

AXMINSTER

PROfessional

Denne bruksanvisningen er oversatt fra engelsk til norsk og revidert av Gustavsen AS.

Dersom noe er uklart, eller du er usikker på betydningen av en instruksjon, anbefaler vi at du tar kontakt med oss før produktet tas i bruk.

Koder 108517

109967

Oversettelse av original
bruksanvisning

AP2920B og AP3600B

GUSTAVSEN
www.gustavsenas.no

Båndsager

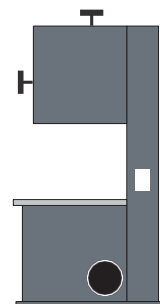


INNHALDSFORTEGNELSE

Hva finnes i eskene for AP2920B og AP3600B	2-3
Anatomi	4-5
Sikkerhet	6
Montering	7-11
Oppsett:	
Sagbladspenning	11
Bladsporing	12-13
Innstilling av øvre og nedre sagbladføringer	13
Øvre og nedre trykklager	13-14
Justering av bordet i forhold til sagbladet	14
Vinkelinnretting av bordet mot sagbladet	15
Justere anlegget i forhold til sagbladet	15
Innstilling av anleggsskala	16
Gjæringsanlegg	17
Generell bruk / drift	18-19
Sagbladtyper	20
Skifte av sagblad	21-22
Feilsøking	23
Vedlikehold	23
Sprengskisser/delelister	24-33
Koblingsskjema	33
Samsvarserklæring	34

Maskinens **serienummer** finnes på etiketten for tekniske spesifikasjoner som vist.

Year	2022	CE
Serial No	2003256	UK CA
Axminster Tools, Axminster, Devon, EX13 5PH. United Kingdom		
axminstertools.com	AXMINSTER	PROfessional



INNHold I AP2920B- OG AP3600B-ESKENE

Fig. A.1



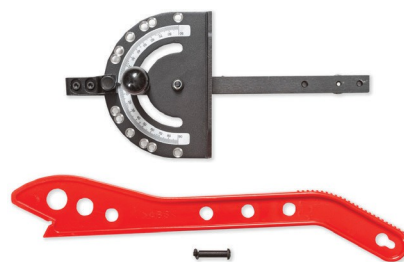
Justerbare føtter til stativ og bolt for å feste maskinen til sokkelen / grunnplaten
Kun AP2920B

Fig.A.2



Justerbare føtter
Kun AP3600B

Fig. B



Skyvepinne, festebolt til skyvepinne og gjæringsanlegg

Symbolene nedenfor angir de riktige sikkerhetsprosedyrene ved bruk av denne maskinen.



Les bruksanvisningen og sikkerhetsinstruksjonene nøye før bruk



Det bør brukes hørselsvern



Montering av to personer



Bruk øyevern



Det bør brukes støvmaske



FARE

Fig. C



Verktøysett og festebolter til stativ

Fig. D



Bordets støvutløp, slangeklemmer, bordinnlegg og håndhjul for heving og senking av sagbladføringen

Fig. E



Skruer til støvutløp

Fig. G



Støpejernsbord med parallellanleggsskinne

Fig. F



Sponavsugsslange

Fig. I



Selvklebende skalastriper for parallellanleggsskinne

Fig. H



Anlegg og anlegglåsenhet

Fig. J



AP2920B kun

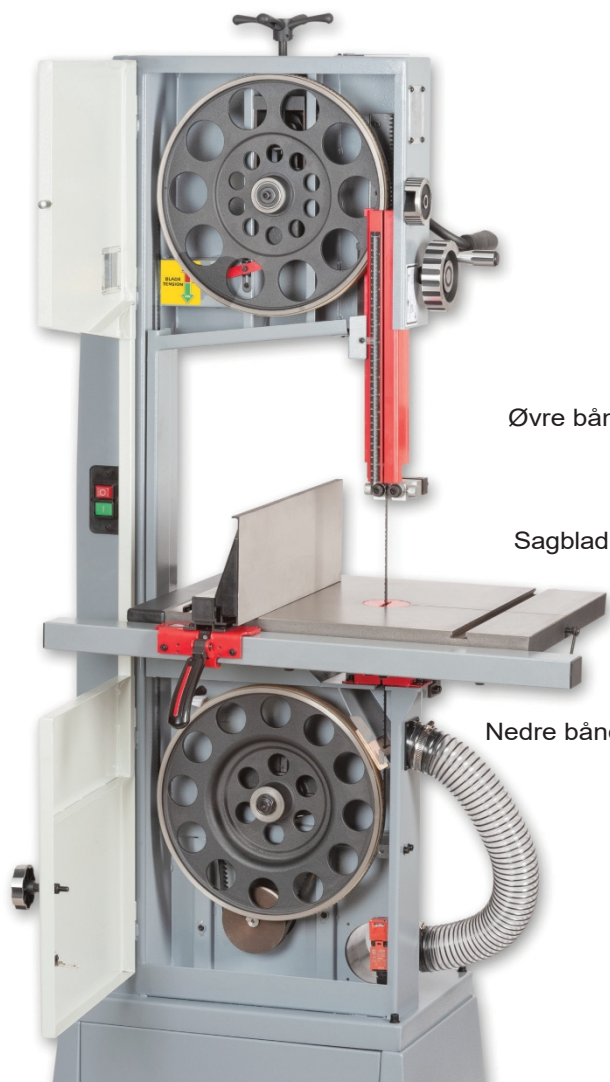
Båndsag-stativpaneler



Låsbar isolasjonsbryter:

Gjør det mulig å koble maskinen fra strømforsyningen når den ikke er i bruk. Gjelder kun AP3600B

Øvre båndhjuldør

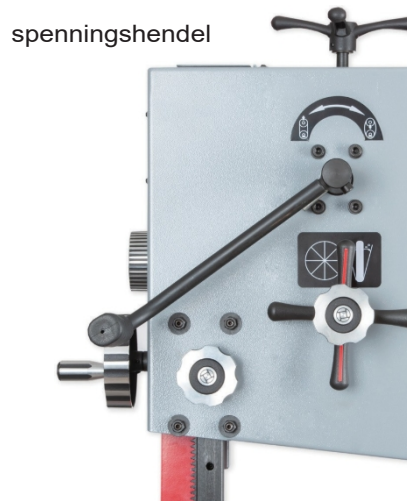


Øvre båndhjul

Sagblad

Nedre båndhjul

Nedre båndhjuldør Drivremskive Mikrobryter for dør



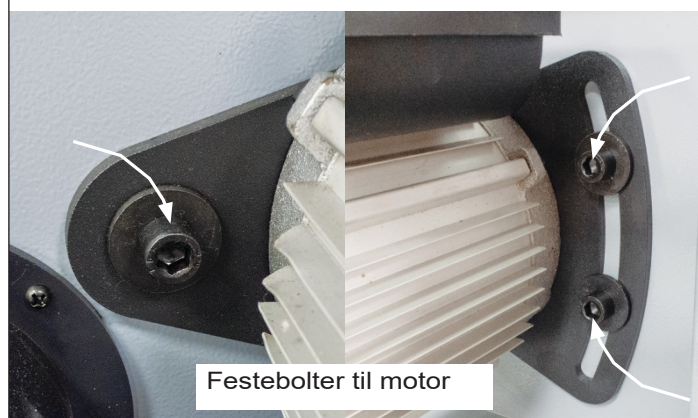
spenningshendel

Klemme for øvre sagbladføring

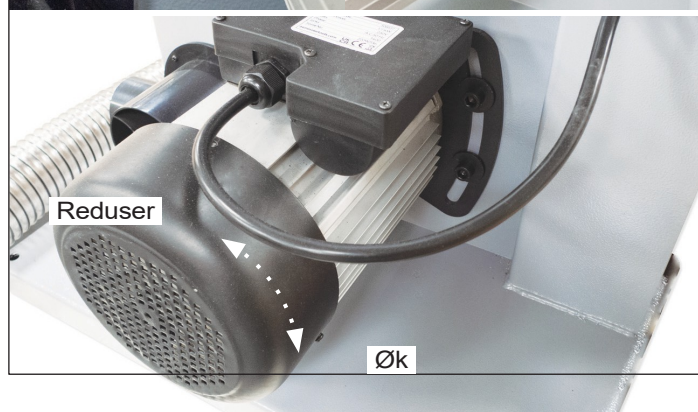
Sporingsknott Låseknott for justering av spring

Stram drivremmen

Løsne de tre sekskantskruene som holder motoren, og sving motoren for å øke eller redusere stramningen på drivremmen. **Merk: Kontroller stramningen på remmen; remmen skal kunne trykkes inn ca. 12,7 mm (1/2").**



Festebolter til motor

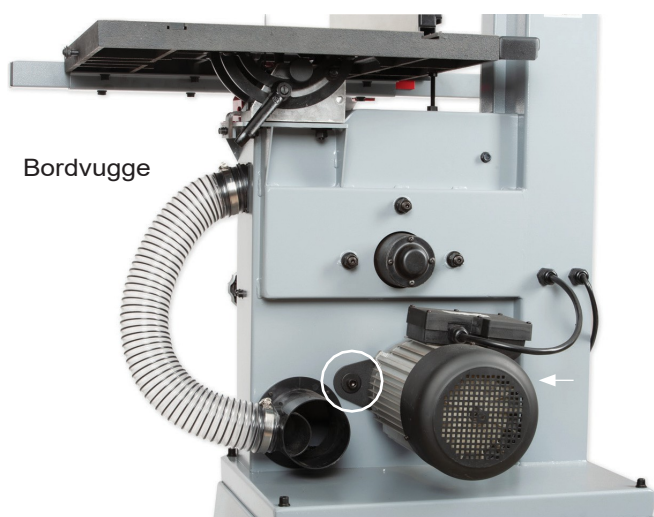


Reduser

Øk



12,7 mm inntrykking



Bordvugge

Sponavsugsutløp

Motor

Følgende er en liste over sikkerhetsregler du må ta hensyn til når du bruker en båndsag:



HUSK ALLTID Å KOBLE FRA STRØMMEN TIL BÅNDSAGEN NÅR DU UTFØRER REPARASJONER ELLER UTFØRER JUSTERINGER PÅ SAGBLADET ELLER BESKYTTESESANORDNINGENE.



HUSK ALLTID Å LESE GJENNOM DEN MEDFØLGENDE BRUKSANVISNINGEN FOR MASKINEN.

- Øye- og hørselsvern er påkrevd ved bruk av båndsag. Sponavsug og personlig verneutstyr for åndedretsorganene anbefales på det sterkeste.
- Ikke bruk hansker, løse klær, smykker eller andre hengende gjenstander når du bruker en båndsag.
- Ikke la barn betjene maskinen.
- Alle beskyttelsesanordninger må være på plass og fullt funksjonelle. Hvis en beskyttelsesanordning ser ut til å mangle eller være skadet, må den justeres, skiftes ut eller repareres umiddelbart.
- Koble fra strømmen til båndsagen når du utfører reparasjoner eller utfører justeringer på sagblad og bladbeskyttelse.
- Husk å sjekke sagbladspenningen etter at et nytt sagblad har vært i bruk i 30–60 minutter. Sagbladet kan strekke seg litt når det er nytt, og spenningen blir slakk.
- Hender og fingre må holdes unna sagbladet. Bruk alltid skyveblokker og skyvepinner når du mater små stykker inn i sagbladet.
- Bruk kun anbefalt sagbladstørrelse og -type for maskinen – se side 20 for anbefalinger.
- Sørg for at alle sagbladene er skarpe og i god stand.
- Bladbeskyttelsen/styresettet må senkes til ca. $\frac{3}{4}$ " (20 mm) over arbeidsstykket.
- Kontroller at sagbladet er riktig strammet og sporer riktig før du slår på maskinen.
- Sag aldri emner som er mindre enn størrelsen på bordinnlegget.
- Ikke prøv å kappe runde emner på frihånd. Spenn emnet fast mot gjæringsanlegget, eller lag en jigg som holder arbeidsstykket stabilt.
- Langt materiale bør støttes i samme høyde som sagbordet.
- For å unngå kontakt med et sagblad i friløp, må du ikke strekke deg inn i skjæreområdet før sagbladet har stoppet helt.
- Sørg for at sagbladet ikke er i kontakt med materialet når du starter sagens drift.
- La aldri maskinen stå uten tilsyn når den er i gang.
- Hold bordplaten og det omkringliggende arbeidsområdet fritt for støv og avfall for å forhindre at du sklir eller snubler.
- Hold en balansert stilling til enhver tid, slik at du ikke faller eller lener deg mot sagbladet eller andre bevegelige deler.
- Ikke strekk deg for langt eller bruk overdreven kraft for å utføre noen maskinoperasjoner.

For mer informasjon – <https://www.hse.gov.uk/pubns/wis31.pdf>

Oppgradering – Anlegg for AP2920B / AP3600B

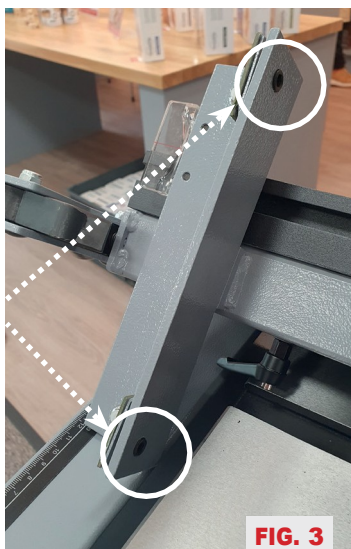
Båndsag

Parallellanlegget for AP2920B båndsagen er oppgradert til et T-formet parallellanlegg.

Nedenfor finner du instruksjoner for å stille inn parallellanlegget i forhold til bordet og justere det i forhold til sagbladet. (oppdatering for side 15)

Justering av anlegget i forhold til sagbladet

1. Sørg for at instruksjonene for justering av bordet på side 14 i bruksanvisningen er fulgt.
2. Plasser anlegget på maskinen og skyv det over til gjæringssporet **FIG. 2**



3. For å justere anlegget mot sagbladet/ gjæringssporet er anlegget utstyrt med to stilleskruer som kan plasseres her. **FIG. 3**

4. Skyv anlegget over til gjæringssporet og sjekk justeringen. Hvis anlegget ser ut til å være ute av linje med sporet, kan justeringer gjøres ved å skru en av stilleskruene inn eller ut. **FIG. 4**



Justering av anlegget i forhold til bordet

5. Sørg for at instruksjonen «Justering av bordet i forhold til sagbladet» på side 15 i bruksanvisningen er fulgt. Plasser anlegget på maskinen, skyv det på plass og lås det ca. 100–150 mm fra sagbladet. Kontroller at anlegget står vinkelrett på bordet når anlegget er i høyeste posisjon. **FIG. 1**



6. Hvis anlegget ikke ser ut til å være vinkelrett på bordet, kan det utføres en justering ved først å låse opp anlegget og deretter skru de to nylonstilleskruene inn eller ut. Juster, lås igjen og sjekk at det er vinkelrett. Juster på nytt om nødvendig. **FIG. 5 & 6**

Montering

Montering av stativ (kun AP2920B)

1. Fest de justerbare føttene til hver endeplate på stativet (fig. 01).

Fig. 01



2. Fest stativets sidepaneler til endepanelene ved hjelp av de åtte boltene, skivene og mutrene (fig. 02–05).

Fig. 02–03



Fig. 04–05



Montering av stativet på båndsaen (kun AP2920B)

1. Legg båndsaen på ryggen for å feste stativet til båndsaen med de fire sekskantboltene og skivene (fig. 06–07–08).

Fig. 06-07-08



2. Løft båndsaen vertikalt (fig. 09).



Båndsaen er tungt utstyr, det anbefales å få hjelp.



MONTERING KREVER TO PERSONER.

Fig. 09



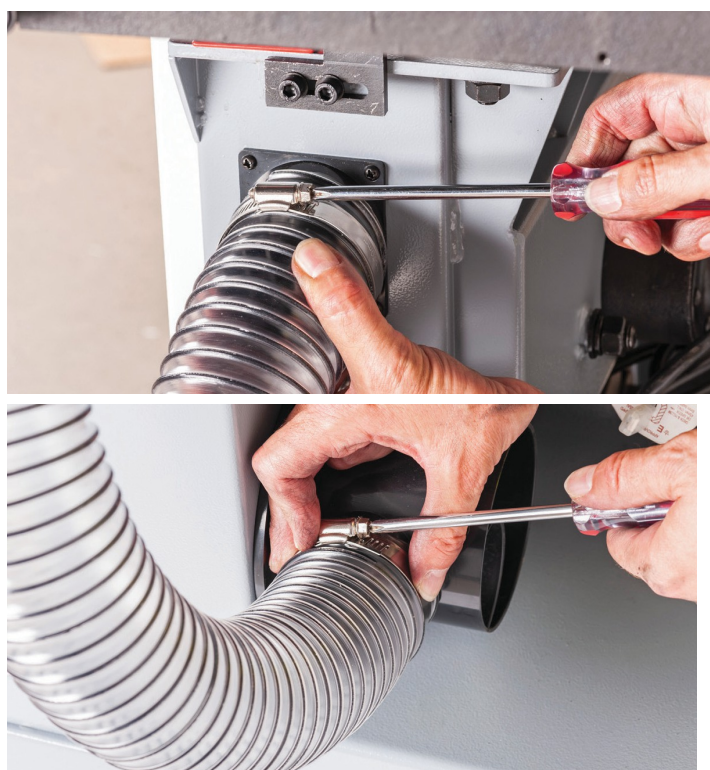
3. Fest avsugsutløpet under bordet med de fire medfølgende skruene (fig. 10).

Fig. 10



4. Fest hver ende av slangen til bordets sponavsug ved hjelp av de to slangeklemmene (fig. 11).

Fig. 11-12



Fortsettelse følger...

5. Juster hullene på undersiden av støpejernsbordet med hullene i bordvuggene, og fest dem på plass med fire sekskantbolter med knappehode og skiver (fig. 13–14).

Fig. 13–14



6. Finn bordinnlegget og plasser det i midten av bordet (fig. 15).

Fig. 15



7. Finn anlegglåsenheten og skyv den på plass på parallellanleggsskinnen som vist (fig. 16).

8. Løsne de to løfte- og forskyvningshåndtakene på anlegglåsenheten. Juster «T»-sporet mot sokkelen av anlegget og skyv det over monteringsplaten til ønsket posisjon. Stram løfte- og forskyvningshåndtakene for å feste anlegget (fig. 17–18).

Fig. 16–17–18



9. Finn håndhjulet for heving og senking av sagbladføringen, løsne de to stilleskruene rundt monteringsnavet. Juster stilleskruene med de maskinbearbejdede flatene på drivakselen og skyv enheten på plass. Stram stilleskruene for å feste den på plass (fig. 19–20).

Fig. 19–20



10. Finn det gjengede hullet på siden av båndsagens søyle. Finn festeskruen til skyvepinnen og skru den inn i søylen, heng skyvepinnen over skruen



Fig. 21–22



Sagbladspenning



AP2920B – KOBLE MASKINEN FRA STRØMFORSYNINGEN.

AP3600B – MED MASKINEN TILKOBLET STRØMFORSYNINGEN, SKIFT FRA «RUN» TIL «BLADE CHANGE» (sagbladbytte) (FIG. 23).

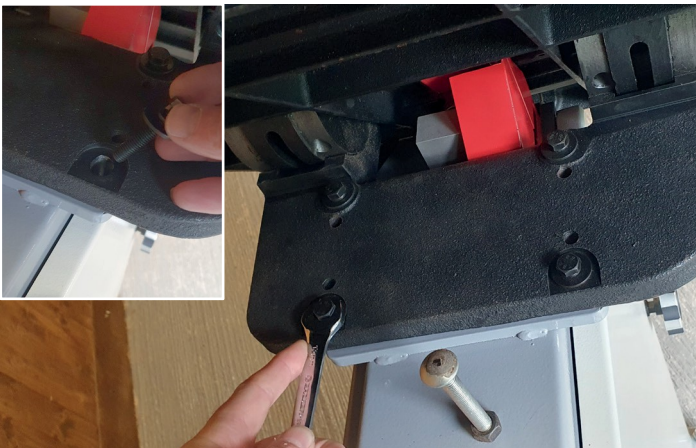
Sørg for at alle føringslagrene er godt unna sagbladet! (fig. 24A).



Fig. 23

Bilder 1–4 – kun AP3600B

Bilder 1–2



• Fjern bordinnlegget og justeringspinnen, og fest deretter støpejernsbordvuggen og bordet til maskinen ved hjelp av de 4 M8 x 40 mm boltene og skivene. Det anbefales at 2 personer utfører denne delen av monteringen. Vær forsiktig så du ikke skader sagbladet (bilde 1-2).

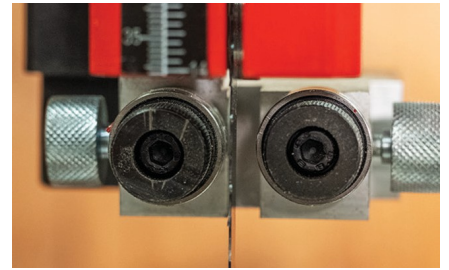
Bilde 3-4



• Still bordet vinkelrett på baksiden av sagbladet ved å plassere en vinkel på bordet mot baksiden av sagbladet. Hvis det ikke er vinkelrett, bruk stilleskruene øverst på bordvuggen for å utføre en justering.

Fig. 24A–24B

Plasser spenningshendelen ned i full spenningsposisjon (se fig. 24B).



- Før du endrer sagbladspenningen, må du sørge for at sagbladet er omtrent plassert i midten av hjulet. Du må senke det øverste hjulet litt ved å bruke spenningshendelen for å gjøre dette (fig. 25).
- Drei knotten for sagbladspenning med klokken for å stramme sagbladet mens du roterer det øvre hjulet sakte for hånd i begynnelsen. En måler foran ved det øvre hjulet viser om sagbladet er strammet eller avspent. (fig. 26).
- Det beste stedet å sjekke sagbladspenningen er på venstre side av båndsgen. Det anbefales ca. 1 cm bevegelse av sagbladet (fig. 27).
- Endringer i sagbladbredden vil påvirke sagbladspenningen. Husk at for lav sagbladspenning kan føre til sagbladbrudd.
- Etter en periode med bruk anbefales det å sjekke sagbladspenningen på nytt og eventuelt justere den, da båndsgenblad kan strekke seg litt under bruk.

TIPS: Hvis båndsgen skal stå ubrukt i en periode, sett spenningshendelen i delvis spenningsposisjon; dette vil bidra til å forhindre utmattelse av bladet og deformasjon av dekkene, samt redusere slitasje på lagre og båndhjul.

Fig. 25



Fig. 26



Fig. 27



Sporing av sagblad



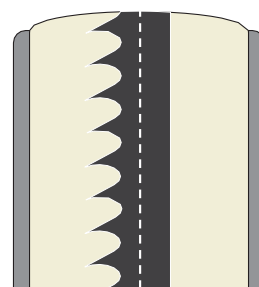
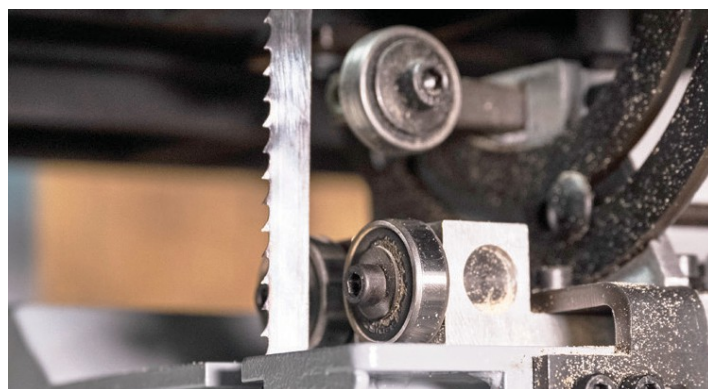
KOBLE MASKINEN FRA STRØMFORSYNINGEN.

- Ikke utfør justeringer for sporing av sagblad mens maskinen er i gang. «Sporing av sagblad» refererer til hvordan sagbladet er plassert på hjulene mens maskinen er i gang.
- Sagbladet skal ligge omtrent midt på begge hjulene, som vist i (fig. 28). Sporingen på båndsagen bør kontrolleres med jevne mellomrom, og dette bør inngå som en del av hvert sagbladskift.
- Sagbladet må være riktig strammet før du utfører justering av sporing av sagbladet. Sørg for at føringslagrene er åpnet og trukket tilbake og holder god avstand til sagbladet (fig. 29)
- Åpne den øvre døren og roter det øvre hjulet sakte med hånden, først med klokken. Se på sagbladet og posisjonen det har på hjulet – det skal være i midten (fig. 30–31).

Fig. 28



Fig. 29–30–31



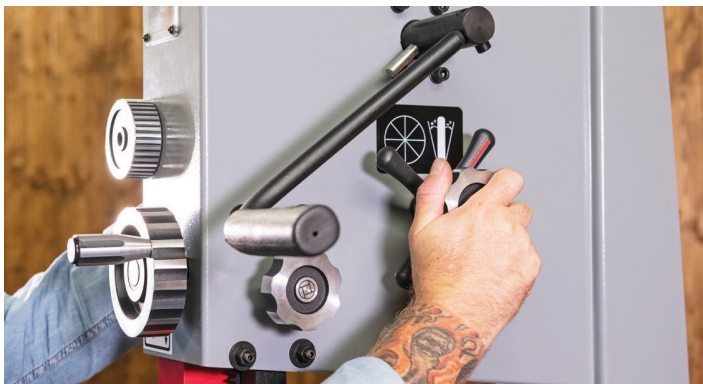
Sagbladet er omtrent sentrert

- Hvis sagbladet har en tendens til å skifte til den ene eller den andre siden av hjulet, må det gjøres en liten justering. Begynn med å løsne låseknappen (fig. 32).
- Hvis sagbladet beveger seg mot hjulets fremre kant, dreier du sporingknotten med klokken – det øvre hjulet vil vippe bakover, og sagbladet vil bevege seg mot midten av hjulet. Hvis sagbladet beveger seg mot hjulets bakre kant, dreier du sporingknotten mot klokken: det øvre hjulet vil vippe fremover, og sagbladet vil bevege seg mot midten av hjulet (fig. 33).

Fig. 32



Fig. 33



• **VIKTIG:** Denne justeringen er følsom; utfør den i små trinn og gi sagbladet tid til å reagere på endringene mens du fortsetter å rotere hjulet.

• Når sagbladet sporer riktig i midten av hjulet, stram låseknappen igjen (fig. 34).

• Slå på sagen og kontroller at bladsporingen er riktig mens maskinen er i gang.

• Hvis det er behov for ytterligere justeringer av sporing, koble fra strømmen og gjenta instruksjonene ovenfor.

Fig. 34



Innstilling av øvre og nedre sagbladføringer

Både de øvre og nedre sagbladføringene skal stilles inn i nøyaktig samme posisjon.

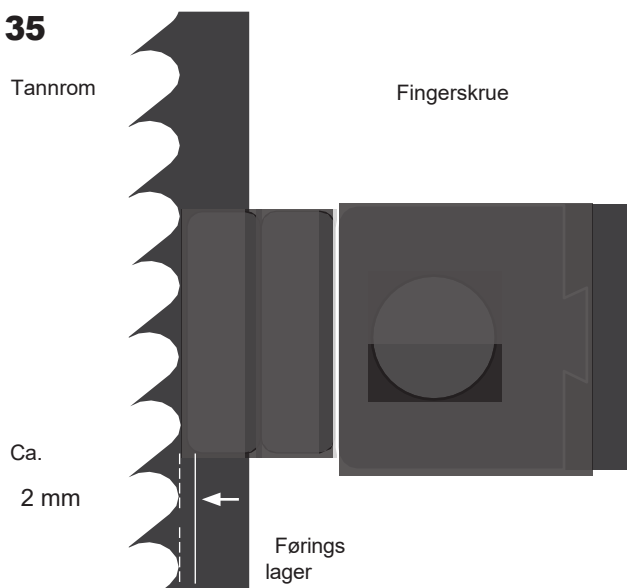


KOBLE MASKINEN FRA STRØMFORSYNINGEN.

• Sagbladet må være riktig strammet og sporet riktig.

• Løsne fingerskruen og flytt føringsblokken ved å dreie på knotten slik at frontflaten på føringslageret ligger ca. 2 mm bak sagbladets tannrom (det buede området ved tannens base), stram fingerskruen (fig. 35).

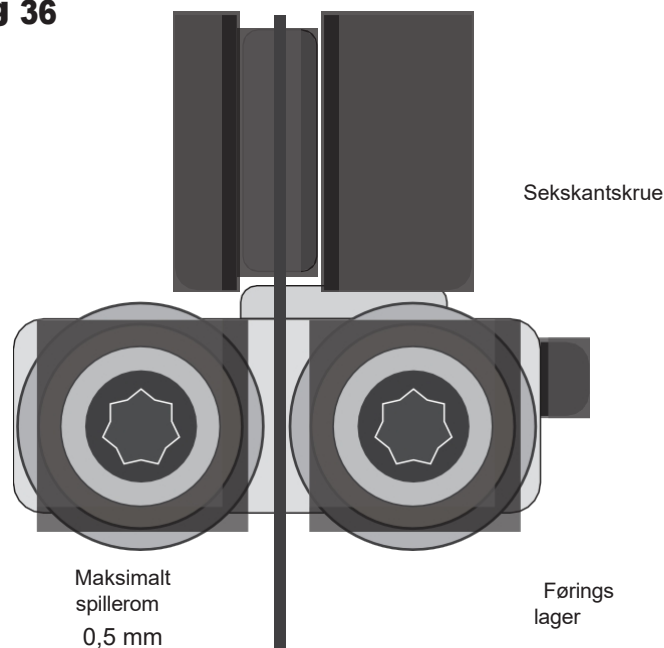
Fig. 35



• Løsne sekskantskruen og plasser hvert føringslager slik at det ikke er mer enn 0,5 mm fra sagbladet, veldig nær, men uten å berøre sagbladet. En rask måte å stille inn denne avstanden på er å bruke et stykke papp fra en frokostblandingspakke mellom sagbladet og lageret, som har en tykkelse på ca. 0,3 mm (fig. 36).

• Stram skruen når justeringen er tilfredsstillende.

Fig 36



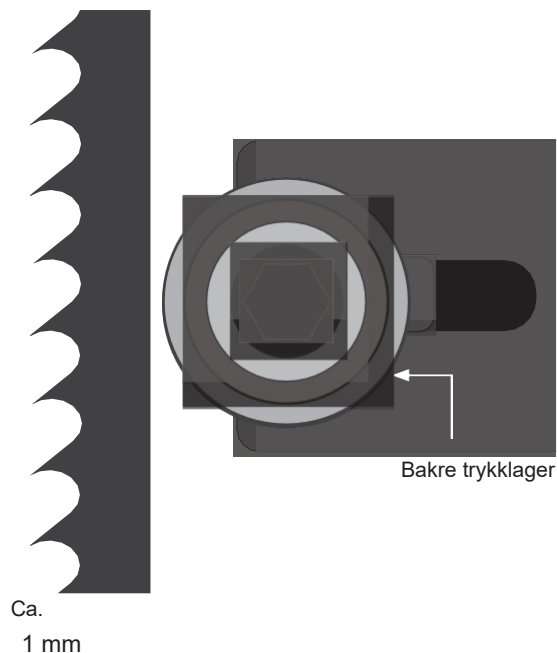
Bakre tryklager, øvre og nedre

Tryklageret støtter bakkanten av sagbladet under drift, og er innstilt slik at sagbladet kun kommer i kontakt med den når sagbladet er under trykk under et kutt.

- Løsne fingerskruen og vri på knotten for å flytte trykklageret inn eller ut til det befinner seg ca. 1 mm bak sagbladet, og stram deretter fingerskruen (fig. 37).

Fig. 37

Tannrom

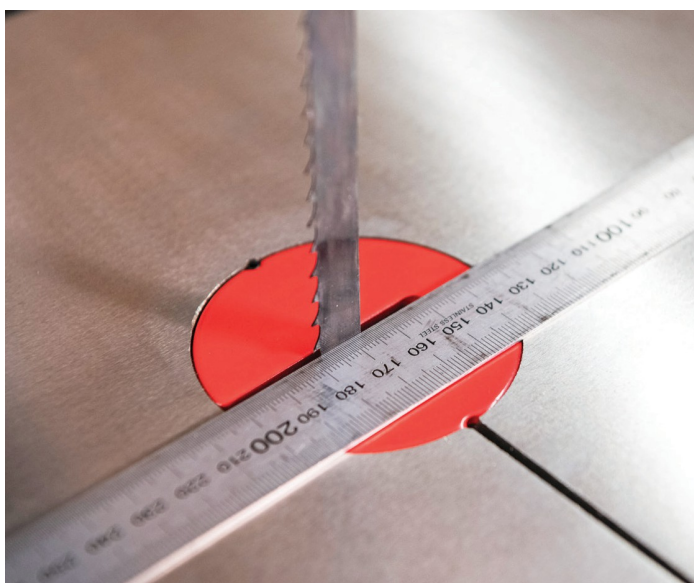


Justering av bordet i forhold til sagbladet

- Plasser en rettholt langs siden av sagbladet (½" bredt sagblad eller bredere), med svært lett trykk (ikke bøy sagbladet). Rettholten skal berøre både forsiden og baksiden av sagbladet, men ligge mellom tennene (fig. 38).

- Mål nøye med en fin målestokk fra rettholten til kanten av gjæringssporet, gjør dette foran og bak på bordet; avstanden skal være den samme (fig. 39).

Fig. 38–39



- Hvis gjæringssporet ikke er justert i forhold til sagbladet, løsner du de fire skruene som holder bordvuggene til bordet litt (fig. 40).

- Flytt bordet etter behov, til gjæringssporet er justert i forhold til sagbladet (avstandene er like foran og bak) (fig. 41).

- Stram til bordvuggeskrue. **(MERK: Etter denne justeringen kan det være nødvendig å sjekke innrettingen av anlegget mot sagbladet på nytt. Se avsnittet «Justering av anlegget i forhold til sagbladet»**

Fig. 40–41



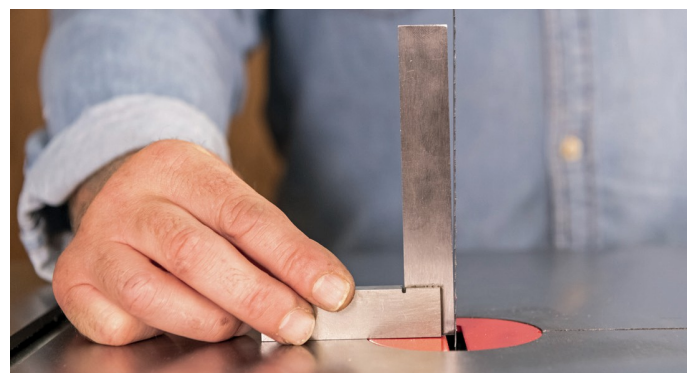
Vinkelrett innstilling av bordet i forhold til sagbladet



KOBLE MASKINEN FRA STRØMFORSYNINGEN.

- Løsne bordlåseknappene og vipp bordet mot venstre (ned og flatt) til det hviler mot bordstoppet (fig. 42).
- Bruk en vinkel som plasseres på bordet og mot venstre side av sagbladet (fig. 43) for å kontrollere at bordet står i 90 grader i forhold til sagbladet. Sørg for at bordinnlegget er i vater med bordoverflaten eller fjernet for å sikre en nøyaktig avlesning.
- Hvis det er nødvendig med en justering, vipp bordet og stram bordlåseknappene.
- Løsne låsemutteren og vri bordstoppets skrue mot venstre eller høyre for å heve eller senke bordstoppet og dermed bordhøyden i nedre posisjon, stram låsemutteren mot bordvuggen/bordet for å holde bordstoppets skrue på plass (fig. 44).
- Lås opp bordet og vipp det tilbake mot bordstoppet for å bekrefte at bordet står i 90 grader i forhold til sagbladet. Gjenta denne prosessen etter behov til bordet står i 90 grader i forhold til sagbladet.
- Juster pekeren slik at den viser null (fig. 45).

Fig. 42–43–44–45



Justering av anlegget i forhold til sagbladet

- Juster anlegget med kanten av bordets gjæringsspor og trykk ned håndtaket (fig. 46).
- Hvis anlegget ikke er justert, løsner du de fire sekskantskruene på hver side av anleggets klemmesamling (fig. 47).
- Juster anlegget til det er på linje med gjæringssporet, og stram sekskantskruene igjen (fig. 48).

Fig. 46–47–48

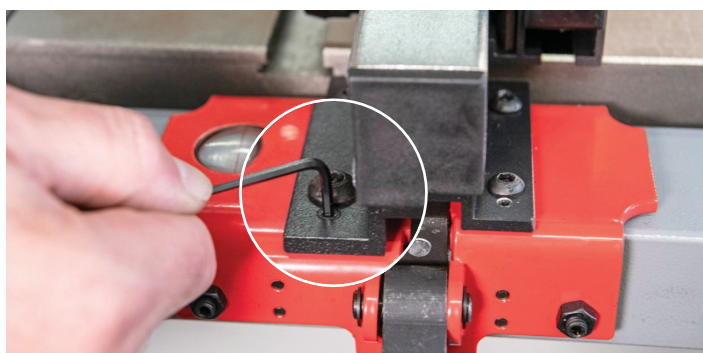




Vinkelretthet av anlegget mot bordet

- Kontroller om anlegget står vinkelrett på bordet (fig. 49).
- Hvis det ikke er vinkelrett, foretas justeringer ved først å løsne de fire anleggskrueene (fig. 50).
- Juster de fire justeringsskrueene til anlegget står i vinkelrett posisjon. Stram til anleggskrueene (fig. 51).

Fig. 49–50–51

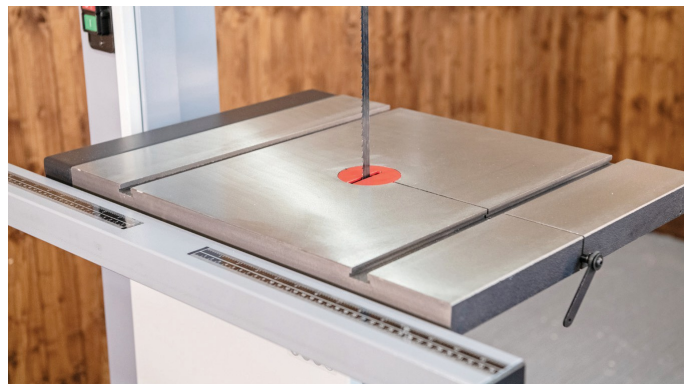
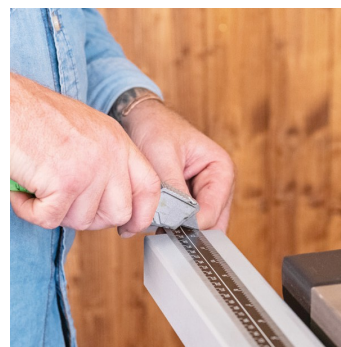
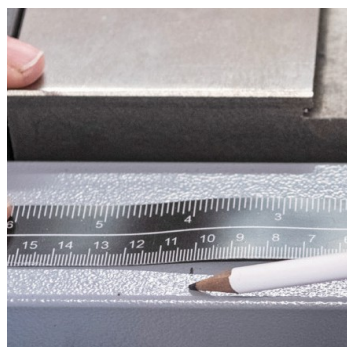


Innstilling av anleggsskala

Når bordet og anlegget er vinkelrett og justert, kan du feste den selvklebende skalaen til parallellanleggsskinnen.

- Fest anlegget til parallellanleggsskinnen og skyv det over slik at det berører sagbladet lett. Sørg for at kontakten mellom sagbladet og anlegget er svært lett – ikke avbøy sagbladet.
- Skyv skalaen under anlegget, og før nullmerket til den røde linjen i linsen (fig. 52).
- Lag et blyantmerke på et hvilket som helst punkt (fig. 53).
- Fjern anlegget, fest deretter skalaen til parallellanleggsskinnen slik at den passer til blyantmerket, og bruk en skarp kniv til å skjære bort overflødig skala (fig. 54).
- Gjenta for både høyre og venstre anlegg (fig. 55).

Fig. 52–53–54–55

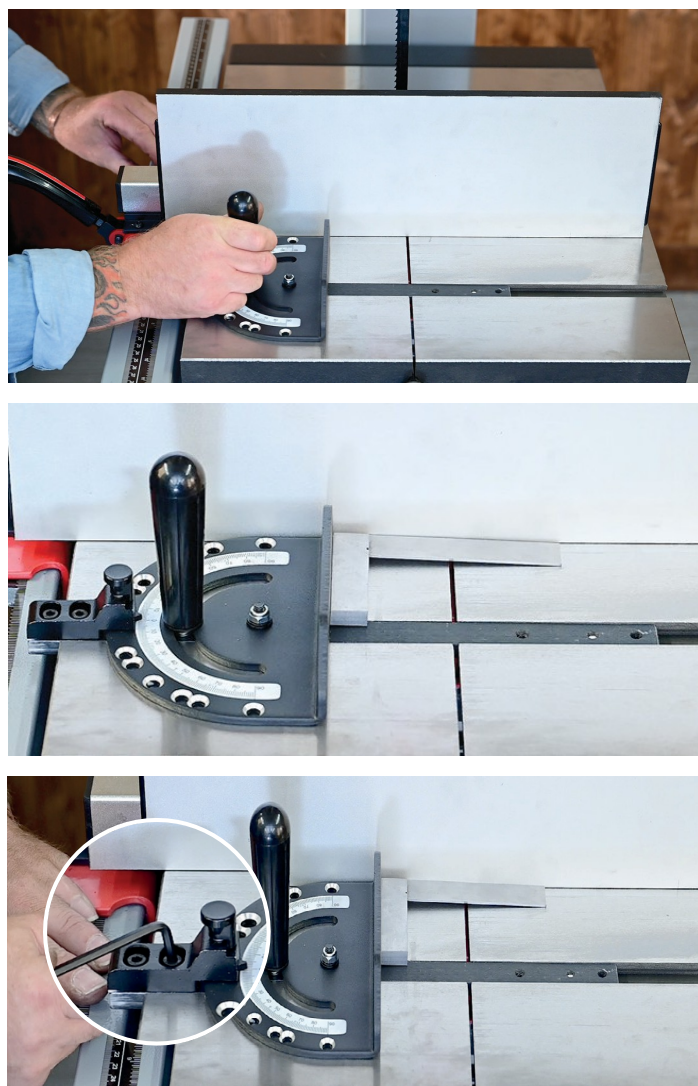


Gjæringsanlegg

- Skyv gjæringsanlegget inn i sporet omtrent halvveis langs bordet (fig. 56).
- Flytt parallellanlegget tett inntil sagbladet.
- Plasser en vinkel mot gjæringsanlegget og parallellanlegget og sjekk at de står vinkelrett (se fig. 57).

Hvis justering er nødvendig, låser du opp hovedhåndtaket, løsner de to innvendige sekskantskruene, svinger gjæringsanlegget til det ser vinkelrett ut mot parallellanlegget, og låser alt på plass (fig. 58).

Fig. 56–57–58



Generell bruk / drift

Følgende avsnitt inneholder grunnleggende informasjon og er ikke ment å dekke alle mulige bruksområder eller teknikker ved bruk av båndsagen. Konsulter publiserte informasjonskilder, få formell opplæring og/eller snakk med erfarne båndsagbrukere

for å få forståelse og kunnskap om bruk av båndsagen.

Først må du forsikre deg om at du har montert riktig sagblad for det tiltenkte kuttet – se veiledningen for valg av sagblad på side 20.

- Sørg for at sagbladet er riktig justert med hensyn til spenning og sporing, og at øvre og nedre føringslagre og trykklagre er innstilt i riktig forhold til sagbladet. Juster føringsstolpen slik at føringslagrene befinner seg rett over arbeidsstykket, ca. 20 mm ($\frac{3}{4}$ "), noe som gir minimal eksponering for sagbladet, men maksimal støtte under kuttet (fig. 59).

- Hvis du bruker parallellanlegget, flytt det på plass og lås det til parallellanleggsskinnen. Hvis du bruker gjæringsanlegget til kapping/tverrkutt, vil parallellanlegget vanligvis flyttes trygt ut av veien (fig. 60–61).

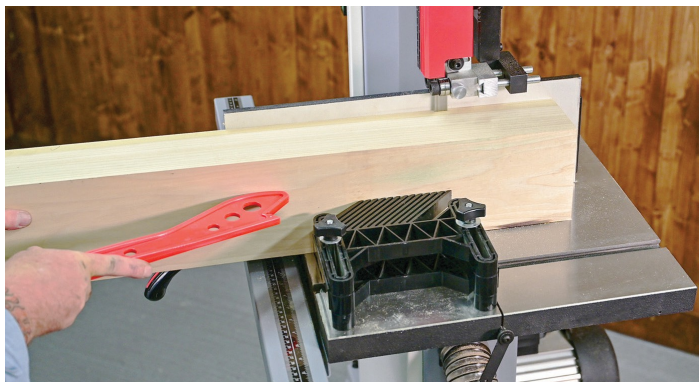
Fig. 59–60–61



- Slå på båndsagen og vent noen sekunder til maskinen når full hastighet.

- Bruk om mulig en skyvepinne, nedholder, jigg eller lignende innretning når du mater inn treverket, for å hindre at hendene kommer for nær sagbladet (fig. 62–63).

Fig. 62–63



- Plasser den retteste kanten av arbeidsstykket mot parallellanlegget for kløyving / langsgående snitt, eller mot gjæringsanlegget for et tverrkutt. Skyv arbeidsstykket sakte inn mot sagbladet, samtidig som du holder det presset mot parallellanlegget eller gjæringsanlegget. Ikke tving arbeidsstykket inn mot sagbladet. Før det alltid gjennom i et sakte og jevnt tempo (fig. 64–65).

Fig. 64–65



Tips:

- Gjør avlastningssnitt når det er mulig. Et avlastningssnitt er et ekstra snitt gjennom avfallsdelen av arbeidsstykket opp til markeringslinjen. Når sagbladet når dette skjæringspunktet mens det følger markeringslinjen, løsner den overflødige delen. Dette bidrar til å forhindre at sagbladet klemmes fast i kuttet (fig. 66).

- Ikke mat emnet for raskt eller med for stor kraft under saging; overmating reduserer sagbladets levetid og kan føre til at sagbladet knekker.

- Stå i hjørnet av maskinen når du utfører langsgående kutt eller kløyving ved hjelp av parallellanlegget, dette vil bidra til å sikre at treverket holder seg i kontakt med parallellanlegget gjennom hele kuttet (fig. 67).

- Ved saging av lange emner bør operatøren bruke rullestativer, støttebord eller en assistent for å stabilisere arbeidsstykket (fig. 68).

Fig. 66

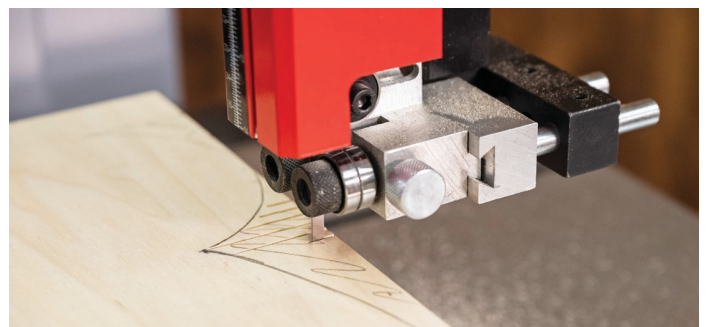


Fig. 67



Fig. 68



Kløyving

Kløyving er å sage på langs av arbeidsstykket, og med fiberretningen. Bruk alltid en skyvepinne eller lignende sikkerhetsutstyr når du kløyver smale stykker. Kløyvesnitt kan også gjøres «frihånd» ved å følge en blyantstrek, men du vil oppnå langt mer nøyaktige resultater hvis du bruker parallellanlegg (fig. 69).

Fig. 69



Kløyving i tykkelsesretningen

- Kløyving er prosessen med å sage emnet for å redusere tykkelsen, eller for å produsere planker som er tynnere enn det opprinnelige emnet, for eksempel finér og emner for speilmatching. Det ideelle sagbladet for kløyving er det bredeste maskinen kan håndtere, da jo bredere sagbladet er, jo bedre kan det holde en rett linje. En grov tanndeling (3-4 TPI) anbefales for dette snittet (fig. 70).

- Kløyving i tykkelsesretningen utføres alltid ved hjelp av parallellanlegget. Bruk en skyvepinne og ofte en nedtrykker for å sikre rette og trygge kutt. Hold hendene unna sagbladet (fig. 71).

Fig. 70-71



Kapping

- Kapping er å sage på tvers av treets årer, vanligvis mens du bruker gjæringsanlegget til å føre treverket inn mot sagbladet. Høyre hånd skal holde arbeidsstykket stødig mot gjæringsanlegget, mens venstre hånd skyver gjæringsanlegget forbi sagbladet. Kapping kan også utføres «frihånd» ved å følge en blyantstrek, men du vil oppnå langt mer nøyaktige resultater hvis du bruker et gjæringsanlegg (fig. 72).

Fig. 72



Frihånds kurvesaging

- Kurvesaging er noe alle båndsaer er svært gode til, både i tynt og tykt treverk, med riktig sagblad montert. Et ideelt kurvesagblad er 1/4" x 6 TPI – jo smalere bladet er, desto krappere kurver kan det sage.

- Det brukes ikke anlegg ved disse kuttene, og vanligvis heller ingen skyvepinner, så det er svært viktig å sørge for at hendene dine holder seg så langt unna sagbladet som mulig. Hvis treverket er for lite eller kurven for skarp, er det bedre å utføre kuttet med en kontursag (fig. 73).

Fig. 73



Båndsagblad

Som med alle skjærende maskiner er kvaliteten på sagbladet en av de viktigste faktorene. Bruk av et skarpt sagblad av høy kvalitet med riktig tanning er avgjørende for å oppnå et rent og nøyaktig snitt hver gang.

Våre Axcaliber-båndsagblad har alle de egenskapene du stoler på:

KVALITET Alle våre båndsaagblad er rullet karbonstålband fra et valseverk i Coventry og har tenner som er enten freset eller diamantslipt.

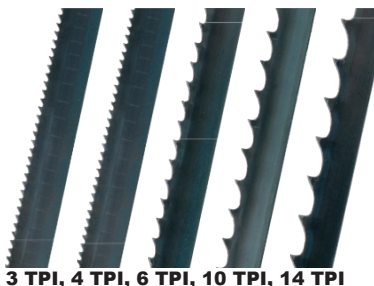
HOLDBARHET Båndet gjennomgår en herde- og glødeprosess for å gi tennene holdbarhet. **PRESISJON** Båndet kontrolleres av spesialiserte maskiner for å sikre perfekte toleranser.

PRODUKSJON Materialet blir tilpasset, sveiset, ferdigbehandlet og pakket, og er klart til å sendes til kundene våre fra vårt eget anlegg i Axminster, Storbritannia.



TANNAVSTAND

bestemmes av typen og tykkelsen på materialet som skal skjæres. For tre og plast bør minst tre tenner være i inngrep i snittet, for eksempel for 1/2" tykt tre brukes seks tenner per tomme.



FÅ MEST MULIG UT AV SAGBLADET

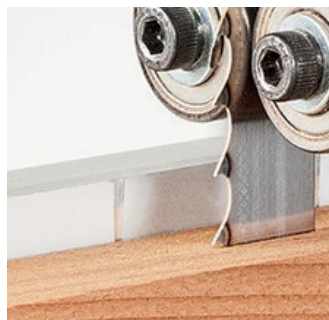
- Bruk et rent, skarpt sagblad – bytt det regelmessig og fjern harpiksavleiringer
- Velg riktig lengde og antall tenner for oppgaven
- Bruk separate sagblader for rette og buede kutt
- Plasser og stram sagbladet riktig, bruk en spenningsmåler der det er mulig
- Sagbladet gjør skjæringen, ikke tving treverket gjennom kuttet
- Slipp spenningen når sagen ikke er i bruk over lengre perioder
- Bruk sponavsug og fjern avfall fra maskinens støpegods

Sagbladtyper

SLIPTE TENNER – Noe som er unikt for Axminster er at de diamantslipte tennene holder seg skarpe 30 % lenger, noe som sikrer et rent snitt og en enestående finish i de fleste materialer.



HØYKARBONSTÅL – Vårt allsidige sagblad, ideelt for mange oppgaver på verkstedet.



PREMIUM – Disse sagbladene er laget av M42 hurtigstål (HSS) med 8 % kobolt og skjærer enkelt i alle materialer, inkludert metall ved riktig hastighet. Alle har tenner med variabel tanndeling for et bredere spekter av bruksområder.



RYGGTANN – Disse sagbladene har små tenner på baksiden for å fjerne avfall fra kuttet og er ideelle for trange kurver, for eksempel for tredreiere som ønsker å lage sine egne emner.



RIPPER 37 – Spesielt utviklet for større maskiner med høy motorkapasitet, og disse sagbladene er egnet for trebearbeiding og dype kløyvearbeider.



FRESH CUT 37 GT – Med slipte tenner og lett viggning og krokformet tanngemetri. Ideelt for svært rene kløyvesnitt med minimalt avfall takket være den smale snittbredden. Egnet for alt kløyvearbeid, med lengre levetid enn vanlige sagblader med fresede tenner.

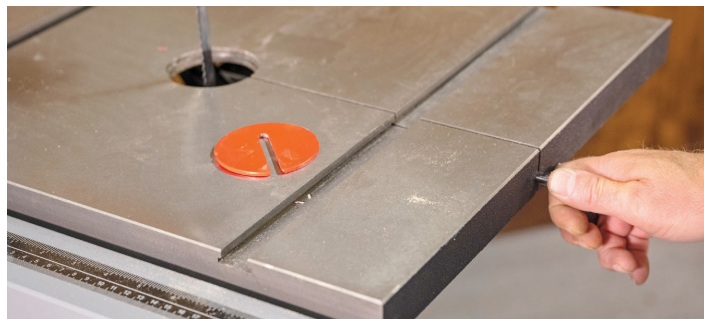


tølger...



KOBLE MASKINEN FRA STRØMFORSYNINGEN.

Fig. 77–78



Fjerning av sagblad

- Åpne dørene
- Juster det øvre sagbladføringssettet slik at det er omtrent halvveis nede (fig. 74).
- Fjern de nedre bladbeskyttelsene og åpne/trekk tilbake alle sagbladføringene slik at de ikke er i veien for sagbladet (fig. 75–76).

Fig. 74

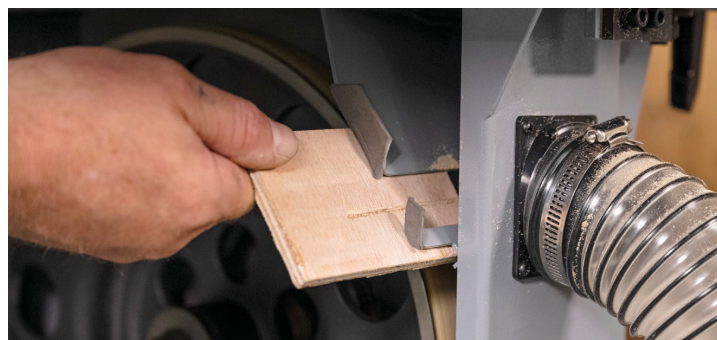
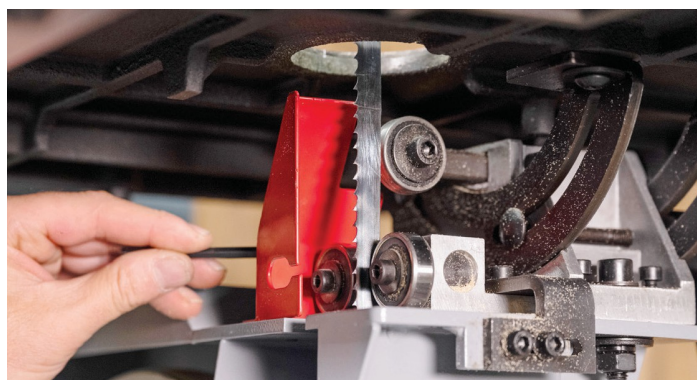


Fig. 79

Fig. 75–76



- Skyv sagbladet fremover, bort fra begge hjulene og gjennom sporet i høyre side av bladbeskyttelsen (fig. 80). Før venstre side av sagbladet gjennom sporet og rundt mot høyre side av maskinen, og før deretter sagbladet gjennom sporet i bordet (fig. 81–82).

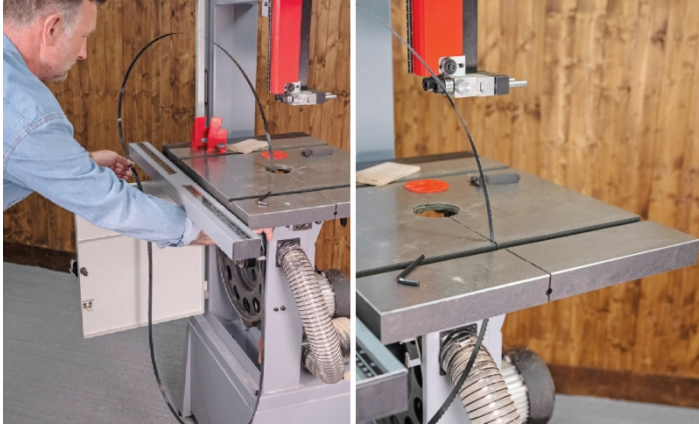
Fig. 80



- Fjern bordinnlegget, bordjusteringspinnen og treplaten (fig. 77–78).

- Bruk spenningshendelen til å løsne sagbladspenningen (fig. 79).

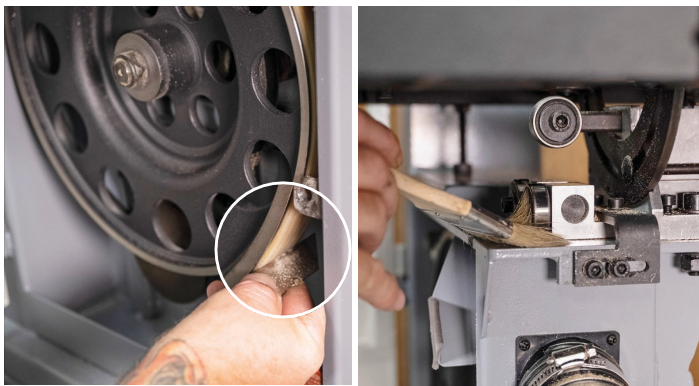
Fig. 81–82



- Fjern smuss fra gummidekkene og fjern eventuelle små avkapp som kan være rundt den nedre sagbladføringen (fig. 83–84).

- Bruk veiledningen for valg av sagblad på side 20 for å sikre at du har riktig sagblad til oppgaven!

Fig. 83–84



Montering av det nye sagbladet

- Skyv det nye sagbladet gjennom sporet i bordet, og pass på at du ikke vrir eller forvrenger sagbladet. Før deretter venstre side av sagbladet rundt mot maskinen og gjennom sporet på maskinens rygg (fig. 85–86–87).

Fig. 85

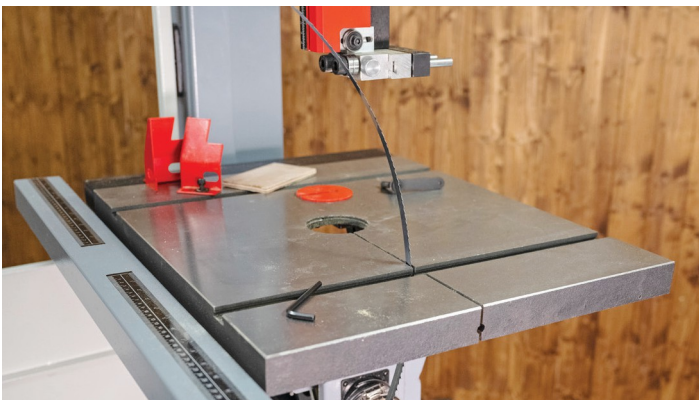


Fig. 86

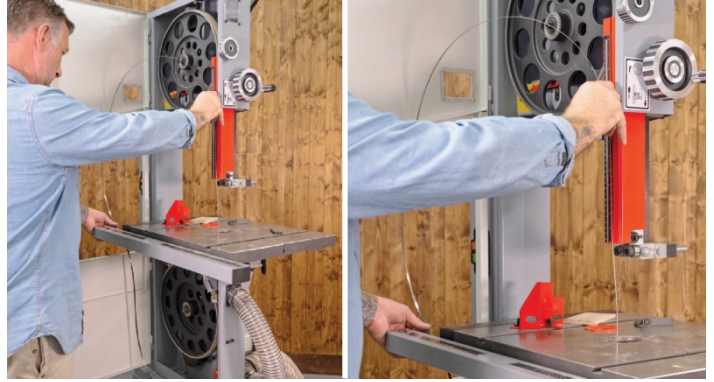


Fig. 87



- Før sagbladet gjennom den øvre bladbeskyttelsen og både den øvre og nedre sagbladføringen, og plasser sagbladet omtrent midt på først det øvre og deretter det nedre båndhjulet (fig. 88).

Fig. 88



- Stram sagbladspenningen ved hjelp av spenningshendelen, og finjuster deretter ved hjelp av veiledningen for spenning/sporing på side 11–13

- Sett på plass bordinnlegget, bordjusteringspinnen og treplaten igjen, og lukk deretter dørene.

Båndsager er relativt enkle maskiner, og som med alt maskineri er regelmessig service (forebyggende vedlikehold) avgjørende for å få mest mulig ut av din sag.

	«Båndsagen min skjærer ikke rett»
●	Dette er det vanligste spørsmålet du vil få fra brukere av båndsaager. Vanligvis ligger svaret i sagbladet; sagblad av dårlig kvalitet med ujevn vidding, sagbladet er sløvt eller skadet, ofte bare på den ene siden, tanntallet er for høyt for materialet som skal sages – husk minst 2 og maks. 10 tenner i inngrep i arbeidsstykket.
●	Anlegget er ikke på linje med sagbladet.
●	Øk sagbladspenningen

	«Båndsagen min har vibrasjoner»
●	Rengjør båndhjulene.
●	Kontroller at sagbladet går riktig på hjulene.
●	Kontroller sveisen på sagbladet – er den i rett linje?
●	Kontroller at maskinen ikke står på et ujevnt gulv.

	«Båndsagen min blir tregere når jeg sager»
●	Kontroller at drivremmen er riktig strammet, se side 5.
●	Hvis du sager i hardt eller vått materiale, må du redusere matingshastigheten.
●	Kontroller at sagbladet er skarpt og ikke for fintannet.
●	Sørg for at et smalt sagblad brukes ved kurvesaging – se side 20 for sagbladstyper.
	«Kan jeg skjære stål på båndsaagen min?»
●	Nei, de fleste båndsaager for trebearbeiding går altfor fort til å skjære stål, selv om det er montert et sagblad for metall.
	«Opplever du sagbladbrudd?»
●	Sagbladspenningen er for løs.
●	Sagbladføringene er feiljustert.
●	Trevirket mates for raskt.

VEDLIKEHOLD

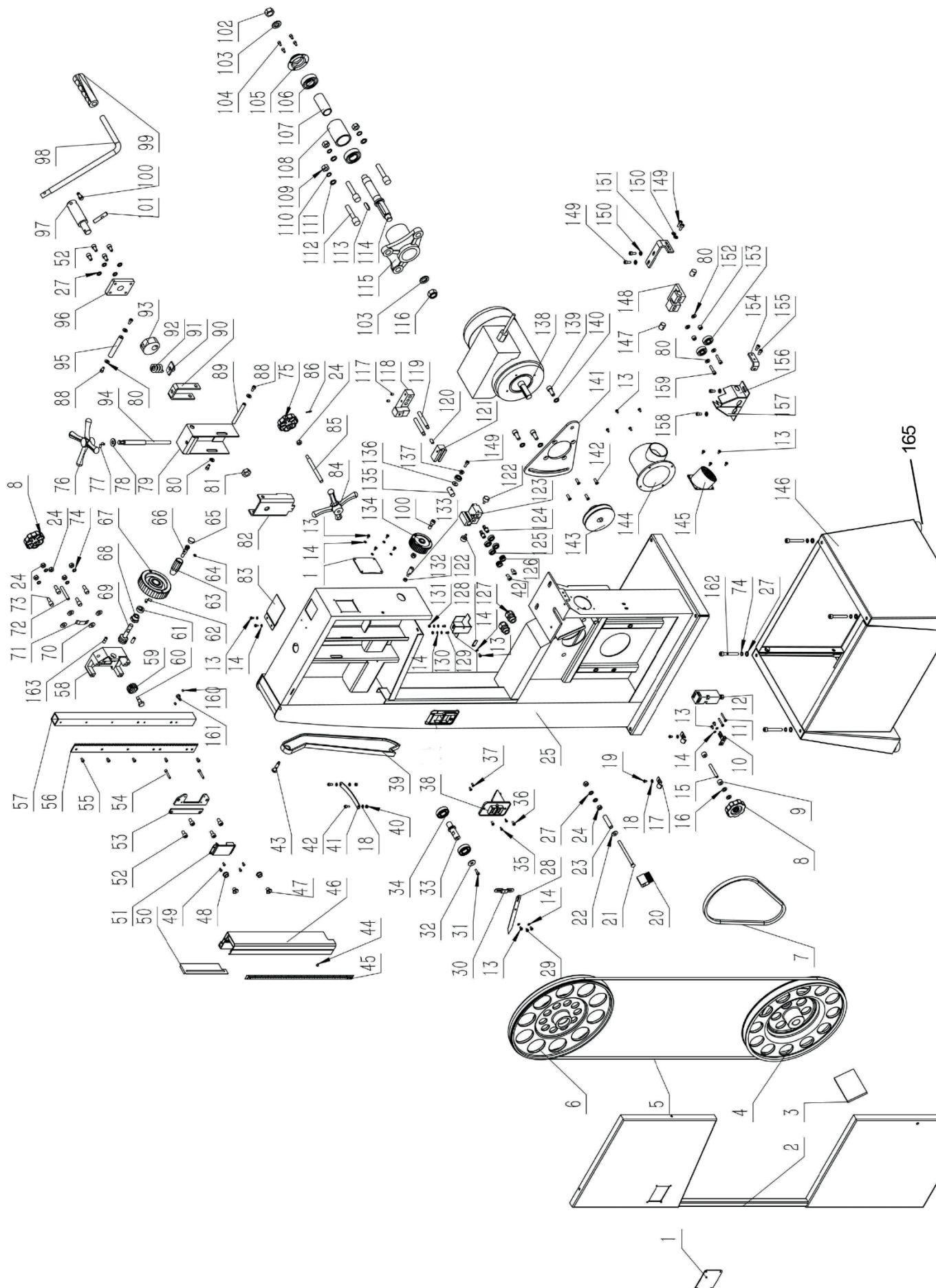
Daglig -	
●	Hold maskinen ren. Bruk sponavsug.
●	Kontroller sagbladet og vær spesielt oppmerksom på manglende tenner og små utmattingssprekker.

Ukentlig -	Utfør de ovennevnte kontrollene, pluss
●	Åpne de øvre og nedre hjuldekslene og fjern all sagflis.
●	Påfør voks på støpejernsbordene.
●	Rengjør fastsittende «smuss» fra gummidekkene. MERK: Ikke bruk løsemidler i nærheten av dekkene. Hvis det oppstår tegn på slitasje eller deformasjon, må dekkene skiftes ut.

Månedlig -	Utfør de ovennevnte kontrollene, pluss
●	Kontroller drivremmens tilstand og stramming.
●	Sørg for at alle føringslagerne beveger seg fritt.
●	Kontroller at anlegget er på linje med og vinkelrett mot sagbladet.

SPRENGSKISSE / DELELISTE AP2920B

(MJ3435-A)



OPPSLÅTT TEGNING/DELELISTE AP2920B

(MJ3435-A)

Nr.	Beskrivelse	ANT
1	Siktglass	2
2	Sammenhengende dør	1
3	Treinnsats	1
4	Nedre båndhjul	1
5	Sagblad	1
6	Øvre båndhjul	1
7	Drivrem	1
8	Låseknott	2
9	Bøssing	2
10	Nøkkel til endebryter	1
11	Kryssskrue med panhode M4X30	2
12	Endebryter	1
13	Kryssporskruer med panhode M4X8	19
14	Skive 4	15
15	Sekskantet stilleskrue M8X65	1
16	Skive 8	2
17	Ledningsklemme	2
18	Skive 5	1
19	Kryssskrue med panhode M5X8	2
20	Børste	1
21	Halvrund trinnbolt M8X110	1
22	Tykk skive 8 mm	1
23	Avstandsbøssing	1
24	Sekskantmutter M8	7
25	Sagkropp	1
27	Skive 8	6
28	Peker	1
29	Pekerskrue	1
30	Justerbar pekeroskel	1
31	Sekskantbolt med hylsehode M6X20	1
32	Stor skive 8	1
33	Aksel for øvre båndhjul	1
34	Sporkulelager 6203-2RZ	2
35	Selvsjærende kryssporskruer 3X10	2
36	Kryssskrue med panhode M5X10	2
37	Kryssporskruer med senkehode M4X12	2
38	Strømbryter	1
39	Skyvepinne	1
43	Skrue, skyvepinne	1
44	Kryssskrue med panhode M3X5	1
45	Skala, øvre føring	1
46	Bladbeskyttelse	1
47	Justerbar pute B	2

Nr.	Beskrivelse	ANT
48	Justerbar pute A	2
49	Innvendig sekskantskrue med panhode M4X8	4
50	Beskyttelsesplate	1
51	Girkassedeksel	1
52	Sekskantbolt med hylsehode M8X16	8
53	Stålplate	1
54	Sekskantbolt med hylsehode M5X30	2
55	Sekskantbolt med hylsehode M5X8	5
56	Tannstang for øvre føring	1
57	Øvre føringsrør	1
58	Øvre føringsfeste	1
59	Løftetannhjul for øvre føring	1
60	Skrue for løftetannhjul	1
61	Snekke-låsering	1
62	Sekskantet stilleskrue M6X12	2
63	Håndhjulsknott	1
64	O-ring	2
65	Endestykke, knott	1
66	Skrue, håndhjulsknott	1
67	Håndhjul	1
68	Bøssing	1
69	Snekke	1
70	Stor skive 8	4
71	Pressplate	1
72	Sekskantet stilleskrue M8X50	1
73	Justeringsbolt	4
74	Fjærskive 8	4
75	Låseknott	1
76	Justeringshåndtak	1
77	Sekskantede stilleskruer M6X10	2
78	Stor skive 10	1
79	Føringsplate	1
80	Stor skive 6	8
81	Sekskantmutter M16	1
82	Akselsete for øvre båndhjul	1
83	Hengselplate	1
84	Justeringshåndtak	1
85	Skrue	1
86	Fjærstift 3X20	1
88	Sekskantbolt med hylsehode M6X12	6
89	Spenningsaksel	1
90	U-brakett	1

Fortsetter på...

OPPSLÅTT TEGNING/DELELISTE AP2920B

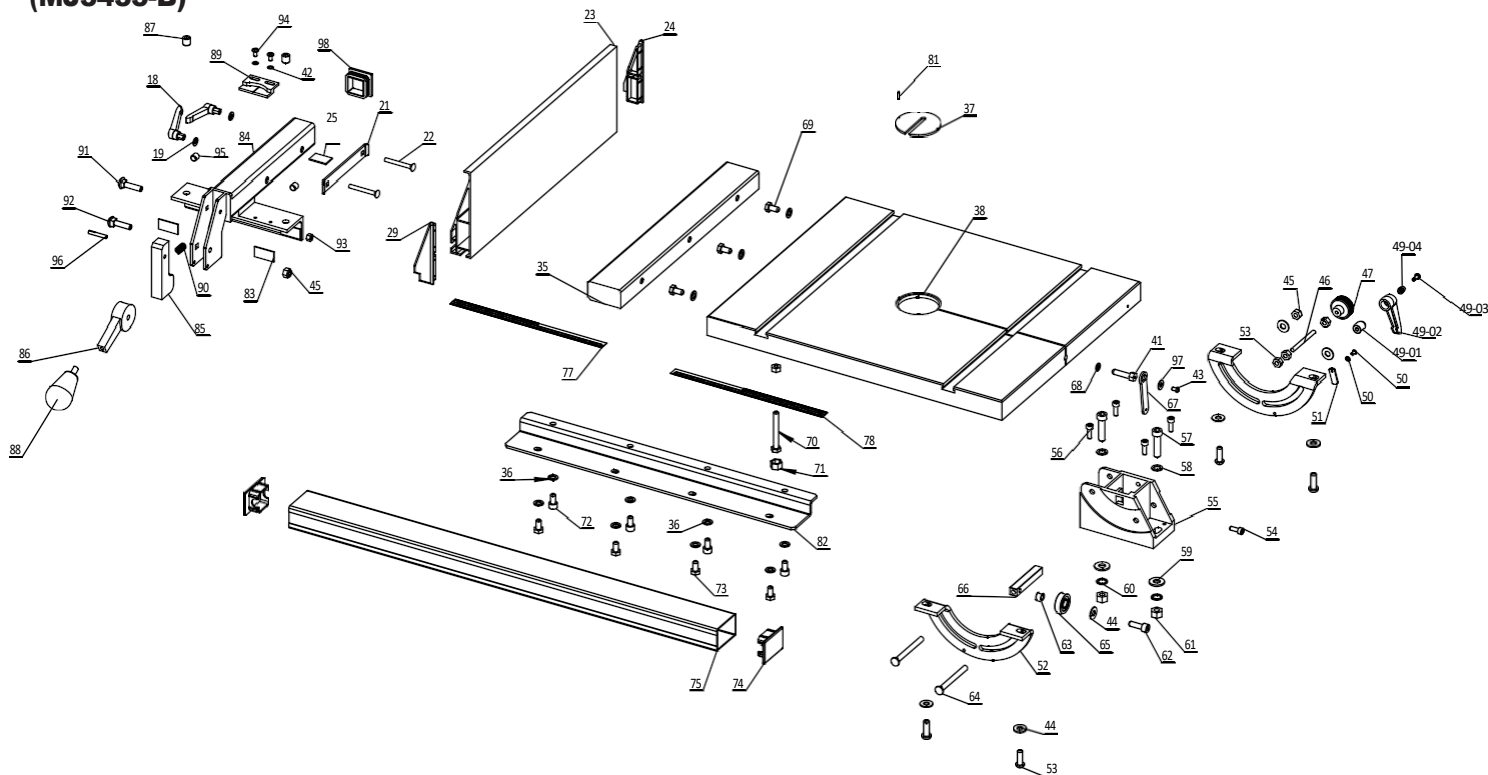
(MJ3435-A)

Nr.	Beskrivelse	ANT
91	Mutterplate	1
92	Fjær	1
93	Eksentrisk løft	1
94	Sagbladspenningsaksel	1
95	Hurtigspenningsaksel	1
96	Eksentrisk sokkel / Grunnplate	1
97	Eksentrisk aksel	1
98	Spenningshåndtak	1
99	Spenningshåndtakgrep	1
100	Sekskantbolt med hylsehode M8X25	1
101	Stoppaksel, sagbladspenning	1
102	Sekskantmutter M18X1,5	1
103	Skive 18	2
104	Sekskantbolt med hylsehode M5X10	4
105	Deksel	1
106	Lager 6205	2
107	Hylse B	1
108	Hylse A	1
109	Sekskantmutter M12	3
110	Fjærskive 12	3
111	Skive 12	3
112	Justeringsbolt	3
113	Rundkile 8X50	1
114	Aksel for nedre båndhjul	1
115	Brakett for nedre båndhjul	1
116	Selvlåsende plastmutter M18X1,5 (venstre)	1
117	Sekskantet stilleskrue M6X8	2
118	Øvre føringsfeste	1
119	Føringsaksel	2
120	Sekskantet stilleskrue M8X16	1
121	Skinne	1
122	Låsemutter	2
123	Monterings sokkel, øvre føring	1
124	Eksentrisk aksel, øvre føring	2
125	Lager 61900	5
126	Lagerbøsning	2
127	Strekkavlastning M20	2
128	Peker	1
129	Beskyttelsesplate	1

Nr.	Beskrivelse	ANTALL
130	Kryssskrue med lomme i panhode M4X10	2
131	Sekskantmutter M4	2
132	Sekskantmutter M6	1
133	Døraksel	1
134	Dørlåsknott	1
135	Lagermutter	1
136	Stor skive 6	1
137	Lageravstandsstykke	1
138	Motor	1
139	Sekskantbolt med hylsehode M10X30	3
140	Skive 10	3
141	Motorplate	1
142	Forsenket kryssporskruer M6X16	4
143	Motorremskive	1
144	Nedre utløp B	1
145	Sideutløp A	1
146	Skapunderstell	1
147	Lagermutter	2
148	Nedre føringsfeste	1
149	Sekskantbolt med hylsehode M6X16	4
150	Skive 6	6
151	Glideplate, nedre føring	1
152	Kort bøssing, lager	2
153	Lager 6201	2
154	Monteringsplate	1
155	Sekskantbolt med hylsehode M6X8	2
156	Høyre beskyttelse	1
157	Venstre beskyttelse	1
158	Sekskantbolt med hylsehode M6X12	2
159	Sekskantbolt med hode M6X30	2
160	Sekskantet stilleskrue M5X6	2
161	Sekskantbolt M6X16	1
162	Sekskantbolt med hylsehode M8X60	4
163	Stilleskrue	2
165	Skrue	4

OPPSLÅTT TEGNING/DELELISTE AP2920B BORD

(MJ3435-B)



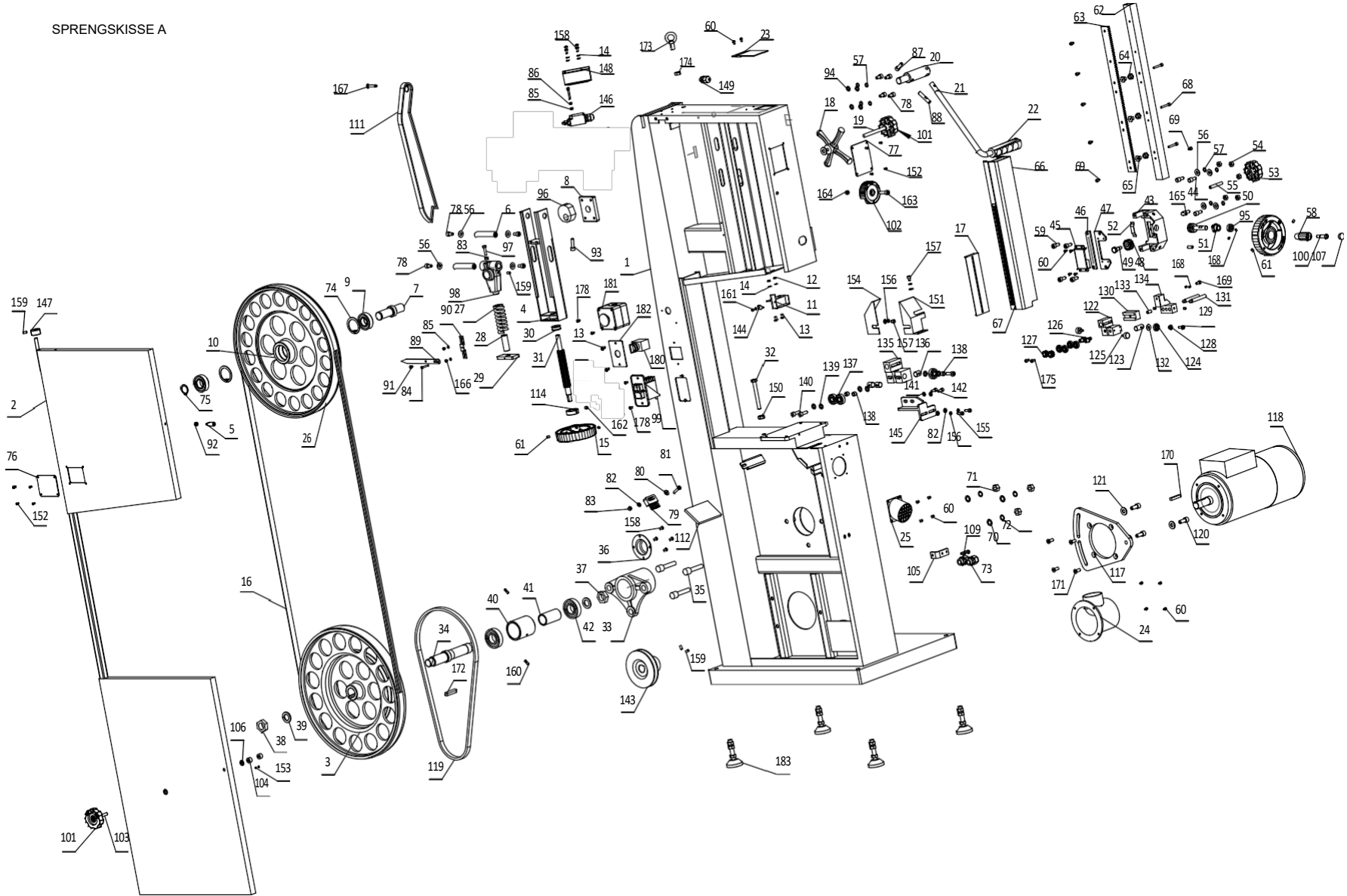
(MJ3435-B)

Nr.	Beskrivelse	Antall
18	Skrallehåndtak	2
19	Skive 6	2
21	Låsestang	1
22	Trinnbolt M6X55	2
23	Parallellanlegg	1
24	Endestykke, parallellanlegg	1
25	Plate	1
29	Frontdeksel, parallellanlegg	1
35	Forlengelsesbord	1
36	Skive 8	11
37	Innsats	1
38	Arbeidsbord	1
41	Stift	1
42	Skive 5 mm	2
44	Stor skive 8 mm	5
45	Selvlåsende mutter M8	2
46	Sekskantet stilleskrue M6X70	1
47	Girhåndtak	1
49	Justerbar knott M8	1
50	Innvendig sekskantskrue med panhode M5X6	1
51	Peker	1
52	Øvre bordvugge	2
53	Sekskantbolt med panhode M8X20	4

Nr.	Beskrivelse	Antall
54	Sekskantet stilleskrue M6X18	1
55	Nedre bordvugge	1
56	Sekskantbolt med hylsehode M6X20	4
57	Sekskantbolt med hode M10X40	2
58	Skive 10	2
59	Stor skive 10	2
60	Fjærskive 10	2
61	Sekskantmutter M10	2
62	Sekskantbolt med hylsehodet M8X25	1
63	Lagerbøssing	1
64	Trinnbolt M8X85	2
65	Lager 6201	1
66	Firkantstang for nedre føringslager	1
67	Nøkkel til bordpinne	1
68	Splittring 7	1
69	Sekskantbolt M8X16	3
70	Sekskantbolt M8X65	1
71	Beskyttelsesdeksel	1
72	Sekskantbolt med hylsehode M8X16	4
73	Sekskantbolt M8X12	4
74	Endestykke, parallellanleggsskinne	2

Nr.	Beskrivelse	ANT
75	Parallellanleggsskinne	1
77	Venstre skala, parallellanleggsskinne	1
78	Høyre skala, parallellanleggsskinne	1
81	Fjærpinne 3X10	1
82	Monteringsbrakett, parallellanleggsskinne	1
83	Pute	1
84	Glideskinneholder	1
85	Låseblokk	1
86	Låsekam	1
87	Nylonskrue M12X12	2
88	Låsehåndtak	1
89	Peker	1
90	Fjær	1
91	Halvrund trinnbolt M6X35	1
92	Halvrund trinnbolt M8X35	1
93	Selvlåsende mutter M6	1
94	Kryssinnfelt skrue med panhode M5X10	2
95	Sekskantede stilleskruer M10X10	2
96	Fjærstift 5X32	1
97	Stor skive 5	1
98	Endestykke, anleggskropp	1

SPRENGSKISSE A



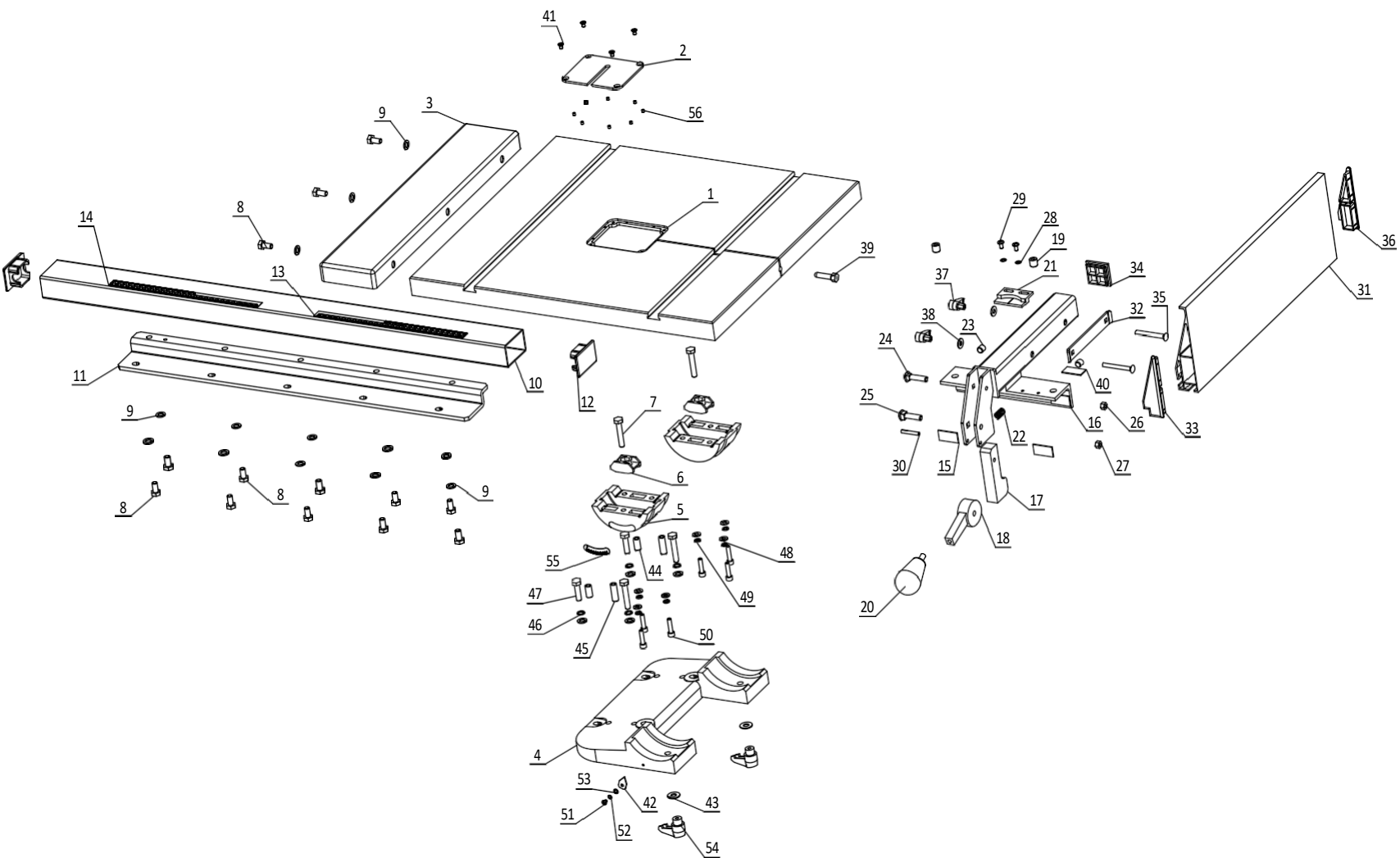
Nr.	Beskrivelse
1	Sagkropp
2	Sammenføydd dør
3	Nedre båndhjul
4	Styreplate
5	Døraksel
6	Aksel, føringsplate
7	Aksel for øvre båndhjul
8	Eksentrisk sokkel / grunnplate
9	Lager 6205
10	Øvre båndhjul
11	Beskyttelsesplate
12	Sekskantmutter M5
13	Kryssskrue med panhode M5X12
14	Skive 5
15	Håndhjul
16	Sagblad
17	Bevegelig beskyttelsesplate
18	Justeringshåndtak
19	Justeringskrue
20	Eksentrisk aksel
21	Spenningshåndtak
22	Spenningshåndtakets grep
23	Hengselplate
24	Nedre utløp B
25	Sideutløp
26	Gummidekk
27	Fjær
28	Fjærbøsning
29	pekerfeste
30	Flatlager
31	Sagbladspenningsaksel
32	Sekskantbolt M10X35
33	Brakett for nedre båndhjul
34	Aksel for nedre båndhjul
35	Justeringsbolt
36	Deksel for aksel til nedre båndhjul
37	Sekskantmutter M24X1,5
38	Selvlåsende plastmutter M24X1,5 (venstre)
39	Skive 20
40	Hylse A
41	Hylse B
42	Lager 6206
43	Øvre føringsfeste
44	Justeringsbolt øvre føring

Nr.	Beskrivelse
45	Girkassedeksel
46	Dekselplate A, føringsrør
47	Dekselplate B, føringsrør
48	Løftetannhjul, øvre føring
49	Skrue for løftetannhjul
50	Snekke
51	Gjengebøsning
52	Kleplate, øvre føring
53	Justeringsknott
54	Sekskantmutter M8
55	Sekskantet stilleskrue M8X50
56	Stor skive 8
57	Fjærskive 8
58	Håndhjulsknott
59	Sekskantbolt med innvendig sekskant M8X20
60	Innvendig sekskantskrue med panhode M4X8
61	Sekskantet stilleskrue M6X8
62	Øvre føringsrør
63	Tannstang for øvre føring
64	Justerbar pute A
65	Justerbar pute B
66	Øvre føringsbeskyttelse
67	Øvre føringsskala
68	Sekskantbolt med innvendig sekskant M5X35
69	Sekskantbolt med hode M5X8
70	Skive 12
71	Sekskantmutter M12
72	Fjærskive 12
73	Strekkavlastning M20
74	Låserring for hull 52
75	Låserring for aksel 25
76	Siktglass
77	Siktglass
78	Sekskantbolt med innvendig sekskant M8X16
79	Båndhjulsbørste
80	Stor skive 6
81	Kryssskrue med lomme i panhode M6X30
82	Skive 6
83	Sekskantmutter M6
84	Kryssporskrue med panhode M4X30
85	Skive 4
86	Fjærskive 4
87	Sekskantbolt med innvendig sekskant M8X25
88	Stoppaksel, sagbladspenning

Nr.	Beskrivelse
89	Peker
90	pekerfeste
91	Pekerskrue
92	Selvlåsende plastmutter M6
93	Sekskantbolt med hylsehode M8X30
94	Skive 8
95	Snekke-låsering
96	Løfteeksentrisk
97	Sekskantbolt M6X25
98	Glidebrakett for øvre båndhjul
99	Strømbryter
100	Skrue, håndhjulsknott
101	Låseknott
102	Dørlåseknott
103	Sekskantet stilleskrue M8X55
104	Knottbøssing
105	Monteringsplate
106	Gummi-skive 8
107	Endedeksel, knott
109	Sekskantbolt med innvendig sekskant M6X12
111	Skyvepinne
112	Treinnsats
114	
117	Motorplate
118	Motor
119	Drivrem
120	Sekskantbolt med hylsehodet M10X30
121	Stor skive 10
122	Lagerbase, øvre føring
123	Lagermutter
124	Lager 61900
125	Låsemutter
126	Eksentrisk aksel, øvre føring
127	Lagerbøsning
128	Lageravstandsstykke
129	Sekskantbolt med hylsehodet M6X12
130	Føringsskinne, øvre føring
131	Føringsaksel, øvre føring
132	Stor skive 6
133	Sekskantet stilleskrue M8X16
134	Øvre føringsfeste
135	Nedre føringsfeste
136	Lagermutter
137	Lager 6201

Nr.	Beskrivelse
138	Kort bøssing, lager
139	Skive 8
140	Sekskantbolt med innvendig sekskant M8X25
141	Skive 6
142	Sekskantbolt med hode M6X20
143	Motorremskive
144	Peker
145	Glideplate, nedre føring
146	Endebryter
147	Endebryterfeste
148	Beskyttelse for endebryter
149	Strekkavlastning M12
150	Sekskantmutter M10
151	Nedre føringsbeskyttelse A
152	Blindnagle
153	Sekskantet stilleskrue M4X4
154	Nedre føringsbeskyttelse B
155	Sekskantet skru med sylinderhode M6X20
156	Fjærskive 6
157	Sekskantbolt med innvendig sekskant M6X8
158	Kryssskrue med panhode M5X8
159	Sekskantet stilleskrue M6X12
160	Fjærstift
161	Kryss-lommen skru med panhode M4X6
162	Sekskantet stilleskrue M8X8
163	Sekskantbolt med hode M8X25
164	Sekskantet selvlåsende mutter M8
165	Stilleskrue
166	Kryss-lomme-skrue med panhode M4X8
167	Skyvepinnebolt
168	Sekskantet stilleskrue M5X6
169	Sekskantet skru med sylinderhode M8X25
170	Kile 8X45
171	Senkeskrue M8X20
172	Kile 10X40
173	Hengerring
174	Sekskantmutter M10
175	Sekskantbolt med hylsehode M8X25
178	Skrue med kryss-lomme i panhode M4X10
180	Bremseløsningsknapp
181	Nødstop
182	Monteringsplate for bryter
183	Justeringsbolt for fot

SPRENGSKISSE/DELELISTE/DELER AP3600B
TABELLER



SPRENGSKISSE/DELELISTE FOR AP3600B

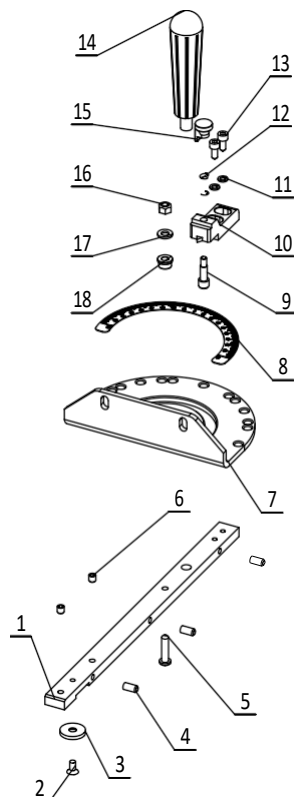
Nr.	Beskrivelse
1	Arbeidsbord
2	Bordinnlegg
3	Forlengelsesbord i stål
4	Glideakselbrakett
5	Glideaksel for øvre båndhjul
6	Føringsbrakett
7	Sekskantbolt M8X45
8	Sekskantbolt M8X16
9	Skive 8
10	Parallellanleggsskinne
11	Parallellanleggsskinnebeslag
12	Endestykke
13	Høyre anleggskala
14	Skala for venstre anlegg
15	Pute
16	Glideskinneholder
17	Låseblokk
18	Låsekam
19	Nylonskrue
20	Låseknott for anlegget
21	Peker
22	Fjær
23	Sekskantet stilleskrue M10X10
24	Halvrund trinnbolt M6X35
25	Halvrund trinnbolt M8X35
26	Selvlåsende sekskantmutter M6
27	Selvlåsende sekskantmutter M8
28	Skive 5
29	Kryss-lommen skruer med panhode M5X10

Nr.	Beskrivelse
30	Fjærstift 5X32
31	Parallellanlegg
32	Låseplate
33	Endestykke, parallellanlegg
34	Endedeksel, glideskinneholder
35	Trinnbolt M6X55
36	Endedeksel, parallellanlegg
37	Skralléhåndtak M6
38	Stor skive 6
39	Bordpinne
40	Pute
41	Kryssporskrue med senkehode M5X8
42	Peker
43	Stor skive 8
44	Sekskantet stilleskrue M10X20
45	Sekskantet stilleskrue M10X30
46	Fjærskive 8
47	Sekskantbolt M8X30
48	Skive 6
49	Fjærskive 6
50	Sekskantbolt med innvendig sekskant M8X16
51	Krysskrue med panhode M4X30
52	Fjærskive 4
53	Skive 4
54	Skralléhåndtak
55	Skala
56	Sekskantet stilleskrue M4X4

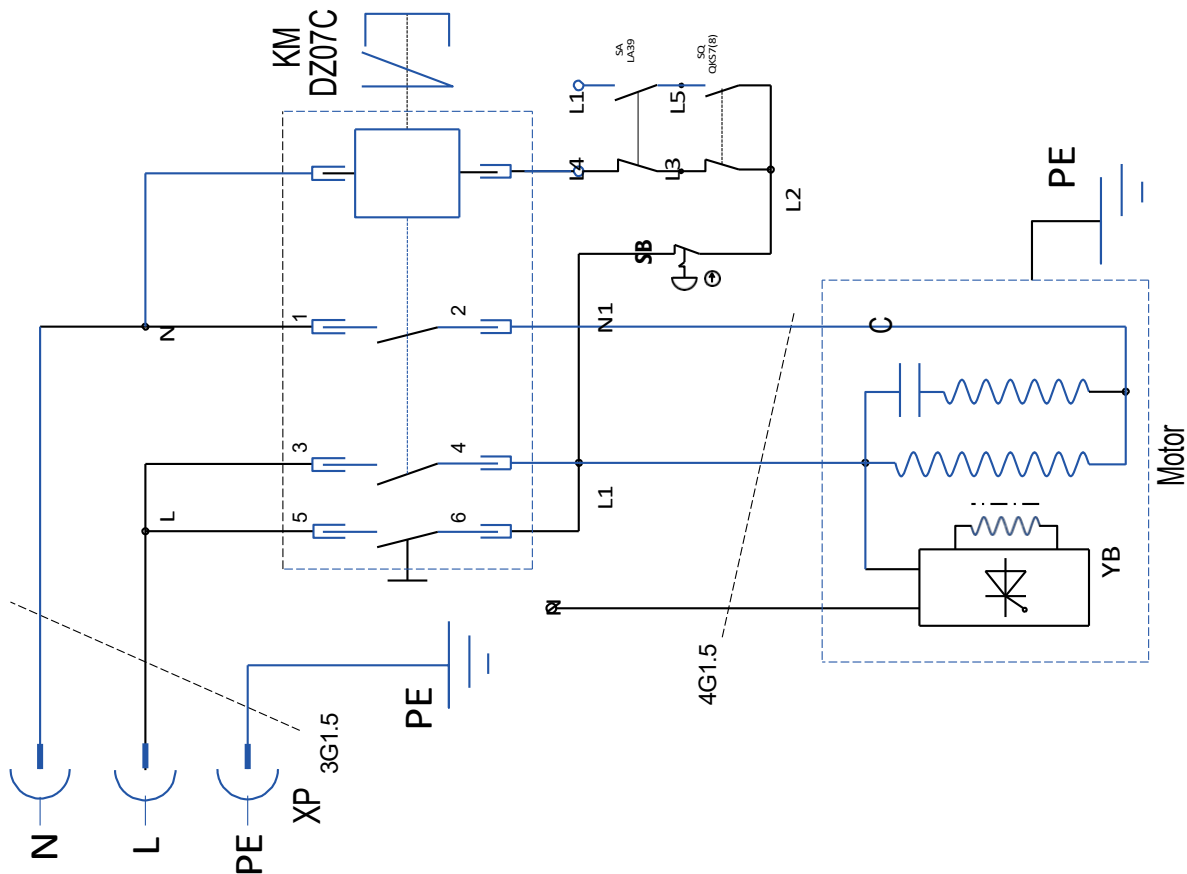
DELELISTE FOR GJÆRINGSANLEGGET TIL AP2920B /AP3600B

(MJ3435-C)

Nr.	Beskrivelse	ANT
1	Føringsstang for gjæringsanlegg	1
2	Kryssporskrue med senkehode	1
3	Skive for føringsstang	1
4	Sekskantet stilleskru M6X12	3
5	Innvendig sekskantskrue med panhode M6X20	1
6	Sekskantet stilleskru M6X8	2
7	Gjæringsanleggs-sokkel	1
8	Skala	1
9	Stoppstift	1
10	Indikatorblokk	1
11	Fjærskive 5 mm	2
12	Stoppfjær	1
13	Sekskantbolt med hylsehode M5X12	2
14	Gjæringsanleggsknott	1
15	Stoppknott	1
16	Selvlåsende mutter M6	1
17	Skive 6 mm	1
18	Stoppstift	1



KOBLINGSSKJEMA



**Object of the Declaration: Axminster Professional AP2920B Bandsaw (108517)****UK:**

Supply of Machinery (Safety) Regulations
2008 as amended
Electromagnetic Compatibility Regulations
2016 as amended

EU:

Machinery Directive 2006/42/EC
EMC Directive 2014/35/EU

UK Address:

Axminster Tool Centre Ltd
Weycroft Avenue
Axminster. Devon
EX13 5PH

European Address:

Axminster Tool Centre Ltd
A-201. Haagsche Hof
Parkstraat 83
The Hague
2514 JG
Netherlands

Standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:

ISO 19085-16:2021, ISO 19085-1:2021, EN 60204-1:2018
IEC 55014-1:2021, IEC 55014-2:2021, IEC 61000-3-2:2019+A1, 61000-3-3:2013+A1+A2

Date: 7/29/2025

Place: Axminster

Ian Styles
Product Director

Object of the Declaration: Axminster Professional AP3600B Bandsaw (109967)**UK:**

Supply of Machinery (Safety) Regulations
2008 as amended
Electromagnetic Compatibility Regulations
2016 as amended

EU:

Machinery Directive 2006/42/EC
EMC Directive 2014/35/EU

UK Address:

Axminster Tool Centre Ltd
Weycroft Avenue
Axminster. Devon
EX13 5PH

European Address:

Axminster Tool Centre Ltd
A-201. Haagsche Hof
Parkstraat 83
The Hague
2514 JG
Netherlands

Standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:

ISO 19085-16:2021, ISO 19085-1:2021, EN 60204-1:2018
IEC 55014-1:2021, IEC 55014-2:2021, IEC 61000-3-2:2019+A1, 61000-3-3:2013+A1+A2

Date: 7/29/2025

Place: Axminster

Ian Styles
Product Director



Emballasjen er egnet for gjenvinning. Vennligst kast den på en ansvarlig måte.



Kun EU-land

Ikke kast elektriske verktøy sammen med husholdningsavfall. I henhold til loven må de samles inn og resirkuleres separat.



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH

axminstertools.com