vielseitig verwenden für Längs-, Quer- und Gehrungsschnitte, eignet sich besonders zum Schneiden von Figuren.
- b) Bearbeiten aller Holzarten, Nichteisenmetalle und Kunststoffe.
Die Bearbeitung der verschiedenen Werkstoffe setzt geeignete Schnittwerkzeuge und entsprechende Schnittgeschwindigkeiten voraus.
- c) Ein gefahrloses Arbeiten ist möglich beim Beachten der Empfehlungen für die einzelnen Anwendungsgebiete.
- d) Vielseitige Anwendungsmöglichkeiten bei kleinem Raumbedarf.
Als leicht zu transportierende Bandsäge ist sie in den verschiedensten Berufsgebieten, bei Bastlern und Schulen sehr beliebt.



1. IMPORTANT SA- FETY RULES

When the machine is operating it must be connected to a 20 m/sec drawing as a minimum. This must be done in order to evacuate shavings.

Inca machines are not destined to saw groceries.

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

Before every manipulation with the machine :

- Check the right functioning of the electrical,
- Check the adjustment and tension of the blade,
- Check all handles are well gripped,
- Put your machine in a clean and dry room.

1.1 SPECIAL FEATURES

- a) The Inca Bandsaw can be used for longitudinal and mitre cutting. It is especially suitable for the cutting of contours.
- b) Will work all sorts of wood (inc. the hardest teaks, mahogany, Kamballroko) as well as non-ferrous metals, plastics, etc...
Cutting of the various workpieces demands appropriate sawblades and the correct speed.
- c) Complete safety for the operator is ensured if account of the recommendations given in this manual for the various operations are followed.
- d) Great versatility, but very small floor space required. Being easily transportable, the Inca Bandsaw is used more and more in many professional sectors, technical schools and by hobbyists.

f) Entretien : Les roulements à billes sont protégés de la poussière et ne nécessitent aucun graissage.
Guidage de la lame : Une fois le côté latéral d'un des guidages usé, il est recommandé de le changer.
Rouleaux de contre-pression : Il est recommandé de les changer une fois les bords extérieurs usés.

g) Investissement avantageux et frais de maintenance minimes.

h) Le guidage spécial permet l'emploi de lames de scie pour chantourner très étroites.

f) Wartung : Kugellager sind staubgeschützt und müssen nicht nachgeschmiert werden.
Bandführung : Sind die seitlichen Druckschube ausgelaufen, so ist die Gegenseite zu verwenden oder die abgelaufene Fläche ist rechtwinklig nachzuschleifen.
Aulaufrollen : Sind die Aussenkanten star abgelaufen, so sind diese mit Vorteil zu ersetzen.

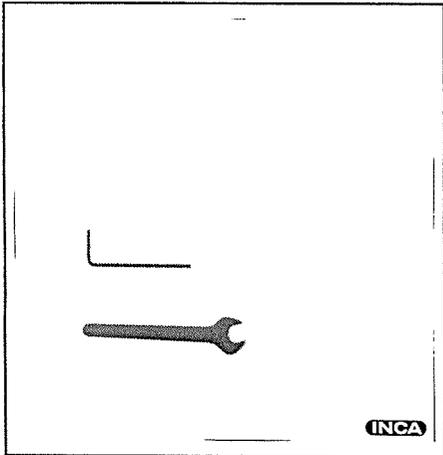
g) Vorteilhafter Anschaffungspreis und minimale Betriebskosten.

h) Mit einer speziellen Führung können auch sehr schmale Laubsägebänder verwendet werden.

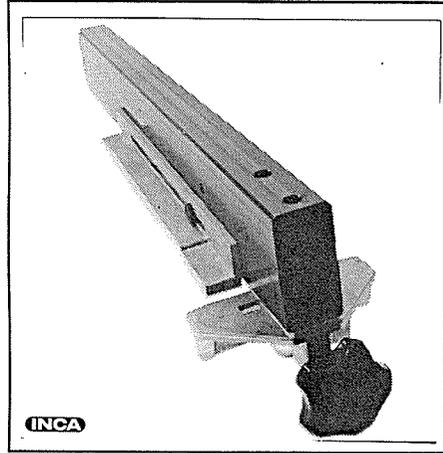
f) Maintenance : The ball bearings are dust-proof and sealed for life.
Blade guide : if the blade guide blocks are worn, turn them around and use the other end or re-grind the worn end rectangularly.
If the edges of the thrust rollers are worn, replace them.

g) Advantageous price, economical to operate.

h) Special blade guides for fretsaw blades available.



INCA



INCA

2. MODELES DISPONIBLE ET ACCESSOIRES

2.1 ENTRAINEMENT ET DIFFERENTES PRISES

342.025.11 avec moteur 230 V
50 Hz
0,75 kW (1 CV) 1450 t/m
avec fiche CEE

342.025.12 avec moteur 400 V
50 Hz
1,1 kW (1,5 CV) 1450 t/m
sans fiche

2.2 ACCESSOIRES LIVRES AVEC LA MACHINE

1 clé six pans	61.16.0050
1 clé	61.15.0698
1 guide parallèle avec guide d'appui	341.018.52
1 lame de scie 15/0,5/2645 mm pas 4 mm pour bois et métaux non ferreux	54.025.129

2. LIEFERUMFANG UND ZUBEHÖR

2.1 ANTRIEB-UND STECKERVARIANTEN BANDSÄGE

342.025.11 mit Motor 230 V, 50 Hz
0,75 kW (1 PS) 1450 U/min
mit CEE stecker

342.025.12 mit Motor 400 V, 50 Hz
1,1 kW (1,5 PS) 1450 U/min
ohne Stecker

2.2 DIESES ZUBEHÖR ERHALTEN SIE MIT DER MASCHINE

1 Steckschlüssel	Best. Nr. 61.16.0050
1 Gabelschlüssel	Best. Nr. 61.15.0698
1 Längsanschlag mit Vorsatzlineal	Best. Nr. 341.018.52
1 Sägeband 15/0,5/2645 mm, Zahnteilung 4 mm für Holz oder Nichteisenmetalle	Best. Nr. 54.025.129

2. SCOPE OF SUPPLY

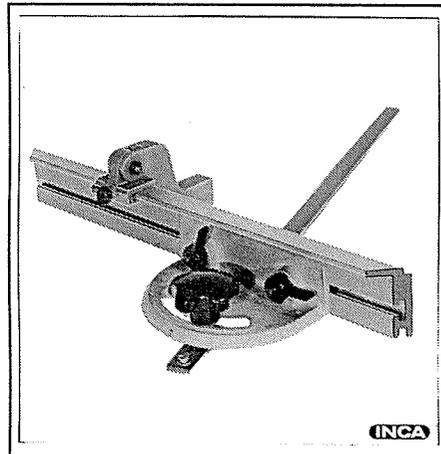
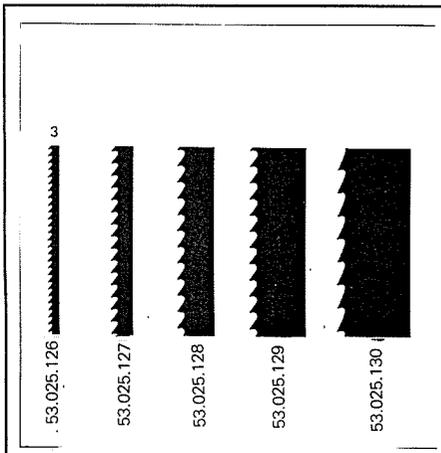
2.1 TYPES OF DRIVE AND POWER PLUG BANDSAW

342.025.11 with motor 230 V, s.p. 50 Hz,
0,75 kW (1 PS) 1450 rpm.
with CEE plug

342.025.12 with motor 400 V, 3p. 50 Hz
1,1 kW (1,5 PS) 1450 rpm.
without plug

2.2 THE ACCESSORIES INCLUDED WITH THE MACHINE ARE

1 allen key	Order No. 61.16.0050
1 wrench	Order No. 61.15.0698
1 rip fence with linear guide	Order No. 341.018.52
1 sawblade 15/0,5/2645 mm, tooth pitch 4 mm, for wood or non ferrous metals	Order No. 54.025.129



2.3 AUTRES ACCESSOIRES DISPONIBLES AUPRES DE VOTRE FOURNISSEUR INCA

Lame de scie 3/0,65/2645 mm, pas : 14 dents/pouce, pour bois et métaux non ferreux
53.025.126

Lame de scie 6/0,5/2645 mm, pas 3 mm, pour bois et métaux non ferreux
53.025.127

Lame de scie 10/0,5/2645 mm, pas 4 mm, pour bois et métaux non ferreux
53.025.128

Lame de scie 15/0,5/2645 mm, pas : 4 dents/pouce, pour bois et métaux non ferreux
53.025.129

Lame de scie 20/0,5/2645 mm, denture 6,3 mm pour bois et métaux non ferreux
53.025.130

Guide d'onglets 348.019.02

Découpeur de cercles 348.028.01

Dispositif de ponçage 348.027.01

Agrandissement de table 1000 mm
53.025.121

Chevalet métallique 348.192.12

Butée profondeur 53.025.031

2.3 DIESES ZUBEHÖR ERHALTEN SIE BEIM INCA-HANDLER

Sägeband 3/0,65/2645 mm, Zahnteilung 1,8 mm, für Holz oder Nichteisenmetalle
Best. Nr. 53.025.126

Sägeband 6/0,5/2645 mm, Zahnteilung 3 mm, für Holz oder Nichteisenmetalle
Best. Nr. 53.025.127

Sägeband 10/0,5/2645 mm, Zahnteilung 4 mm, für Holz oder Nichteisenmetalle
Best. Nr. 53.025.128

Sägeband 15/0,5/2645 mm, Zahnteilung 4 mm, für Holz oder Nichteisenmetalle
Best. Nr. 53.025.129

Sägeband 20/0,5/2645 mm, Zahnteilung 6,3 mm, für Holz oder Nichteisenmetalle
Best. Nr. 53.025.130

Gehrungslinéal Best. Nr. 348.019.02

Kreisschneider Best. Nr. 348.028.01

Schleifeinrichtung Best. Nr. 348.027.01

Tischvergrößerung 1000 mm
Best. Nr. 53.025.121

Metalgestell Best. Nr. 348.192.12

Tiefenanschlag Best. Nr. 53.025.031

2.3 THESE ACCESSORIES ARE AVAILABLE FROM YOUR INCA DEALER

Sawblade 3/0,65/2645 mm, tooth pitch 3 mm, for wood or non ferrous metals
Order No. 53.025.126

Sawblade 6/0,5/2645 mm, tooth pitch 3 mm, for wood or non ferrous metals
Order No. 53.025.127

Sawblade 10/0,5/2645 mm, tooth pitch 4 mm, for wood or non ferrous metals
Order No. 53.025.128

Sawblade 15/0,5/2645 mm, tooth pitch 4 mm, for wood or non ferrous metals
Order No. 53.025.129

Sawblade 20/0,5/2645 mm, tooth pitch 6,3 mm, for wood or non ferrous metals
Order No. 53.025.130

Mitre guide Order No. 348.019.02

Circular cutter Order No. 348.028.01

Sanding device Order No. 348.027.01

Table extension 1000 mm
Order No. 53.025.121

Metal Stand Order No. 348.192.12

Depth stop Order No. 53.025.031

3. DONNEES TECHNIQUES ET EQUIPEMENT ELECTRIQUES

3.1 DONNEES TECHNIQUES :

Passage en largeur	505 mm
Passage en hauteur	203 mm
Table	520 X 520 mm
Table inclinable jusqu'à	20°
Réglage du guidage supérieur	0 - 203 mm
Poids avec moteur	net 60 kg
Dimensions de la machine	H = 910 mm L = 860 mm P = 540 mm
Diamètre des volants	280 mm
Longueur de la lame	2645 mm
Largeur de la lame	3 - 20 mm
Epaisseur de la lame	0,4 - 0,65 mm
Courroie trapézoïdale	SPZ 9,5 x 8 x 1350 mm
Hauteur jusqu'à la table	395 mm
Hauteur recommandée depuis le sol jusqu'à la table de la machine	1025 mm
Puissance d'entraînement min.	
- pour modèle 11, 230 V	(1 CV) 0,75 kW
- pour modèle 12, 400 V	(1,5 CV) 1,1 kW
Nombre de tours à vide du volant d'entraînement	max. 1100 t/m
Sortie des copeaux	
Diamètre extérieur	60 mm
Vitesse de rotation et vitesse de coupe	
- 360 tr/min	
5 m/s - 300 m/min pour coupes dans métaux non-ferreux	
- 725 tr/min	
10 m/s - 600 m/min pour coupes dans le bois et matières plastiques	
- 1080 tr/min	
15 m/s - 900 m/min pour coupes dans le bois et pour poncer.	

3. TECHNISCHE DATEN UND ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

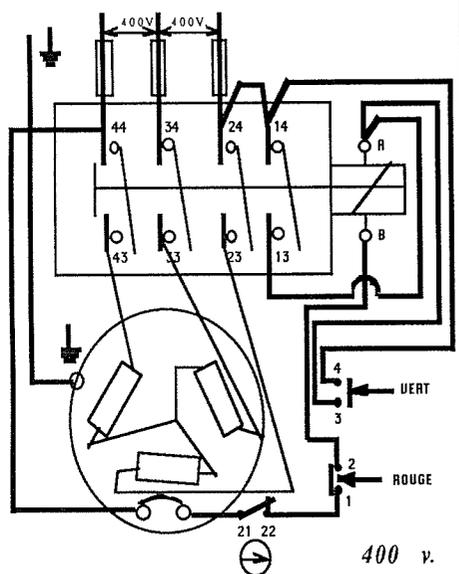
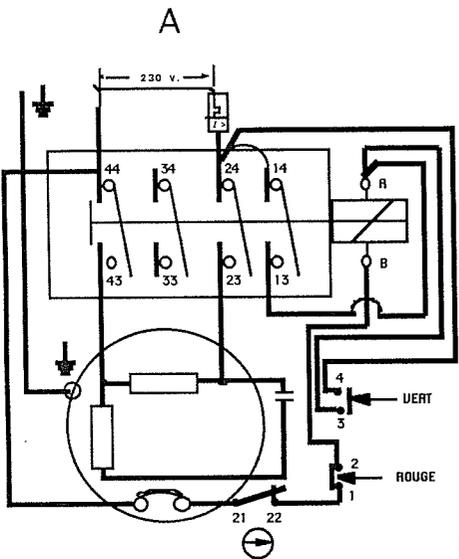
3.1 TECHNISCHE DATEN

Durchlassbreite	505 mm
Schnitthöhe	203 mm
Tischgrösse	520 X 520 mm
Tisch neigbar bis	20°
Höhenverstellung der oberen Bandführung	
	0 bis 203 mm
Gewicht mit Motor	netto 60 kg
Maschinenabmessungen	H = 910 mm L = 860 mm T = 540 mm
Rollendurchmesser	280 mm
Sägebandlänge	2645 mm
Sägebandbreiten	3 - 20 mm
Sägeband-Dicken	0,4 - 0,65 mm
Schmalkeitriemen	SPZ 9,5 X 8 X 1350 mm
Höhe des Maschinenfusses bis Maschinentisch	395 mm
Empfohlene Höhe von Boden bis Maschinentisch	1025 mm
Antriebsleistung min.	
Antriebsleistung bei 230 V Motor	
- Variante 11	0,75 kW (1 PS)
Antriebsleistung bei 400 V Motor	
- Variante 12	1,1 kW (1,5 PS)
Leerlaufdrehzahl	
Antriebsrad	max. 1100 U/min
Absaugstutzen	
Aussendurchmesser	60 mm
Schnittgeschwindigkeiten und Drehgeschwindigkeit	
- 360 U/min	
5 m/s = 300 m/min für Schnitte in Nichteisenmetallen.	
- 725 U/min	
10 m/s = 600 m/min für Schnitte in Holz und Kunststoffen	
- 1080 U/min	
15 m/s = 900 m/min für Schnitte in Holz und zum Schleifen.	

3. TECHNICAL DATA AND ELECTRICAL EQUIPMENT

3.1 TECHNICAL DATA

Frame to blade	505 mm
Thickness of cut	max. 203 mm
Table dimensions	520 X 520 mm
Table tilt	max. 20°
Vertical adjustemnt of upper blade guides	
	0 to 203 mm
Weight with motor	net 60 kg
Machine dimensions	H = 910 mm W = 860 mm D = 540 mm
Wheel diameter	280 mm
Blade lenght	2645 mm
Blade widths	3 - 20 mm
Blade thicknesses	0,4 - 0,65 mm
Driving belt	SPZ 9,5 X 8 X 1350 mm
Overall height from base to table	395 mm
Recommended height from floor to machine table	1025 mm
Min. power requirement	
Power rating of 230 V s.p. motor	
- alternative 11	0,75 kW (1 HP)
Power rating of 400 V motor	
- alternative 12	1,1 kW (1,5 PS)
Y no load speed of driving wheel	
	max. 1100 rpm
Vacuum pipe OD	60 mm
Cutting speeds and rotation speed	
- 360 U/min	
5 m/s = 300 m/min. for cutting non ferrous metals	
- 725 U/min	
10 m/s = 600 m/min for cutting wood and synthetic materials	
- 1080 U/min	
15 m/s = 900 m/min for cutting wood and for sanding	



Poste de travail en charge Arbeitsplatzbezogener Work station in use	Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré A Emissionswert The level of acoustics pressure equivalent lever-headed A is	Niveau de puissance acoustique Schalleistungspegel Sound power level	Valeur maximale de pression acoustique instantanée pondéré Emissionswert Maximum Value maximum of sound pressure instantaneous level-headed
	dB (A)	dB (A) (mW)	dB (C)
Opération de délignage Längsschnitte Straight line edging operation	85,2	90,5	< 130

Suivant normes
Nach Norm
Standard as following

DIN 4563
ISO 3740
conforme ISO 7960

Relevé effectué sur lieu de travail avec une lame de longueur 2645 mm, de largeur 15 mm, d'épaisseur 0,5 mm, et de pas 6mm
Arbeitsplatz gemessen mit Blatt 2645 mm Lang, 15 mm Breit, 0,5 mm dick, und 6 mm Teilung
Measure in the workshop with a 2645 mm length saw, 15 mm width, 0,5 mm thickness, 6 mm pace

3.2 EQUIPEMENT ELECTRIQUE	3.2 ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG	3.2 ELECTRICAL EQUIPMENT
<p>Moteur :</p> <p>Type de protection IP 54</p> <p>Nombre de tours nominal 1500 t/m</p> <p>Voltage au choix 230 V ou 400 V</p> <p>Fréquence 50 Hz</p> <p>Interrupteur</p> <p>Disjoncteur de protection avec déclencheur à tension</p> <p>Nulle Type IP 54</p> <p>Champignon d'urgence IP 54</p>	<p>Motor</p> <p>Schutzart IP 54</p> <p>Nennzahl 1500 U/min</p> <p>Spannung nach Wunsch 230 od 400 V</p> <p>Frequenz 50 Hz</p> <p>Schalter</p> <p>Motorschutzschalter Ein-Aus-Funktion mit Nullspannungsauslösung</p> <p>Schutzart IP 54</p> <p>Not -Aus Pilz betätigung IP 54</p>	<p>Motor :</p> <p>Protection IP 54</p> <p>Nominal speed 1500 rpm</p> <p>Voltage 230 or 400 V as desired</p> <p>Frequency 50 Hz</p> <p>Switch</p> <p>Motor protection switch on-off function with no-volt release</p> <p>Type of protection IP 54</p> <p>Emergency pushbutton operation IP 54</p>
<p>3.3 SCHEMA POUR ELECTRICIEN</p> <p>A : Moteur à 1 phase</p> <p>B : Moteur à 3 phases</p>	<p>3.3 STROMLAUFSCHEMAS FÜR DEN ELEKTRO-FACHMANN</p> <p>A : 1- Phasen Motoren</p> <p>B : 3- Phasen Motoren</p>	<p>3.3 CIRCUIT DIAGRAMS FOR THE ELECTRICIAN</p> <p>A : 1-phase motors</p> <p>B : 3- phase motors</p>

4. MONTAGE DE LA SCIE SUR LE CHEVALET INCA

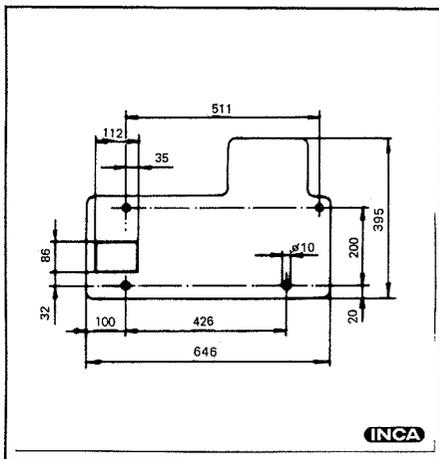
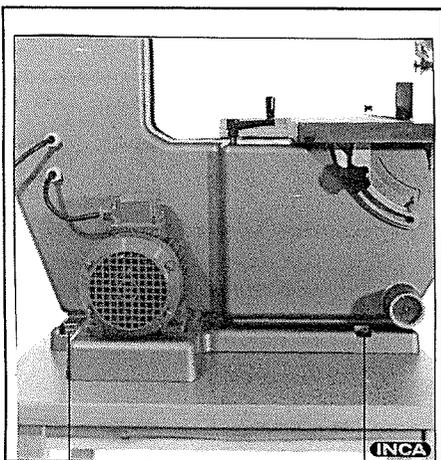
La scie à ruban doit être vissée sur son chevalet INCA.

Le socle de la machine dispose à cet effet de 4 orifices (1) ainsi que sur le chevalet INCA. Les vis respectives sont livrées avec le chevalet.

Veuillez à ce que le chevalet repose fermement sur le sol. Si nécessaire placer dessous les pieds des rondelles en caoutchouc afin d'éviter les vibrations.

Hauteur idéale de travail sol-table de la scie : 1025 mm

Hauteur idéale de chevalet : 630 mm



4. MONTAGE DER BANDSÄGE AUF DEM INCA METALGESTELL

Die Bandsäge muss auf dem INCA metalgestell festgeschraubt werden.

Am Bandsägefuss sind hierfür vier befestigungslöcher (1) vorhanden. Am INCA metalgestell sind vier Löcher passend gebohrt. Die Schrauben dazu sind in einem Plastic-Beutel am Metalgestell befestigt.

Achten Sie darauf, dass das Metalgestell gut auf dem Fussboden steht. Wenn nötig, Filz - oder Gummischeiben unterlegen. Sie verhindern damit unerwünschte Schwingungen.

Ideale Arbeitshöhe Boden-Bandsägetisch 1025 mm

Ideale Höhe Metalgestell 630 mm

4. MOUNTING THE BANDSAW ON THE INCA METAL STAND

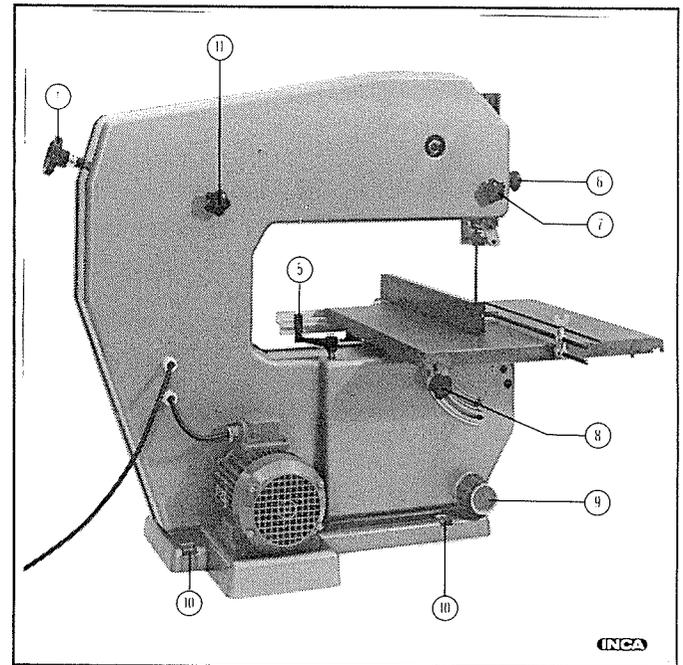
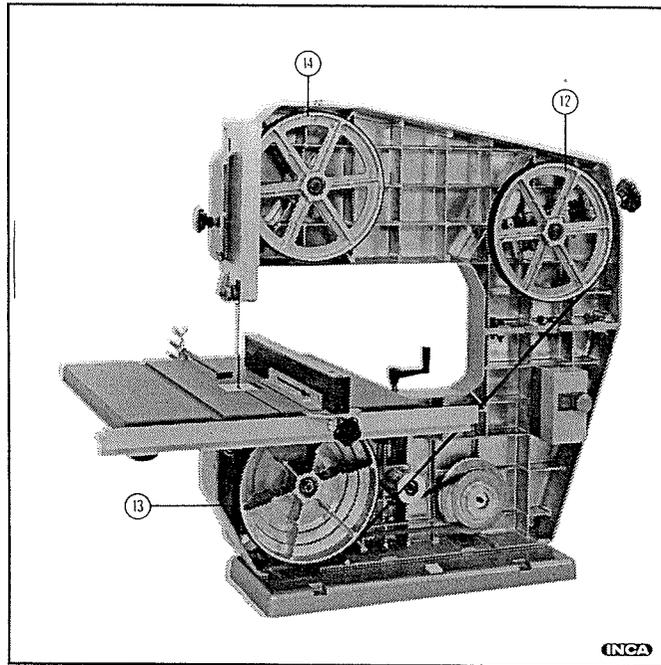
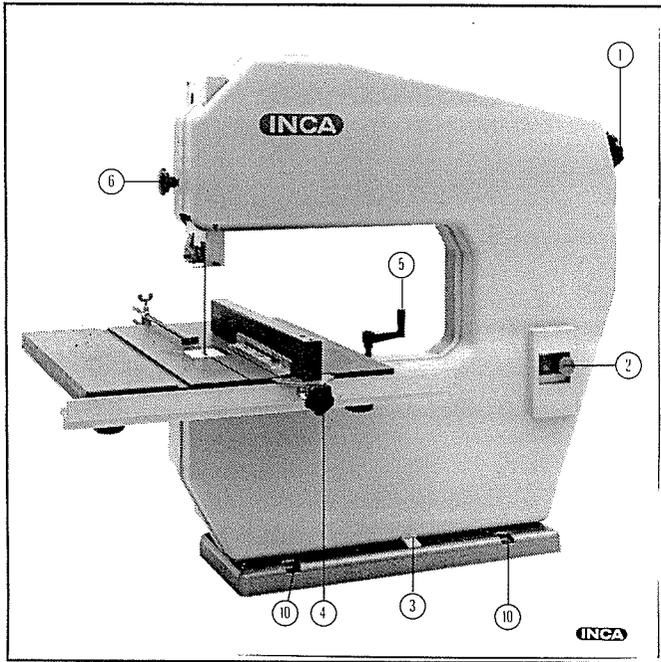
The bandsaw must be firmly bolted to the INCA metal stand.

The bandsaw baseplate has four mounting holes for this purpose (1). Four corresponding holes are drilled in the INCA metal stand. The necessary bolts are supplied in a plastic bag attached to the metal stand.

Care should be taken to insure that the metal stands level on the floor. If necessary underlay pads of felt or rubber should be used. These will prevent undesirable vibrations;

The normal working height from floor to bandsaw table is 1025 mm.

The normal height of the metal stand is 630 mm.



6. COMMANDES

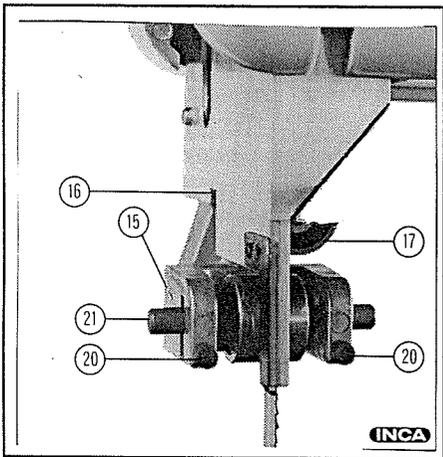
1. Roue de tension de la lame
2. Interrupteur
3. Touche de blocage du couvercle
4. Blocage du guide parallèle
5. Manette de tension de la courroie
6. Réglage du guide de hauteur
7. Blocage du guide de hauteur
8. Inclinaison et fixation de la table
9. Sortie de copeaux
10. Trous de fixation
11. Poignée de réglage de la lame
12. Volant de réglage
13. Volant d'entraînement
14. Volant de renvoi
15. Vis de blocage de la fourche du guidage
16. Vis de blocage du rouleau de contre-pression
17. Rouleau de contre-pression (réglage au dessus de l'excentrique)
20. Vis de serrage des rouleaux de guidage latéraux
21. Axe (rotatif) des rouleaux de guidage latéraux

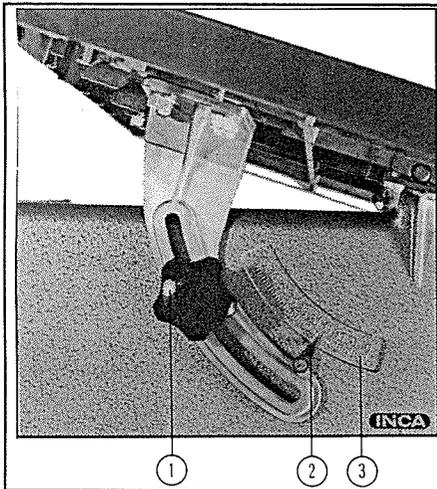
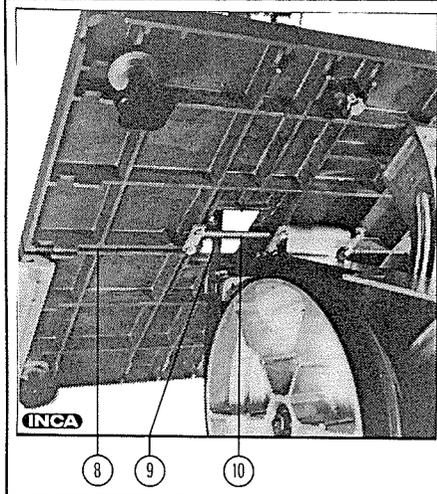
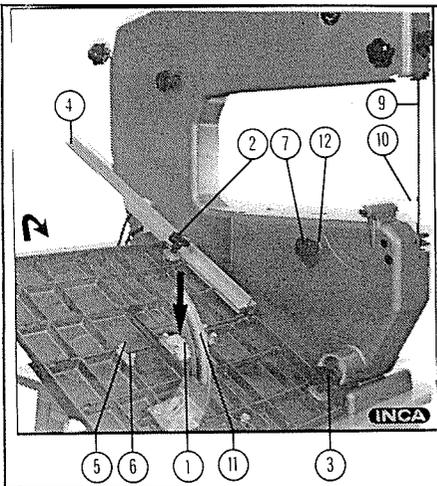
6. BEDIENUNGSELEMENTE

1. Handrad für Sägeband-Spannung
2. Schalter
3. Taste für Deckel-Einriegelung
4. Klemmung Längsanschlag
5. Kurbel für Keilriemen-Spannung
6. Bandführungs-Verstellung
7. Arretierung der oberen Bandführung
8. Tisch-Schrägstellung und Fixierung
9. Stutzen für Absaugeinrichtung
10. Befestigungslöcher
11. Reguliergriff für Sägeband-Lauf auf der Rolle
12. Regulier-Rolle
13. Antriebs-Rolle
14. Umlenk-Rolle
15. Gewindestift zur Arretierung der Bandführungsgabel
16. Gewindestift zur Arretierung der Gegendruckrolle
17. Gegendruckrolle (über Exzenter verstellbar)
18. Klemmschraube der seitlichen Führungsrollen
19. Bolzen (drehbar) der seitlichen Führungsrolle

6. CONTROLS

1. Handwheel for tensioning sawblade
2. Switch
3. Button for releasing cover plate
4. Rip fence clamp
5. Handle for tensioning driving belt
6. Blade guide height adjustment
7. Upper blade guide adjustment
8. Table tilting and locking mechanism
9. Attachment for vacuum equipment
10. Mounting holes
11. Knob for regulating the blade position on the wheel
12. Regulating wheel
13. Driving wheel
14. Guide wheel
15. Screw for locking the blade guide fork
16. Screw for locking the thrust-roller
17. Thrust-roller (adjustable by eccentric)
18. Clamping screw for lateral guide roller
19. Mounting bolt for lateral guide roller.





7. MONTAGE DE LA TABLE DE LA SCIE

Pour des raisons de transport, la scie est livrée, table non montée.

Suivez l'ordre ci-après :

- Oter le couvercle (voir 8.3)
- Enfoncer la plaquette (1) en direction de la flèche et l'enlever
- Desserrer les poignées 2 et 3
- Oter complètement les cornières d'appui (4)
- Devisser les 6 vis (5) et enlever les 3 plaquettes (6)
- Enlever la poignée (7)
- Introduire tige (10) avec anneau monté dans le couvercle latéral (13) et introduire le support de tige dans le bâti
- Introduire la table par la fente (8) au-dessus de la lame de scie (9) du côté moteur et la placer sur la barre pivotante (10). Le segment (11) doit ainsi glissé au dessus de la vis (12). La table se trouve maintenant dans sa position correcte.
- Régler le jeu axial du couvercle latéral entre support d'axe côté table et bague d'axe, 1 à 2 mm par glissement axial de la tige (10)
- Monter la poignée (7) et fixer la table dans sa position inclinée au maximum
- Serrer les plaquettes (6) avec les vis (5)
- Fixer le couvercle avant (14) avec deux vis (5)
- Redresser la table dans sa position horizontale
- Remettre la plaquette (1)
- Remettre la cornière d'appui (4)
- Serrer les poignées 2 et 3
- Remettre le couvercle de la machine (voir 8.3)

8. EMPLOI DE LA MACHINE

Observation : Ne jamais exécuter ces opérations, la machine étant en marche ! Oter la fiche !

8.1 INCLINAISON DE LA TABLE

- Desserrer la poignée (1)
- Régler l'inclinaison souhaitée à l'aide de l'aiguille (2) et de l'échelle (3)
- Resserrer la poignée (1)

7. MONTIEREN DES MASCHINENTISCHES

Aus Transportgründen wird die Maschine mit demontiertem Tisch verpackt.

Gehen Sie so vor :

- Maschinendeckel entfernen (Siehe 8.3)
- Tischeinlage (1) in Pfeilrichtung durchdrücken und entfernen
- Sterngriffe (2 und 3) lösen
- Führungsschiene (4) ganz herausziehen
- Schrauben (5), es sind sechs Stück, heraus-schrauben, und die drei Klemmplättchen (6) entfernen
- Stergriff (7) entfernen
- Drehlagerstange (10) mit mont. Wellenring in seittl. Abdeckung (13) und Wellenlager am Gehäuse einführen
- Maschinentisch von der Motorseite her durch den Schlitz (8) über das Sägeband (9) einführen und auf die Drehlagerstange (10) aufsetzen. Dabei muss das Segment (11) über die Schraube (12) gleiten. Somit sitzt der Maschinentisch in der richtigen Lage.
- Axialspiel der seittl. Abdeckung zwischen tischseitigem Wellenlager und Wellenring ca. 1-2 mm, durch axiales Verschieben der Drehlagerstange (10) einstellen
- Sterngriff (7) aufsetzen und Maschinentisch damit in maximaler Schräglage fixieren.
- Die drei Klemmplättchen (6) mit den Schrauben (5) befestigen
- Mit den vorderen beiden Schrauben (5) die frontseitige Abdeckung (14) festklemmen
- Maschinentisch wieder in horizontale Lage bringen
- Tischeinlage (1) wieder in Tischaussparung einsetzen
- Führungsschiene (4) einschieben
- Sterngriff (2 und 3) wieder festziehen
- Maschinendeckel wieder aufsetzen (Siehe 8.3)

8. BEDIENUNG DER BANDSÄGE

Grundsatz : Führen Sie alle diese Arbeiten nur bei stillstehender Maschine durch. Stecker ausziehen.

8.1 SCHRAGSTELLEN DES TISCHES

- Lösen Sie den Sterngriff (1)
- Stellen Sie den Winkel der gewünschten Tischneigung an Zeiger (2) und Skala (3) ein.
- Ziehen Sie den Sterngriff (1) wieder fest

7. MOUNTING THE SAW TABLE

For shipping purposes the machine is packed with the table removed

Proceed as follows :

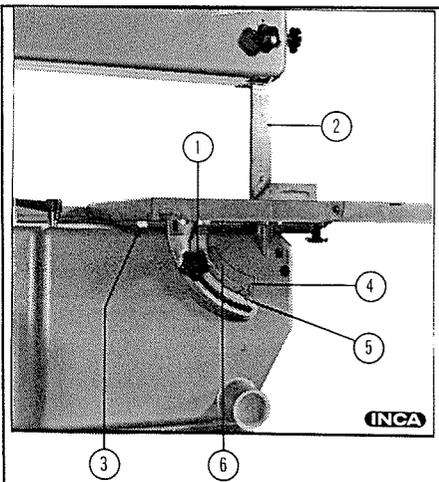
- Remove machine cover (see 8.3)
- Push the table insert (1) in the direction of the arrow and remove it
- Loosen knobs (2 and 3)
- Pull the guide rail (4) out completely
- Remove the six screws (5), and remove the three clamping plates (6)
- Remove knob (7)
- Install the machine table from the motor side through the slot (8) above the blade (9) and set it on the pivot bearing rod (10). The segment (11) must slide over screw (12). The machine table is now in the correct position
- Replace knob (7) and position the table at the maximum tilt angle
- Fix the three clamping plates (6) with the screws (5)
- Return the machine table to the horizontal position
- Replace the table insert (1) in the table slot
- Insert the guide rail (4)
- Retighten the knobs (2 and 3)
- Replace the machine cover (see 8.3)

8. OPERATING THE BANSAW

Basic rule : All this work is to be carried out with the machine shut off and the electrical plug disconnected.

8.1 TILTING THE TABLE

- Loosen knob (1)
- Set the desired tilt angle referring to the indicator (2) and scale (3).
- Retighten knob (1)



8.2 REGLAGE DE LA TABLE

La table de la machine est ajustée à l'usine. Pour la réajuster, suivre l'ordre ci-après :

- Desserrer la poignée (1)
- Poser l'équerre (2) sur la table
- Tourner la vis de réglage (3) jusqu'à atteindre un angle droit entre la lame de scie et la superficie de la table
- Serrer la poignée (1)
- Régler l'aiguille (4) par rapport à l'échelle (6) en desserrant vis (5)
- Resserrer la vis (5)

8.3 DEMONTAGE ET MONTAGE DU COUVERCLE

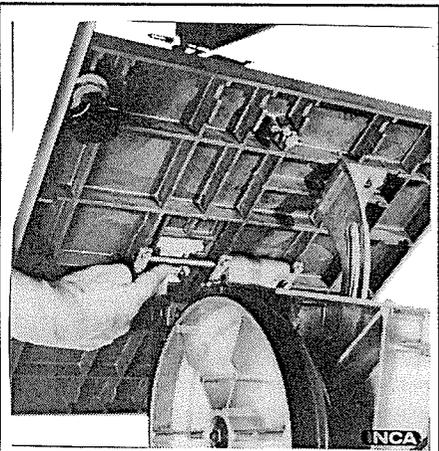
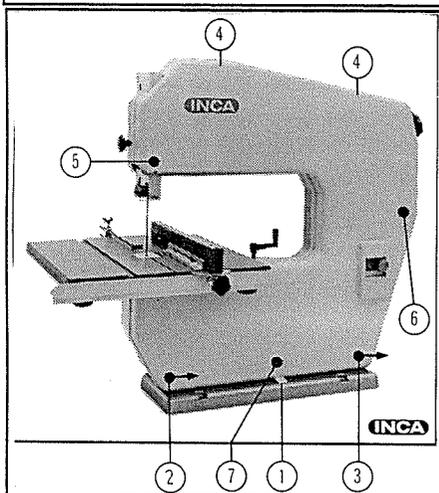
- Enfoncer la touche (1) et tirer le couvercle d'environ 2 cm au point (2)
- Tenir le couvercle avec les deux mains aux points 2 et 3, le soulever d'environ 1 cm et tirer ensuite complètement

Pour le remonter :

- Prendre le couvercle aux points (5 et 6) et l'accrocher dans les ancrages (4)
- Appuyer le couvercle au point (7) contre la bâti jusqu'à ce que la touche soit enfoncée (1)
- La machine ne peut être utilisée avec le couvercle enlevé car elle est munie d'un interrupteur de sécurité

8.4 CHANGEMENT DE LA PLAQUETTE

Presser la plaquette depuis la partie inférieure de la table. Mettre la nouvelle plaquette depuis la partie supérieure de la table.



8.2 NACHREGULIEREN DES MASCHINEN-TISCHES

Der Maschinentisch wird im Werk justiert. Wenn Sie den Maschinentisch nachregulieren müssen gehen Sie so vor :

- Sterngriff (2) auf den Tisch stellen
- Winkel (2) auf den Tisch stellen
- An Regulierschraube (3) drehen bis das Sägeband mit der Tischfläche einen rechten Winkel bildet
- Sterngriff (1) festziehen
- Zeiger (4) an der Schraube (5) lösen und an der Gradteilung (6) in Übereinstimmung bringen
- Schraube (5) festziehen

8.3 MASCHINENDECKEL ENTFERNEN UND AUFSETZEN

Zum Wegnehmen des Maschinendeckels aus Kunststoff gehen Sie so vor :

- Taste (1) nach unten drücken und Maschinendeckel am Punkt (2) ca. 2 cm herausziehen
- Am Punkt (3) anschliessend ebenfalls herausziehen
- Maschinendeckel mit beiden Händen an den Punkten (2 und 3) fassen, ca. 1 cm anheben und vollends vom Gehäuse wegziehen

Zum Aufsetzen des Maschinendeckels gehen Sie so vor :

- Maschinendeckel an den Punkten (5 und 6) fassen und in die Verankerung (4) einhängen
- Maschinendeckel an Punkt (7) gegen das Gehäuse drücken bis Taste (1) einrasten
- Die Maschine kann mit entfernten Deckel nicht gestartet werden

8.4 WECHSELN DER TISCHEINLAGE

Drücken Sie von der Tischunterseite her gegen die Tischeinlage. Sie springt mühelos aus ihrer Verankerung. Die neue Tischeinlage setzen Sie von der Tischoberseite her in die Tischeinlage. Drücken Sie die Tischeinlage nach unten bis sie einrastet.

8.2 TABLE ADJUSTMENT

The machine table is adjusted at the works. If readjustment is necessary, proceed as follows

- Loosen knob (1)
- Set the table tilt angle (2)
- Turn regulating screw (3) until the sawblade is at right-angles with the table surface
- Retighten knob (1)
- Loosen indicator (4) on screw (5) and set to scale division (6)
- Tighten screw (5)

8.3 REMOVING AND REPLACING THE COVER

To remove the plastic cover proceed as follows :

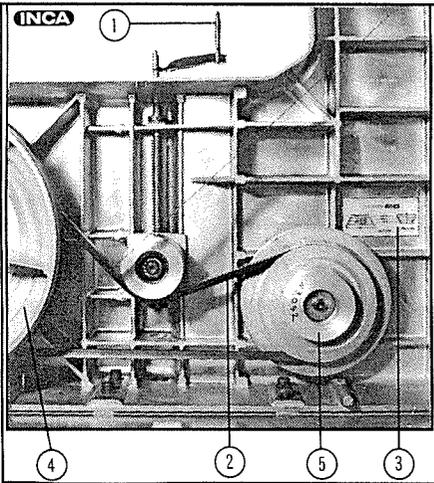
- Push button (1) downwards and pull out the cover by about 2 cm at point 2
- Subsequently pull the cover also at point 3
- Grip the cover with both hands at points 2 and 3, and lift about 1 cm. Completely remove from the casting.

To replace the cover proceed as follows :

- Grip the cover at points (5) and (6) and insert into the retainers (4)
- Press the cover at the point (7) against the casing until button (1) engages

8.4 CHANGING THE TABLE INSERT

Press from below the table against the table insert. It will easily spring out of position. Insert the new table insert from the top of the table into the slot. Press the table insert downwards until it engages.



8.5 CHANGEMENT DE VITESSE

Observation :

Adapter toujours la vitesse à la pièce à travailler (voir 3.1)

- Desserrer la courroie (2) à l'aide de la manivelle (1)
- Placer d'abord la courroie sur le volant d'entraînement (4) et ensuite sur la poulie (5) d'après la vitesse choisie

Les vitesses sont indiquées sur la fiche (3)

- Resserrer la courroie (2) légèrement en tournant la manivelle (1). Une courroie trop tendue cause de vibrations et du bruit inutile.

8.6 CHANGEMENT DE LA LAME DE SCIE

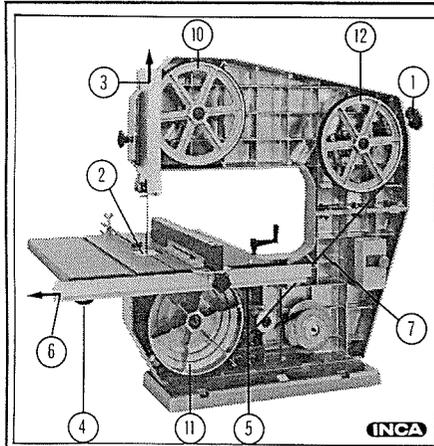
Observations :

N'employer jamais des lames endommagées (déformées ou fissurées).

- Arrêter la machine et débrancher la
- Enlever le couvercle (voir 8.3)
- Diminuer la tension de la lame au moyen de la poignée (1)
- Oter la plaquette (2)
- Monter de côté la protection de la lame
- Desserrer les poignées (4 et 5)
- Pousser de côté la cornière d'appui (6)
- Desserrer et repousser les rouleaux de contrepression (9) au dessus et au dessous de la table ainsi que la fourche de guidage de la lame (8)
- Oter la lame de scie (7)

Montage d'une nouvelle lame de scie :

- Introduire la lame par la fente de la table
- Placer la lame sur les volants dans l'ordre suivant 10,11,12



8.5 ANDERN DER BANDESCHWINDIGKEIT

Grundsatz :

Passen Sie die Bandgeschwindigkeit in jedem Fall dem Werkstoff an (Siehe 3.1)

Gehen Sie so vor :

- Keilriemen (2) durch Drehen der Kurbel (1) entspannen
 - Keilriemen (2) zuerst an der Antriebsrolle (4), anschliessend an der Riemenscheibe (5) auf die gewünschte Stufe umlegen. Die entsprechenden Bandgeschwindigkeit ersehen Sie auf dem Schild (3)
 - Keilriemen (2) durch Drehen der Kurbel (1) leicht spannen
- Zu starke Spannung verursacht unnötige Geräusche und Vibrationen.

8.6 WECHSELN DES SÄGEBANDES

Grundsatz :

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

Gehen Sie so vor :

- Maschine auslaufen lassen (nicht bremsen)
- Stecker ausziehen
- Deckel entfernen (siehe 8.3)
- Sägebänder mit Handrad (1) entspannen
- Tischeinlage (2) entfernen
- Bandabdeckungs-Drehscharnier (3) nach vorne aufklappen
- Bandabdeckung (3) nach oben ausfahren und entfernen
- Sterngriffe (4 und 5) lösen
- Führungsschiene (6) seitlich herausziehen
- Bandführungsgabel (8) und Gegendruckrollen (9) unter und über dem Tisch lösen und zurückschieben
- Sägebänder (7) entfernen

Beim Auflegen eines neuen Sägebandes gehen Sie so vor :

- Neues Sägebänder durch den Tischspalt einführen
- Sägebänder in der Reihenfolge 10, 11, 12 auf die Rollen legen.

8.5 CHANGING THE SAWBLADE SPEED

Basic rule:

Always set the blade speed to the workpiece material (see 3.1)

Proceed as follows :

- Release the driving belt (2) by turning the handle (1)
- Place the driving belt (2) first on the driving wheel (4), and afterwards on the desired section of the belt pulley (5)

The corresponding bandsaw speed is shown on the plate (3)

- Lightly tension the driving belt (2) by turning handle (1)
- Excessive tension will cause unnecessary noise and vibration.

8.6 CHANGING THE SAWBLADE

Basic rule :

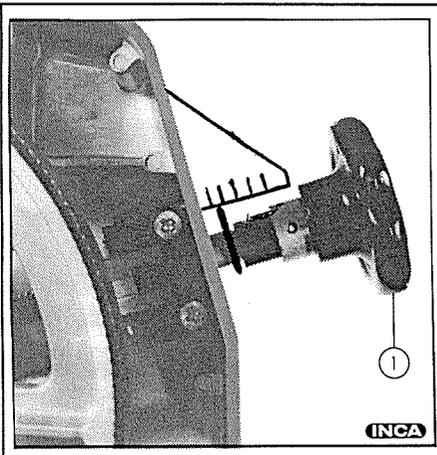
Never use damaged (cracked or deformed) sawblades. They are dangerous.

Proceed as follows :

- Allow the machine to come to a stop (do not brake)
- Disconnect the power plug
- Remove the cover (see 8.3)
- Release the sawblade with handwheel (1)
- Remove the table insert (2)
- Remove the sawblade cover (3) upwards
- Loosen knobs (4) and (5)
- Remove the guiderail (6) from the side
- Loosen the sawblade guide fork (8) and thrust-roller (9) below and above the table and retract them
- Remove the sawblade (7) (page 26)

To fit a new sawblade proceed as follows :

- Introduce the new sawblade through the table opening
- Fit the sawblade to the wheels in the order 10,11,12



8.7 PRE-TENSION DE LA LAME

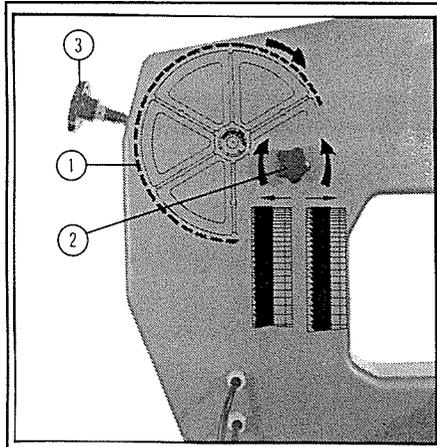
Cette opération s'effectue à l'aide de la poignée (1) (dans le sens des aiguilles d'une montre)

8.7 VORSPANNEN DES SÄGEBANDES

- Vorspannen durch Drehen am Handrad (1) (im Uhrzeigersinn)

8.7 PRE-TENSIONING THE SAWBLADE

- Pre-tension by turning handwheel (1) (Clockwise)



8.8 REGLAGE DE LA POSITION DE LA LAME SUR LE VOLANT

Tourner sans interruption le volant de réglage dans le sens de la flèche tout en réglant la position de la lame avec la poignée de réglage (2) et jusqu'à atteindre la position idéale. Voir aussi plaquette (4) dans la machine.

8.8 EINREGULIEREN DES BANDLAUFES

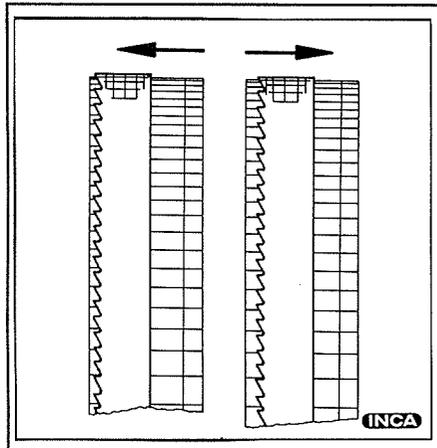
Gehen Sie so vor :

- Regulierrad (1) von Hand kontinuierlich in Arbeitsrichtung (Pfeil) drehen und gleichzeitig am Reguliergriff (2) nach rechts oder links drehen bis die ideale Bandstellung auf dem Rollenbelag erreicht ist.

8.8 REGULATING THE SAWBLADE

Proceed as follows :

- Continuously turn the regulating wheel (1) by hand in the working direction (arrow) and simultaneously turn the regulating knob (2) to the right or left until the ideal sawblade setting on the wheel has been attained.



Règle :

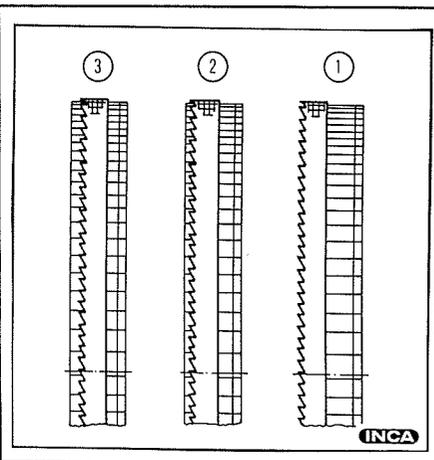
Si vous tournez la poignée de réglage (2) dans le sens des aiguilles d'une montre, la lame de scie se déplace vers l'arrière.

Grundsatz :

Wenn Sie den Reguliergriff (2) im Uhrzeigersinn drehen, so läuft das Sägebänder nach vorn. Wenn Sie den Reguliergriff (2) im Gegenuhrzeigersinn drehen, so läuft das Sägebänder nach hinten.

Basic rule :

When turning the regulating knob (2) to the right, the sawblade moves forwards. When turning the regulating knob (2) to the left, the sawblade moves backwards.



1. Position idéale de la lame
La denture se trouve en dehors du bandage en caoutchouc
2. Bonne position
La denture se trouve 2 - 3 mm au maximum sur le bandage
3. Mauvaise position
La denture se trouve plus de 3 mm sur le bandage
- Cas exceptionnel : lame de 3 mm

8.9 TENSION DE LA LAME

Après avoir effectué les opérations de pré-tension (voir 8.7), tendre la lame à l'aide de la poignée d'après le tableau suivant le repère sur la machine

- lame de 3 mm = 1/2 tour
lame de 6 mm = 1 tour
lame de 10 mm = 1-1/2 tour
lame de 15 mm = 2 tours
lame de 20 mm = 2-1/2 tours

Règle :
Ne pas aller au-delà de 2-1/2 tours.

Après avoir effectué cette opération, il convient de contrôler à nouveau la position de la lame.

- Régler si nécessaire la position d'après 8.8
- Régler les rouleaux de guidages de la lame (voir 8.10)

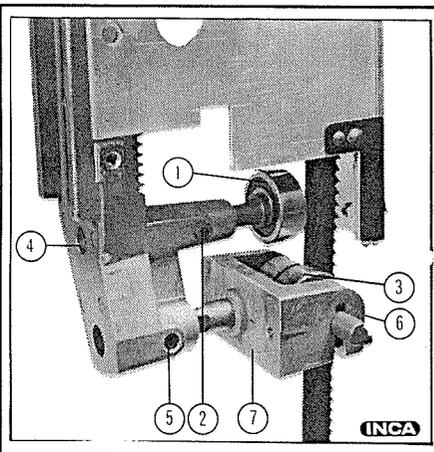
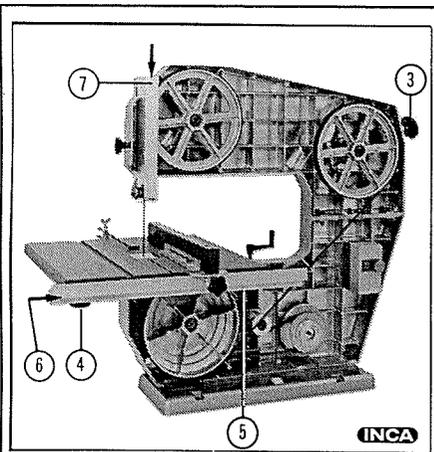
- Remettre les cornières d'appui (6)
- Introduire à nouveau le couvercle de protection de la lame (7)

Observation:
Réduire la tension de la lame si vous n'utilisez pas la machine durant un certain temps

8.10 REGLAGE DES ROULEAUX DE GUIDAGE DE LA LAME

Une unité de guidage se trouve au-dessus et au-dessous de la table. Il s'agit de la même pièce des deux côtés et elle se règle de la même façon.

Observation :
Les rouleaux de guidage ne doivent pas tourner à vide. Les rouleaux de contrepression (1) doivent tourner uniquement pendant l'opération de sciage (sous pression).



1. Idealer Bandlauf
Zahnspitzen laufen vor dem Rollenbelag
2. Guter Bandlauf
Zahnspitzen laufen höchstens 2 - 3 mm auf dem Rollenbelag
3. Schlechter Bandlauf
Zahnspitzen laufen mehr als 3 mm auf dem Rollenbelag
- Ausnahme : 3 mm Sägeband

8.9 SPANNEN DES SÄGEBANDES

Nachdem Sie des Sägeband vorgespannt haben (Siehe 8.7) spannen Sie das Sägeband am Handrad (3) nach dieser Tabelle :

- 3 mm Sägeband = 1/2 Umdrehung
6 mm Sägeband = 1 Umdrehung
10 mm Sägeband = 1-1/2 Umdrehung
15 mm Sägeband = 2 Umdrehungen
20 mm Sägeband = 2-1/2 Umdrehungen

Grundsatz :
Sägeband nie mehr als mit 2-1/2 Umdrehungen am Handrad (3) spannen
Es ist möglich, dass sich der Bandlauf durch das Spannen am Handrad (3) verändert, weil die Rollenbeläge aus Gummi einfedern.

- Regulieren Sie den Bandlauf entsprechend nach (Siehe 8.8)
- Obere und untere Bandführungsrollen (Siehe 8.10) genau einstellen
- Führungsschiene (6) einsetzen
- Bandabdeckung (7) wieder von oben einführen

Grundsatz :
Sägeband immer entspannen, wenn Sie die Maschine für längere Zeit stilllegen

8.10 EINSTELLEN DER BANDFUHRUNGSROLLEN

An der Bandsäge befinden sich über und unter dem Tisch je eine Bandführungseinheit. Sie sind gleich und es sind auch beide gleich einstellbar.

Grundsatz :
Alle Führungsrollen sollen sich im Leerlauf nicht mitdrehen. Die Gegendruckrollen (1) sollen nur während des Schnittvorganges (unter Druck) mitlaufen.

1. Ideal blade position
Tooth points are in front of the wheel surface
2. Good blade position
Tooth points travel maximum 2 - 3 mm inside the wheel edge
3. Badly adjustment blade position
Tooth points run at more than 3 mm inside the wheel edge
- Exception : 3 mm sawblade

8.9 TENSIONING THE SAWBLADE

After pretensioning the sawblade (see 8.7). Tension the sawblade on handwheel (3) in accordance with the following table.

- 3 mm Sawblade = 1/2 revolution
6 mm Sawblade = 1 revolution
10 mm Sawblade = 1-1/2 revolution
15 mm Sawblade = 2 revolution
20 mm Sawblade = 2-1/2 revolution

Basic rule :
Never tension the sawblade more than 2-1/2 turns on the handwheel (3)
It is possible that the blade position setting will change due to the tension on handwheel (3), because the rubber surface of the wheel will be compressed.

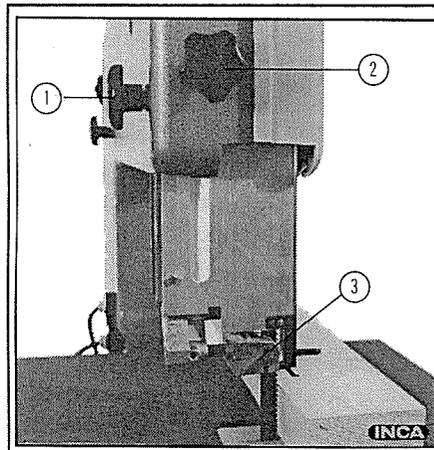
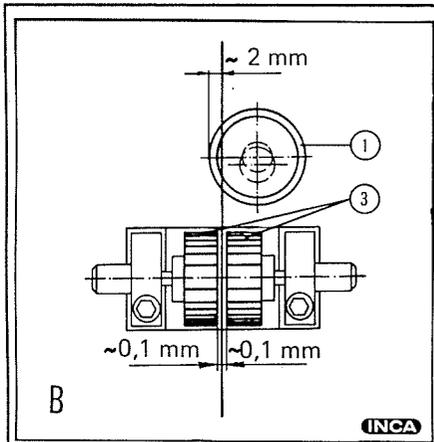
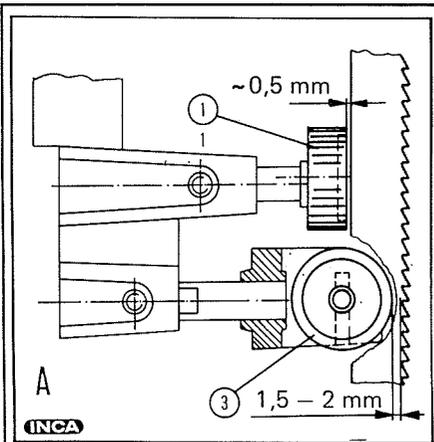
- Regulate the blade travel correspondingly (see 8.8)
- Precisely set the upper and lower blade-guide rollers (see 8.10)
- Insert the guiderail (6)
- Refit the sawblade cover (7) from above

Basic rule :
Always release the sawblade tension if the machine will be inoperative for lengthy periods

8.10 SETTING THE BLADE GUIDE ROLLERS

Above and below the bandsaw table a sawblade guide assembly is fitted. They are identical and are both adjusted in the same way.

Basic rule :
No guide rollers should rotate during idling. The thrustrollers (1) should only rotate during the cutting process (under pressure).



Régler les rouleaux de contrepression comme suit :

- Desserrer la vis (2) avec la clé de 3 mm
- Avancer les rouleaux de contrepression (1) contre la lame de scie jusqu'à 0,5 mm (voir aussi schéma A)
- Introduire un tournevis dans l'ouverture (4) et faire tourner les rouleaux de contrepression (excentrique) dans la position selon schéma B.
- Resserrer la vis (2)

Pour régler les rouleaux de guidage latéraux, il faut :

- Desserrer la vis (5) et les vis (6) avec la clé de 3 mm
- Avancer les rouleaux de guidage (3) vers la lame de scie (voir schéma B)
- Oter la fourche (7) de façon que les rouleaux de guidage (3) se retrouvent dans la position selon le schéma A
- Visser les vis (5 et 6)
- Remettre le couvercle de la machine (voir 8.3) La machine est à nouveau prête à fonctionner

8.11 REGLAGE DU GUIDAGE SUPERIEUR

Observation :
Ce guidage doit être toujours adapté à la hauteur de la pièce à travailler

- Desserrer la poignée (1) (un demi tour suffit)
- Tourner la poignée (2) vers la droite ou la gauche jusqu'à ce que la fourche (3) se trouve à environ 1 cm de la pièce à travailler
- Resserrer la poignée (1)

8.12 EMPLOI DU PROTECTEUR DE LA LAME

Observation :
Une fois la machine arrêtée, couvrez la lame de scie (protection contre les accidents)

Zum Einstellen der Gegendruckrollen (1) gehen Sie so vor :

- Gewindestift (2) mit Steckschlüssel 3 mm lösen
- Gegendruckrollen (1) bis ca. 0,5 mm an das Sägeband anschieben. (Siehe auch Schema A)
- Mit Schraubenzieher durch die Öffnung (4) die Gegendruckrollen durch Drehen (Exzenter) in die Lage nach Schema B bringen.
- Gewindestift (2) wieder festziehen.

Zum Einstellen der seitlichen Führungsrollen (3) gehen Sie so vor :

- Gewindestift (5) und Klemmschrauben (6) mit Steckschlüssel 3 mm lösen.
 - Führungsrollen (3) seitlich an das Sägeband anschieben. (Siehe Schema B)
 - Gabel (7) herausziehen, so dass die Führungsrollen (3) in die Lage nach Schema A zu liegen kommen.
 - Gewindestifte (5) und Klemmschrauben (6) wieder festziehen.
 - Maschinendeckel wieder aufsetzen (Siehe 8.3)
- Die Maschine ist wieder einsatzbereit

8.11 VERSTELLEN DER OBEREN BANDFUHRUNG

Grundsatz :
Diese Bandführung muss immer der Höhe des zu bearbeitenden Werkstückes angepasst werden.

Gehen Sie so vor :

- Lösen Sie den Sterngriff (1) (Eine halbe Umdrehung genügt)
- Drehen Sie den Sterngriff (2) nach rechts oder links, bis die Führungsgabel (3) ca. 1 cm über Ihrem Werkstück steht.
- Sterngriff (1) wieder festziehen.

8.12 BENUTZUNG DER BANDABDECKUNG (FINGERSCHUTZ)

Grundsatz :
Decken Sie das Sägeband immer ab, wenn Sie die Maschine ausgeschaltet haben. (Schutz vor Verletzungen)

To adjust the thrustrollers (1) proceed as follows :

- loosen the screw (2) with a 3 mm Allen key
- Move the thrustrollers (1) to about 0,5 mm away from the sawblade (see also sketch A)
- Bring the thrustroller into position as shown in sketch B by turning the eccentric with a screwdriver through opening (4)
- Retighten screw (2)

To set the lateral guide-rollers (3) proceed as follows :

- Loosen screw (5) and set-screw (6) with a 3 mm Allen key
 - Move the guide rollers (3) sideways towards the sawblade (see sketch B).
 - Move fork (7) so that the guide rollers (3) are positioned as shown in sketch A.
 - Retighten screw (5) and set-screw (6)
 - Replace the machine cover (see 8.3)
- The machine is now ready for operation again

8.11 SETTING THE UPPER BLADE GUIDE

Basic rule :
This blade guide must always be set to height of the workpiece

Proceed as follows :

- Loosen knob (1) (Half a turn is sufficient)
- Turn knob (2) clockwise or counter clockwise until the guide fork (3) is about 1 cm above the workpiece.
- Retighten knob (1)

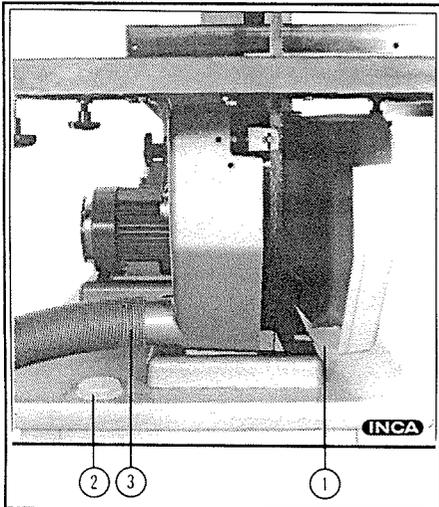
8.12 USING THE SAWBLADE COVER (FINGER PROTECTION)

Caution :

Always cover the sawblade after turning off the machine (protection against injury).

9 ASPIRATION ET SORTIE DE COPEAUX

La machine est conçue pour le montage d'un dispositif d'aspiration des copeaux.



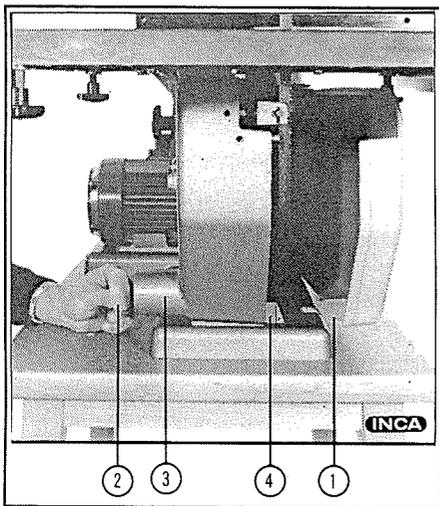
9.1 TRAVAIL AVEC UN DISPOSITIF D'ASPIRATION DES COPEAUX

- Introduire la glissière (1) en aluminium dans la cavité sous le couvercle du bâti. On évite ainsi une fausse circulation d'air.
- Oter le couvercle (2) avant de brancher le dispositif d'aspiration des copeaux sur la sortie (3)

9.2 TRAVAIL SANS DISPOSITIF D'ASPIRATION DES COPEAUX

- Oter la glissière (1) en aluminium
 - Poser le couvercle (2) sur la sortie
- Les copeaux quittent le bâti par l'ajourage (4)

Pour cela vous devez prévoir sur le chevalet une ouverture afin de permettre l'évacuation des copeaux.



9. SPANEABSAUGUNG UND SPANE AUSWURF

Die Bandsäge kann mit oder ohne Absaugvorrichtung betrieben werden. Die Maschine wird so geliefert, dass sie ohne Umstellung an eine Absaugeinrichtung angeschlossen, richtig funktioniert.

9.1 ARBEITEN MIT SPANEABSAUGEINRICHTUNG

- Der Aluminiumschieber (1) muss in der Aussparung unten am Gehäusedeckel eingesetzt sein. So wird falsche Luftzirkulation verhindert.
- Vor dem Anschliessen des Absaugrohres am Gehäusestutzen (3) ist der Abschlussdeckel (2) zu entfernen

9.2 ARBEITEN OHNE ABSAUGEINRICHTUNG

- Entfernen Sie den Aluminiumschieber (1)
 - Setzen Sie den Abschlussdeckel (2) auf den Gehäusestutzen (3)
- Die Sägespäne verlassen das Gehäuse durch den Fussdurchbruch (4)

Diese Variante bedingt, dass an Ihrem Untergestell-Tisch ein Durchbruch vorhanden ist. Damit die Säne durch diesen ausgeworfen werden.

9. SAWDUST REMOVAL SYSTEMS

The bandsaw can be operated with or without vacuum exhaust equipment. The machine is supplied so that it operates correctly without any adjustments when connected to a vacuum exhaust equipment.

9.1 WORKING WITH THE VACUUM EXHAUST EQUIPMENT

- The aluminium plate (1) must be inserted in the groove at the bottom of the cover. This will prevent incorrect air circulation.
- Before connecting the vacuum pipe to the casing (3) the cover plate (2) must be removed.

9.2 WORKING WITHOUT SAWDUST REMOVAL EQUIPMENT

- Remove the aluminium plate (1)
- Place the cover plate (2) on the vacuum connection (3)

The sawdust leaves the casing through the opening in the base (4). This requires an opening underneath the machine for ejection of the sawdust.

10. SOINS ET ENTRETIEN

La scie à ruban n'a pas besoin de lubrification.

10.1 Le couvercle en matière plastique peut être nettoyé avec un produit courant (ne doit pas contenir du nitro ou de l'acétate)

10.2 Les rouleaux de contrepression et de guidage sont soumis à une usure normale. Si un fonctionnement irrégulier est constaté, il faut les remplacer.

10.3 La plaquette en matière plastique de la table doit être aussi changée une fois abîmée.

10.4 Les roulements à billes sont protégés contre la poussière et graissés à vie.

10.5 Les lames d'origine ne peuvent pas être ré-affûtées

10. PFLEGE UND WARTUNG

Die Bandsäge ist bis auf die üblichen Reinigungsarbeiten wartungsfrei.

10.1 Reinigung
Der Maschinendeckel aus Kunststoff kann mit handelsüblichen Mitteln gereinigt werden. (keine nitro- oder acetathaltigen Mittel verwenden).

10.2 Verschleissstelle, Bandführung
Die Gegendruck und Bandführungsrollen sind einem natürlichen Verschleiss ausgesetzt. Sie sind zu ersetzen, wenn sie ihre Funktion nicht mehr erfüllen und nicht mehr mitdrehen.

10.3 Verschleissteile, Tischeinlage
Die Tischeinlage aus Kunststoff ist ein Verschleissteil. Sie ist sofort zu ersetzen, wenn sie beschädigt ist.

10.4 Kugellager
Die Kugellager sind staubgeschützt und auf Lebensdauer gefettet.

10. CARE AND MAINTENANCE

The bandsaw is maintenance-free, except for normal cleaning work.

10.1 The plastic machine cover can be cleaned with commercially available detergents (do not use any cleaning agents containing nitrates or acetates).

10.2 The thrust rollers and sawblade guide rollers are subject to normal wear. They should be replaced when they no longer fulfill their function and no longer rotate with the sawblade.

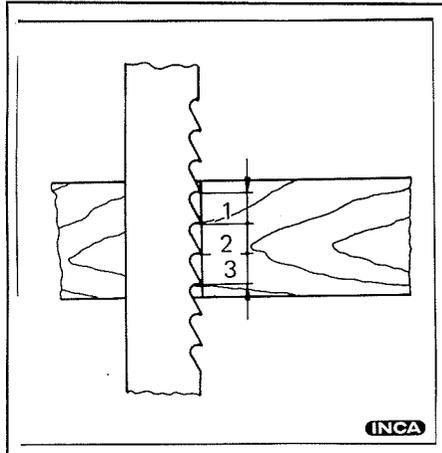
10.3 The plastic table insert is also a wearing part. It must immediately be replaced when damaged.

10.4 The ball-bearings are dust-proof and greased for life.

11. REGLES GENERALES ET RE-COMMANDATIONS

11.1 REGLES GENERALES

- N'employer que des lames de scie en parfait état
- Adapter toujours la lame au matériel à travailler
- Pour des coupes profondes, employer une lame avec un gros pas de denture
- Pour des coupes de petite profondeur, employer une lame avec un pas de denture fin
- Pour le découpage, employer une lame étroite - petit rayon- lame étroite
- 3 dents doivent être toujours en attaque
- Pour du matériel dur ou/et épais, avancer lentement
- Avancer aussi lentement quand vous travaillez avec une petite vitesse de coupe
- Adapter toujours le guidage supérieur à la pièce à travailler



11. FAUSTREGELN UND ARBEITSHINWEISE

Um Ihre Sicherheit beim Arbeiten mit der INCA-Bandsäge zu erhöhen und gutes Gelingen Ihrer Arbeiten zu erleichtern, geben wir Ihnen nachfolgend einige Faustregeln und Arbeitshinweise.

11.1 FAUSTREGELN

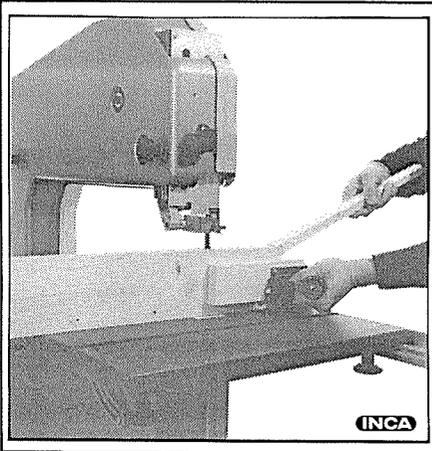
- Verwenden Sie nur einwandfreie, ausreichend geschränkte und scharfe Sägebänder
- Verwenden Sie immer das entsprechend richtige Sägebänder für den zu bearbeitenden Werkstoff
- Für grosse Schnitthöhen verwenden Sie ein Sägebänder mit grober Zahnung
- Für kleine Schnitthöhen verwenden Sie ein Sägebänder mit feiner Zahnung
- Für Kurvenschnitte verwenden Sie ein schmales Sägebänder (je kleiner der Radius, desto schmaler das Sägebänder)
- Mindestens 3 Zähne sollen immer im Eingriff sein
- Bei hartem und/oder dickem Material, Vorschub langsam.
- Bei kleinen Schnittgeschwindigkeiten, Vorschub langsam
- Bei kleinen Radien, Vorschub langsam
- Langsamer Vorschub ergibt glatte, saubere Schnittflächen
- Obere Bandführung immer dem Werkstück entsprechend einstellen

11. BASIC RULES AND WORKING TIPS

To enhance your safety when working with the INCA-Bandsaw, and to ensure good work, we give you the following basic rules and working tips :

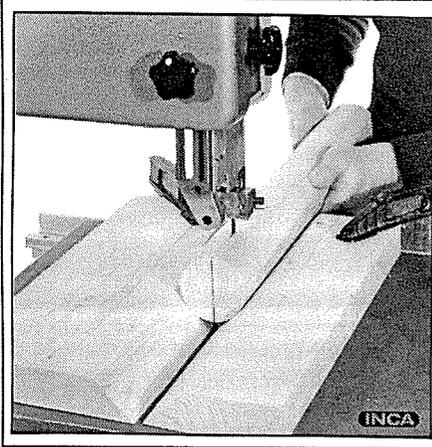
11.1 BASIC RULES

- Use only perfect, sufficiently set and sharpened sawblades
- Use only the correct sawblade for the material to be cut
- For thick cuts use a sawblade with coarse teeth
- For thin cuts use a sawblade with fine teeth
- For curved cuts use a narrow sawblade (the smaller the radius the narrower the sawblade)
- At least three teeth should always be in action
- For hard and/or thick material use a slow feed
- For low cutting speeds, use a slow feed
- For small radius use a slow feed
- A slow feed results in smooth, cleancut edges
- Always set the upper band guide to the workpiece



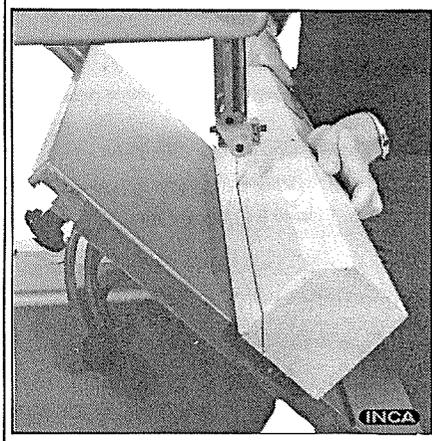
11.2 COUPES LONGITUDINALES

- Employer une lame large
- Servez-vous du guide parallèle
- La lame doit être correctement tenue
- Servez-vous de poussoirs pour scier des pièces étroites
- Servez-vous du rouleau support pour des longues pièces



11.3 COUPES LONGITUDINALES DE BOIS ROND

- Bricoler auparavant 2 planches pour former un V que vous fixerez ensuite sur la table à l'aide de serre-joints



11.4 COUPES LONGITUDINALES A L'ANGLE

- Employer le guide parallèle avec la table inclinée

11.2 LANGSSCHNITTE (auftrennen am Anschlag)

- Verwenden Sie ein breites Sägaband
- Längsanschlag verwenden
- Richtige Bandspannung ist wichtig
- Beim Auftrennen schmaler Werkstücke zur sicheren Führung geeignetes Zuführholz und zum sicheren Vorschieben Schiebehholz verwenden
- Beim Bearbeiten langer Werkstücke, Rollenbock oder Tischverlängerung hinter der Maschine verwenden, um das Abkippen des Werkstückes zu verhindern

11.3 RUNDHOLZ-LANGSSCHNITTE

- Verwenden Sie zwei selbstgefertigte Holzleisten als Führung, die Sie mit Schraubzwingen am Tisch fixieren

11.4 WINKEL-LANGSSCHNITT

- Verwenden Sie die Tisch-Schräglage und den Längsanschlag

11.2 RIPPING (longitudinal cutting against a rip fence)

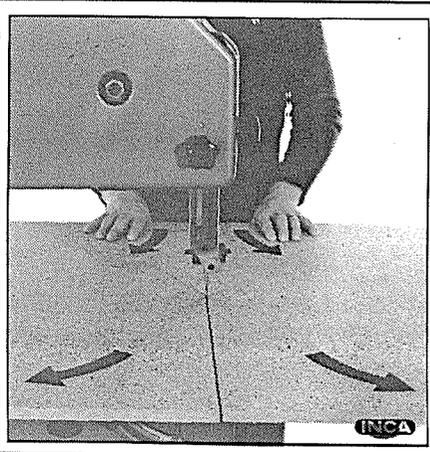
- Use a wide sawband
- Use a rip fence
- The correct sawblade tension is essential
- When cutting narrow workpieces use a wooden guide piece and wooden pusher
- When cutting long workpieces, use a roller support pedestal of table extension behind the machine, in order to prevent tipping of the workpiece

11.3 RIP CUTTING OF ROUND TIMBERS

- Make two wooden strips to act as guides, to be clamped to the table

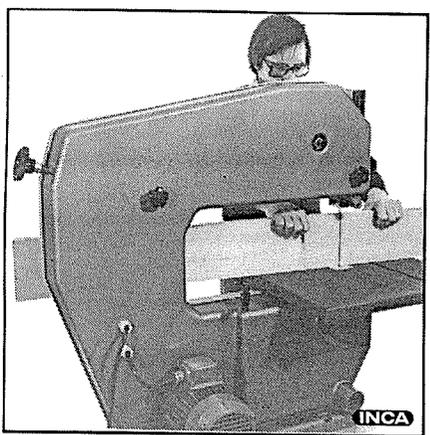
11.4 ANGULAR RIP CUTTING

- Use the table tilt and the rip fence



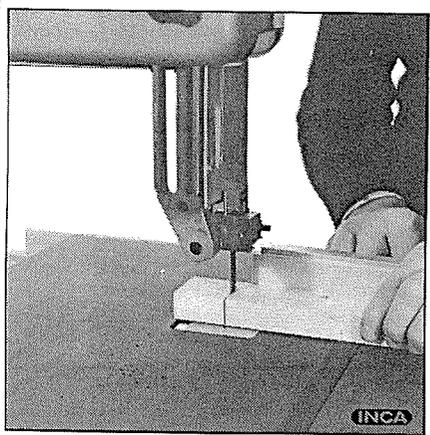
11.5 COUPE TRANSVERSALE A PLAT

- Mettre les mains sur la pièce à travailler et pousser celle-ci de façon à obtenir une vitesse d'avance continue. Eviter une pression qui pourrait bloquer la lame de scie (observer la direction des flèches)



11.6 COUPE TRANSVERSALE DEBOUT

- Placer le morceau le plus long à droite de la machine et avancer d'une façon continue
- Employer de préférence le rouleau support pour de longues pièces
- Ne pas entâmer la coupe par la partie supérieure du bois



11.7 COUPE TRANSVERSALE D'EQUERRE

- Servez-vous du guide à onglets

11.5 QUERSCHNITTE LIEGEND

- Hände so auf Werkstück legen und Vorschubdruck so führen, dass ein gleichmässiger Vorschub erreicht wird und ein Druck vermieden wird, welcher zum Schliessen der Schnittfuge führt (Pfeilrichtung beachten)

11.6 QUERSCHNITTE HOCHKANT

- Langes Werkstück rechts am Maschinengestell anlegen und im Schnittbereich gleichmässig vorschieben.
- Lange Werkstücke mit Rollenbock gegen Abkippen bei Schnittende sichern
- Nie so zuführen, dass der Schnitt an der oberen Werkstückkante beginnt.

11.7 RECHTWINKLIGE QUERSCHNITTE

- Verwenden Sie für rechtwinklige Querschnitte das Gehrunglineal

11.5 HORIZONTAL CROSS-CUTTING

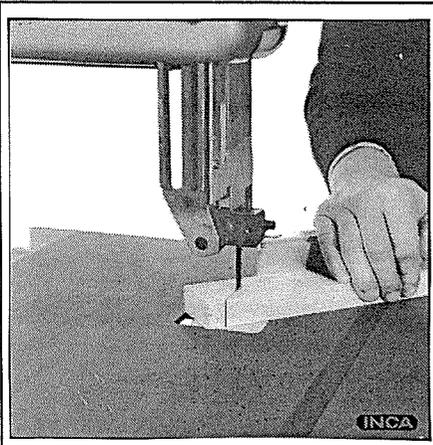
- The workpiece should handled and advanced so that a regular rate of advance is attained and all pressure tending to close the sawcut is avoided (observe the direction of the arrow)

11.6 VERTICAL CROSS-CUTTING

- Place the long workpiece to the right on the machine table and advance regularly in the cutting area.
- Prevent long workpieces from tipping by employing a roller support pedestal towards the end of the cut
- Never introduce the workpiece so that the cut begins at the upper edge

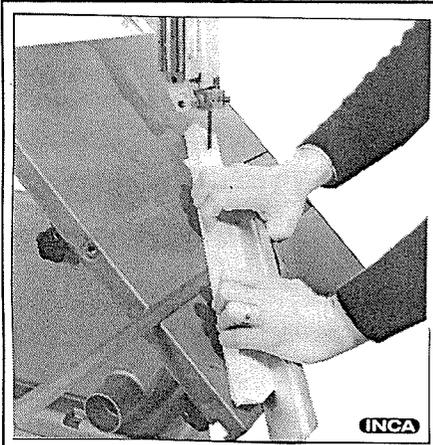
11.7 CROSS-CUTTING AT RIGHT-ANGLES

- Use the mitre guide for rectangular sections



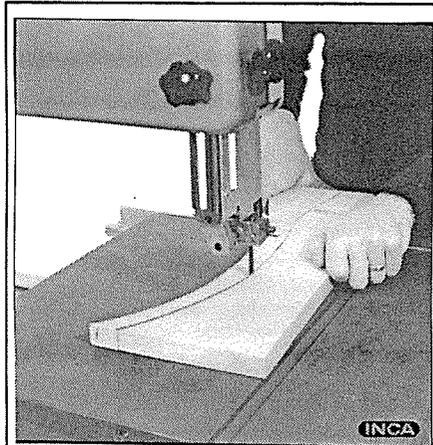
11.8 COUPE A L'ANGLE

- Servez-vous du guide à onglets



11.9 COUPE A L'ANGLE AVEC TABLE INCLINEE

- En inclinant la table et en réglant le guide à onglets vous obtiendrez des coupes verticales et horizontales à l'angle



11.10 COUPE COURBE

- Employer une lame de scie étroite
- Avancer la pièce contre la lame en suivant la ligne tracée
- Ne pas retirer la pièce autrement la lame risque de sauter des volants
- Pour des pièces larges, entamer la première coupe au centre

11.8 WINKELSCHNITTE

- Verwenden Sie für Winkelschnitte das Geh-rungslinéal

11.9 WINKELSCHNITTE UND TISCH-SCHRAG-STELLUNG

- Durch Schrägstellen des Tisches und gleichzei-tiges Verstellen des Gehrungslinéal können Sie Winkel in horizontaler und vertikal Richtung gleichzeitig schneiden

11.10 KURVENSCHNITTE

- Verwenden Sie ein schmales Sägeband
- Werkstück in Richtung des angezeichneten Risses dem Sägeband zuführen und durch Dre-hen den Schnittverlauf, entsprechend dem ange-zeichneten Riss, bestimmen
- Werkstück nicht zurückziehen, es besteht da-bei die Gefahr, dass das Band von den Bandfüh-rungsrollen abläuft
- Bei breiten Werkstücken zuerst Mittelschnitt ausführen

11.8 ANGULAR CUTTING

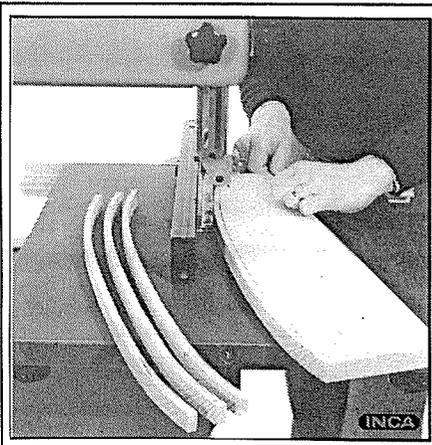
- For angular cutting use the mitre guide

11.9 ANGULAR CUTTING WITH TILTED TABLE

- By tilting the table and simultaneosly setting the mitre guide, angles in the horizontal and ver-tical directions can be cut at the same time

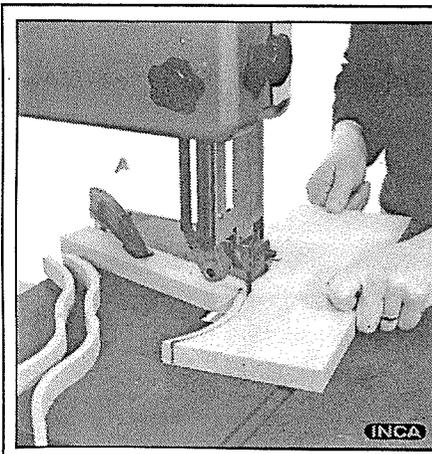
11.10 CURVED CUTS

- Use a narrow sawblade
- Move the workpiece towards the sawblade and control the cutting direction by turning the workpiece
- Do not retract the workpiece, because this could cause the sawblade to leave the wheel
- For wide workpieces cut the innerside first



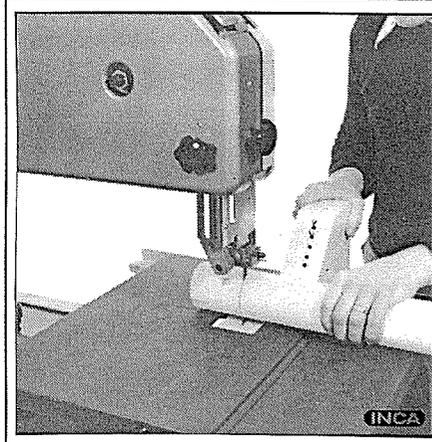
Coupes courbes en série avec rayon extérieur

- Dessiner sur le bois le premier profil et le découper
- Placer le guide parallèle (avec le guide d'appui pour des pièces minces) par rapport à la lame de scie suivant la largeur du profil désiré
- Chaque pièce additionnelle peut être ainsi découpée d'après la forme donnée



Coupes courbes en série avec rayon intérieur et extérieur

- Opérer comme mentionné ci-dessus
- Au lieu du guide parallèle, employer un morceau de bois arrondi devant, lequel sera fixé sur la table avec un serre-joint



11.11 SCIAGE DE BOIS ROND

- Employer une lame de scie large
- Pour éviter que la pièce tourne, employer un dispositif adéquat pour l'assurer. Pour des coupes sporadiques, un simple coin suffit (voir photo)
- Pour des coupes répétées, construisez-vous un coin aux dimensions de la pièce à travailler

Mehrfach-Kurvenschnitte mit Aussenradien

- Das erste Profil am Werkstück anzeichnen und frei ausschneiden
- Parallelanschlag (bei schmalen und dünnen Schnitten das Vorsatzlineal montieren) im Abstand der gewünschten Profilbreite zum Sägeband einstellen
- Jedes weitere Stück kann somit an der vorgegebenen Kontur kopiert werden

Mehrfach-Kurvenschnitte mit Innen und Aussenradien

- Vorgehen wie oben
- Anstelle des Parallelanschlages verwenden Sie ein vorne abgerundetes Holzstück. (Mit Schraubzwinge am Sägetisch festklemmen) als Distanzgeber für die Profilbreite

11.11 RUNDHOLZSCHNEIDEN

- Verwenden Sie ein breites Sägeband
- Rundholz mit geeigneter Vorrichtung gegen Drehen durch den Schnittdruck sichern
- Als Sicherung für gelegentliches Rundholzschneiden ist die gezeigte Keilstütze geeignet. Für häufig wiederkehrende Rundholzschneidarbeiten sollte ein den Werkstückabmessungen angepasste Keillade verwendet werden

Multiple curved cuts with outer radii

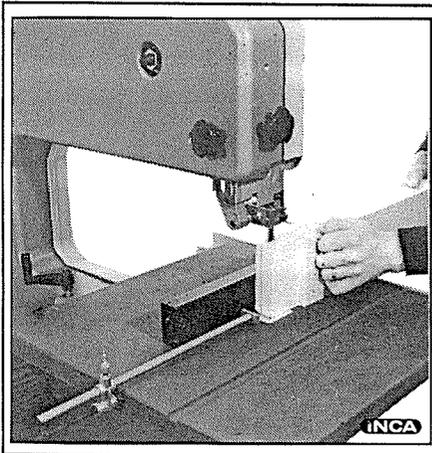
- Mark the first profile on the workpiece and cut out
- Set the parallel stop at the distance from the sawblade corresponding to the desired profile width (for narrow and thin cuts use the guide-rail)
- Each additional piece can then be copied from the given profile

Multiple curved cuts with inner and outer radii

- Proceed as above
- Instead of the parallel stop use a piece of wood rounded at the front, (Clamp this with screw clamps to the saw table) to act as the distance piece for the profile width.

11.11 CUTTING ROUND TIMBERS

- Use the wide sawblade
- Use a suitable device for preventing the round timber from turning due to cutting pressure
- The wedge support shown is suitable for occasional cutting of round timbers. For repeated round timber cutting work a wedged-shaped cradle suited to the workpiece dimensions should be used.



11.12 TENONNAGE

- Employer une lame de scie large
- Dessiner la forme du tenon sur le bois
- Limiter la profondeur de coupe à l'aide de la butée adéquate

11.12 ZAPFENSCHNEIDEN

- Verwenden Sie ein breites Sägeband
- Die Form des Zapfens wird auf dem Werkstück angezeichnet
- Die Tiefe der Schnitte wird mit dem Tiefenanschlag beschränkt

11.12 CUTTING TENONS

- Use a wide sawblade
- The size of the tenon is marked on the workpiece
- The depth of cut is limited by the depth stop

12. PROBLEMES POSSIBLES ET LEURS ORIGINES

12.1 LA LAME DE SCIE SE DEPORTE

- La lame n'a pas assez de voie
- La lame est émoussée
- La vitesse d'avance est trop grande

Recommandations :

- Donner de la tension à votre lame ou utiliser en une nouvelle
- Réduire la vitesse d'avance

12. FEHLER UND IHRE URSACHEN

12.1 SÄGEBAND VERLAUFT ZU "FASS-SCHNITT"

- Sägeband hat zu wenig Schränkung
- Sägeband ist stumpf
- Zu grosser Vorschub

Abhilfe :

- Neues Sägeband verwenden oder neu schränken
- Vorschub reduzieren

12. FAULTS AND THEIR CAUSES

12.1 SAWBLADE TENDS TO "BARREL-CUT"

- Sawblade has too little set
- Sawblade is dull
- Excessive advance

Aids :

- Use a new sawblade or re-set
- Reduce the rate of feed

12.2 LA LAME SE DEPORTE EN EFFECTUANT DES COUPES LONGITUDINALES

- Tension de la lame trop faible
- Les rouleaux de guidage sont mal réglés
- La lame est émoussée

Recommandations :

- Donner de la tension à la lame (voir 8.9)
- Employer une nouvelle lame de scie

12.2 SÄGEBAND VERLÄUFT BEIM LÄNGSSCHNITT

- Sägebandspannung zu schwach
- Bandführungsrollen ungenau eingestellt
- Sägeband ist stumpf

Abhilfe :

- Sägeband nachspannen (Siehe 8.9)
- Neues Sägeband verwenden oder schärfen

12.2 SAWBLADE WANDERS DURING RIPPING

- Sawblade tension too light
- The blade guide rollers are incorrectly set

Aids :

- Re-tension sawblade (see 8.9)
- Use new sawblade or re-sharpen

12.3 LA LAME DE SCIE SAUTE DES VOLANTS

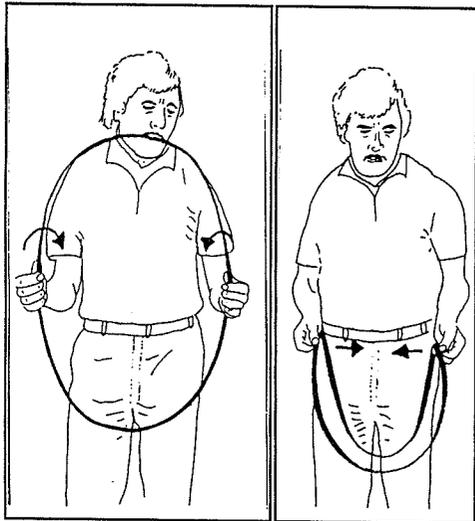
- Position de la lame mal réglée

12.3 SÄGEBAND LÄUFT VON DEN ROLLEN AB

- Bandregulierung ungenau

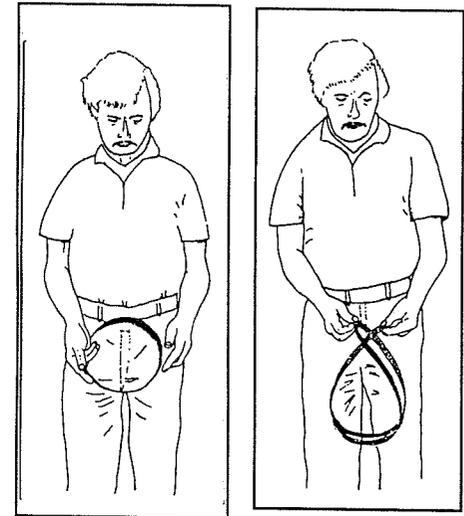
12.3 SAWBLADE RUNS OFF THE WHEELS

- The sawblade is correctly positioned



STOCKAGE DES LAMES DE SCIE ET SOINS A LEUR APPORTER

Si vous n'utilisez pas votre scie à ruban durant un laps de temps assez long, il faut détendre la lame qui est montée sur la machine.
Les lames de rechange doivent être nettoyées après chaque usage avec une brosse et légèrement huilées.



Eviter de plier une lame en la stockant à l'aide de deux tenons en bois fixés sur un mur.
Vous pouvez également enrouler la lame afin qu'elle prenne moins de place. Pour ce faire, et c'est plus simple qu'il n'y paraît :

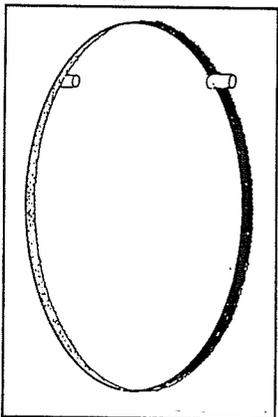
Tenez la lame devant vous, la denture regardant dans le même sens que vous. Remarquez la position des mains, le pouce vers le haut.

Avec le pouce, poussez la moitié supérieure de la lame vers l'avant en direction du sol. En même temps, vos doigts poussent le côté denture de la lame vers l'extérieur.

Ramenez les deux mains l'une vers l'autre et croisez les deux boucles en les changeant de main.

Tourner la lame ainsi croisée vers le bas, contre votre corps. La lame s'enroulera immédiatement en trois boucles identiques.

Veillez à ne pas plier la lame durant cette opération. Attention, lorsque vous enroulez des lames couteaux, il faut être spécialement prudent. Il faut absolument porter des gants pour éviter les coupures.



AUFBEWAHRUNG UND PFLEGE DER SÄGEBÄNDER

Benutzt man die Bandsäge längere Zeit nicht, dann soll das Sägeband welches gerade aufliegt, entspannt werden.
Die Reservebänder reinigt man nach dem Gebrauch mit einer Bürste und versieht sie mit einem leichten Ölfilm.

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

Die Sägebänder können aber auch eingerollt werden, so nehmen sie weniger Platz weg. Es gibt verschiedene Methoden, ein Sägeband einzurollen. Eine davon sei hier gezeigt :

Das Sägeband hält man so mit beiden Händen vor sich, dass die Zahnung vom Körper weg gerichtet ist. Handstellung beachten. Daumen nach oben.

Mit den Daumen biegt man die obere Hälfte des Sägebandes nach vorne in Richtung Fußboden. Gleichzeitig drückt man die Zahnseite mit den Fingern nach aussen.

Nun führt man beide Hände zusammen und kreuzt die Schlingen, indem man diese mit den Händen vertauscht.

Das geschlungene Band nun nach unten schwenken, gegen den Körper. Das Band wird sich sofort in drei gleiche Schlingen einrollen.
Es ist darauf zu achten, dass das Band bei diesen Handgriffen keine Knicke bekommt.

Achtung ! Beim Einrollen von Bandmessern ist besondere Vorsicht geboten. Um Schnittwunden zu vermeiden sind unbedingt Handschuhe zu tragen.

STORAGE AND MAINTENANCE OF BLADES

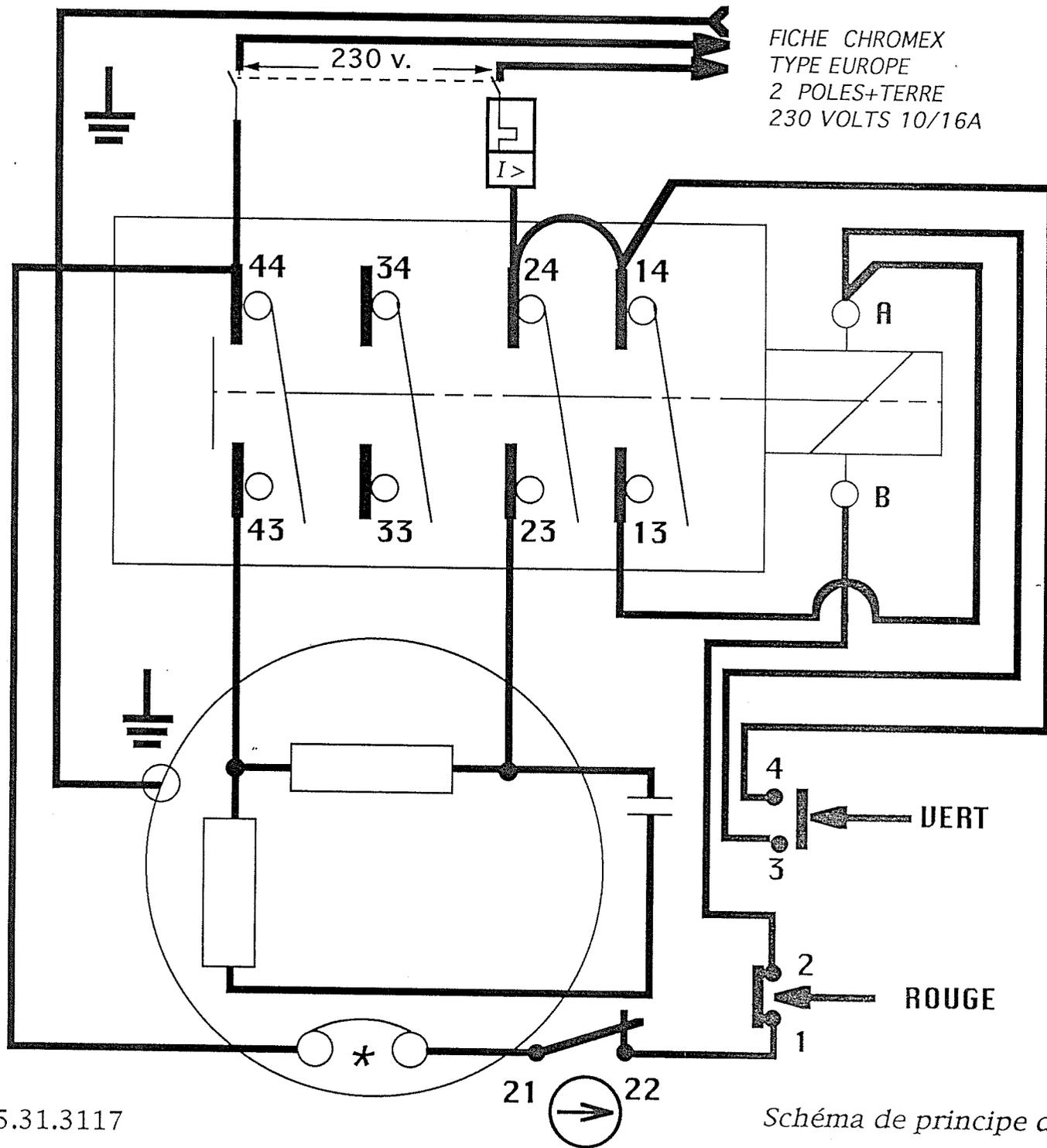
It's a good idea to reduce the tension on the bandsaw blade if the machine will not be used for a long period (longer than overnight).
Spare blades should be brushed clean and coated with a thin film of light oil, to prevent rust, before storage. The spare blades should be hung on two wooden pegs on the wall to prevent "kinks" or bends. If you do not have enough space for this, the blades can be rolled into "loops". There are several techniques for rolling blades, here is one :

Note : Be careful when handling bandsaw blades ! Use gloves and be sure that the teeth are pointing away from you.

Hold the blade with both hands, the teeth should face away from you and your thumbs should be behind the back of the blade, facing up.

Bend the upper half of the blade down towards the floor using your thumbs, through the lower half.

Bring your hands together and cross the two loops. Do not let the blade "kink" or bend in this procedure.



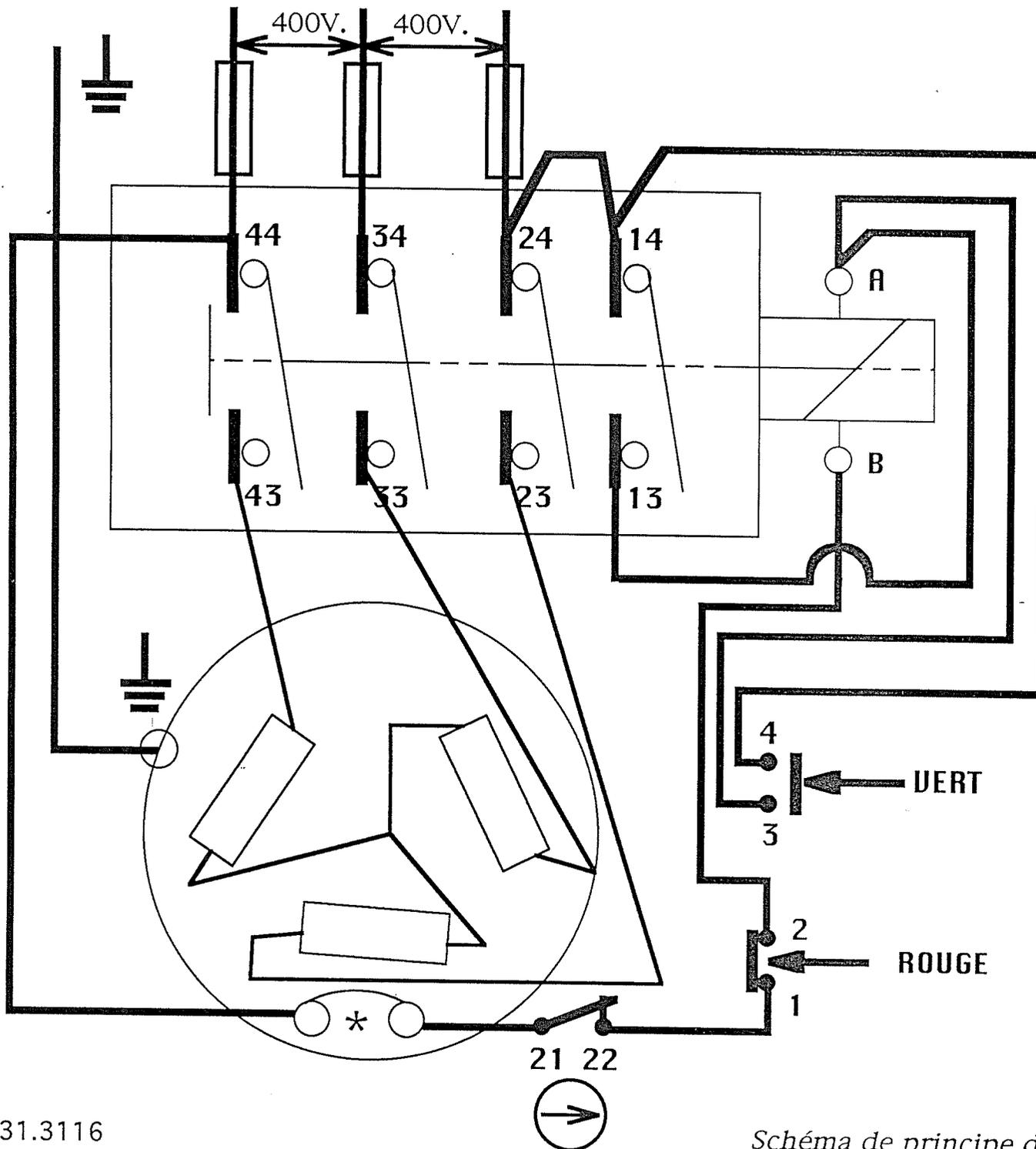
FICHE CHROMEX
TYPE EUROPE
2 POLES+TERRE
230 VOLTS 10/16A

- 58.04.3036 Contacteur TRIPUS complet 230 v.
- 58.04.2804 Ensemble poussoir M/A BACO
- 5.025.5401 Boitier plastique du contacteur
- 58.14.2650 Moteur LEROY SOMER type LS80PR 230 v. 0,75KW 1500min-1 protection thermique par sonde (*)
- 58.19.2280 Cosse clips drapeau 6,3 mm
- 58.19.2883 Cosse FASTON rouge 6,3 mm
- 58.04.2920 Interrupteur de sécurité B.T.I série BTM
- 58.04.2759 Disjoncteur TELEMECANIQUE magnéto-thermique bipolaire type GB2-CD16

230 v.

85.31.3117

Schéma de principe de la scie à ruban EXPERT 500



- 58.04.3035 Contacteur TRIPUS 400v.
- 58.04.2804 Boitier poussoirs M/A BACO
- 5.025.5401 Boitier plastique du contacteur
- 58.14.2655 Moteur LEROY SOMER type LS80 400v. 1,1KW 1500min-1 protection thermique par sonde (*)
- 58.19.2280 Cosse clips drapeau 6,3 mm
- 58.19.2883 Cosse FASTON rouge 6,3 mm.
- 58.19.2270 Cosse ronde rouge 4mm
- 58.04.2920 Interrupteur de sécurité B.T.I série BTM
- 58.09.0006 Fusible FERRAZ type 6x32 400 v. 10 A. (type temporisé)

400 v.