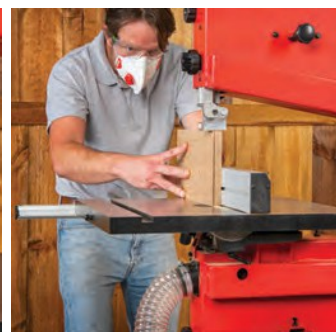


Båndsag 10 tommer

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.



INNHALDSFORTEGNELSE

EU-samsvarserklæring	02
Hva medfølger	03-04-05
Ekstra tilbehør	03-05
Generelle instruksjoner for 230 V-maskiner	05
Tekniske spesifikasjoner	06
Montering	06-07-08-09-10-11-12-13-14
Illustrasjon og beskrivelse av deler	15-16-17-18-19-20
Innstilling av sagen	21-22-23
Bruksanvisning	24
Skifte av sagblad	25-26-27
Endring av sagbladhastigheten	27
Vedlikehold	28
Informasjon om båndsagblad	29-30
Feilsøking av båndsag	31
UJK Bandsaw Buddy	32
Koblingsskjema	33
Diagrammer/lister	34-35-36-37
Tiltenkt bruk	38

Samsvarserklæring - Axminster Workshop AW1950B båndsag 230 V 107711		
Storbritannia: Forskrift om levering av maskiner (sikkerhet), 2008, med endringer Forskrift om elektromagnetisk kompatibilitet, 2016, med endringer Direktiv 2011/65/EU (RoHS 2) Forskrift om begrensning av bruk av visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr, 2012	EU: Maskindirektivet 2006/42/EC EMC-direktivet 2014/35/EU Direktiv 2011/65/EU (RoHS 2) Forskrift om begrensning av bruk av visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr, 2012	Adresse i Storbritannia: Newhow Limited Handelsnavn: Axminster Tools Weycroft Avenue Axminster, Devon EX13 5PH
Anvendte standarder eller andre tekniske spesifikasjoner som samsvar erklæres med: ISO 19085-16:2021, EN 60204-1:2018/A1:2025 IEC 55014-1:2021, IEC 55014-2:2021, IEC 61000-3-2:2019+A1:2021, 61000-3-3:2013+A1:2019+A2:2021		Europeisk adresse: Newhow Limited Handelsnavn: Axminster Tools A-201, Haagsche Hof Parkstraat 83 The Hague 2514 JG Nederland
Dato: 3/9/2026 Sted: Axminster	 Charlie Cross Driftsdirektør	

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



Les bruksanvisningen og sikkerhetsinstruksjonene nøye før bruk



Det bør brukes hørselsvern



Øyevern bør brukes



Det bør brukes støvmaske



FARE

Modellnummer AW1950B

Antall	Vare	Del
1	107711 Båndsag	A
	Sagblad 1 950 mm langt, Sagblad montert, men ikke strammet	

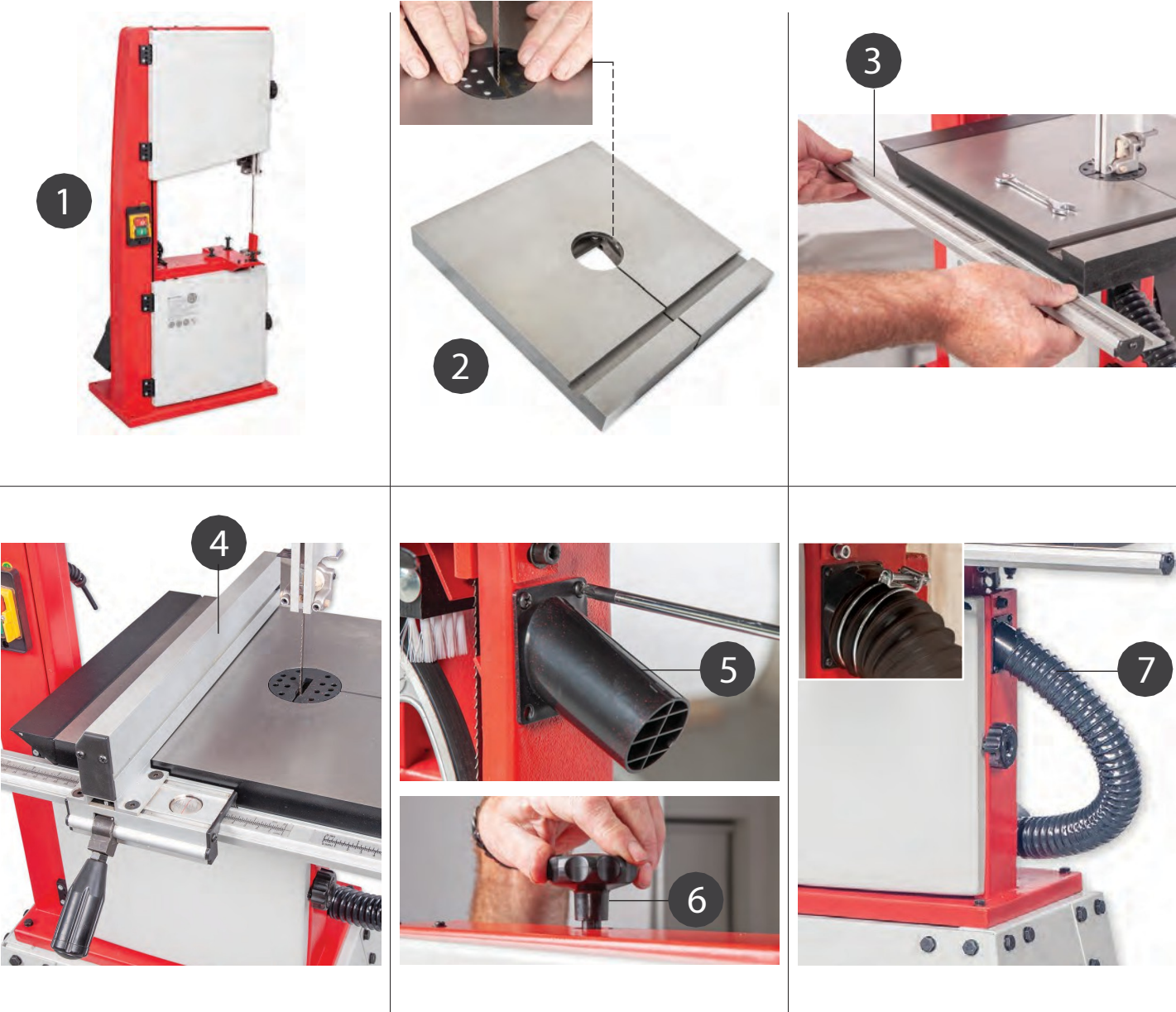


Antall	Vare	Del
1	Båndsagenhet	1
1	Sagbord i støpejern med bordinnlegg	2
1	Parallellanleggsskinne	3
1	Parallellanleggsenhet	4
1	Avsugsstuss	5
1	Knott for sagbladspenning	6
1	Fleksibel avsugsslange med festeklips	7
1	Vinklet pinne og mutter	8
1	Skyvepinne	9
4	Lange bolter, skiver og muttere	10
3	Sekskantnøkler	11
2	Selvklebende målebånd til parallellanleggsskinne (se side 22–23 for monteringsanvisninger)	
Gulvstativ bestående av		
4	benbraketter	12
2	lange øvre støttestag	13
2	Korte øvre støttestag	14
2	Lange nedre støttestag	15
2	Korte nedre støttestag	16
4	Gummiføtter med gjenger	17
1	Gulvstativ Pose med festemateriell	18

Ekstra tilbehør

Axminster Craft gjæringsanlegg (kode 104928)

19



HVA MEDFØLGER/EKSTRA TILBEHØR



Valgfritt gjæringsanlegg



NÅR DU HAR PAKKET UT SAGEN (SE NEDENFOR) OG TILBEHØRET, BØR DU KASTE UNØDVENDIG EMBALLASJE PÅ EN FORSVARLIG MÅTE. PAPPEMBALLASJEN ER BIOLOGISK NEDBRYTBAR.

GENERELLE INSTRUKSJONER FOR 230 V-MASKINER

Følgende vil gjøre det mulig for deg å følge god arbeidspraksis, ivareta sikkerheten for deg selv og kolleger samt holde verktøy og utstyr i god stand.



ADVARSEL!! OPPBEVAR VERKTØY OG UTSTYR UTENFOR REKKEVIDDE FOR SMÅ BARN



HOLD ARBEIDSOMRÅDET SÅ RYDDIG SOM MULIG. BARN SKAL UNDER INGEN OMSTENDIGHETER FÅ ADGANG TIL ARBEIDSOMRÅDET.

Elektromaskiner med strømtilkobling

- Verktøyene leveres med et påmontert britisk 13 A-støpsel.
- Kontroller kabelen og støpselet for å sikre at ingen av delene er skadet. Få reparert av en kvalifisert person om nødvendig.
- Ikke bruk når eller der det er fare for at det blir vått.

Arbeidsplass

- Ikke bruk elektromaskiner som drives av 230 V vekselstrøm på steder innenfor et område som er oversvømmet.
- Hold maskinen ren.
- La maskinen være frakoblet inntil arbeidet skal påbegynnes.
- Koble alltid fra ved å trekke i støpselet og ikke i kabelen.

- Utfør en siste sjekk, f.eks. sjekk at skjæreverktøyet er skikkelig festet i maskinen, og at riktig hastighet og funksjon er valgt.
- Sørg for at du står stabilt og komfortabelt før du begynner å arbeide – ikke strekk deg for langt eller lignende.
- Bruk passende verneklær, vernebriller, hansker, masker osv. Bruk alltid hørselsvern.
- Hvis du har langt hår, bruk hånett eller hjelm for å hindre at det setter seg fast i maskinens roterende deler.
- Vurder å ta av ringe og armbåndsurer.
- Du bør også vurdere å bruke sklisikre sko osv.
- Hvis en annen person skal bruke maskinen, må du forsikre deg om at vedkommende er kvalifisert til å bruke den.
- Ikke bruk maskinen hvis du er trøtt eller distraheret
- Ikke bruk denne maskinen innenfor de angitte områdene for sikkerhet ved lagring av brennbare væsker eller i områder hvor det kan være flyktige gasser.
- Kontroller at sagbladene er av riktig type og størrelse, at de er uskadede og holdes rene og skarpe. Dette vil opprettholde ytelsen og redusere belastningen på maskinen.
- VÆR OPPMERKSOM... sørg for at du vet hva som skjer rundt deg, og BRUK SUNN FORNUFT.

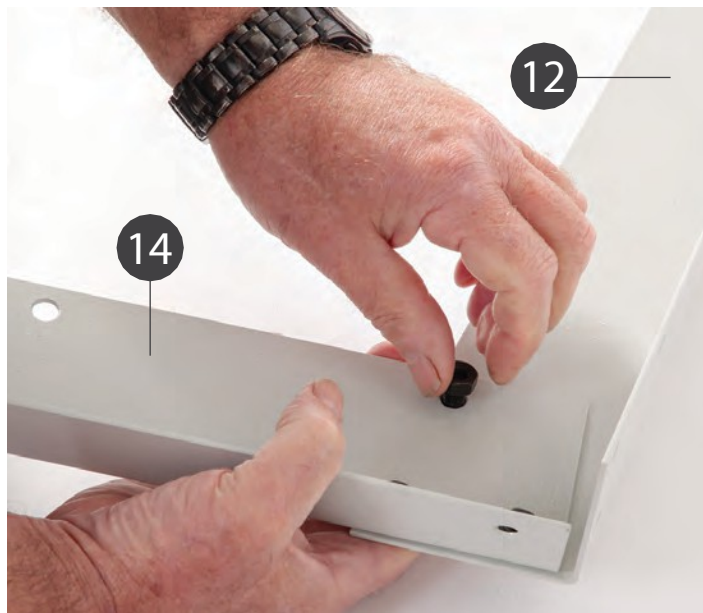
Tekniske spesifikasjoner

Kode	107711
Modell	AW1950B
Brukskategori	Workshop
Avgitt effekt	550 W
Sagbladhastighet	660 og 840 m/min
Sagbladlengde	1 950 mm
Sagbladbredde min./maks.	6 mm til 13 mm
Maks. skjærebredde	260 mm
Maks. skjærebredde med anlegg	185 mm
Bordstørrelse	350 x 330 mm
Bordhøyde på stativ	1 035 mm
Bordhelling	0° - 45°
Avsugsutløp	63 mm
Totale mål L x B x H	790 x 620 x 1 570 mm
Vekt	39 kg

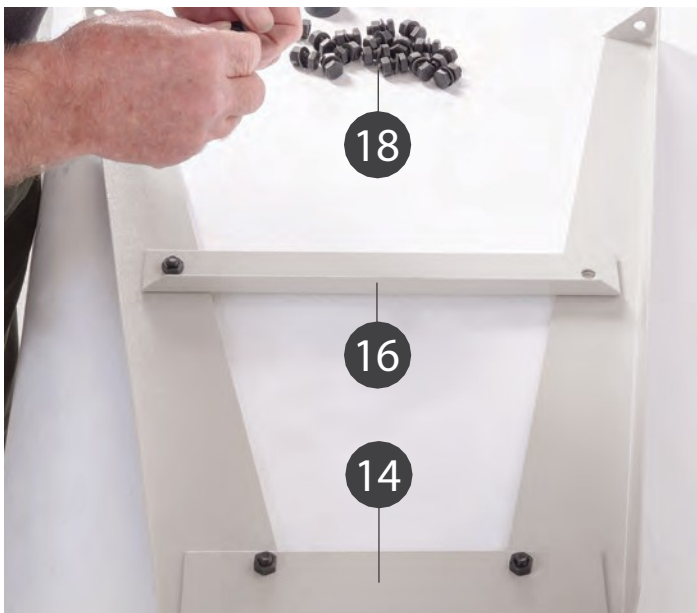
Montering

Montering av stativ

Trinn 1



Trinn 2



Trinn 3



Trinn 4



Trinn 5



Trinn 6



Montering av båndsgen på stativet



NÅR DU MONTERER ENHETEN, ANBEFALER VI PÅ DET STERKESTE AT DU FÅR HJELP AV EN ANNEN PERSON, DA BÅNDSAGEN ER TUNG.

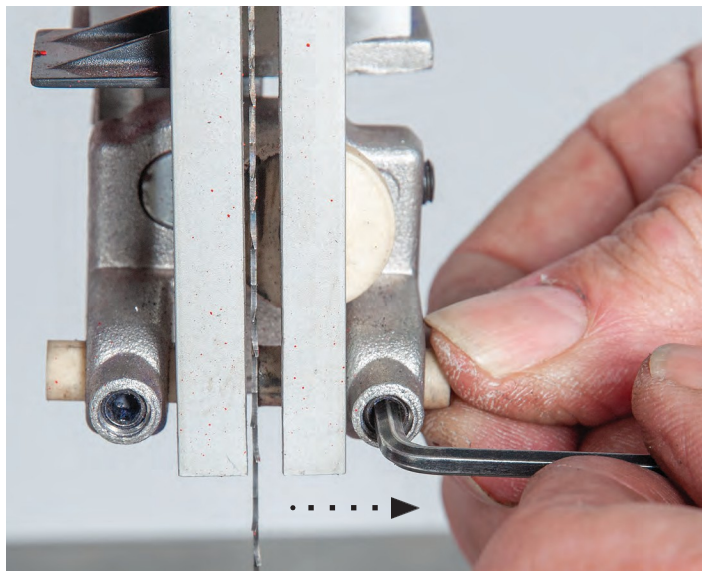
Løft sagen opp på stativet, og fest den med fire lange bolter, muttere og skiver (10). Før boltene gjennom de forborede hullene i hvert hjørne av sokkelen og gjennom gulvstående stativet. Sett skivene og mutrene på undersiden og stram til for å sikre monteringen.

Montering

Stramming og sporing av sagbladet

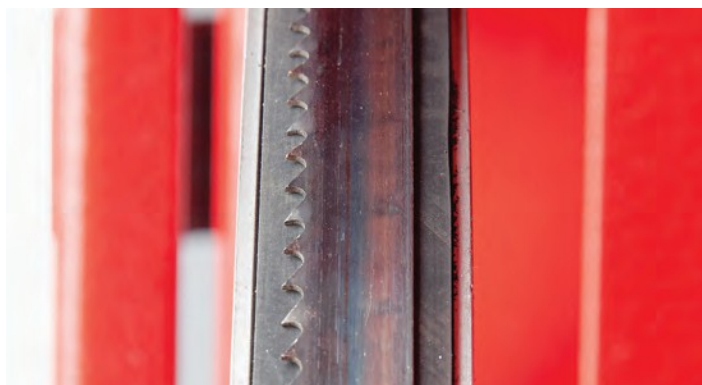
Sørg for at både de øvre og nedre sagbladføringene og bakre trykklageret er godt unna bladet, se fig. 01

Fig. 01



1) Åpne frontdekslene helt, slik at du får god tilgang til sagens øvre kammer og god sikt inn i det nedre kammeret, se side 15 og 17. For å justere sagbladet må du først utføre justeringer på alle lagerstyrene slik at de har god avstand til sagbladet. Kontroller at sagbladet sitter omtrent midt på hjulene, se fig. 02.

Fig. 02



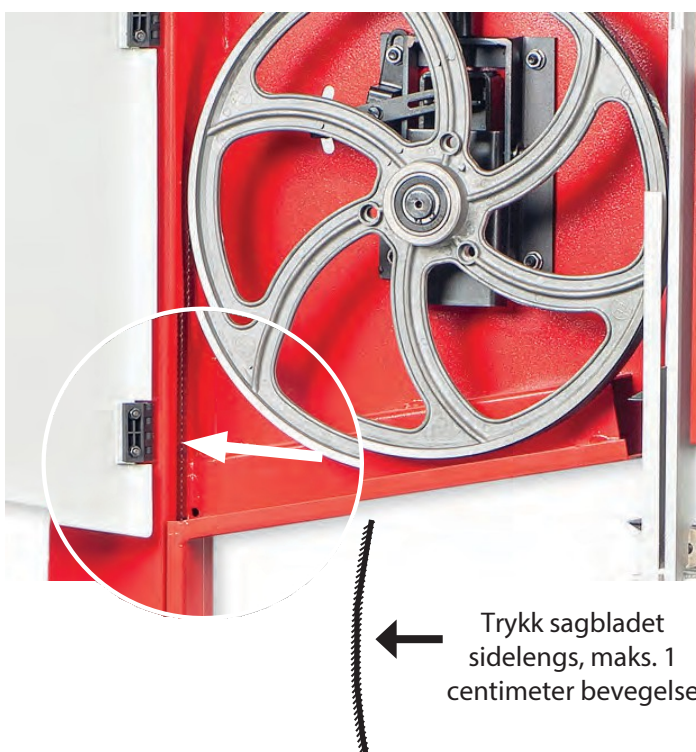
2) Stram sagbladet litt ved å dreie strammeskiven med klokken, dreier det øverste hjulet for hånd og sjekk at sagbladet holder seg midt på dekket, se fig. 03. Hvis det ikke gjør det, utfør justering av sporingen ved å dreie sporingsregulatoren på baksiden av hodeboksen, se fig. 04. Når du ser rett mot sporingsknappen, skal dreining med klokken føre til at sagbladet sporer mot baksiden av dekket; dreining mot klokken fører det mot forsiden. Merk: IKKE foreta store justeringer, ellers vil du overkorrigere.

Fig. 03-04



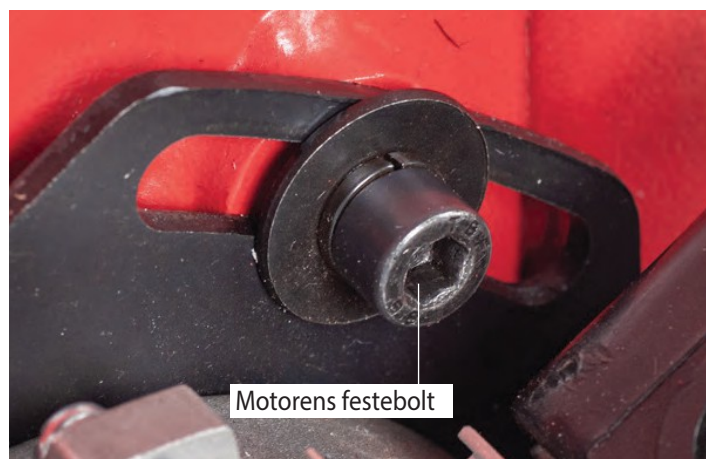
3) Dreier det øverste hjulet igjen, sjekk på nytt. Fortsett til sagbladet sporer midt på gummidekkene uten merkbar bevegelse frem og tilbake. Stram sagbladet helt. Et sideveis trykk på sagbladet skal tillate maksimalt 1 centimeter bevegelse ved moderat trykk på sagbladet, se fig. 05. Sjekk sporingen igjen, utfør justeringer om nødvendig.

Fig. 05-06



4) Kontroller at drivremmen er strammet riktig. Stram drivremmen på modellen, løsne motorens sekskantbolt og trykk motorenheten ned. Mens du holder motoren på plass, stram sekskantbolten igjen, se fig. 08.

Fig. 7-08



TILKOBLE SAGEN TIL STRØMFORSYNINGEN!

5) Hold avstand og start sagen. Kontroller at sagen går jevnt (ingen dunk, støt, bankelyder eller overdreven vibrasjon) og at sagbladet ser ut til å gå rett (på ett sted). Du kan kontrollere dette ved å holde en markør, f.eks. en blyant, nær baksiden av sagbladet (nærme deg kun fra baksiden av sagbladet) og sjekke at avstanden forblir konstant.

Hvis den ikke gjør det, utfør justering av springen til den gjør det, se fig. 04.

Foreta svært små justeringer og vent på at sagen reagerer før du justerer igjen, noen ganger er reaksjonen ikke øyeblikkelig. Når du er fornøyd med at sporet er riktig, slå av maskinen og la den gå til den stopper.



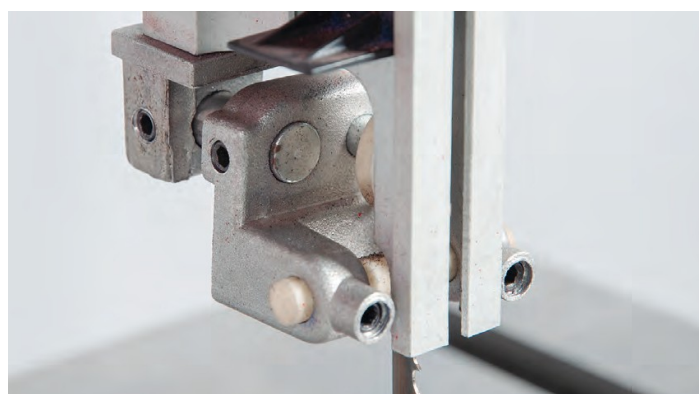
KOBLE SAGEN FRA STRØMFORSYNINGEN!

Innstilling av sagbladføringer

1) Løsne klemmen til sagbladføringen og senk den øvre sagbladføringen til ca. 1 1/2" (38 mm) over bordet, og fest den på plass.

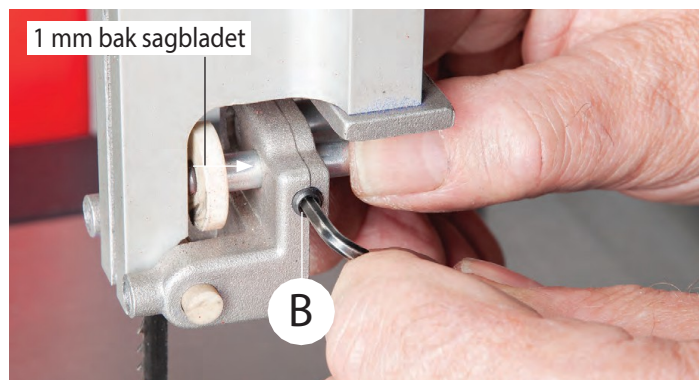
2) Løsne stilleskruen (A) som holder føringsenheten på plass, utfør justeringen forover og bakover slik at forkanten på keramikkføringene er ca. 2 mm bak sagbladets tannrom. Stram stilleskruen igjen, se fig. 09-10-11.

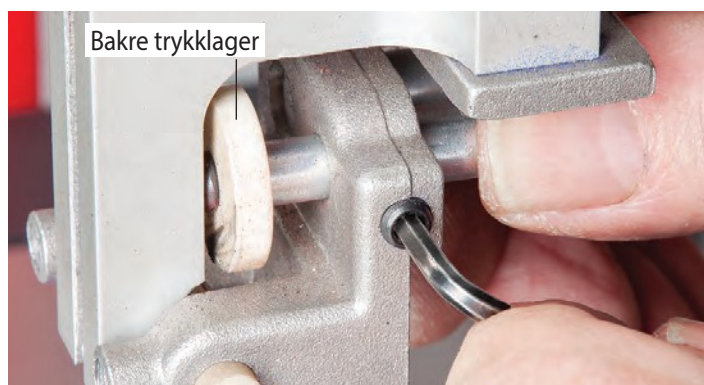
Fig. 09-10-11



3) Løsne stilleskruen (B) som klemmer det bakre trykklageret, plasser lageret slik at det er 1 mm bak sagbladet, stram stilleskruen igjen, se fig. 12-13.

Fig. 12-13

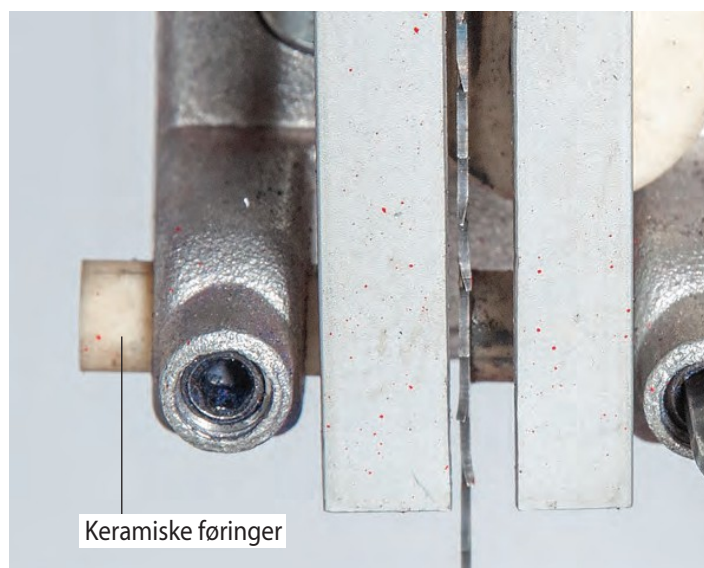
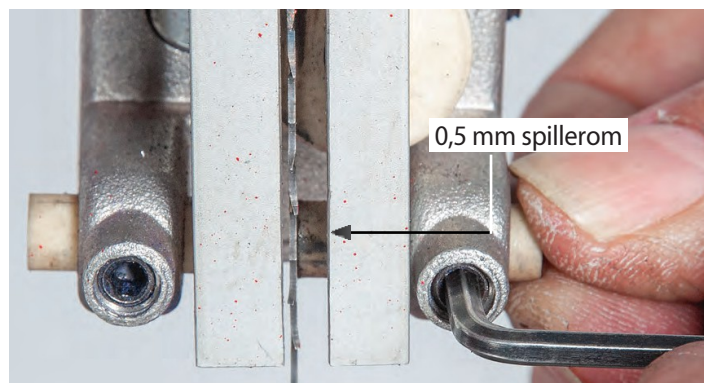




3) Løsne stilleskruen (B) som klemmer det bakre trykklageret, plasser lageret slik at det er 1 mm bak sagbladet, stram stilleskruen igjen, se fig. 12-13.

4) Løsne de to stilleskruene som holder de keramiske sagbladføringene. Juster sagbladføringene til ca. 0,5 mm spillerom på hver side av sagbladet. Stram stilleskruene igjen, se fig. 14-15.

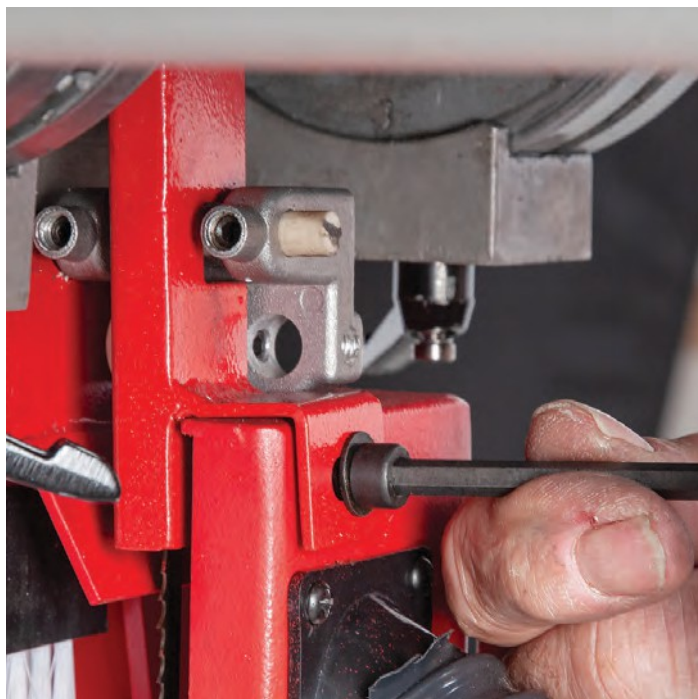
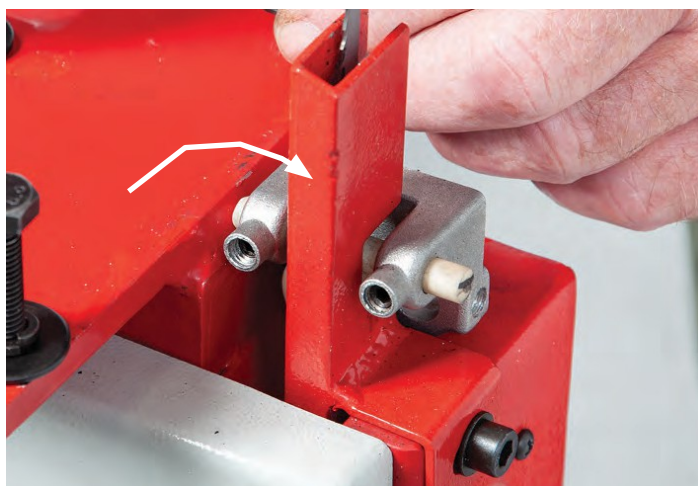
Fig. 14-15



5) Fjern den nedre bladbeskyttelsen for sagbladføringen og legg den trygt til side, se fig. 16-17.

6) Still inn posisjonen foran og bak på føringsenheten, som beskrevet i trinn 2 på side 09.

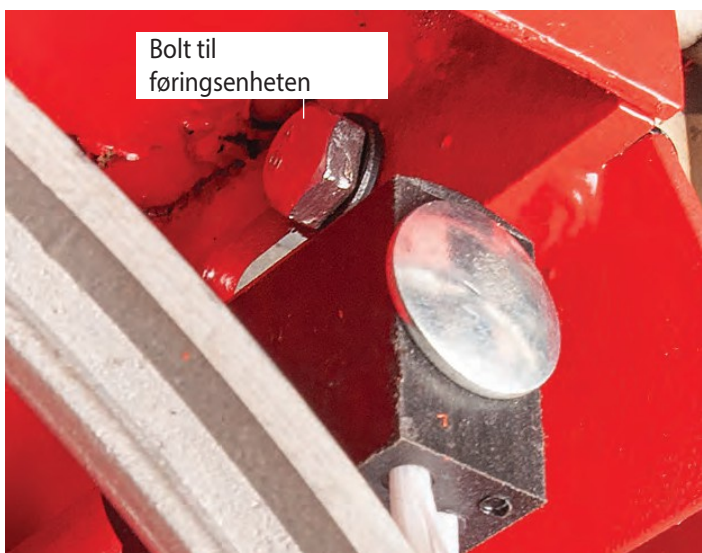
Fig. 16-17



Løsne bolten til føringsenheten på undersiden av det nedre hjulhuset, se fig. 18-19. Merk at du kanskje må fjerne den nedre båndhjulbørsten for å få tilgang til bolten, se fig. 20. Når du er ferdig, fest føringsenheten.

7) Gjenta trinn 3 og 4 på side 10 for å justere bakre trykklager og de keramiske sagbladføringene, se fig. 21-22-23-24.

Fig. 18-19-20

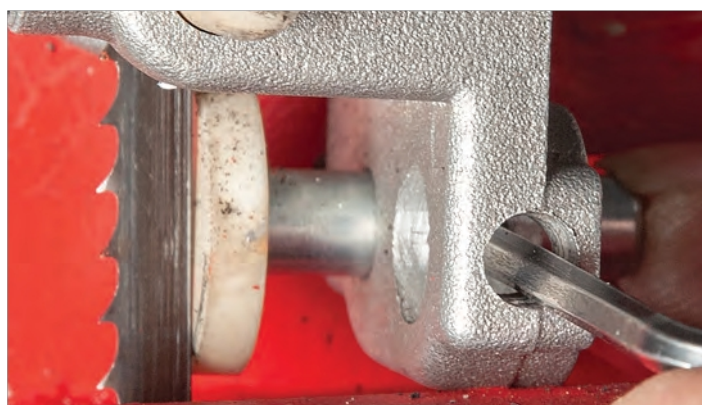
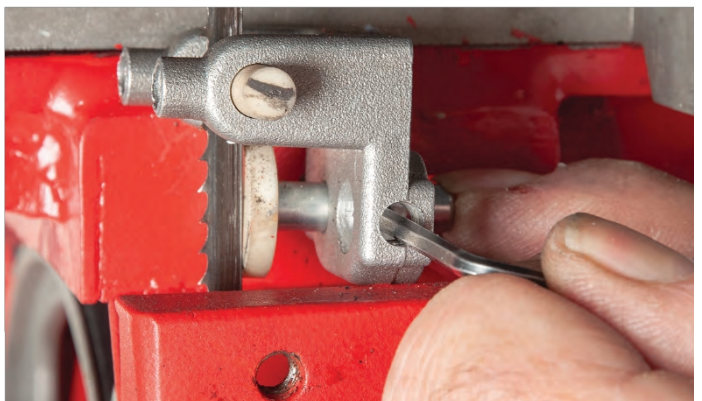
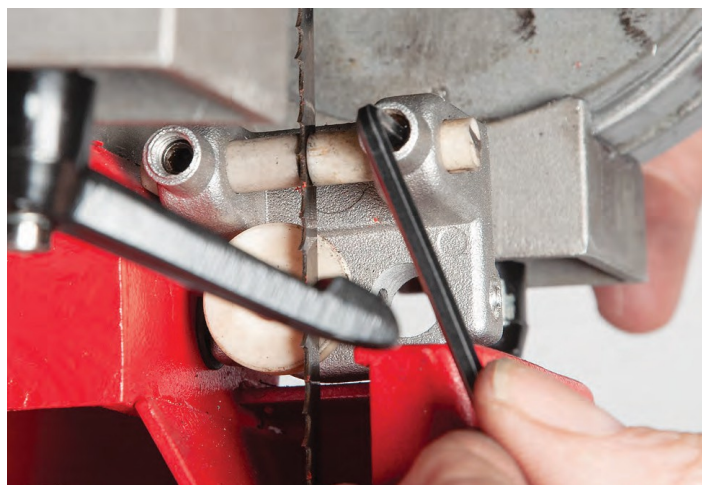


Bolt til
føringseenheten



Båndhjulbørste

Fig. 21-22-23-24



Montering

Montering av bordet

Finn knotten for sagbladspenning (6) og sett den ned over styreakselen, på toppen av båndsagskapslingen, se fig. 25.

1) Sagbordet kan monteres uten å fjerne sagbladet. Hvis du imidlertid foretrekker å ikke måtte manøvrere bordet rundt sagbladet, fjerner du sagbladet ved å åpne de øvre og nedre dekslene, og løsner sagbladspenningen ved å skru strammehjulet tilbake, se fig. 26–27.

MERK: Se side 8-11 for justering av sagbladsporingen og innstilling av sagbladføringene.

Fig. 25

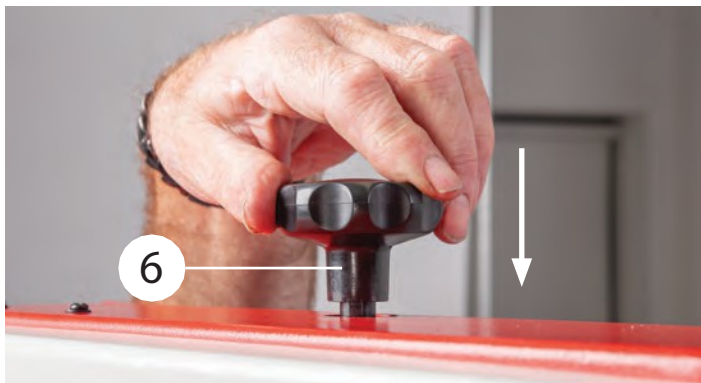


Fig. 26–27

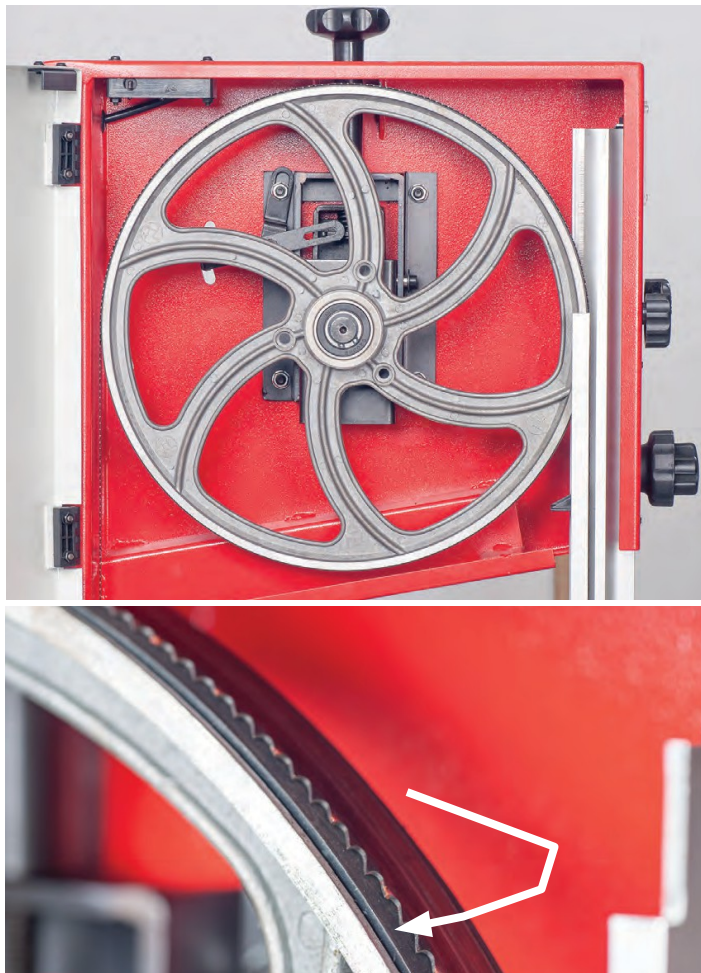
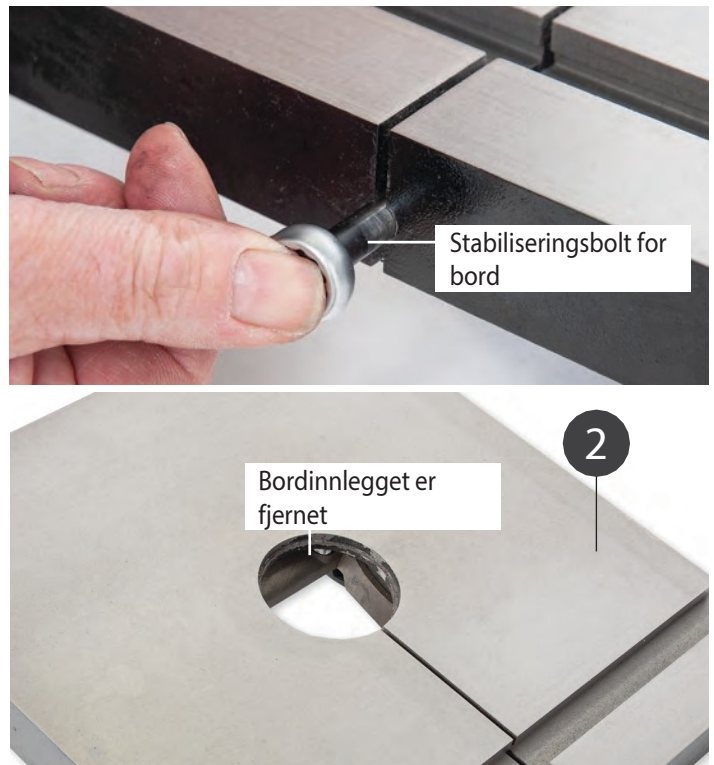
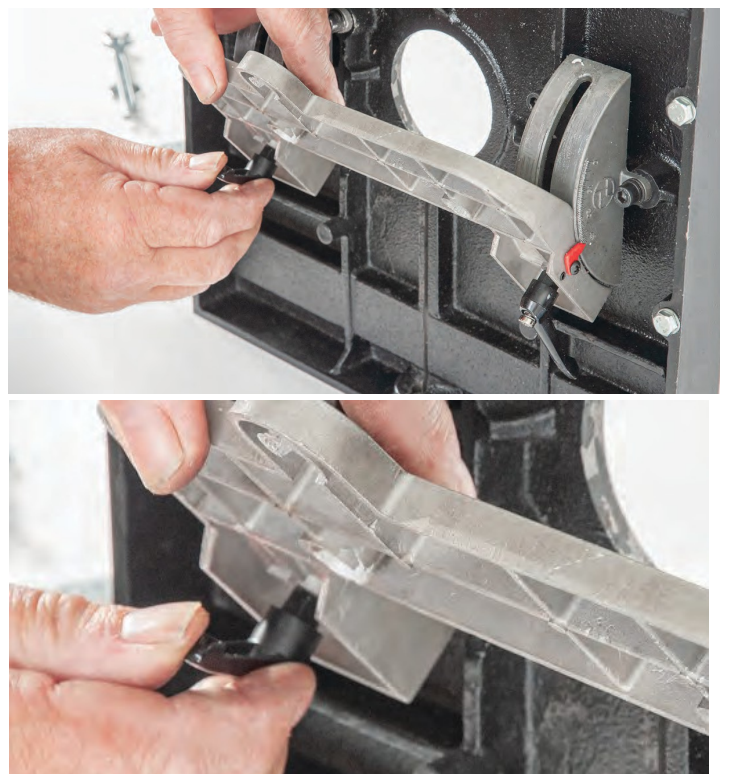


Fig. 28–29



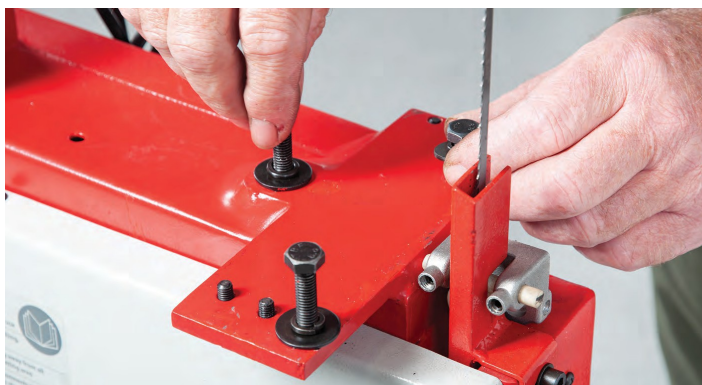
2) Finn støpejernsbordet (2), fjern bordets stabiliseringsbolt og bordinnlegget, se fig. 28–29. Vipp vippekvadrantens sokkel / grunnplate ved å løsne de to justerbare låsehåndtakene under bordet, slik at den er klar for montering, se fig. 30–31.

Fig. 30–31



3) Fjern boltene, skivene/fjærskivene fra båndsagens monteringsplate og legg dem trygt til side, se fig. 32–33. Løft bordet (2), skyv sagbladet gjennom sporet i bordet og

fig. 32–33

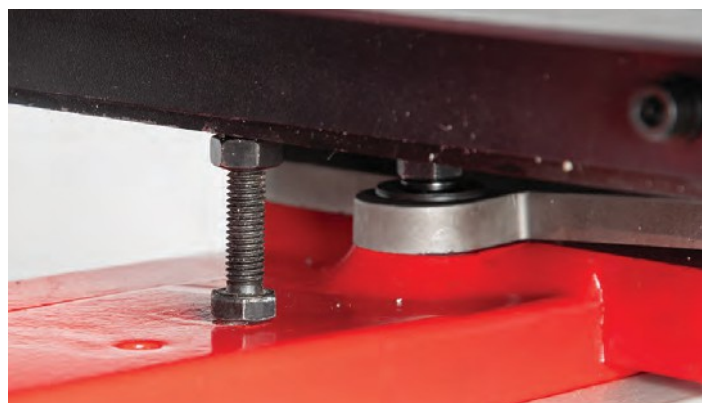


senk ned på monteringsplaten, se fig. 34. Juster hullene i vippekvadranten med hullene i monteringsplaten, sett på plass boltene/skivene og stram til. Senk bordet ned til bordstoppen, sett på plass bordinnlegget og stabiliseringsbolten, se fig. 35–36–37.



IKKE STRAM FOR HARDT!

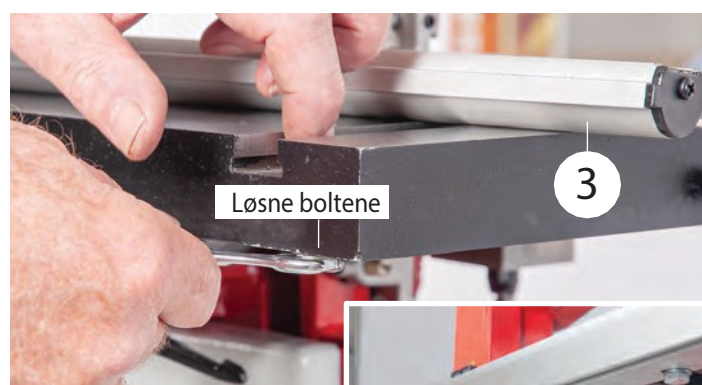
Fig. 34–35–36–37



Parallellanleggsenhet

1) Finn parallellanleggsskinnen (3) og parallellanleggsenheten (4). Løsne boltene under bordet (2), slik at det blir nok spillerom mellom bordet og boltene. Juster de maskinbearbeidede sporene i parallellanleggsskinnen (3) og skyv skinnen opp mot bordet. Stram boltene for å feste skinnen, se fig. 38-39-40.

Fig. 38-39-40



Fortsettelse...

Montering

2) Finn parallellanleggsenheten (4), senk parallellanlegget ned over parallellanleggsskinnen (3) og trykk ned låsespaken for å feste parallellanlegget på plass, se fig. 41-42.

Fig. 41-42



Avsugsstuss og slange-montering

1) Finn avsugsstussen (5), den fleksible slangen og festeklemmene (7). Fjern de fire krysskruene rundt avsugsutløpet under bordet. Juster hullene i avsugsstussen (5) og fest med krysskruene, se fig. 43-44-45.

Fig. 43-44-45

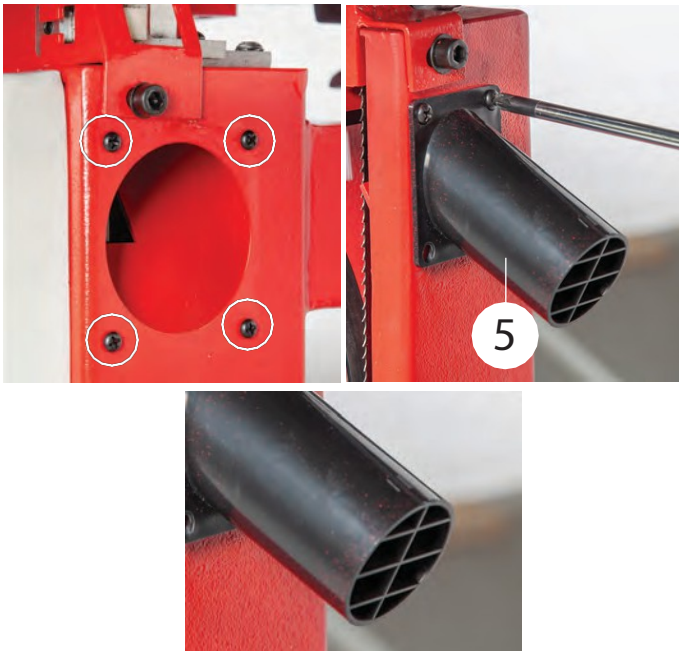


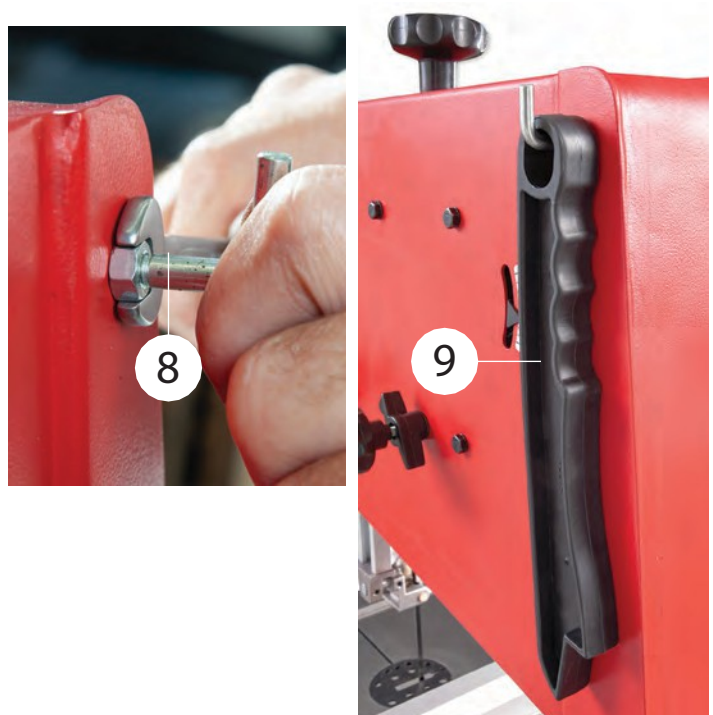
Fig. 46-47



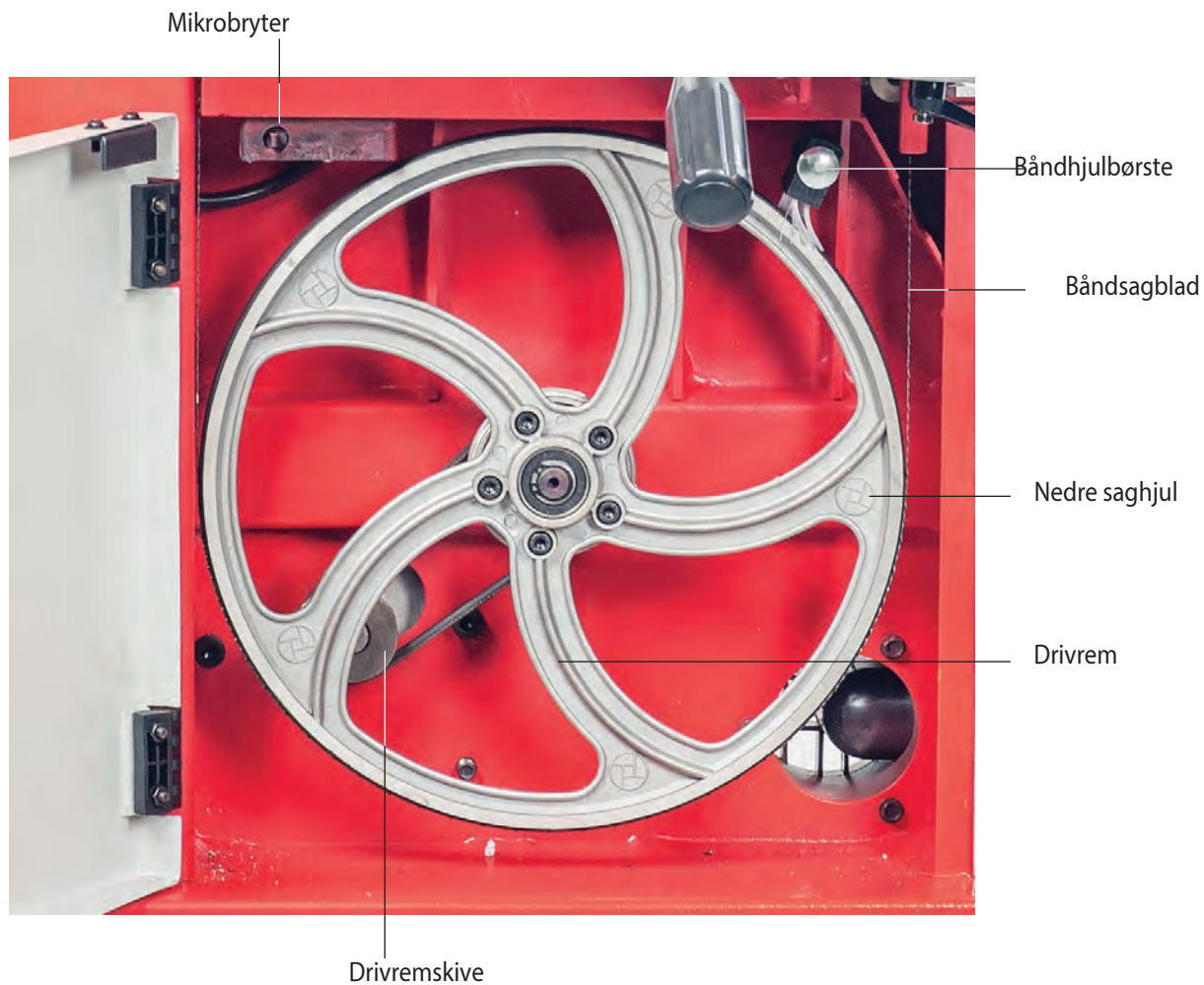
2) Plasser en festeklemme over enden av slangen (7), skyv slangen over tilkoblingen (5) og stram klemmen. Gjenta for den nedre avsugsstussen, se fig. 46-47.

3) Finn den vinklede pinnen og mutteren (8) og skyvepinnen (9). Skru mutteren på den gjengede pinnen, skru deretter pinnen inn i det gjengede hullet på baksiden av båndsagen og stram til med en skiftenøkkel. Sett skyvepinnen (9) over pinnen, se fig. 48-49.

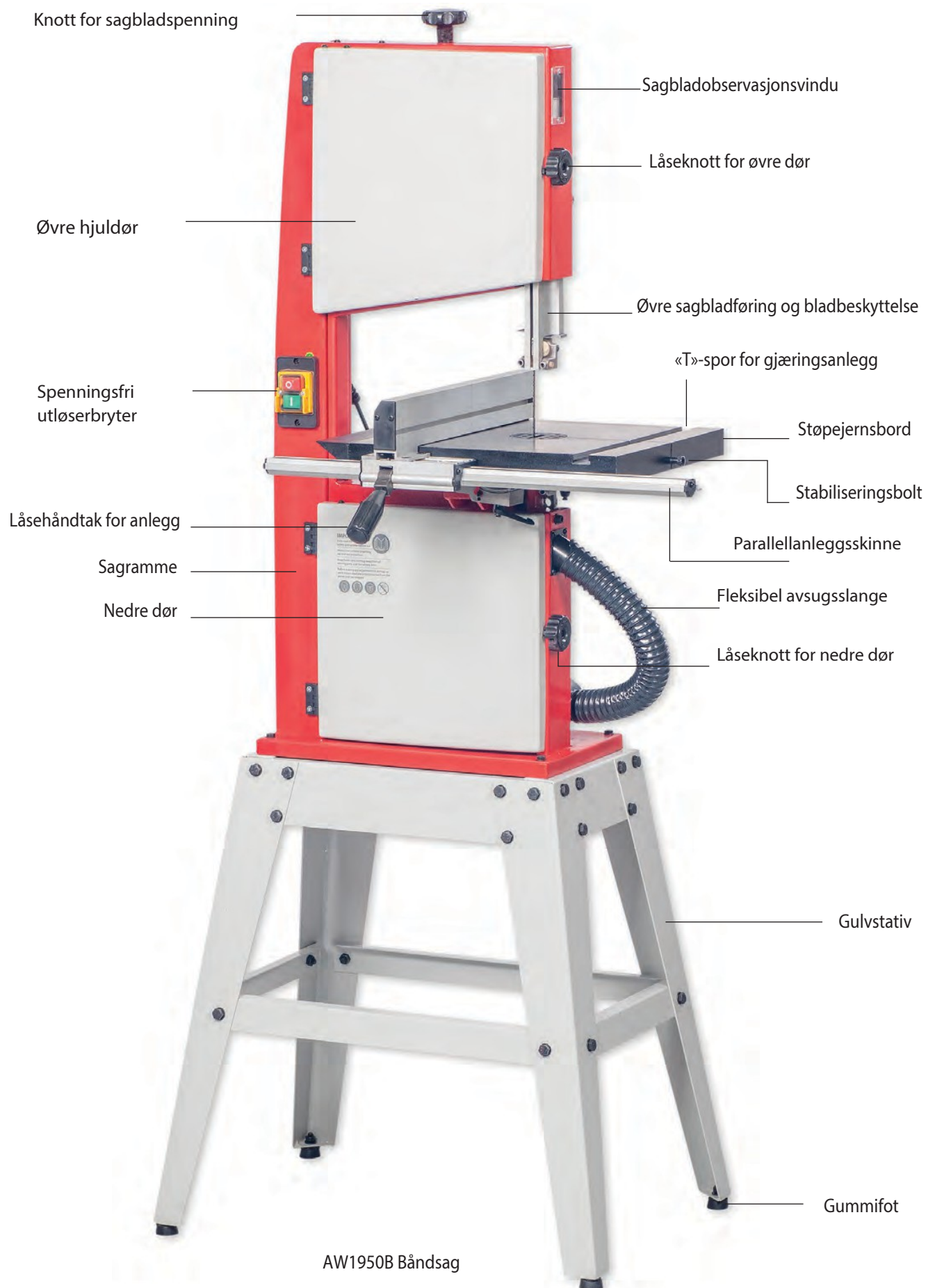
Fig. 48-49



ILLUSTRASJON OG DELBESKRIVELSE



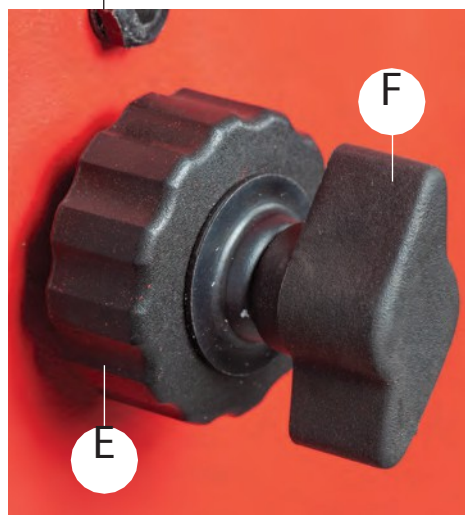
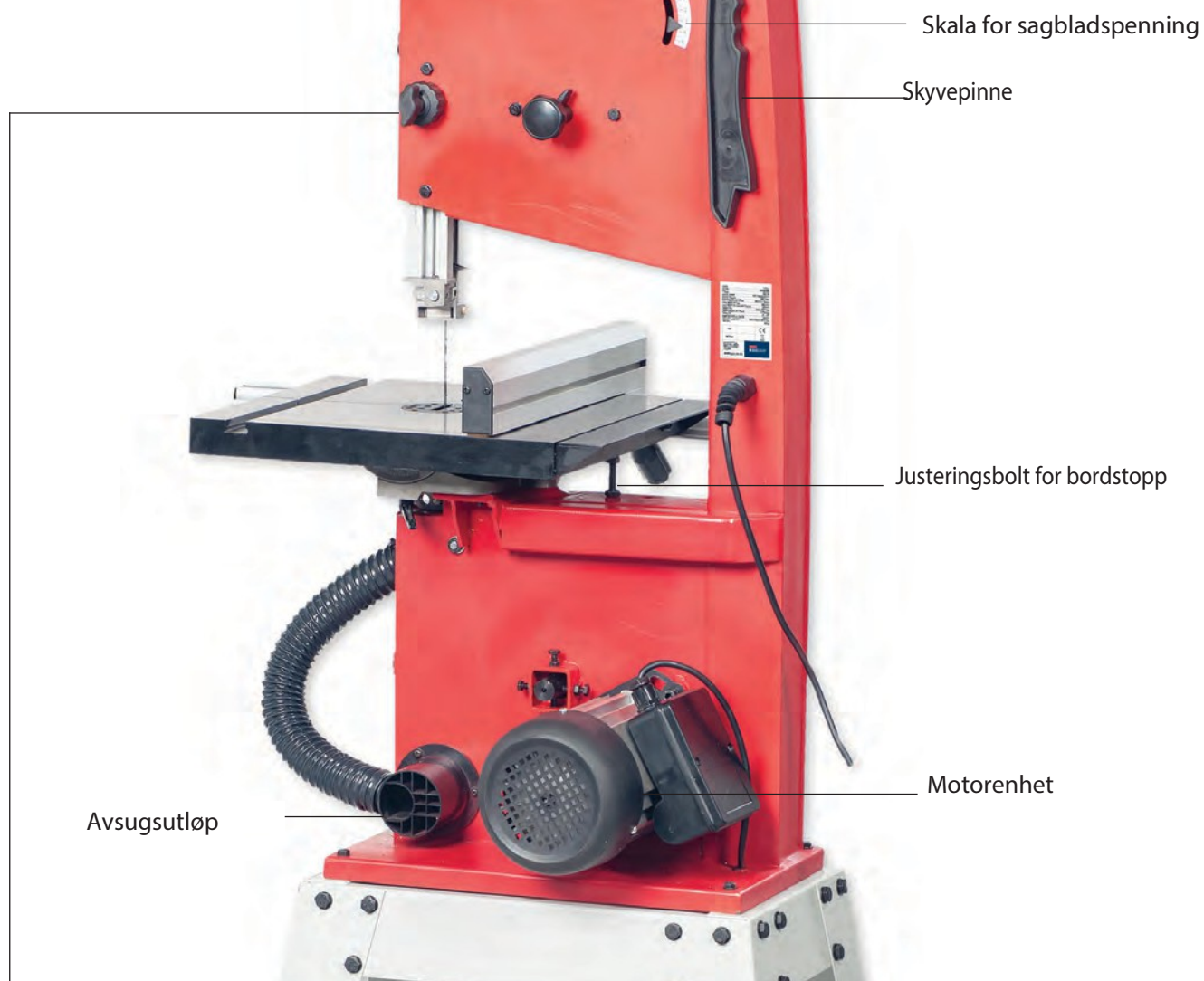
ILLUSTRASJON OG DELBESKRIVELSE



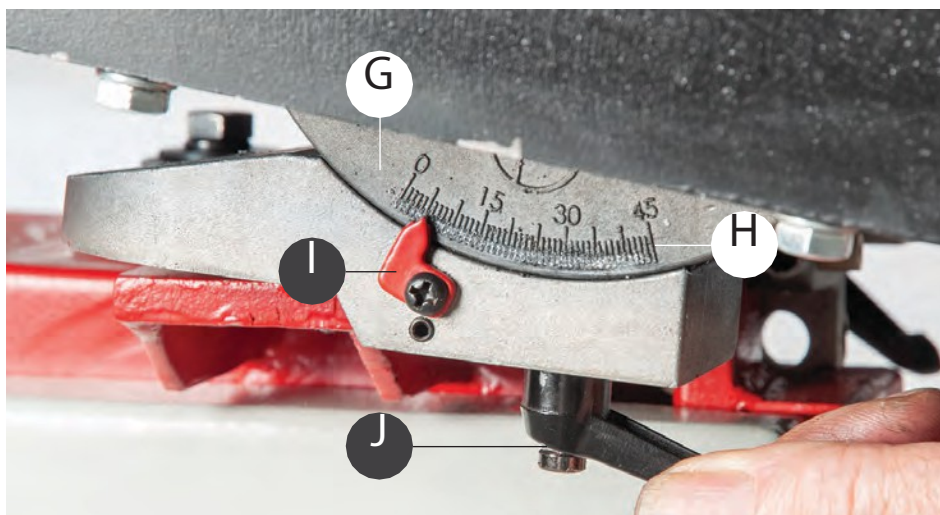


ILLUSTRASJON OG DELBESKRIVELSE

AW1950B Båndsag



Justeringsknott for sagbladføring (E)
Klemme for sagbladføring (F)



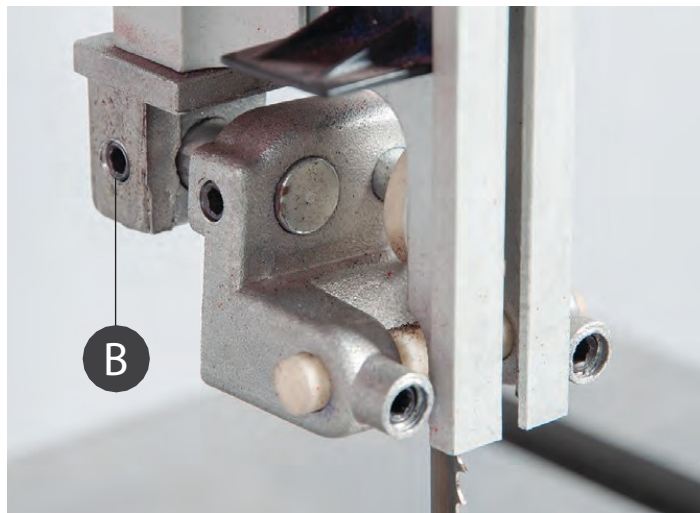
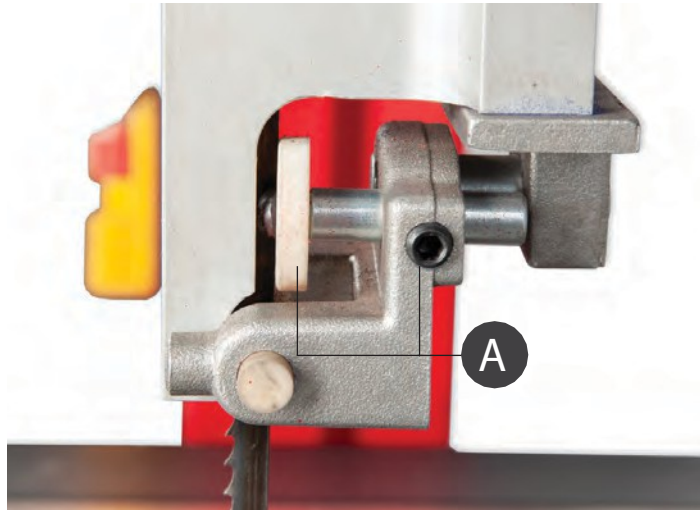
Vippekvadrant (G), vippeskala (H)
Viser og justeringsskrue for vippeskala (I),
justerbart låsehåndtak (J)



Skala for sagbladspenning



Justeringsknott for sporing (A)
Sporingslås (B)



Øvre sagbladføring for AW1950B båndsag
Bakre trykklager og stilleskrue (A)
Stilleskrue for låsing av føringsenhetens posisjon forover/bakover (B)



Drivenhet for AW1950B båndsag
Totrinns remskive (C)



**KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!**

Kontrollere at bordet står vinkelrett

1) Løsne klemhåndtaket under bordet, senk bordet til det hviler mot bordstoppet. Dette er en bolt med en låsemutter skrudd inn i undersiden av bordet, se fig. 50. Bolthodet fungerer som et anslag når det treffer maskinrammen. Stram klemhåndtakene.

2) Løsne klemmen til sagbladføringen og løft den øvre føringsenheten for sagbladet så høyt som mulig, se fig. 51. Plasser en 90°-vinkel på bordet og flytt den opp mot sagbladet (bak tennene), se fig. 52.

Fig. 50

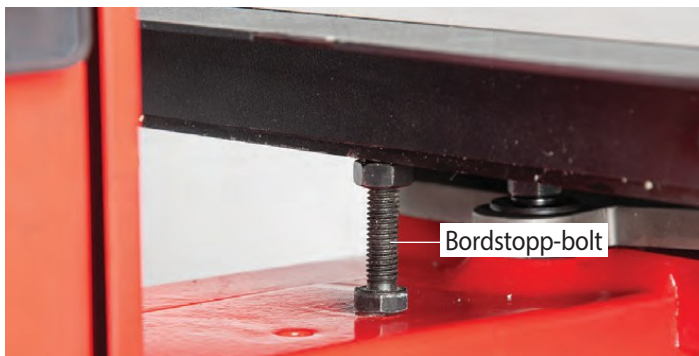


Fig. 51–52

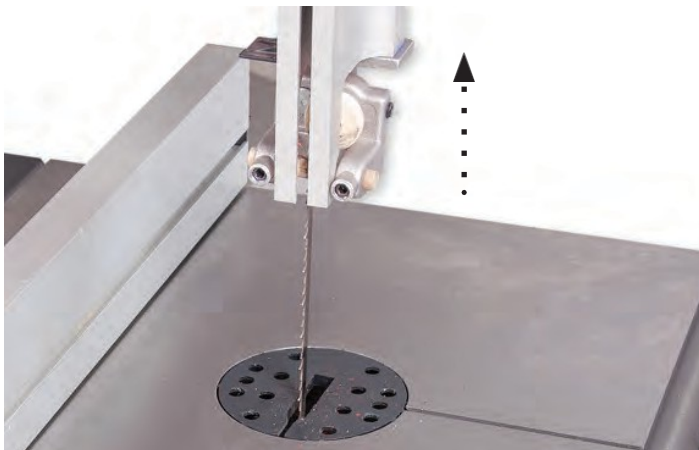


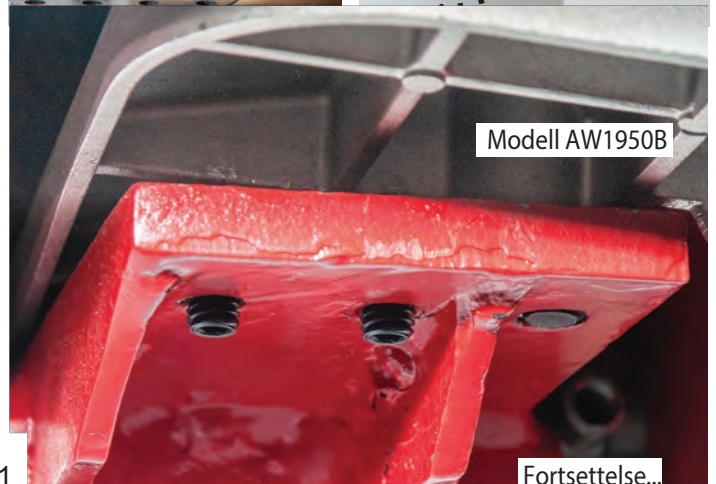
Fig. 53



3) Kontroller at sagbladet står vinkelrett på bordet. Hvis det ikke gjør det, kan du prøve å justere bordet ved å løsne de justerbare låsehåndtakene og utføre en justering av bordstoppen til vinkelretthet er oppnådd, se fig. 53.

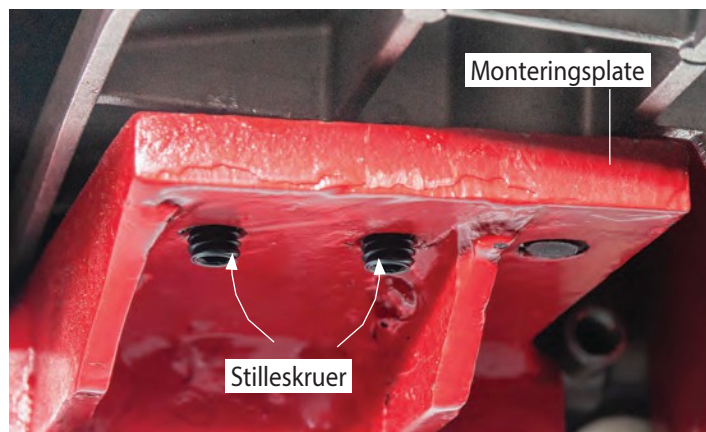
4) Flytt vinkelen opp mot baksiden av sagbladet og sjekk at den er vinkelrett mot bordet, se fig. 54. Hvis justering er nødvendig, juster stilleskruene under monteringsplaten, foreta små justeringer, senk bordet og plasser vinkelen som før. Fortsett til sagbladet er vinkelrett mot bordet. Stram bordboltene for å feste det på plass, se fig. 55–56–57. Merk: Kontroller at sagbladet fortsatt er vinkelrett mot bordet som vist i fig. 54, og foreta justeringer av bordstoppet om nødvendig.

Fig. 54–55–56



Fortsettelse...

Fig. 57



5) Senk bordet ned og sjekk at viseren på hellingsskalaen viser null. Hvis ikke, løsne krysskruen og juster viseren, se fig. 58.

Fig. 58



Innstilling av anlegg og skala

Skalaen på anslaget er ikke forhåndsmontert på parallellanleggsskinen og må festes på plass. MERK: Før du fester skalaen, må du sørge for at bordet og parallellanleggsenheten står vinkelrett på sagbladet. Følg instruksjonene nedenfor.

Fig. 59

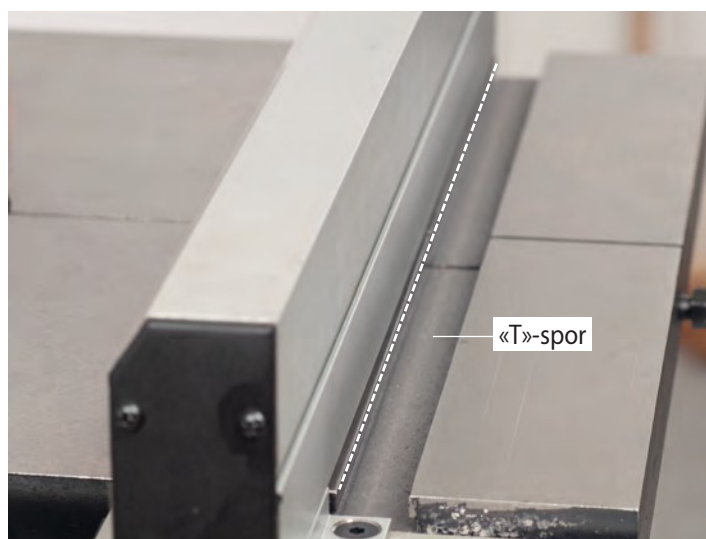
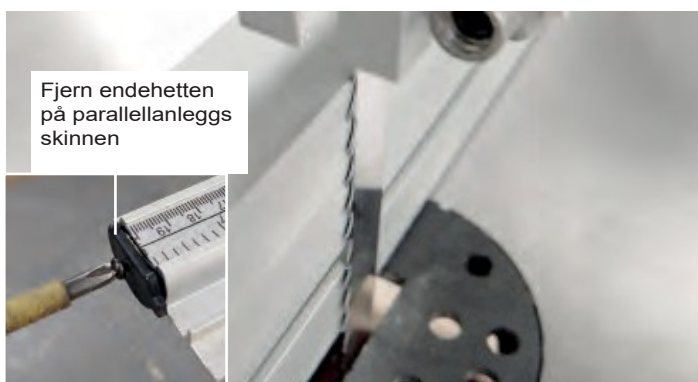


Fig. 60



1) Juster anslaget (4) med kanten av bordets T-spor og trykk ned håndtaket, se fig. 59. Hvis anslaget ikke er riktig justert, løsner du de to seksantskruene på hver side av anslagets klemmesamling. Juster anslaget til det er på linje med T-sporet, og stram til seksantskruene igjen, se fig. 60.

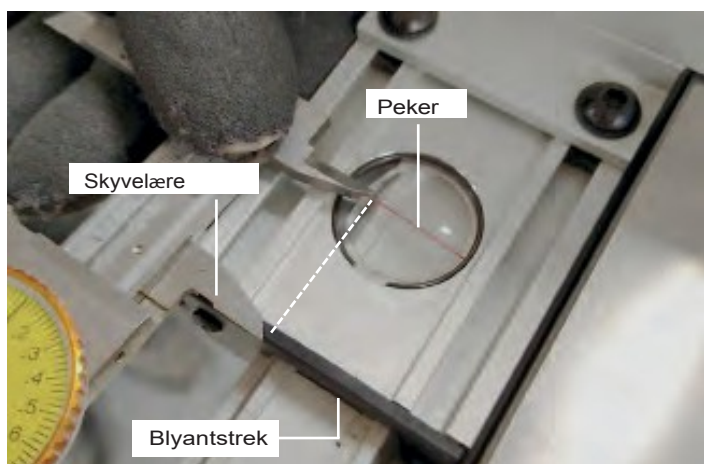
Fig. 61



2) Plasser anslaget mot sagbladet, lås det på plass og fjern endeheften på parallellanleggsskinen, se fig. 61. Ta en blyant og tegn en linje på parallellanleggsskinen for å markere posisjonen til parallellanleggsenheten. Bruk en linjal eller skyvelære til å måle avstanden mellom forstørrelsesglassets pekepunkt og blyantlinjen, se fig. 62–63.

Fig. 62–63

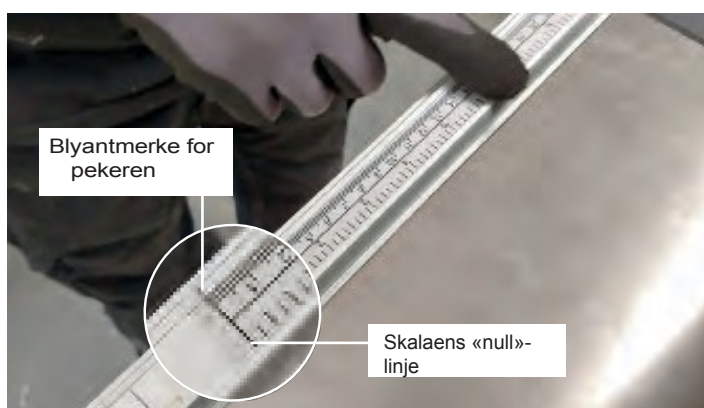




3) Fjern parallellanleggsenheten og merk av posisjonen til forstørrelsesglasspilen på parallellanleggsskinnen, se fig. 64.

4) Finn skalastrípene, trekk av beskyttelsesfilmen fra den lange strípen, juster «null»-linjen på skalaen med blyantstreken og fest den på parallellanleggsskinnen, se fig. 65.

Fig. 64–65



5) Sett anlegget på plass igjen og skyv det mot sagbladet; pekeren skal vise «NULL» på skalaen, se fig. 66.

Fig. 66

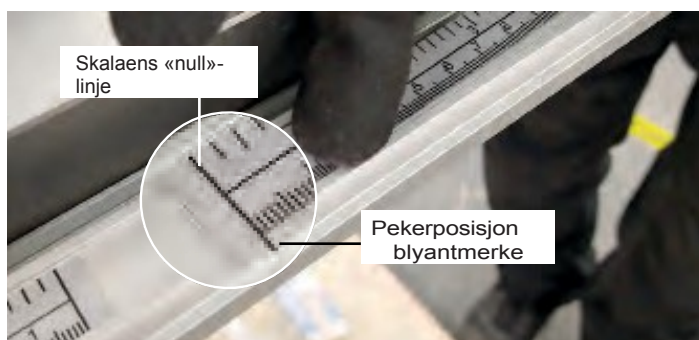


Fig. 67



6) Plasser anlegget på motsatt side av sagbladet og lås det på plass, merk posisjonen med en blyant som før, se fig. 67.

Fig. 68–69



7) Gjenta trinn 3, fjern beskyttelsesfilmen fra den korte skalaen. Juster «null»-linjen på skalaen med blyantstreken og fest den på parallellanleggsskinnen, se fig. 68. Skjær bort overflødig materiale fra enden av parallellanleggsskinnen og sett på endehetten igjen, se fig. 69.

Fig. 69



8) Sett anlegget på plass igjen og skyv det mot sagbladet. Pegeren skal vise «NULL» på skalaen, se fig. 70.

Fig. 70



BRUKSANVISNING

1) Sørg for at du har lest og forstått de generelle instruksjonene og sikkerhetsforanstaltningene som er trykt på de foregående sidene i denne bruksanvisningen.

2) Før du kobler maskinen til strømmettet, må du sjekke verktøyet for å se etter åpenbare tegn på skade, og være spesielt oppmerksom på støpselet og strømkabelen. Utbedre eller få utbedret eventuelle skader du oppdager. Sjekk at sagbladet du bruker, er det riktige for oppgaven. Bytt sagblad om nødvendig. Sjekk at sagbladet ikke er skadet, at det er rent, skarpt, sporer riktig og er riktig strammet.

3) Still inn den øvre sagbladføringen til ca. 12 mm (1/2") over arbeidsstykkets høyde.

4) Kontroller, spesielt på arbeidsstedet, at det ikke finnes fremmedlegemer i materialet du skal sage, f.eks. gamle spiker, skruer eller små steiner.

5) Kontroller at alt tilbehør, verktøy osv. som har blitt brukt til å sette opp maskinen, er fjernet og lagt forsiktig til side eller oppbevart på riktig måte.



UNDER INGEN OMSTENDIGHETER SKAL BARN FÅ ADGANG TIL ARBEIDSOMRÅDET, OG VERKTØY OG UTSTYR MÅ OPPBEVARES UTENFOR REKKEVIDDE FOR SMÅ BARN!



Koble et sponavsug til sagen.

Merk: For AW1950B anbefaler vi et sponavsug av vakuumtypen, for eksempel AC50E, kode 105251.

6) Sørg for at maskinen er slått av. Koble strømkabelen til en stikkontakt med bryter og riktig merkestrøm. Hvis du bruker skjøteledninger, må du sjekke at disse ikke er skadet. Ikke bruk dem hvis de er skadet. Hvis du arbeider utendørs, må du sjekke at eventuelle skjøteledninger som brukes, er godkjent for utendørs bruk. Slå på maskinen. La sagen komme opp i full hastighet.

7) Sørg for at materialet du skal skjære er innenfor maskinens kapasitet, og at kuttet du skal utføre er innenfor sagbladets kapasitet, f.eks. ikke prøv å skjære en kurve med 1" radius ved bruk av et 5/8" sagblad.

8) Sørg for at sagbladet ikke er i kontakt med materialet når du starter sagen. Start skjæreoperasjonen. Ikke prøv å sage for raskt. Ved helt riktig matehastighet skal sagbladet aldri presses bakover mot trykklageret; sagen skal skjære og rydde sagsporet i takt med matingen av arbeidsstykket.

Hvis du merker at du må bruke stadig mer trykk for å sage, og sagbladet er i kontinuerlig kontakt med trykklageret, er bladet sannsynligvis sløvt. Kontroller bladet og bytt det ut om nødvendig.

Ikke slipp arbeidsstykket. Hvis du må endre grepet, må du sørge for at den ene hånden holder materialet hele tiden.

9) Hvis du skjærer lange stykker av materialet, bør du vurdere å sage utskjæringer (dvs. et sagkutt fra kanten av materialet til saglinjen) langs saglinjen, slik at du kan kaste avskjærene etter hvert som du beveger deg nedover saglinjen.

10) Følg det gamle snekkerordspråket om å aldri la hånden/fingrene komme nærmere sagbladet enn en håndsbredde.

11) Hvis du må sage svært små stykker, må du ordne eller lage en slags «sko» for å holde treverket. Hvis



BRUK DEN MEDFØLGENDE SKYVEPINNEN NÅR DU SAGER SMÅ STYKKER.

arbeidsstykket er svært lite, finn noe du kan bruke som en engangsbærer og fest arbeidsstykket på den med dobbeltsidig tape eller lignende.

12) Husk å sjekke sagbladspenningen etter at et nytt sagblad har vært i bruk i 30–60 minutter. Sagbladet vil «strekke seg» litt når det er nytt.

13) Ikke slipp spenningen på sagbladet når arbeidet er fullført. Bladene og sagens hovedramme tåler ikke konstante endringer i belastning og spenning. Slipp kun spenningen for å skifte blad eller hvis bladet skal fjernes fordi maskinen skal settes bort over en lengre periode. Hvis bladet står under spenning over en lang periode uten bruk, vil det føre til at dekkene utvikler «flate» flekker.



ADVARSEL! HVIS SAGEN SETTER SEG FAST! SLÅ DEN AV UMIDDELBART.

14) Åpne sagkuttet, enten ved å trekke det fra hverandre eller ved å slå inn en kile tett inntil baksiden av bladet. Prøv å vri bladet løs fra sagen. Hvis dette ikke er mulig, sjekk at sagen beveger seg fritt i kuttet, start sagen, la den komme opp i full hastighet og «sag ut» så raskt som mulig. Fjerning av «avskjæringen» kan forhindre at sagen setter seg fast igjen hvis du fortsetter det opprinnelige kuttet.

SKIFTE AV SAGBLADET

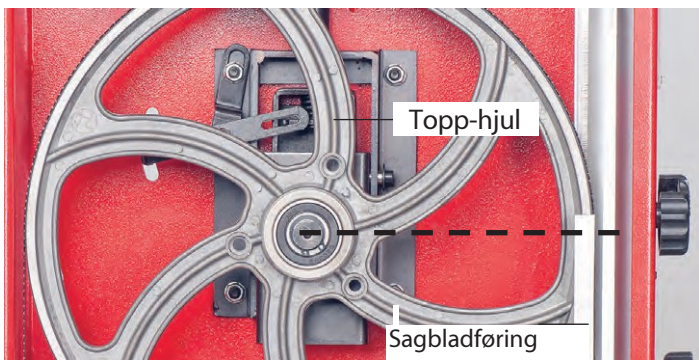


**KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!**

1) Sett bordet tilbake i vannrett stilling hvis det har vært vippet. Åpne alle sagbladføringer slik at de er fri for bladet, og åpne hjuldørene. Sett den øvre føringsenheten omtrent midt i sagåpningen, slik at toppen av sagbladføringen er på nivå med midten av det øverste drivhjulet, se fig. 71. Fjern bordinnlegget.

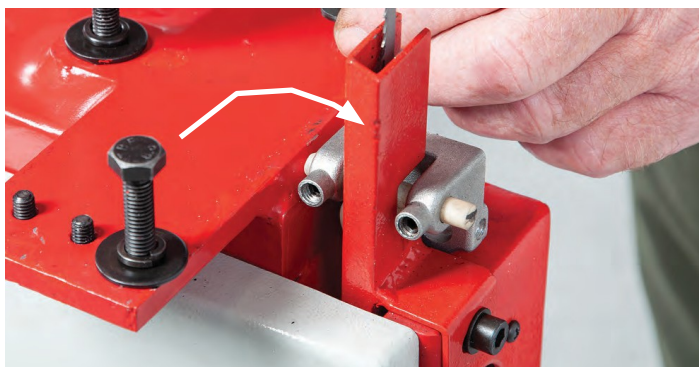
2) Fjern bordets stabiliseringsbolt, løsne sagbladspenningen ved å dreie strammehjulet mot klokken, til sagbladet lett kan glide av hjulene, se fig. 72.

Fig. 71–72



3) Fjern den nedre bladbeskyttelsen og legg den trygt til side, se fig. 73-74. Fjern sagbladet forsiktig ved å «vrikke» det løs fra den øvre bladbeskyttelsen og ut gjennom spalten i bordet, 75.

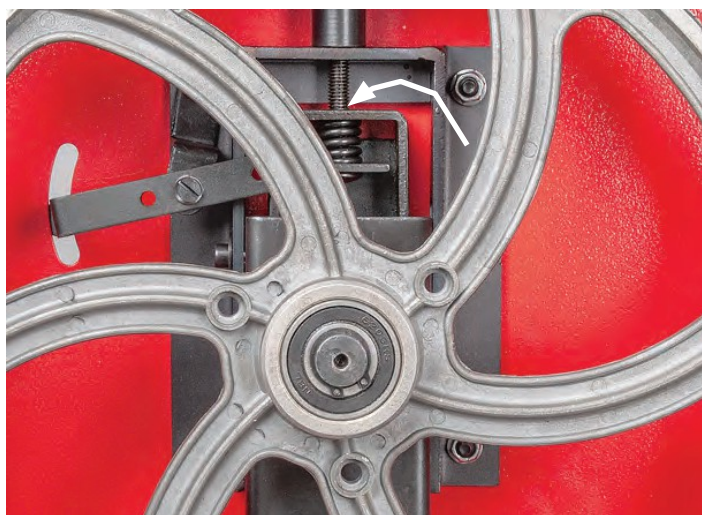
Fig. 73–74–75



4) Dette er et godt tidspunkt å rengjøre maskinens innside; fjern fastsittende «smuss» fra dekkene. Dreiepunktene og glidebanene til den øvre hjulfesteenheten og den faste akselstubben til drivremstrammeren i sporet kan også smøres lett, se fig. 76-77-78.

Fig. 76–77–78





Enhet for stramming og sporing av sagbladet

5) Hvis du monterer et nytt sagblad, vil det ha blitt levert til deg «foldet», bundet sammen i denne konfigurasjonen med tape eller kabelbinder.



ADVARSEL! VÆR SVÆRT FORSIKTIG NÅR DU «BRETTET UT» SAGBLADET; DET HAR EN TENDENS TIL Å «SPRINGE» OPP, SÅ SAGBLADET OG TENNENE FLYR OVERALT.

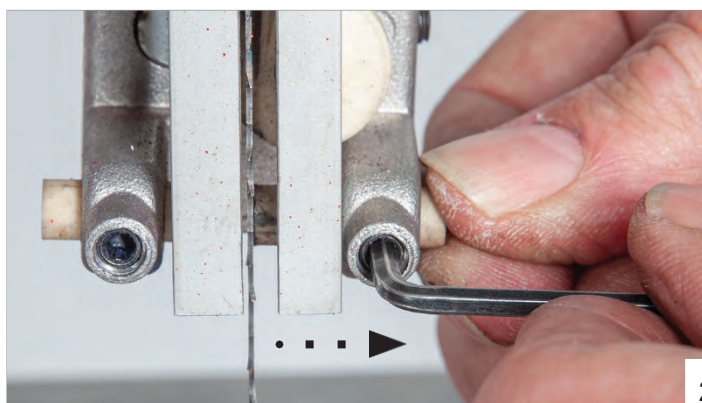


SØRG FOR AT SAGBLADETS TENNER PEKER NEDOVER!

6) Sjekk også at sagbladet ikke har «foldet seg ut» på vrangen. Dvs. når du ser på høyre side foran på løkken, skal tennene være på forsiden av sagbladet og peke nedover. Hvis du ikke får dette synet, snu sagbladet på vrangen fra sin nåværende posisjon og se igjen.

7) Åpne alle sagbladføringene slik at de ikke er i veien for bladet. Hold bladet omtrent midt på hver side av løkken og før det inn i sporet på bordet. Når du kommer til utskjæringen i bordinnlegget, fører du venstre side av løkken inn i sporet i beskyttelsen i halsen på hovedsagerammen. «Vri» høyre side av sagbladet gjennom sporet i den øvre føringsenheten. Før sagbladet forsiktig over hjulene og plasser sagbladet i de nedre/øvre sagbladføringene, se fig. 79-80.

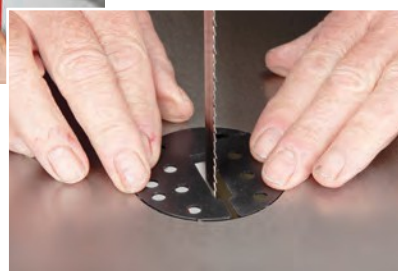
Fig. 79–80



8) Stram sagbladet litt. Drei det øverste hjulet for hånd for å sikre at sagbladet ikke hopper av hjulene og at sagbladet beveger seg i sagbladføringene. Legg litt mer spenning på sagbladet og sjekk ved å dreie det øvre saghjulet for hånd igjen, se fig. 81. Når du er sikker på at sagbladet er «på» og stabilt, sett bordets stabiliseringsbolt på plass igjen og sett bordinnlegget på plass igjen, se fig. 82. Juster nå sagbladføringene som beskrevet i «Innstilling av sagbladføringer» på side 9-11.



Fig. 81-82



Fortsettelse følger...



**KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!**

Hastighetstabell for båndsag

Modell	Min (liten remskive)	Maks (stor remskive)
AW1950B	660 m/min	840 m/min

1) Båndsagens drivremskive har to hastighetsposisjoner. Følg instruksjonene nedenfor for å endre hastigheten. Åpne dørene til båndsagen og løsne remstrammingen på AW1950B-båndsagen, løsne motorens sekskantbolt, se fig. 83, og trekk motoren opp.

Fig. 83–84



Fig.85



**ADVARSEL! VÆR SVÆRT FORSIKTIG NÅR
DU FJERNER REMMEN, SÅ DU IKKE
KLEMMER INN FINGRENE!**



**MERK: SØRG FOR AT REMMEN IKKE
STRAMMES SÅ HARDT AT DEN BLIR VARM.**

2) Med drivremmen løs, plasserer du drivremmen forsiktig på plass igjen, se fig. 85. MERK: Sørg for at remmen sitter riktig i en av drivremskivens spor. Når remmen er på plass igjen, skyver du motoren ned og strammer bolten til den sitter fast, se fig. 84. Lukk hjuldekslene.



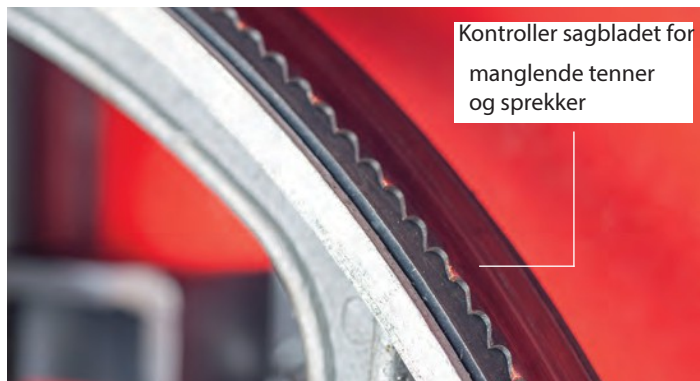


KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!

Daglig

- Hold maskinen ren.
- Kontroller sagbladet for manglende tenner og sprekker, se fig. 86.
- Sprøyt Axcaliber tørrsmøremiddel på de blottlagte metallflatene.

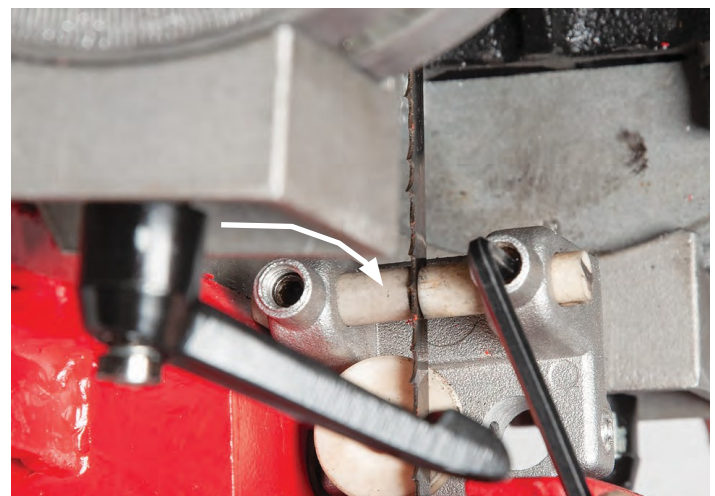
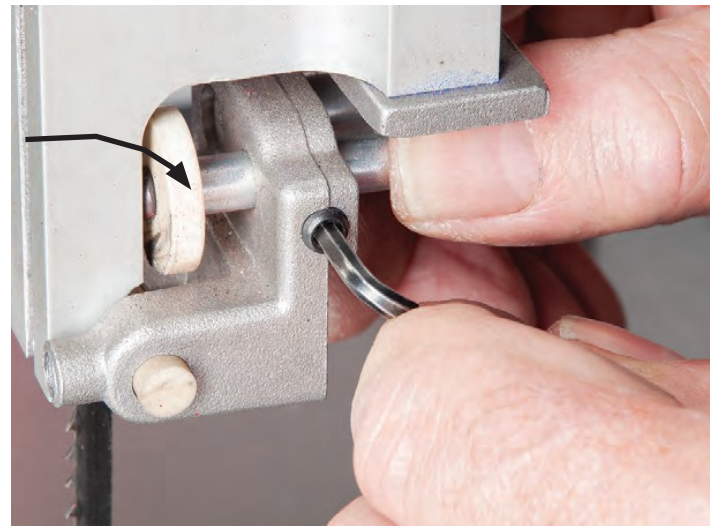
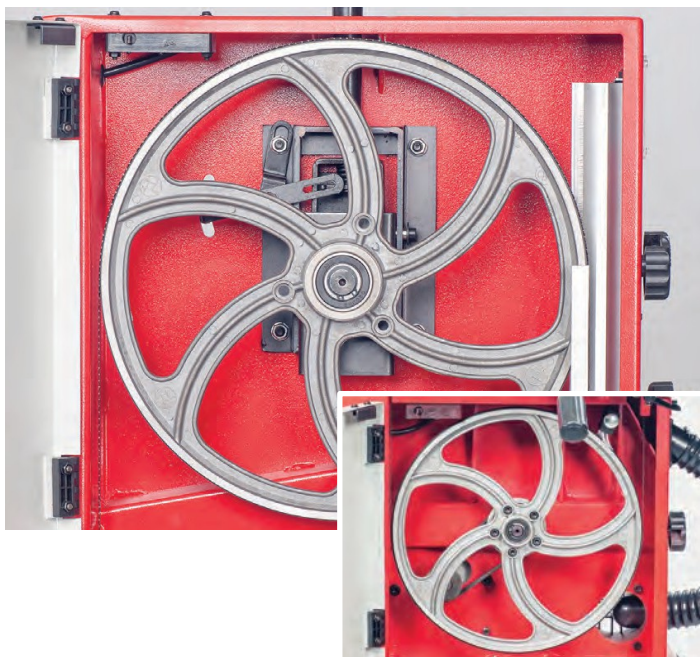
Fig. 86



Ukentlig

- Åpne hjuldørene og fjern alt sagflis og fastsittende smuss fra hjulene og romområdet, se fig. 87–88. Merk: Rengjør motorens ventilasjonsåpninger og deksel med en støvsuger.
- Kontroller tilstanden til de øvre/nedre keramiske sagbladføringene og trykkføringen. Fjern eventuelle avleiringer fra de keramiske sagbladføringene, se fig. 89–90.

Fig. 87–88–89–90



Månedlig

- Åpne den nedre og øvre døren og sjekk tilstanden til dekkene og drivremmen. Fjern alt sagflis og fastsittende smuss fra hjulene og rommet.
- Påfør litt olje på skruegjengene til sagbladstrammeren og drivremstrammeren. IKKE FÅ OLJE PÅ DEKKENE OG DRIVREMMEN.
- Kontroller tilstanden til dekkene
- Kontroller sagbladet for manglende tenner og sprekker
- Over tid kan drivremmen slakke seg, se forrige side for å stramme drivremmen.

INFORMASJON OM BÅNDSAGBLAD

Om Axcaliber båndsgagblader

Axcaliber båndsgagblad produseres i Axminster ved hjelp av avansert CNC-maskinering, høypresisjons digitalt målestyr og spesialiserte varmebehandlingsanlegg. Det utføres detaljerte kvalitetskontroller i hvert trinn av produksjonen ved hjelp av det mest moderne inspeksjonsutstyret. Resultatet er et blad som kutter jevnere, har hardere tenner med lengre levetid og gir en overlegen finish på arbeidet. Det siste trinnet i produksjonsprosessen er et av de viktigste: sveisingen. Vi har investert mye i dette området gjennom kjøp av presisjonssveis- og sliputstyr, og er som et resultat av dette et av få selskaper i verden som kan tilby en fullt garantert sveis. Bladene kuttet nøyaktig til riktig lengde, og deretter sendes en høyspenningsstrøm gjennom bladet ved hjelp av en IDEAL-båndsgagbladveiser for å oppnå en presis stumpsveis.

Sveisen blir glødet for å fjerne eventuell sprøhet og fare for utmatningsbrudd, og deretter bearbeidet for hånd for å oppnå en perfekt glatt skjøt.

Velge riktig tanndeling (tpi)

3 tpi (glissentannet)

Dette sagbladet brukes til dyp skjæring, spesielt langsgående kutt, og gir en grov saget overflate, selv om lav matingshastighet og høy spenning vil forbedre kuttets overflate.



4 tpi (glissentannet)

Egnet for allmenn bruk med en viss grad av kutting på tvers av og med fiberretningen. En rimelig overflate kan oppnås med lavere matingshastigheter og god spenning.



6 tpi (glissentannet)

Det ideelle allround-sagbladet som er egnet for kapping opptil 150 mm og kløyving i seksjoner opptil 50 mm tykke, selv om tykkere seksjoner kan kuttet ved bruk av lave matingshastigheter. Denne tannformen gir en ren finish og er svært godt egnet for naturlig treverk.



10 tpi (vanlig)

Egnet for kapping av kryssfiner og MDF, samt ikke-jernholdige metaller og plast. Kappesnittet blir pent ved kapping av naturlig tre, men matehastigheten bør være lav. Kappedybden bør ikke overstige 50 mm.

Ved kutting av metaller bør hastigheten reduseres så mye som mulig, spesielt ved kutting av jernholdige metaller eller støpejern.



14 tpi (vanlig)

Et svært rent skjæreblad for kryssfiner, plast og MDF, men for fint for naturlig treverk med mindre det er svært tynne seksjoner (under 25 mm tykke). 14 tpi-bladet er svært godt å bruke ved lave hastigheter når du skjærer ikke-jernholdige metaller. Det bør alltid brukes lav matehastighet med en så fin tanning på bladet.



Sagbladbredde

Bruk alltid det bredeste sagbladet som er mulig; det er sterkere og tåler større matepress uten å bøye seg. Se maskinens bruksanvisning for maksimal og minimal sagbladbredde som den tåler. Minste radius for hver sagbladbredde er som følger:

Sagbladbredde	Minimumsradius
13 mm (1/2")	63 mm (2 1/2")
10 mm (3/8")	27 mm (1 1/16")
6 mm (1/4")	19 mm (3/4")
5 mm (3/16")	13 mm (1/2")
3 mm (1/8")	10 mm (3/8")

Sagbladlengde

Dette avhenger av modellen til din maskin. En liste over de mest populære maskinene og deres sagbladlengder finner du i katalogen.

Tannform

Standard tannformer: Vi leverer båndsgagblad med enten glissentannet (skip tooth) eller vanlig tannform:

Den glissentannede formen finnes på grove sagblad med 3, 4 og 6 tenner per tomme ("); den har brede, grunne tannrom med god plass til spon. Vær oppmerksom på at sagflis som samler seg mellom tennene, kan forringe snittkvaliteten.



Den vanlige, trekantede tannformen finnes på sagblad med 10 eller flere tenner per tomme ("). Mindre materialfjerning gir mindre behov for plass til spon.

INFORMASJON OM BÅNDSAGBLAD

Båndsagblader av høy kvalitet

- Sagblad av høy kvalitet laget av M42 med 8 % kobolt.
- Lang levetid med høy motstand mot varme, slitasje og vibrasjon.
- Tenner har variabel tanndeling for et bredere spekter av bruksområder.
- Brukes også til kutting av metall på horisontale båndsaager. Sagbladene er tilgjengelige i tre varianter med variabel tanndeling: 4–6 tpi, 6–10 tpi og 10–14 tpi.



Båndsagblader med høyt karboninnhold

- Allsidig utvalg av sagblader for skjæring i tre og metall.
- Omfattende utvalg av lengder, bredder og tannkonfigurasjoner.
- Herdede og holdbare tenner.



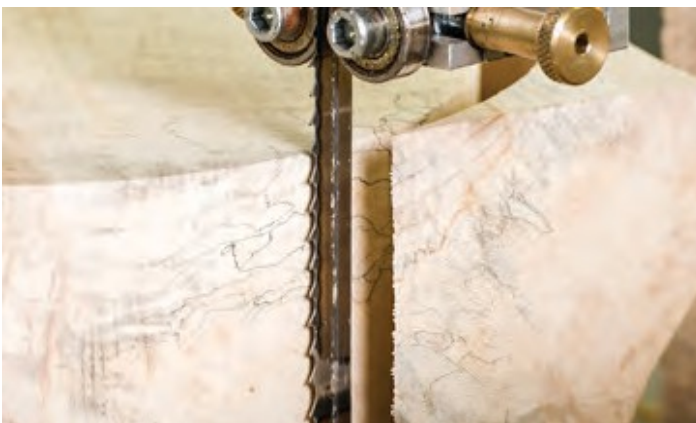
Båndsagblader med slipte tenner

- Diamantslippede tenner som holder seg skarpe minst 30 % lenger.
- Jevnere kutt sammenlignet med universalsagblader med fresede tenner.

- Omfattende utvalg av lengder, bredder og tannkonfigurasjoner.

Båndsagblader med bakre tenner

- Spesielt utviklet for kurvesaging, og dermed ideelt for tredreiere.
- Designet med bakre tenner gir bedre spillerom og tettere kurver.
- Tilgjengelig i én bredde på 5/16" (8 mm) x 4 tpi.



Feilsøking

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

«Båndsagen min skjærer ikke rett»

- Dette er det vanligste spørsmålet fra båndsagbrukere. Vanligvis ligger årsaken i sagbladet: dårlig kvalitet med ujevn vikking av tennene, sløvt eller skadet blad (ofte bare på én side), eller for mange tenner for materialet. Husk minst 2 og maksimalt 10 tenner i arbeidsstykket.

- Anlegget er ikke på linje med sagbladet.

«Båndsagen min blir tregere når jeg skjærer»

- Kontroller at drivremmen er strammet riktig.
- Ved saging i hardt eller vått materiale, reduser matehastigheten.
- Kontroller at sagbladet er skarpt og ikke for fintannet.
- Bruk et smalt sagblad ved kurvesaging; se enhet 5 om sagblad- og skjæretyper.

«Båndsagen min har vibrasjoner»

- Rengjør maskinhjulene.
- Kontroller at sagbladet går riktig på hjulene.
- Kontroller sagbladets sveis – er den i linje?
- Kontroller at maskinen ikke står på et ujevnt gulv.

«Kan jeg sage stål på båndsagen min?»

- Nei, de fleste båndsager for treskjæring går altfor fort til å skjære stål, selv om det er montert et metallskjæreblad.

Tilbehør

Nedenfor finner du en liste over de mest anbefalte tilbehørene og tilleggsproduktene til båndsagen. Besøk gjerne nettstedet vårt på axminstertools.com



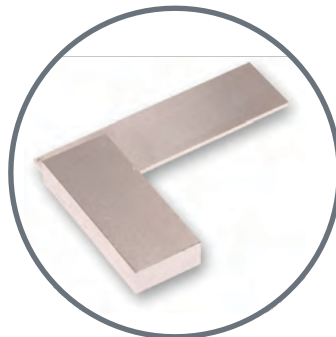
Axminster vedlikeholdssett for maskiner



Smøremidler og vedlikeholdsverktøy



Båndsagblad



Vinkel



Syklonavsug



Kode: 101807

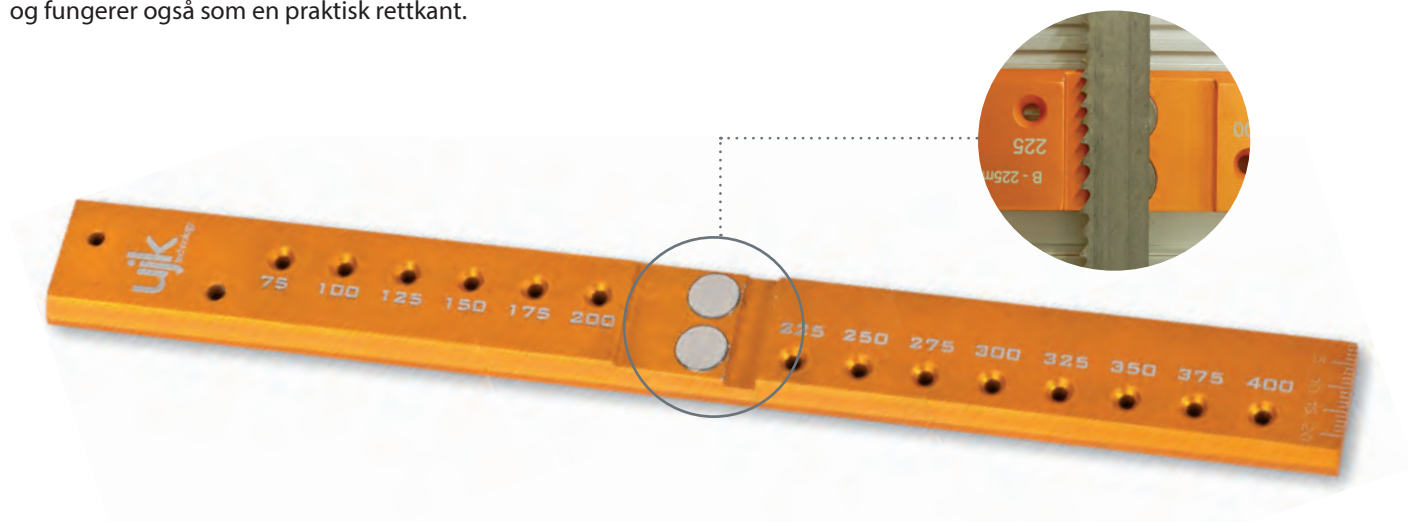
INTRODUKSJON

• Bandsaw Buddy er et unikt verktøy for justering av båndsagblad. Med Bandsaw Buddy kan du kontrollere at båndsagbladet er riktig justert i forhold til anleggets flate. De fleste andre kontroller krever bare bruk av en kombinasjonsvinkel eller presisjonsvinkel. Det er vanskelig å justere anlegget i forhold til sagbladet. Bandsaw Buddy har to magneter av sjeldne jordarter som holder den fast på sagbladet. Med en lengde på 250 mm er det enkelt å oppdage eventuelle avvik og deretter foreta nødvendige justeringer. Magnetene holder den trygt oppbevart på båndsagens ramme når den ikke er i bruk.

• En skala på spissen hjelper deg med å stille inn parallellanlegget for kutting av finér eller tynne plater. Hull langs hele lengden med 12,5 mm mellomrom lar deg tegne buer eller sirkler i trinn på 25 mm fra 75 mm til 400 mm, nyttig for merking av kurver eller utsaging av arbeidsstykker til skåldreining. Den er nøyaktig maskinert av anodisert aluminium og fungerer også som en praktisk rettkant.

VIKTIGE FUNKSJONER

- Designet og produsert i Axminster
- Unikt verktøy for justering av båndsagblad
- Kontrollerer innrettingen av sagbladet mot anleggets flate
- Magneter av sjeldne jordarter holder den fast på sagbladet
- 250 mm lang - gjør det enkelt å oppdage avvik
- Skalaen på spissen hjelper med å stille inn anlegget for kutting av finér eller tynne plater
- Hull for å tegne sirkler i trinn på 25 mm fra 75 til 400 mm
- Nøyaktig maskinert av anodisert aluminium



Merkelinjal

En brukervennlig sirkelmåler for arbeidsstykker til skåldreining, med radius fra 75 mm til 400 mm i trinn på 25 mm.



Nøyaktig merking

Bandsaw Buddy kan brukes som en rettkant for nøyaktig merking.



Tykkelsesmåler

En praktisk og nøyaktig metrisk tykkelsesmåler, perfekt for finérarbeid.



Perfekt justering

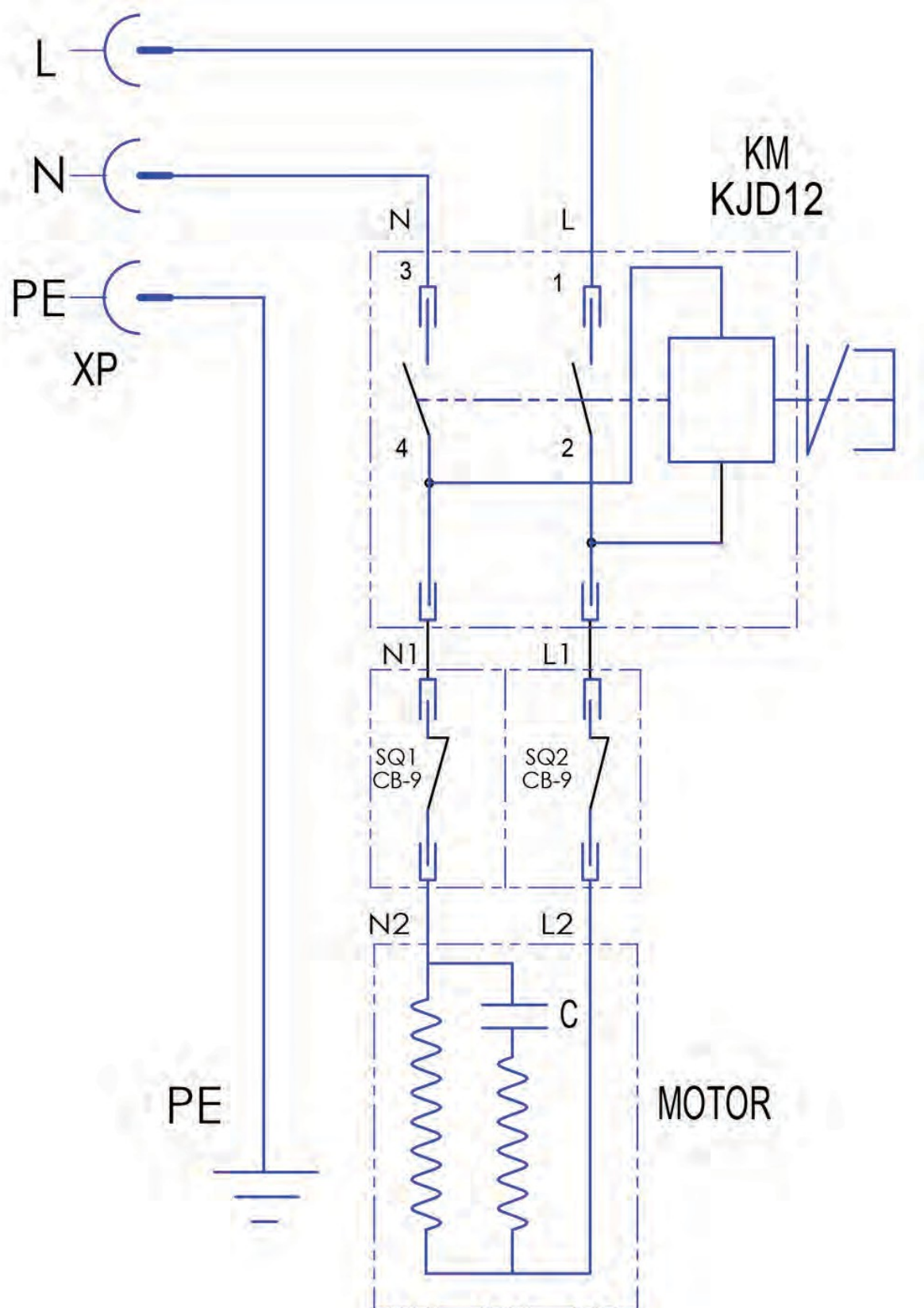
Magneter av sjeldne jordarter holder linjalen fast på sagbladet. Dermed kan du justere parallellanlegget og bordet parallelt med bladet.



Praktisk oppbevaring

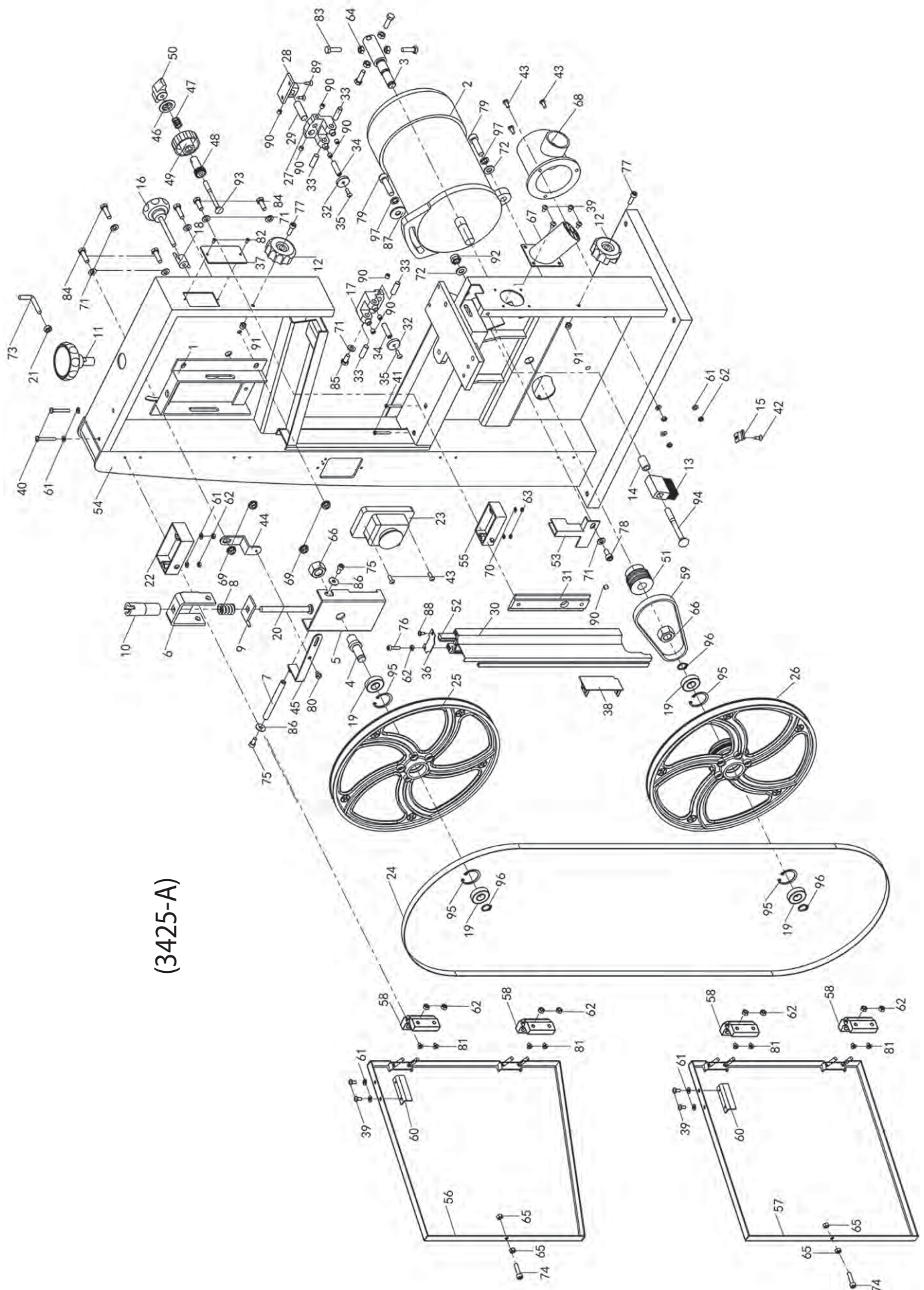
Når du er ferdig med Bandsaw Buddy, gjør de integrerte magnetene det enkelt å oppbevare den på båndsagen.

Modell AW1950B



DIAGRAMMER/LISTER

AW1950B 10 tommer (Diagram A)



(3425-A)

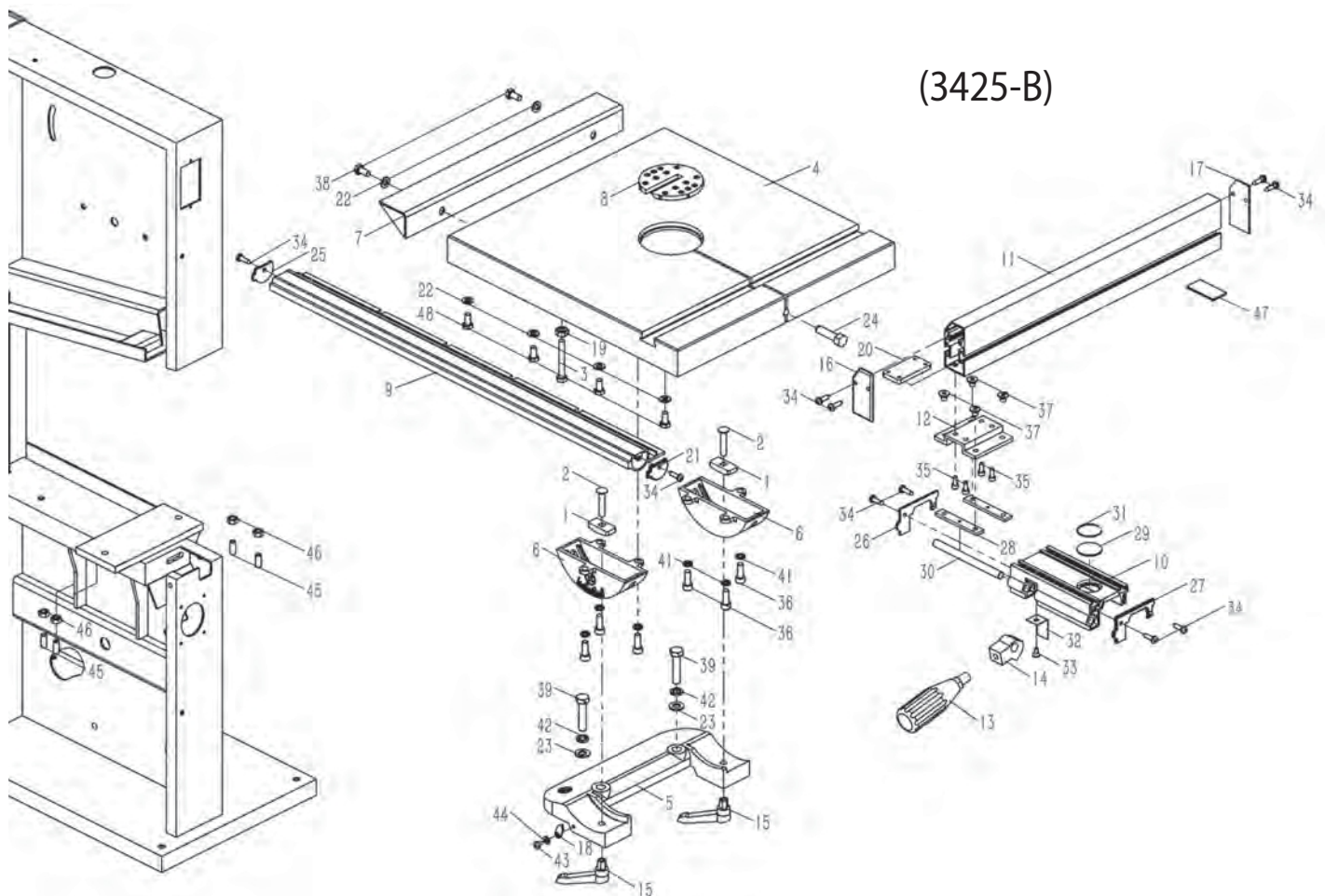
AW1950B 10 tommer (deleliste A)

Nr.	Beskrivelse
1	Føringsbrakett
2	Motor
3	Nedre hjulaksel
4	Øvre hjulaksel
5	Sete for øvre hjulaksel
6	Glideakselbrakett
7	Øvre hjulglideaksel
8	Fjær
9	Skive
10	Justeringsmutter
11	Justeringsknott
12	Dørlåsknott
13	Børste
14	Avstandsøssing for børste
15	Dekselklips
16	Justeringsknott
17	Nedre føringssete
18	Vingemutter
19	Lager 80101
20	Trinnbolt
21	Sekskantmutter M6
22	Mikrobryterboks
23	Bryter
24	Sagblad
25	øvre hjul
26	Nedre hjul
27	Øvre kapsling for føring
28	Tilkoblingssete, øvre føring
29	Tilkoblingsaksel, øvre føring
30	Beskyttelse for øvre føring
31	Bunnplate for øvre føringsbeskyttelse
32	Bakre trykkehjul i keramikk
33	Sideføringsaksel
34	Føringsaksel
35	Innvendig sekskantskrue med panhode M4 x 12
36	Dekselplate, øvre føringsbeskyttelse
37	Siktglass
38	Beskyttelsesplate
39	Skrue med panhode og krysspor M4 x 6
40	Skrue med panhode og krysspor M4 x 30
41	Skrue med panhode og krysspor M3 x 25
42	Skrue med panhode og krysspor M5 x 8
43	Skrue med panhode og krysspor M4 x 10
44	Bøyeplate for pekere
45	Peker
46	Skålformet deksel
47	Fjær
48	Justeringsstannhjul, øvre føring
49	Justeringsknott, øvre føring

50	Vingemutter
51	Motorremskive
52	Justeringsstannstang, øvre føring
53	Beskyttelsesdeksel, nedre føring
54	Sagramme
55	Mikrobryterboks
56	Øvre dør
57	Nedre dør
58	Hengsel
59	Drivrem
60	Berøringsplate, mikrobryter
61	Skive 4
62	Sekskantmutter M4
63	Sekskantmutter M3
64	Sekskantmutter M6
65	Sekskantmutter M5
66	Sekskantmutter M14 x 1,5
67	Avsugsadapter på siden
68	Nedre avsugsadapter
69	Løsningssikker mutter M6
70	Skive 3
71	Skive 6
72	Skive 8
73	Krok for skyvepinne
74	Bolt med sylinderhode og innvendig sekskant M5 x 20
75	Bolt med sylinderhode og innvendig sekskant M5 x 10
76	Bolt med sylinderhode og innvendig sekskant M4 x 16
77	Bolt med sylinderhode og innvendig sekskant M5 x 16
78	Bolt med sylinderhode og innvendig sekskant M6 x 12
79	Bolt med sylinderhode og innvendig sekskant M8 x 20
80	Skrue for viser
81	Skrue med krysspor M4 x 14
82	Skrue med krysspor M3 x 10
83	Sekskantbolt M6 x 20
84	Sekskantbolt M6 x 16
85	Sekskantbolt M6 x 12
86	Skive 5
87	Skive 8
88	Selvsjærende skrue ST3,5 x 10
89	Selvsjærende skrue ST3,5 x 13
90	Stilleskrue med innvendig sekskant M6 x 6
91	Selvlåsende mutter M5
92	Selvlåsende mutter M8
93	Trinnbolt M6 x 65
94	Trinnbolt M8 x 70
95	Låseringer for hull 28
96	Låseringer for aksler 12
97	Fjærskive 8
98	Skrue med panhode og krysspor M4 x 16
99	Sekskantbolt M8 x 20
100	Bolt med sylinderhode og innvendig sekskant M8 x 16

DIAGRAMMER/LISTER

AW1950B 10 tommer (Diagram og delaliste B)

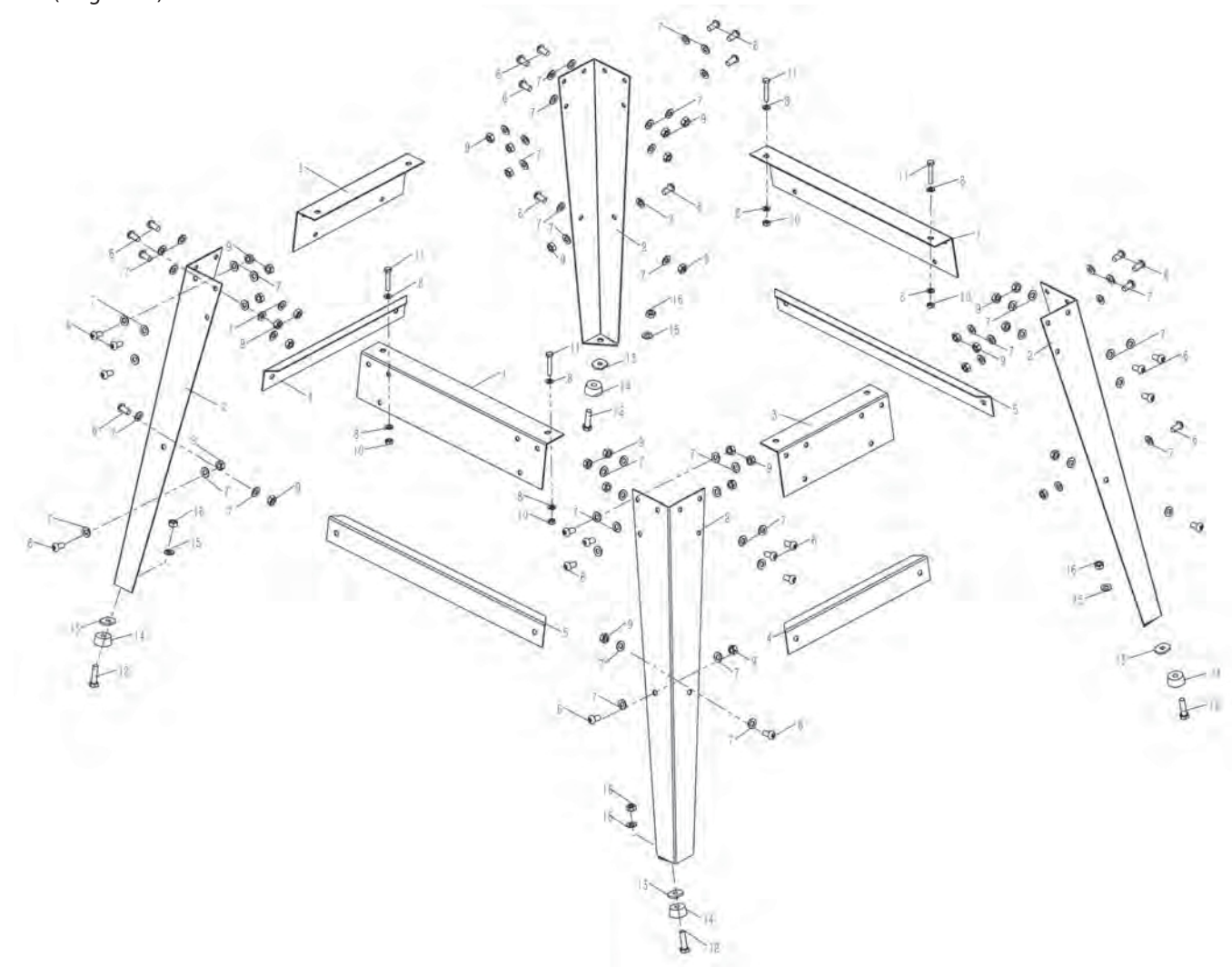


(3425-B)

Nr.	Beskrivelse
1	Føringsstykke
2	Bolt med firkantals M6 x 25
3	Sekskantbolt M8 x 45
4	Arbeidsbord
5	Monteringssokkel, arbeidsbord
6	Roterende sokkel, arbeidsbord
7	Forlengelsesbord
8	Bordinnlegg
9	Frontskinne
10	Anleggholder
11	Parallellanlegg
12	Anleggplate
13	Låsehåndtak, anlegg
14	Eksentrisk aksel
15	Sperrehåndtak
16	Frontdeksel, anlegg
17	Endelokk, anlegg
18	Peker
19	Sekskantmutter
20	Skrueføring
21	Venstre hette, frontskinne
22	Skive 6
23	Skive 8

24	Bordpinne
25	Høyre hette, frontskinne
26	Venstre hette, anleggsstøtte
27	Høyre hette, anleggsholder
28	Skrueføring
29	Peker
30	Låseaksel, anslagsholder for anlegg
31	Sirkulær ring
32	Låseplate
33	Senkeskrue med krysspor M4 x 8
34	Selvskjærende skrue med panhode og krysspor ST4 x 16
35	Innvendig sekskantskrue med sylinderrhode M4 x 10
36	Innvendig sekskantskrue med sylinderrhode M6 x 16
37	Innvendig sekskantskrue med panhode M6 x 10
38	Sekskantbolt M6 x 12
39	Sekskantbolt M8 x 35
40	Sekskantbolt M8 x 25
41	Fjærskive 6
42	Fjærskive 8
43	Senkeskrue med krysspor M4 x 6
44	Skive 4
45	Stilleskrue med innvendig sekskant M6 x 20
46	Sekskantmutter M6
47	Pakningsplate, parallellanlegg
48	Sekskantbolt M6 x 16

Stativ (diagram C)



(3425-C)

AW1950B 10 tommer

Nr.	Beskrivelse
1	Øvre lang brakett
2	Stativben
3	Øvre kort brakett
4	Nedre kort brakett
5	Nedre lang brakett
6	Innvendig sekskantskrue med panhode M6 x 16
7	Skive 8
8	Skive 6
9	Sekskantmutter M8
10	Sekskantmutter M6
11	Sekskantbolt M6 x 35
12	Sekskantbolt M8 x 30
13	Pakningsmutter
14	Gummimatte
15	Skive 8
16	Sekskantmutter M8

Tiltent bruk og rimelig forutsigbar feilbruk (båndsag for tre)

1. Tiltent bruk

Båndsagen er konstruert for saging av tre og trebaserte materialer ved hjelp av et kontinuerlig sagblad som går i én retning over drivhjul.

Maskinen er beregnet på å:

- Utføre rette, buede og uregelmessige skjæreoperasjoner på tømmer og trebaserte produkter
- Bearbeide materialer som: Massivt tre
- Kryssfiner
- MDF og lignende trebaserte produkter
- Arbeide med manuell eller styrt mating av arbeidsstykket inn i det bevegelige sagbladet
- Utføre nøyaktige og repeterbare kutt i et kontrollert verksted eller industrielt miljø

Maskinen skal brukes:

- Av opplærte og kompetente operatører
- I innendørs verksteds- eller industrielle miljøer
- Med alle beskyttelsesanordninger, føringer og sikkerhetsinnretninger riktig montert og i drift
- Med egnede sagblad beregnet på treskjæring
- Innenfor de spesifiserte driftsgrensene som er definert av produsenten

2. Rimelig forutsigbar feilbruk

Rimelig forutsigbar feilbruk inkluderer bruk av båndsagen på en måte som ikke er tiltent av produsenten, men som kan skyldes forutsigbar menneskelig atferd.

Eksempler inkluderer:

Feil bruk av materialer

- Saging av andre materialer enn tre eller trebaserte produkter (f.eks. metaller, plast eller kompositter som ikke er spesifisert)
- Saging av treverk som inneholder fremmedlegemer (f.eks. spiker, skruer eller rusk)
- Forsøk på å skjære ustabile, uregelmessige eller utilstrekkelig støttede arbeidsstykker

Feil bruk

- Å tvinge arbeidsstykket inn i sagbladet eller mate med for høy hastighet
- Bruk av maskinen med feil sagbladspenning, sporing av sagblad eller innretting
- Bruk av skadede, sløve eller uegnede sagblader
- Fjerning, omgåelse eller manglende bruk av vern eller sikkerhetsinnretninger

Menneskelig atferd

- Plassering av hender eller fingre for nær skjæreområdet
- Forsøk på å fjerne avskjæringer eller fjerne fastkjøring mens sagbladet er i bevegelse
- Distraksjon, tretthet eller feilbruk på grunn av manglende oppmerksomhet
- Bruk av løse klær, hansker eller smykker som kan sette seg fast

Feilbruk ved vedlikehold

- Utføre rengjøring, bytte av sagblader eller justeringer uten å koble fra strømforsyningen
- Feil installasjon av sagblad eller sagbladføringer
- Bruk av ikke-godkjente reservedeler

Miljømessig feilbruk

- Arbeid under dårlige lysforhold som fører til reduksjon i sikten i skjæreområdet
- Utilstrekkelig sponavsug som fører til redusert sikt eller økt risiko for å skli
- Bruk i ustabile eller rotete arbeidsmiljøer



Emballasjen er egnet for gjenvinning. Vennligst
avhend 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