



AW1400B Båndsag



Se video om

**oppsett
her!**



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
Medfølgende deler	03-04
Generelle instruksjoner for 230 V-maskiner	05-06
Tekniske spesifikasjoner	06
Montering	06-07-08
Illustrasjoner og delbeskrivelser	09-10-11-12-13
Innstilling av sagen	14-15-16-17-18-19
Bruk av sagen	19-20
Skifte av sagblad	20-21
Rutinemessig vedlikehold	22
Maskinens plassbehov	23
Informasjon om båndsagblad	24-25
Båndsagblad til AW1400B	26
Feilsøking og tilbehør	26
UJK Technology Bandsaw Buddy	27
Sprengskisse og delelister	28-29-30-31
Koblingsskjema	31

EU-SAMSVARSERKLÆRING

Erklæringens gjenstand: Axminster Workshop AW1400B båndsag		
Storbritannia: Forskrift om levering av maskiner (sikkerhet) 2008 med endringer Forskrift om elektromagnetisk kompatibilitet 2016 med endringer	EU: Maskindirektivet 2006/42/EC EMC-direktivet 2014/35/EU	Adresse i Storbritannia: Axminster Tool Centre Ltd Weycroft Avenue Axminster, Devon EX13 5PH
Standarder eller andre tekniske spesifikasjoner som samsvar erklæres med: EN 62841-3-5, ISO 12100:2010 IEC 55014-1:2021, IEC 55014-2:2021, IEC 61000-3-2:2019+A1, IEC 61000-3-3:2013+A1+A2		Europeisk adresse: Axminster Tool Centre Ltd A-201, Haagsche Hof Parkstraat 83 The Hague 2514 JG Nederland
Dato: 7/29/2025 Sted: Axminster	 Ian Styles Produktdirektør	

Symbolene nedenfor viser sikkerhetstiltak ved bruk av denne maskinen.



Les hele
bruksanvisningen
og sikkerhetsreglene
for bruk



Hørselvern
bør brukes



Vernebriller
bør brukes



Støvmaske
bør brukes



FARE
Motoren blir
varm

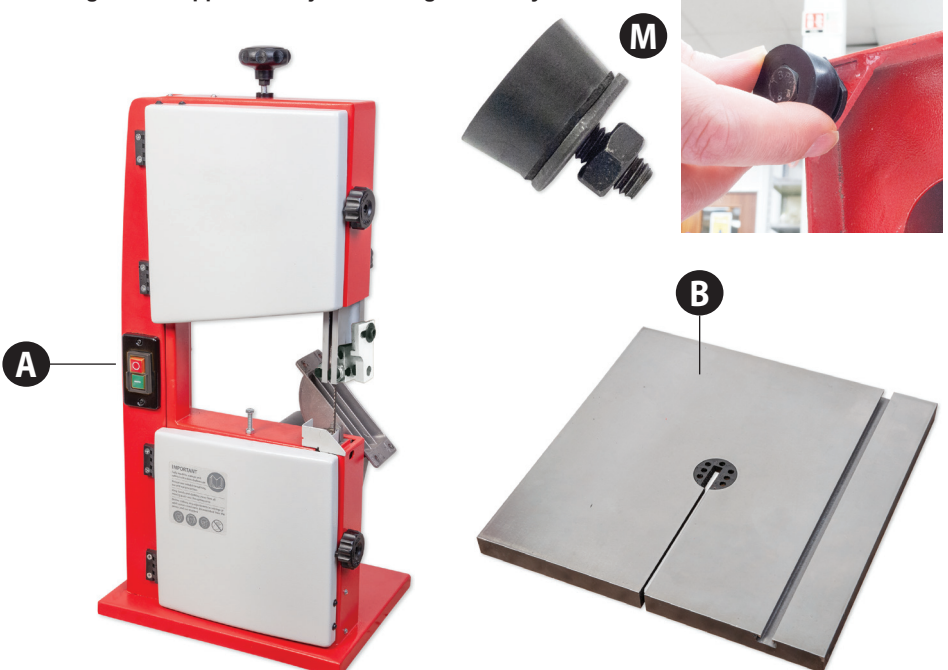
MEDFØLGENDE DELER

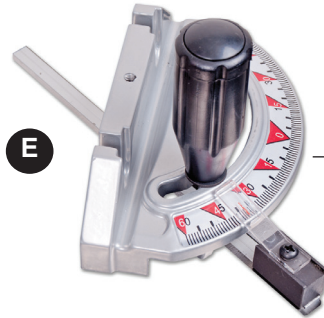
Antall	Del	Merking	Modellnummer
			AW1400B
1	Båndsag	A	
1	Båndsagblad, 1 400 mm langt, 6 mm, 6 TPI (montert på sagen, men ikke strammet)		
1	Bord	B	
1	Parallellanleggsskinne	C	
1	Parallellanleggsenhet	D	
1	Gjæringsanlegg (ekstraustyr)	E	Artikkel: 102919
1	Skyvepinne	F	
1	Skalabånd til parallellanleggsskinne (montering: side 17-19)		

Festemidler

4	M6 x 12 mm innvendige sekskantskruer	G
4	M6-skiver	H
4	M8 x 12 mm bolter	I
4	M8-skiver	J
1	Vinkelbolt og mutter	K
1	3-4 mm sekskantnøkkel	L
4	Justerbare gummiføtter	M
1	Bruksanvisning	

Når sagen (se nedenfor) og tilbehøret er pakket ut, skal emballasje du ikke trenger, avhendes på forsvarlig måte. Pappemballasjen er biologisk nedbrytbar.





E

Gjæringsanlegg, ekstrautstyr
Artikkel: 102919

F



C



D



J



K



L



I



G

H

GENERELLE INSTRUKSJONER FOR 230 V-MASKINER

Disse instruksjonene hjelper deg med å arbeide på en god og sikker måte, beskytte deg selv og andre og holde verktøy og utstyr i god stand.



**ADVARSEL! OPPBEVAR
VERKTØY OG UTSTYR
UTILGJENGELIG FOR SMÅ BARN!**



**HOLD ARBEIDSMRÅDET
SÅ RYDDIG SOM
PRAKTISK MULIG. BARN
MÅ UNDER INGEN
OMSTENDIGHETER FÅ
ADGANG TIL
ARBEIDSMRÅDET.**

Nettdrevet verktøy

- Verktøyet leveres med et montert 13 A-støpsel.
- Kontroller at kabelen og støpselet er uskadd. La ved behov en kvalifisert person utføre reparasjonen.
- Ikke bruk verktøyet der det kan bli vått.

Arbeidsplassen

- Ikke bruk verktøy drevet med 230 V vekselstrøm på oversvømte områder.
- Hold maskinen ren.

- La støpselet være trukket ut til arbeidet skal begynne.
- Trekk alltid i selve støpselet, aldri i kabelen, når strømmen kobles fra.
- Utfør en sluttkontroll: Kontroller blant annet at skjæreverktøyet er godt festet, og at riktig hastighet og funksjon er valgt.
- Sørg for en god arbeidsstilling og god balanse før du begynner. Ikke strekk deg for langt.
- Bruk egnet verneutstyr, som vernebriller, hansker og maske. Bruk alltid hørselvern.
- Har du langt hår, må du bruke hårnett eller hjelm slik at håret ikke fanges av roterende maskindeler.
- Vurder å ta av ringer og armbåndsur.
- Vurder også sklisikkert fottey.
- Hvis andre skal bruke maskinen, må du forsikre deg om at de har tilstrekkelig kompetanse.
- Ikke bruk maskinen når du er trett eller distraert.
- Ikke bruk maskinen i definerte sikkerhetssoner rundt lagre for brannfarlig væske eller der det kan forekomme flyktige gasser.
- Kontroller at skjæreverktøyet har riktig type og størrelse, er uskadd, rent og skarpt. Dette opprettholder ytelsen og reduserer belastningen på maskinen.
- VÆR OPPMERKSOM på det som skjer rundt deg, og BRUK SUNN FORNUFT.

TEKNISKE SPESIFIKASJONER

Artikkel	107710
Modell	AW1400B
Bruksområde	Hjemmeverksted
Effekt og strømforsyning	250 W 230 V enfas
Sagbladhastighet	800 m/min
Sagbladlengde	1 400 mm
Sagbladbredde min./maks.	4,8 mm (3/16") til 9,5 mm (3/8")
Største skjærebredde	200 mm
Største skjærehøyde	80 mm
Største skjærebredde med anlegg	102 mm
Luftmengde	200 m³/h
Bordstørrelse	300 x 300 mm
Bordvinkel	0-45°
Bordhøyde	290 mm
Hjuldiameter	200 mm
Avsugsutløp	40 mm
Totalt L x B x H	450 x 430 x 700 mm
Vekt	20 kg

Les bruksanvisningen før du bruker den nye maskinen. I tillegg til betjeningsanvisninger inneholder den mange råd om sikker bruk, hvordan du opprettholder maskinens ytelse og forlenger levetiden.

Oppbevar bruksanvisningen lett tilgjengelig for andre som også skal bruke maskinen.

MONTERING

Montering av gummiføttene

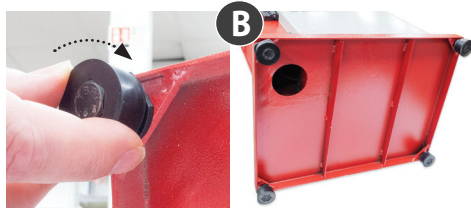
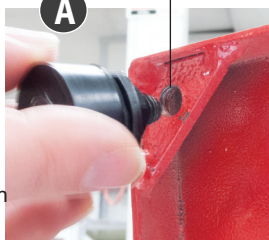
Finn de fire justerbare gummiføttene (M). Skru én fot inn i hvert hjørne under båndsagens sokkel, se fig. A og B. Sett sagen oppreist og juster føttene til sagen står i vater. Stram låsemutrene mot rammen for å låse føttene.

Låsemutter

Monterings-
brakett



Skru inn gummifoten



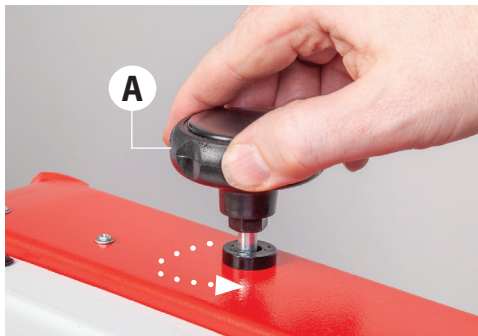
Montering av bordet

MERK: Bordet kan monteres uten å ta av båndsagbladet. Hvis du føler deg tryggere med bladet fjernet, løsner du strammeknotten (A), se fig. 01, og tar bladet svært forsiktig av. Se «Skifte av sagblad» på side 20–21 for å montere bladet igjen.



ADVARSEL! VI ANBEFALER HANSKER, FOR SAGBLADET HAR SKARPE TENNER!

Fig 01



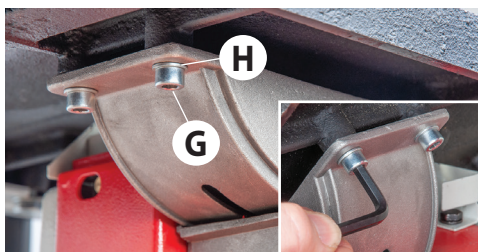
Trinn 1 Finn sagbordet (B), de fire innvendige sekskantskruene M6 (G) og skivene (H). Før bladet inn i spalten i bordet. Rett inn de gjengede hullene i bordet mot hullene i vippe-segmentet, se fig. 02.

Fig 02



Trinn 2 Sett en skive (H) på hver innvendig sekskantskrue M6 (G). Skru skruene gjennom vippe-segmentet og inn i bordet. Stram med den medfølgende nøkkelen, se fig. 03.

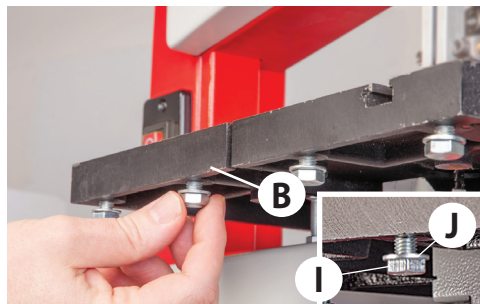
Fig 03



Montering av parallellanlegget

Trinn 1 Finn parallellanleggsskinnen (C), parallellanlegget (D), fire M8-bolter (I) og skiver (J). Sett en skive på hver bolt og skru boltene løst inn i de gjengede hullene under forkanten av bordet (B), se fig. 04. MERK: La det være nok plass mellom bolthodet og bordet til å montere parallellanleggsskinnen.

Fig 04



Trinn 2 Finn parallellanleggsskinnen (C). Rett inn de halvmåneformede utsparringene mot de fire boltene i bordet, og før skinnen opp mot bordet (B), se fig. 05.

Fig 05



Fest parallellanleggsskinnen (C) ved å stramme de fire boltene med den medfølgende nøkkelen, se fig. 06.

Fig 06



Fortsetter ...

MONTERING

Trinn 3 Finn parallellanlegget (D). Senk det ned over bordet til låsespasmekanismen går inn i parallellanleggsskinnens T-spor. MERK: Kontroller at låsekroken bakerst på parallellanlegget (D) griper over bordets bakkant. Dreii låsespaken med klokken for å justere klemmingen (to omdreininger bør være nok). Trykk deretter spaken ned for å låse parallellanlegget, se fig. 07-08.

Fig 07

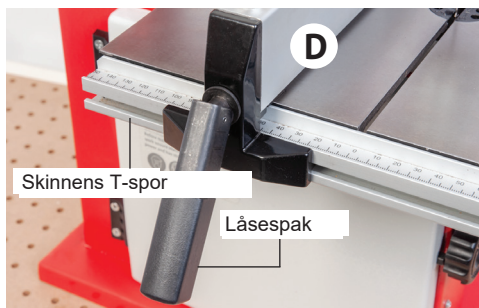


Fig 08



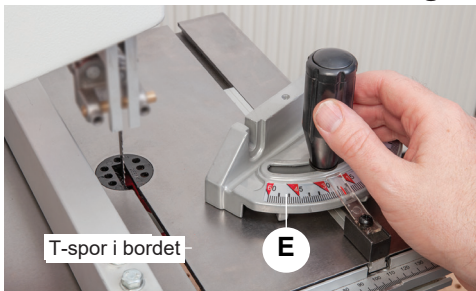
Fig 09-10



Trinn 4 Finn vinkelbolten (K) og skru den gjengede enden inn i hullet øverst på sagrammen. Stram mutteren med den medfølgende 10 mm-nøkkelen for å låse bolten, se fig. 09. Finn skyvepinnen (F) og heng den på vinkelbolten (K), se fig. 10.

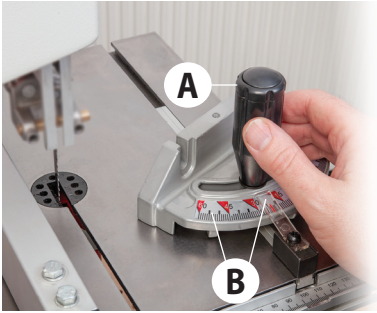


Fig 11



Trinn 5 Finn gjæringsanlegget (E), som er ekstrastyr, og skyv det inn i bordets T-spor, se fig. 11.

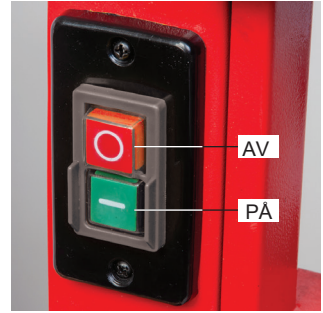
ILLUSTRASJONER OG DELBESKRIVELSER



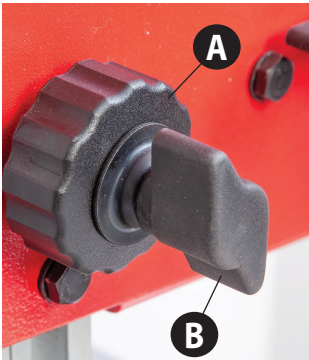
Gjæringsanlegg, ekstraustyr (A)
Skala og viser (B)



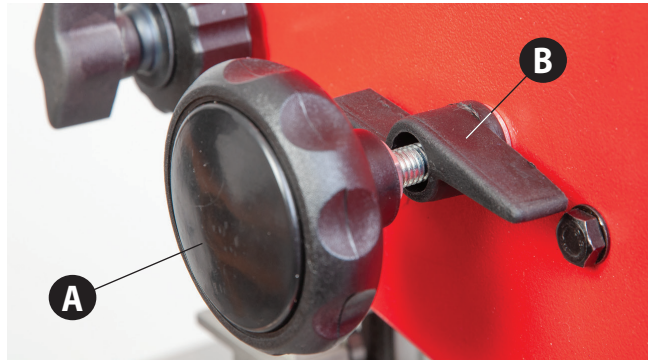
Stoppbolt for
nivellering av bord



Av/på-bryter med
nullspenningsutløser



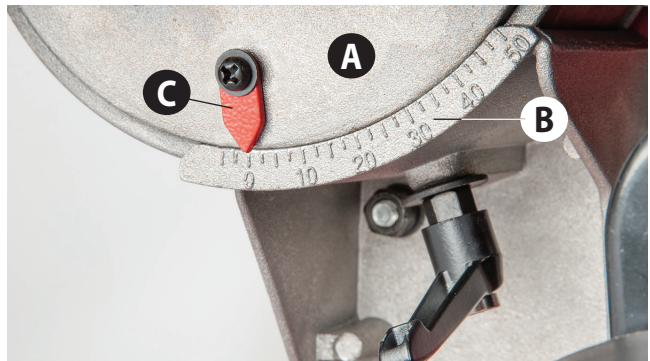
Justeringsknott for sagbladføring (A)
Låseklemme for sagbladføring (B)



Springsknott (A)
Vinkelås for sporing (B)

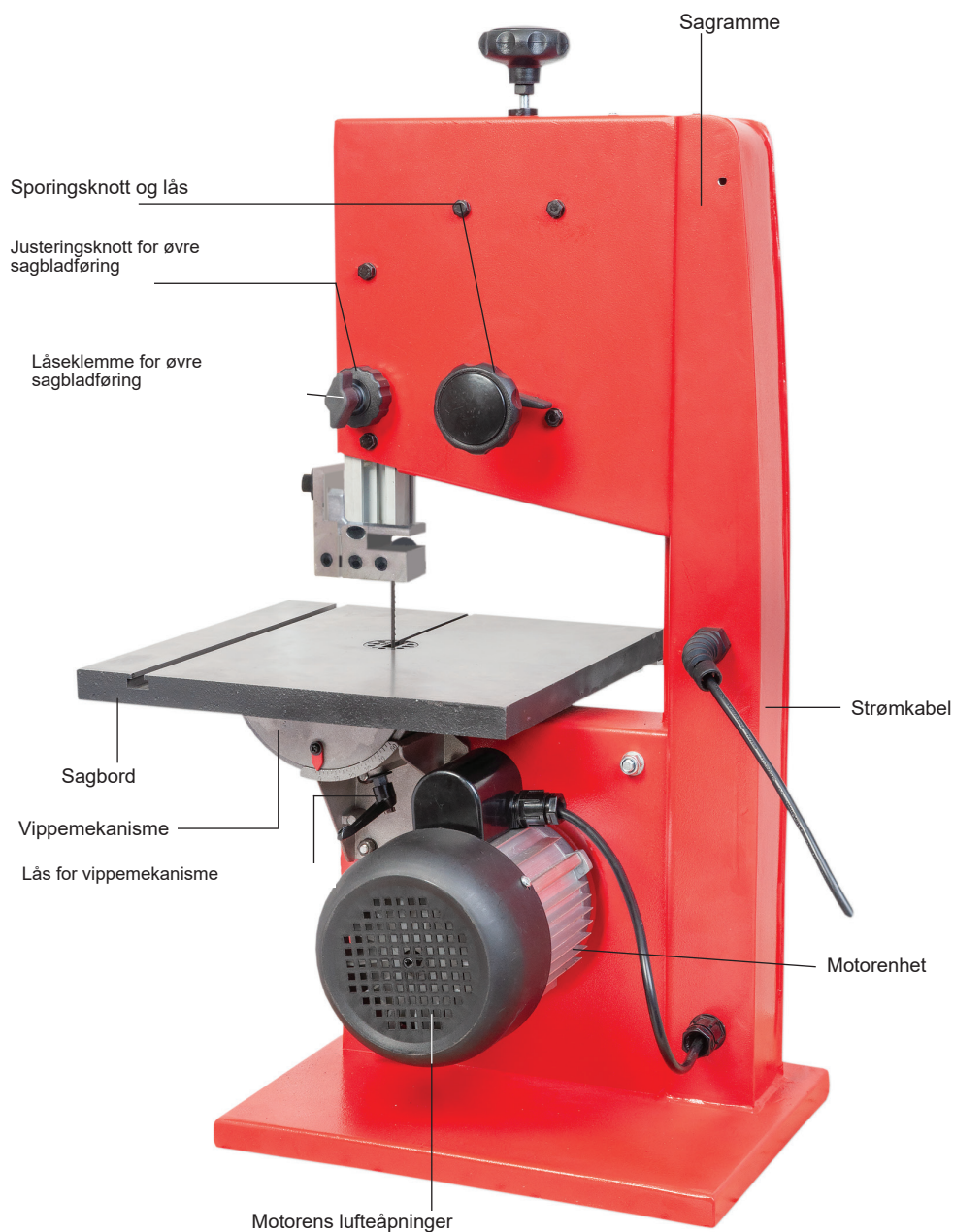


Strammeknott for sagblad

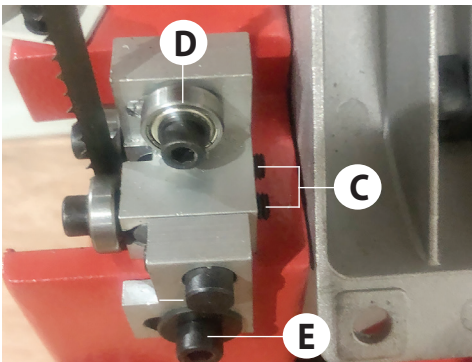
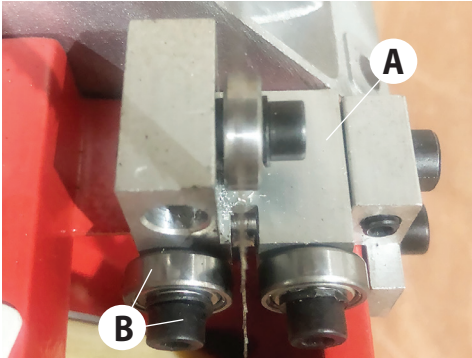


Vippesegment (A), vinkelskala (B)
Vinkelviser og justeringsskrue (C)

ILLUSTRASJONER OG DELBESKRIVELSER

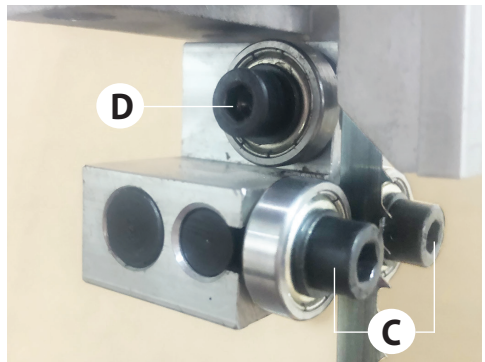
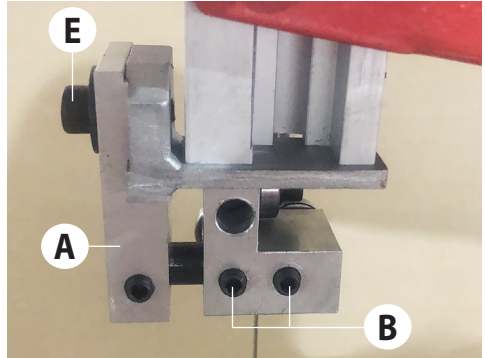


ILLUSTRASJONER OG DELBESKRIVELSER



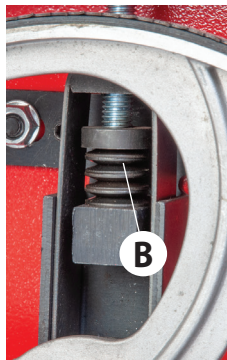
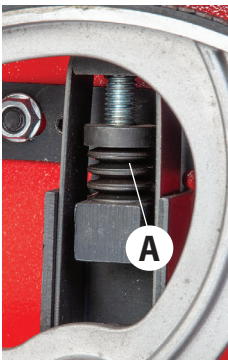
Nedre sagbladføring (A)
Føringslager og innvendig sekskantskrue for justering (B)

Settskruer for føringslager (C)
Bakre trykklager og festebolt (D)
Festebolt for førings lengdejustering (E)



Øvre sagbladføring (A)
Settskruer for føringslager (B)
Innvendige sekskantskruer for lagerjustering (C)

Bakre trykklager og festebolt (D)
Festebolt for førings lengdejustering (E)



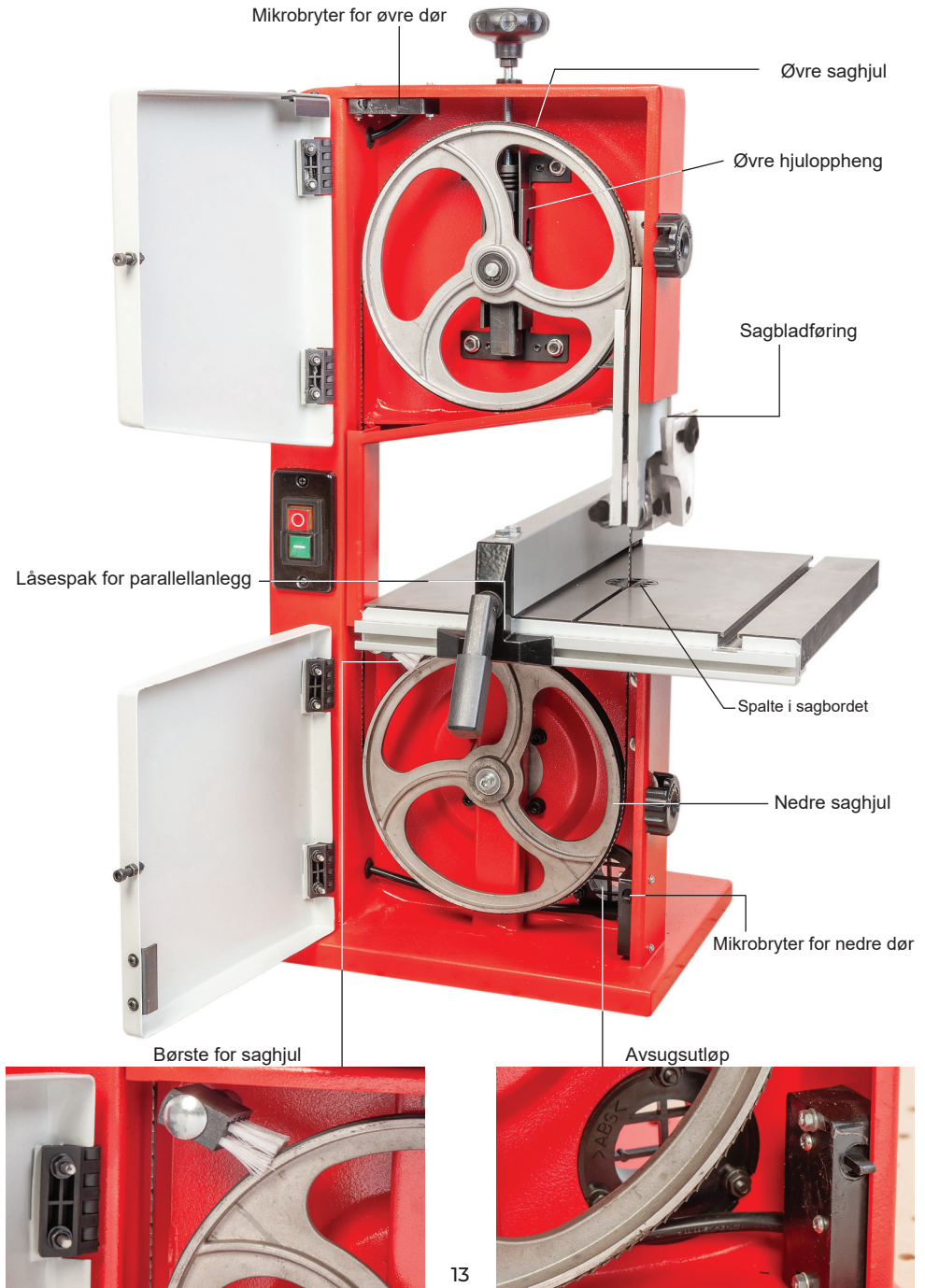
Bladstrammefjær (A),
med stramming

Bladstrammefjær (B),
uten stramming



Drei låsespaken med klokken for å justere klemmingen
(to omdreiningar bør være nok). Trykk deretter spaken
ned for å låse parallellanlegget.

ILLUSTRASJONER OG DELBESKRIVELSER





**KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!**

Stramming og sporing av sagbladet

Kontroller at både øvre og nedre sagbladføring er godt klar av bladet.

Åpne frontdekslene helt, slik at du får god tilgang til øvre rom og god oversikt over nedre rom, se side 13. Før sporingen justeres, flyttes alle føringslagrene godt klar av bladet. Kontroller at bladet ligger omtrent midt på hjulene, se fig. 12.

Stram bladet litt ved å dreie strammehjulet med klokken. Drei øvre hjul for hånd og kontroller at bladet holder seg midt på gummidekket, se fig. 13. Hvis ikke, løsner du sporingsslåsen og justerer sporingen med knotten bak øvre hjulrom, se fig. 14. Når du ser rett mot sporingsskotten, skal dreining med klokken flytte sagbladet bakover på gummidekket, og dreining mot klokken flytte det fremover. IKKE foreta store justeringer.

Drei øvre hjul på nytt og kontroller igjen. Fortsett til bladet går midt på gummidekkene uten merkelig bevegelse frem og tilbake. Stram bladet helt. Ved moderat trykk fra siden skal bladet kunne beveges maksimalt 1 centimeter. Kontroller sporingen på nytt og juster om nødvendig.

Koble maskinen til strøm. Hold avstand og start sagen. Kontroller at den går jevnt, uten slag, dunking, banking eller kraftige vibrasjoner, og at bladet sporer stabilt på samme sted. Kontroller dette ved å holde en markør, for eksempel en blyant, nær bladryggen. Før den bare inn fra baksiden av bladet, og kontroller at avstanden er konstant. Juster sporingen hvis avstanden varierer. Ved justering mens sagen går må du gjøre svært små justeringer og vente på reaksjonen før du justerer igjen. Reaksjonen kommer ikke alltid umiddelbart. Når sporingen er riktig, slår du av maskinen og lar den stoppe helt. Stram sporingsslåsen igjen.

Fig 12

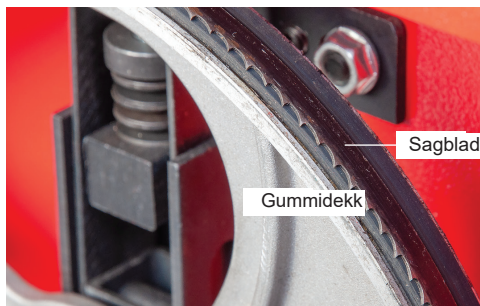


Fig 13

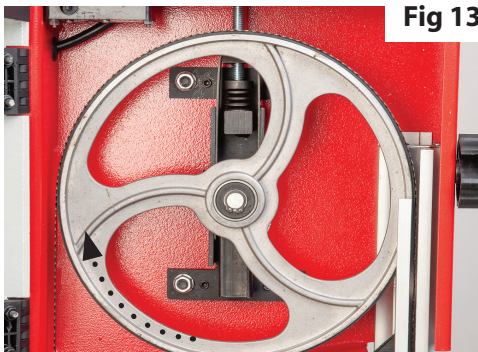
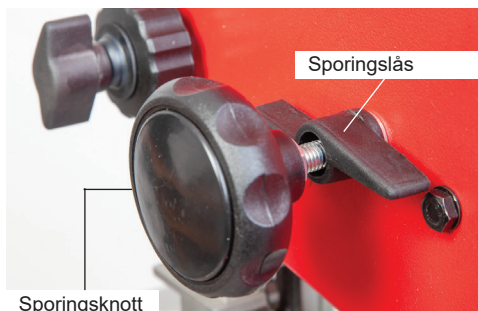


Fig 14



**KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!**

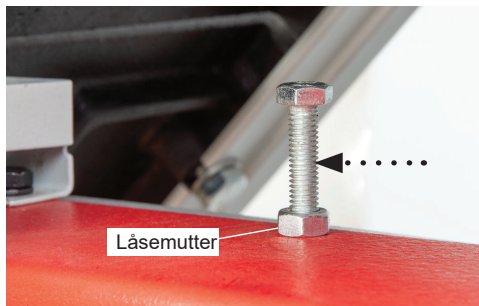
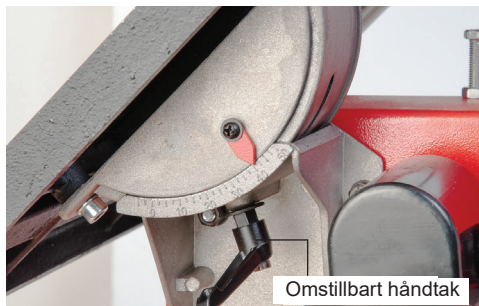
INNSTILLING AV SAGEN

Kontroll av bordets vinkelrettethet

Hvis den forhåndsinnstilte bordstoppen er montert, gjør du følgende:

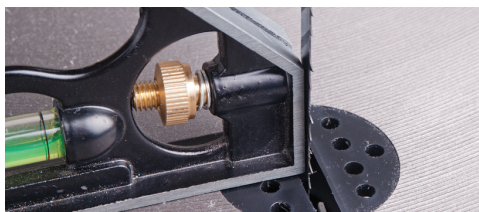
Løsne det omstillbare håndtaket som låser vippemekanismen, se fig. 15, og vipp bordet helt mot stoppen. Stoppen er en bolt med låsemutter som er skrudd inn under bordet, se fig. 16. Den stopper bordet når den treffer maskinrammen. Stram vingemutteren.

Fig 15-16



Hev øvre sagbladføring så høyt som mulig. Sett en vinkel på bordet og før den mot bladet, bak tennene, se fig. 17.

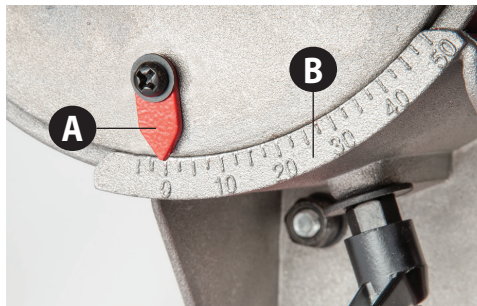
Fig 17



Kontroller at bladet står vinkelrett på bordet. Prøv å stille inn bordet på nytt hvis vinkelen er feil.

Hvis vinkelen fortsatt er feil, løsner du låsemutteren og justerer bolten til bordet står vinkelrett på bladet, se fig. 16. Stram låsemutteren og kontroller på nytt. Når bordet er riktig innstilt, kontrollerer du at viseren på vinkelskalaen står på null. Juster viseren om nødvendig, se fig. 18.

Fig 18

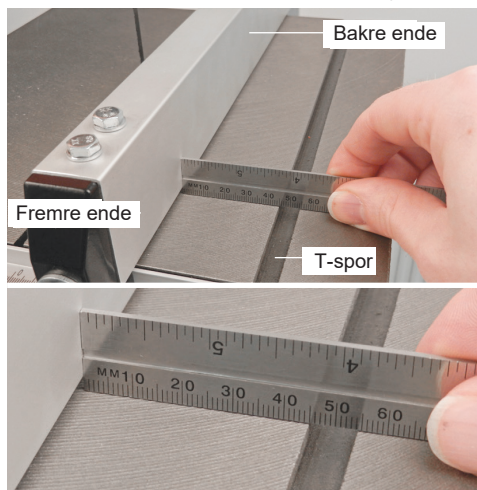


Vinkelviser (A) og vinkelskala (B)

Innstilling av parallellanlegget

Kontroller alltid at parallellanlegget står parallelt med bordet. Bruk en stållinjal mot anlegget og still inn lik avstand ved anleggets fremre og bakre ende, se fig. 19-20.

Fig 19-20



INNSTILLING AV SAGEN



**KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!**

Innstilling av sagbladføringene

Senk øvre sagbladføring til ca. 1 1/2" (38 mm) over bordet ved å løsne høydeklemmen og dreie justeringsknotten. Lås føringen, se fig. 21-22. Løsne bolten (A) som holder føringssenheten, se fig. 23. Flytt enheten frem eller tilbake slik at forkantene på sideførlingslagrene ligger ca. 2 mm bak bunnen av tannrommene. Stram festebolten igjen, se fig. 24-25.

Fig 21-22

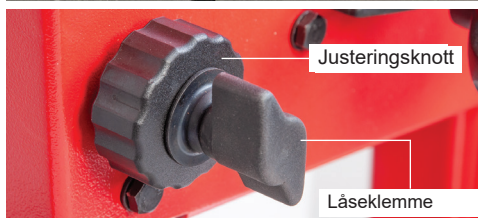
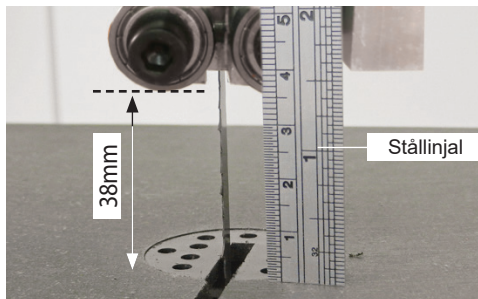


Fig 23

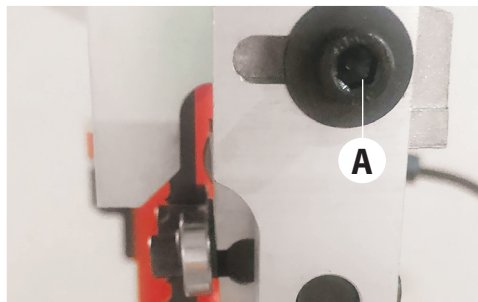


Fig 24-25

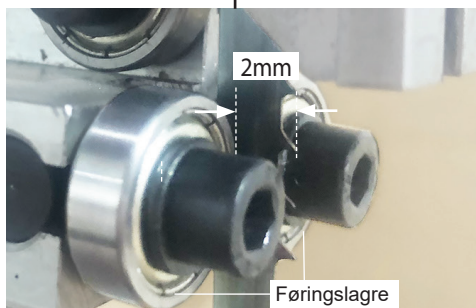
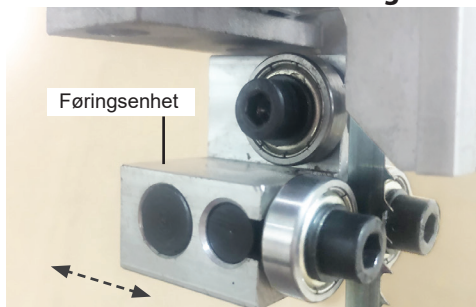
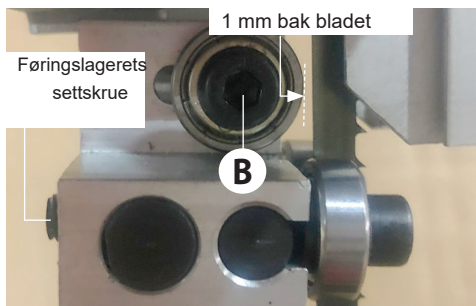


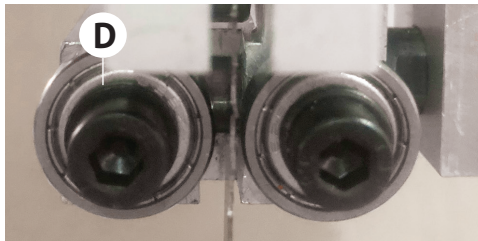
Fig 26



Løsne bolten (B) som låser bakre trykklager. Flytt lageret til 1 mm bak bladet, og stram bolten igjen, se fig. 26. Dreie bladet for hånd og kontroller at trykklageret roterer. Løsne de to settskrueene bak på føringssenheten, se fig. 26. Bruk en sekskantnøkkel til å flytte lagrene (D) til ca. 0,5 mm fra hver side av bladet, se fig. 27. Stram settskrueene igjen for å låse lagrene.

INNSTILLING AV SAGEN

Fig. 27

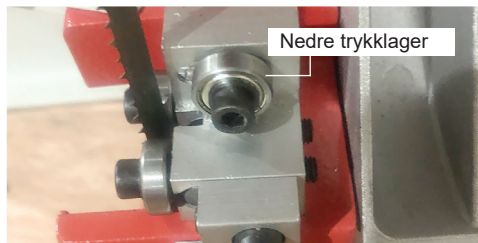
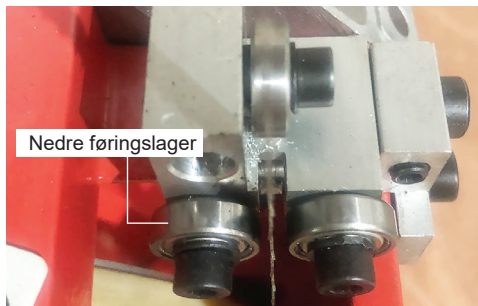


Innstilling av nedre sagbladføring

MERK: Det anbefales å ta av bordet for å få lettere tilgang til de nedre sagbladføringene.

Åpne nedre hjuljør og døren til nedre sagbladvern, se fig. 28. Gjenta fremgangsmåten for de øvre føringslagene og trykklageret, se fig. 29. Når alle justeringer er utført, dreier du bladet, setter bordet tilbake og lukker døren til sagbladvernet.

Fig 28-29



Lukk øvre og nedre dør. Koble til strømmen, start sagen og la den gå i flere minutter. Kontroller at bladet fortsatt sporer riktig, og at det ikke oppstår kraftige vibrasjoner. Slå av og vent til sagen har stoppet helt. Sagen er klar til bruk.

Montering av anleggsskala



MERK: KONTROLLER AT BORDET OG PARALLELLANLEGGET STÅR VINKELRETT PÅ BLADET!

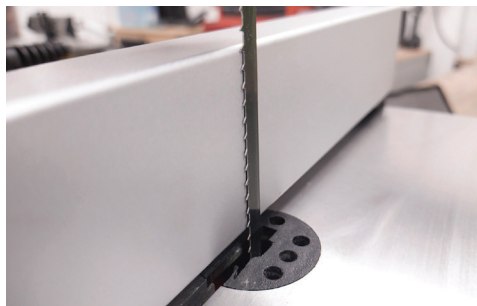
Skalabåndet leveres løst og må limes på parallellanleggsskinnen. **MERK:** Før du limer det fast, må du kontrollere at bordet og parallellanlegget står vinkelrett på bladet. Følg fremgangsmåten nedenfor.

Fig 30



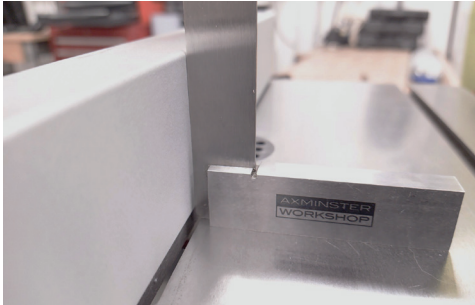
1) Sett en vinkel mot bladet og juster bordet til det står vinkelrett på bladet.

Fig 31



2) Før parallellanlegget inn til båndsaagbladet og lås det.

Fig 32



3) Kontroller at anlegget står vinkelrett på bordet.

Fig 33-34



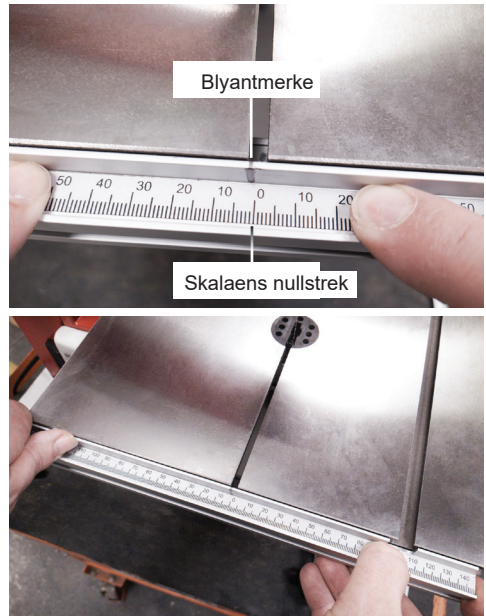
4) Bruk en stålinjal til å kontrollere at parallellanlegget fortsatt er rettet inn mot støpejernsbordet.

Fig 35



5) Merk posisjonen på parallellanleggsskinen med en blyant. Ta av parallellanlegget.

Fig 36-37



6) Trekk av beskyttelsespapiret på skalabåndet. Rett inn nullstreken mot blyantmerket og lim skalabåndet forsiktig på parallellanleggsskinen.

Fig 38



7) Sett parallellanlegget tilbake på bordet og inntil bladet. Lås det. Parallellanlegget skal flukte med nullstreken på skalaen.

Fig 39



BRUK AV SAGEN

1. Les og forstå de generelle instruksjonene og sikkerhetsreglene på de foregående sidene i denne bruksanvisningen.

2. Før maskinen kobles til strøm, må du kontrollere den for synlige skader, særlig på støpselet og strømkabelen. Utbedre eller få utbedret alle skader. Kontroller at sagbladet passer til arbeidet, og bytt det ved behov. Bladet skal være uskadd, rent og skarpt, spore riktig til være riktig strammet.

3. Still øvre sagbladføring ca. 12 mm (1/2") over arbeidsstykket.

4. Kontroller at materialet ikke inneholder fremmedlegemer som gamle spiker, skruer eller småstein. Dette er særlig viktig på byggeplasser.

5. Kontroller at alt tilbehør og verktøy som ble brukt under innstillingen, er fjernet og lagt trygt til side eller oppbevart riktig.

6. Kontroller at maskinen er avslått. Koble strømkabelen til en stikkontakt med bryter og



BARN MÅ UNDER INGEN OMSTENDIGHETER FÅ ADGANG TIL ARBEIDSMRÅDET. OPPBEVAR VERKTØY OG UTSTYR UTILGJENGELIG FOR SMÅ BARN!



KOBLE ET SPONAVSUG TIL SAGEN.

riktig kapasitet. Kontroller eventuelle skjøteledninger for skader. Ikke bruk skadde ledninger. Ved utendørs arbeid må skjøteledningene være godkjent for utendørs bruk. Slå på sagen og la den komme opp i hastighet.

7. Kontroller at materialet er innenfor maskinens kapasitet, og at sagbladet egner seg for snittet du skal utføre. For eksempel:

Ikke forsøk å sage en kurve med 1" radius med et 5/8" bredt blad.

8. Bladet må ikke berøre materialet når sagen startes. Begynn deretter sagingen.

BRUK AV SAGEN

Ikke mat for raskt. Ved ideell matehastighet ville bladet aldri bli presset bakover mot trykklageret: Sagen ville sage og rydde snittet like raskt som arbeidsstykket mates frem. Hvis du må bruke stadig større trykk og bladet hele tiden berører trykklageret, er bladet sannsynligvis sløvt. Kontroller og bytt det ved behov.

Ikke slipp arbeidsstykket. Når du skifter grep, må én hånd hele tiden holde materialet.

9. Ved saging av lange arbeidsstykker bør du vurdere avlastningssnitt fra materialets kant inn til saglinjen. Da kan avkapp fjernes etter hvert som du følger saglinjen.

10. Følg den gamle snekkerregelen: La aldri hender eller fingre komme nærmere bladet enn én håndsbredde.

11. Ved saging av svært små arbeidsstykker må du ordne eller lage en holder som bærer treverket. Er arbeidsstykket særlig lite, festes det på et underlag som kan sages i, med dobbeltsidig tape eller lignende.

12. Kontroller bladstramningen etter at et nytt blad har vært i bruk i 30-60 minutter. Nye blad strekker seg litt.

13. Ikke slakk sagbladet når arbeidet er ferdig. Bladet og sagrammen tåler dårlig hyppige, store endringer i belastning og stramming. Slakk bare bladet ved bladbytte, eller når det skal tas av fordi maskinen skal lagres i lengre tid. Hvis bladet står stramt under langvarig lagring uten bruk, får gummidekkene flate partier.

14. Åpne sagsporet ved å trekke delene fra hverandre eller drive inn en kile nær bladryggen. Forsøk å lirke bladet fritt fra sagsporet. Hvis dette ikke er mulig, kontroller at bladet går fritt i snittet. Start sagen, la den komme opp i hastighet og sag deg ut så raskt som mulig. Når avkappet fjernes, kan det hindre at sagen kiler seg fast igjen hvis du fortsetter det opprinnelige snittet.



**BRUK DEN MEDFØLGENDE
SKYVEPINNEN VED SAGING AV SMÅ
ARBEIDSSTYKKER.**



**ADVARSEL! HVIS SAGEN KILER
SEG FAST, SLÅ AV UMIDDELBART!**

SKIFTE AV SAGBLAD



**KOBLE SAGEN FRA
STRØMFORSYNINGEN!**

Sett bordet vannrett igjen hvis det har vært vippet. Still øvre sagbladføring omtrent midt i sagåpningen. Åpne øvre og nedre dekseldør. Ta av parallellanlegget og parallellanleggsskinnen og legg dem trygt til side. Slakk bladet ved å dreie strammehjulet mot klokken til bladet lett kan tas av hjulene, se fig. 30.

Ta bladet forsiktig ut ved å lirke det klar av øvre sagbladvern og ut gjennom spalten i bordet. Nå passer det godt å rengjøre maskinen innvendig og fjerne fastsittende smuss fra gummidekkene. Påfør litt lett olje på

Fig 30



Slakk bladet ved å dreie
strammehjulet mot klokken

gjengene til bladstrammeren og sporingsjusteringen. Dreiepunktene og glideføringene i øvre hjuloppheg

SKIFTE AV SAGBLAD

kan også smøres lett. Et nytt blad leveres sammenfoldet og holdes slik med tape eller strips. Kontroller at bladet ikke har vrent seg ved utfolding: Når bladløkken ses forfra, skal tennene på høyre side være på bladets forkant og peke nedover. Hvis dette ikke stemmer, vranger du bladet og kontrollerer igjen.



MERK: VÆR SVÆRT FORSIKTIG NÅR BLADET FOLDES UT. DET KAN SPRINGE OPP UKONTROLLERT, MED BLAD OG TENNER I ALLE RETNINGER.

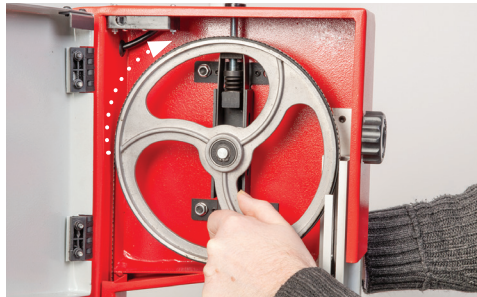


KONTROLLER AT SAGBLADETS TENNER PEKER NEDOVER!

Flytt alle sagbladføringer klar av bladet. Hold bladløkken omtrent midt på begge sider og før den inn i spalten i bordet. Ved åpningen i bordinnlegget føres venstre side av løkken inn i spalten i vernet i sagrammens hals. Lirk høyre side gjennom vernet på øvre sagbladføring. Før bladet forsiktig over hjulene og inn i både øvre og

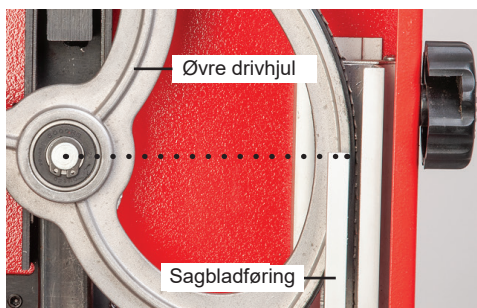
nedre sagbladføring, se fig. 31. Stram bladet litt. Drei øvre hjul for hånd og kontroller at bladet ikke hopper av hjulene, og at det går gjennom føringene, se fig. 32. Stram litt mer og kontroller igjen ved å dreie

Fig 32



øvre saghjul for hånd. Løsne låseklemmen for øvre sagbladføring. Still føringsenheten slik at toppen av føringen er på høyde med midten av øvre drivhjul, se fig. 33. Stram klemmen igjen.

Fig 33



Når du er sikker på at bladet sitter riktig og stabilt på hjulene, monterer du parallellanleggsskinnen og parallellanlegget igjen. Følg deretter fremgangsmåten i «Innstilling av sagen».

Fig. 31



RUTINEMESSIG VEDLIKEHOLD

Daglig

- Hold maskinen ren.
- Kontroller sagbladet for manglende tenner og sprekker, se fig. 34.
- Spray olje på ubehandlede metallflater.

Ukentlig

- Åpne øvre og nedre hjuldeksel og fjern alt sagflis.



Månedlig

- Åpne nedre og øvre dør og kontroller tilstanden til gummidekkene og drivremmen, se fig. 34.
- Fjern fastsittende smuss fra gummidekkene. Påfør litt olje på gjengene til blad- og drivremstrammerne. IKKE BRUK OLJE nær remmen.
- Dreiepunktene og glideføringene i øvre hjuloppheng, samt remstrammerens fastholdte akseltapp i sporet, kan også smøres lett.
- Blås motorens lufteåpninger rene med trykkluft. Bruk vernebriller, se fig. 35.

Fig 34

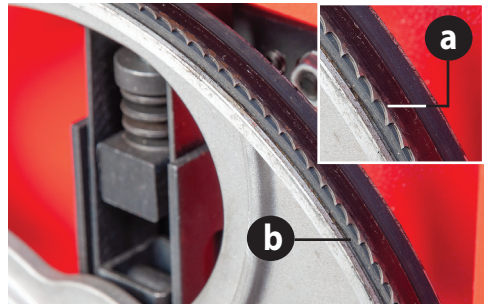
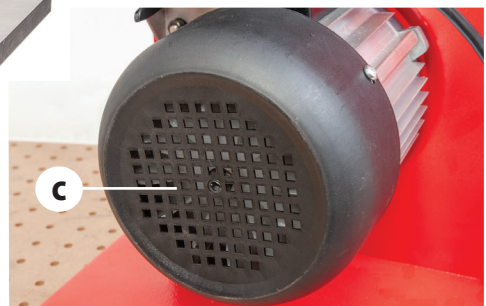
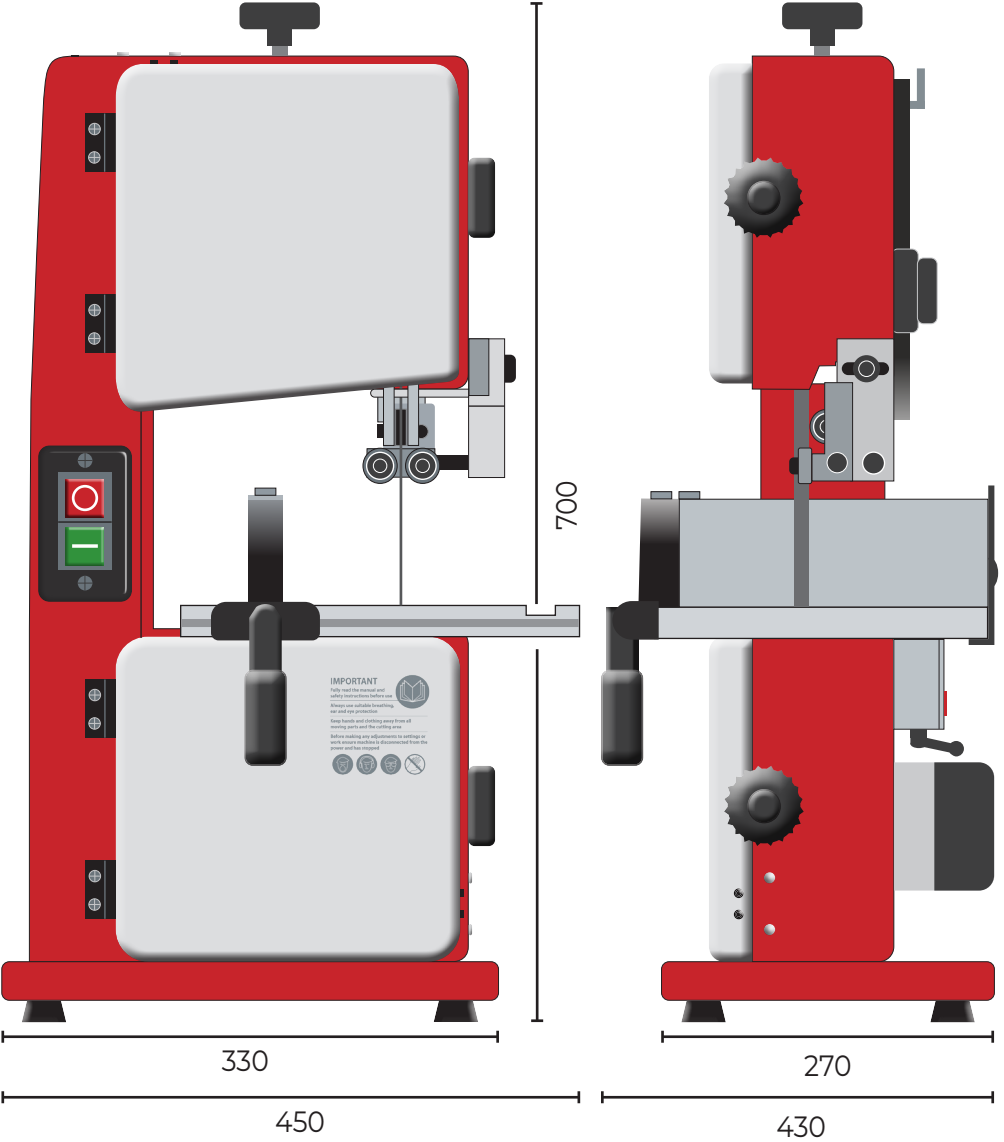


Fig 35



- Se etter manglende tenner (a)
- Kontroller gummidekkene (b)
- Blås motorens lufteåpninger rene (c)



INFORMASJON OM BÅNDSAGBLAD

Om Axcaliber båndsagblad

Axcaliber båndsagblad produseres i Axminster med avansert CNC-maskinering, digitalt måleutstyr med høy presisjon og spesialutstyr for varmebehandling. Det utføres grundig kvalitetskontroll på hvert produksjonstrinn med moderne kontrollutstyr. Resultatet er blad som sager rettere, har hardere tenner med lengre levetid og gir en bedre overflate. Siste trinn i produksjonen, sveisingen, er et av de viktigste. Vi har investert betydelig i presisjonssveise- og slipeutstyr og er derfor blant de få selskapene i verden som kan gi full garanti på sveisen. Bladene kappes nøyaktig til riktig lengde. Deretter føres høyspent strøm gjennom bladet i en IDEAL båndsagbladsveiser, slik at det dannes en presis stumpsveis. Sveisen glødes for å fjerne sprøhet og fare for utmatningsbrudd. Til slutt bearbeides den for hånd til skjøten er helt glatt.

Velge riktig tanndeling (tpi)

3 tpi (glissentannet)

Brukes til dype snitt, særlig kløyving. Gir en grov saget overflate, men lav matehastighet og høy bladstramming forbedrer overflaten.



4 tpi (glissentannet)

Egnet til allroundbruk, både på tvers av og langs fiberretningen. Lavere matehastighet og god bladstramming gir en tilfredsstillende overflate.



6 tpi (glissentannet)

Et ideelt universalblad for kapping opptil 150 mm og kløyving av arbeidsstykker opptil 50 mm tykke. Tykkere arbeidsstykker kan sages med lav matehastighet. Tannformen gir et rent snitt og egner seg godt til massivt tre.



10 tpi (standardtanning)

Egnet til kryssfiner, MDF, ikke-jernholdige metaller og plast. Gir god overflate i massivt tre, men matehastigheten bør være lav og skjæredybden høyst 50 mm. Ved saging av metall må hastigheten reduseres så mye som mulig, særlig for jernholdige metaller og støpejern.



14 tpi (standardtanning)

Gir svært rene snitt i kryssfiner, plast og MDF. For fintannet til massivt tre, unntatt svært tynne arbeidsstykker under 25 mm. 14 tpi-bladet egner seg godt til ikke-jernholdige metaller ved lav hastighet. Med så fin tanndeling skal matehastigheten alltid være lav.



Sagbladbredde

Bruk alltid det bredeste bladet som passer til snittet. Det er sterkere og tåler større matepress uten å bøye seg. Se maskinens bruksanvisning for tillatt største og minste bladbredde. Minste kurveradius for de ulike bladbreddene er:

Bladbredde	Minste radius
9.5mm (3/8")	27mm (1 1/16")
6mm (1/4")	19mm (3/4")
4.8mm (3/16")	13mm (1/2")
3mm (1/8")	10mm (3/8")

Sagbladlengde

Lengden bestemmes av maskinmodellen. Katalogen inneholder en liste over de vanligste maskinene og deres bladlengder.

Tannform

Standard tannformer: Vi leverer båndsagblad med to tannformer: glissentanning og standardtanning.

INFORMASJON OM BÅNDSAGBLAD

Glissentanning brukes på grovtannede blad med 3, 4 og 6 tenner per tomme. Den har brede, grunne tannmellomrom med god plass til spon. Vær oppmerksom på at sagflis som pakker seg mellom tennene, kan gi dårligere snittkvalitet.



4-6tpi



6-10tpi



10-14tpi

Standardtanning, med trekantede tenner, brukes på blad med 10 eller flere tenner per tomme. Mindre materialfjerning gir mindre behov for plass til spon.

Premium båndsagblad

- Premiumblad av M42 med 8 % kobolt.
- Lang levetid og høy motstand mot varme, slitasje og vibrasjoner.
- Variabel tanndeling gir flere bruksområder.
- Brukes også til metall i horisontale båndsager. Leveres med tre variable tanndelinger: 4-6 tpi, 6-10 tpi og 10-14 tpi.



Båndsagblad av høykarbonstål

- Universalblad for saging i tre og metall.
- Stort utvalg av lengder, bredder og tannutførelser.
- Herdede tenner med lang levetid.



Båndsagblad med slipte tenner

- Diamantslippede tenner som holder seg skarpe minst 30 % lengre.
- Jevnere snitt enn universalblad med freste tenner.
- Stort utvalg av lengder, bredder og tannutførelser.



Båndsagblad med ryggtenner

- Utviklet for kurvesaging, og derfor velegnet for tredreiere.
- Tennene på ryggen gir bedre klaring og tillater krappere kurver.

- Leveres i én bredde: 5/16" (8 mm) x 4 tpi.

BÅNDSAGBLAD TIL AW1400B

Standard Axcaliber båndsagblad

TPI	Bredde	Artikkel
6	1/4"	508253
10	1/4"	508254
14	1/4"	508255
24	1/4"	508256
32	1/4"	508257

Axminster AW1400B båndsag
1 400 mm (55") x 0,014"

TPI	Bredde	Artikkel
4	3/8"	508258
6	3/8"	508259
10	3/8"	508260
14	3/8"	508261

FEILSØKING OG TILBEHØR

Feilsøking

Båndsager er forholdsvis enkle maskiner. Som for alt maskineri er regelmessig service og forebyggende vedlikehold avgjørende for å få best mulig utbytte av sagen.

«Båndsagen
sager ikke
rett»

- Dette er det vanligste spørsmålet fra båndsagbrukere. Årsaken ligger som regel i bladet: dårlig kvalitet med ujevn viggning, sløvt eller skadet blad, ofte bare på én side, eller for mange tenner for materialet. Husk: minst 2 og høyst 10 tenner i arbeidsstykket.

- Parallellanlegget er ikke rettet inn mot bladet.

«Båndsagen
vibrerer»

- Rengjør saghjulene.
- Kontroller at bladet går riktig på hjulene.
- Kontroller at sagbladsveisen er rett.
- Kontroller at gulvet under maskinen er jevnt.

«Båndsagen
saker farten
under saging»

- Kontroller at drivremmen er riktig strammet.
- Reduser matehastigheten i hardt eller vått materiale.
- Kontroller at bladet er skarpt og ikke for fintannet.
- Bruk et smalt blad ved kurvesaging. Se «Informasjon om båndsagblad» på side 24–25.

«Kan jeg sage
stål med
båndsagen?»

- Nei. De fleste trebåndsager går altfor fort til å sage stål, selv med et metallsagblad.

Tilbehør
Besøk nettsiden vår:
axminstertools.com



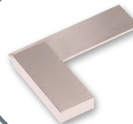
Gjæringsanlegg



Båndsag-
blad



Smøremidler og
vedlikeholds-
verktøy



Vinkler



Sponavsug



Artikkel: 101807

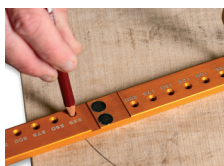
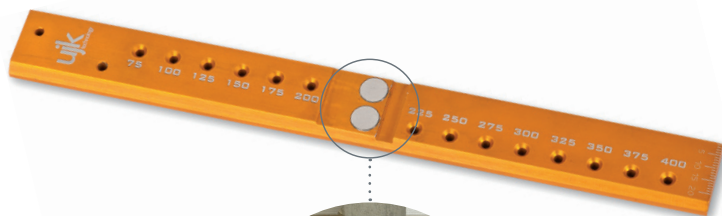
INTRODUKSJON

Bandsaw Buddy er et spesielt verktøy for innretting av båndsagblad. Du kan kontrollere at bladet står parallelt med parallellanleggets anleggsflate. De fleste andre kontroller krever bare en kombinasjonsvinkel eller presisjonsvinkel, men innretting av anlegget mot bladet er vanskelig. Bandsaw Buddy har to sjeldne jordartsmagneter som holder verktøyet fast på bladet. Lengden på 250 mm gjør avvik lette å oppdage og korrigere. Magnetene holder verktøyet trygt på sagrammen når det ikke er i bruk.

En skala på spissen hjelper deg å stille parallellanlegget for saging av finér og tynne bord. Hull med 12,5 mm mellomrom lar deg tegne buer og sirkler i trinn på 25 mm fra 75 mm til 400 mm. Dette er nyttig ved oppmerking av kurver og arbeidsstykker til boller. Verktøyet er presisjonsmaskinert i eloksert aluminium og kan også brukes som rettholt.

VIKTIGE EGENSKAPER

- Utviklet og produsert i Axminster
- Et spesielt verktøy for innretting av båndsagblad
- Kontrollerer bladets innretting mot anleggsflaten
- Sjeldne jordartsmagneter holder det fast på bladet
- Lengden på 250 mm gjør avvik lette å oppdage
- Skala på spissen for innstilling ved saging av finér og tynne bord
- Hull for sirkler i trinn på 25 mm til 400 mm
- Presisjonsmaskinert i eloksert aluminium



Sirkelmal

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



Nøyaktig oppmerking

Bandsaw Buddy kan brukes som rettholt for nøyaktig oppmerking.



Tykkelsesmåler

En praktisk og nøyaktig metrisk tykkelsesmåler, velegnet til finérarbeid.



Nøyaktig innretting

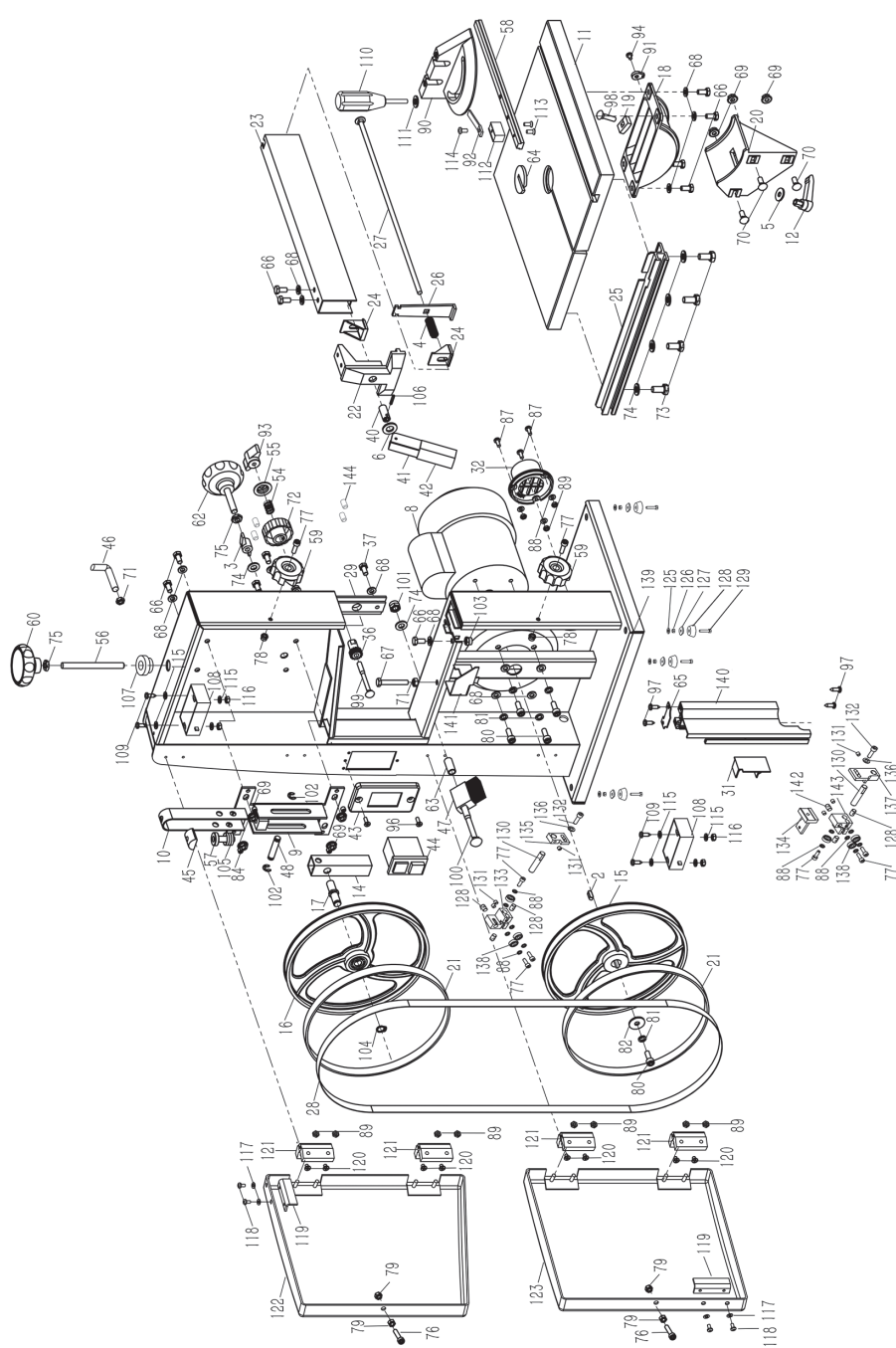
Sjeldne jordartsmagneter holder linjalen fast på bladet. Dermed kan du rette inn parallellanlegget og bordet helt parallelt med bladet.

Ha Bandsaw Buddy lett tilgjengelig

Etter bruk lar de innebygde magnetene deg enkelt oppbevare Bandsaw Buddy på båndsagen.



SPRENGSKISSE OG DELELISTER



SPRENGSKISSE OG DELELISTER

Nr.	Beskrivelse
2	Akselkil 5x14
3	Vingemutter M8
4	Fjær til låseplate
5	Skive 6
6	Skive 10
8	Motor
9	Føringsbrakett
10	Bladstrammer
11	Sagbord
12	Omstillbar låsespak M6
14	Øvre lagerboltstøtte
15	Nedre hjul
16	Øvre hjul
17	Øvre lagerbolt
18	Øvre bordvugge
19	Føringsstykke
20	Sagbordstøtte
21	Gummidekk
22	Låseramme for parallellanlegg
23	Parallellanlegg
24	Skiveblokk
25	Frontskinne
26	Låseplate for parallellanlegg
27	Låsestang for parallellanlegg
28	Sagblad
29	Sokkel for øvre føringsvern
31	Glideplate
32	Avsugsstuss
36	Justeringsdrev
37	Sekskantbolt

40	Låsemutter
41	Låsehåndtak
42	Hus for låsehåndtak
43	Bryterplate
44	Bryter
45	Justeringsmutter
46	Krok for skyvepinne
47	Børste
48	Stiftføring
54	Fjær
55	Skålformet deksel
56	Gjengestang
57	Spennstift
58	Føringsplate
59	Dørknott
60	Innstillingsknott
61	Dørhengsel
62	Innstillingsknott
63	Avstandsbøssing
64	Bordinnlegg
65	Dekkplate
66	Sekskantbolt M6X12
67	Sekskantbolt M6X40
68	Skive 6
69	Flensmutter M6
70	Bolt med firkanthals M6X16
71	Sekskantmutter M6
72	Justeringsknott
73	Sekskantbolt M8X16
74	Skive 8
75	Tynn sekskantmutter M8

SPRENGSKISSE OG DELELISTER

76	Innvendig sekskantskrue M5X25
77	Innvendig sekskantskrue M5X16
78	Selvlåsende mutter M5
79	Sekskantmutter M5
80	Innvendig sekskantskrue M6X16
81	Fjærskive 6
82	Tykk skive 6
84	Settskrue med innvendig sekskant M6X6
87	Skrue med krysspor og panhode M4X10
88	Skive 5
89	Sekskantmutter M4
90	Gjæringsanlegg
91	Viser for sagbordstøtte
92	Viser for gjæringsanlegg
93	Skrue med krysspor og panhode M4X6
94	Forsenket skruer med krysspor M4X6
96	Forsenket skruer med krysspor M4X12
97	Selvgjengende skruer med krysspor og panhode ST4.2X12
98	Bolt med firkanthals M6X25
99	Bolt med firkanthals M6X60
100	Bolt med firkanthals M8X70
101	Selvlåsende mutter M8
102	Splittskive 6
103	Selvlåsende mutter M6
104	Låsering for aksel d=26
105	Sadelskive
106	Fjærstift 3x16
107	Trinnbøssing

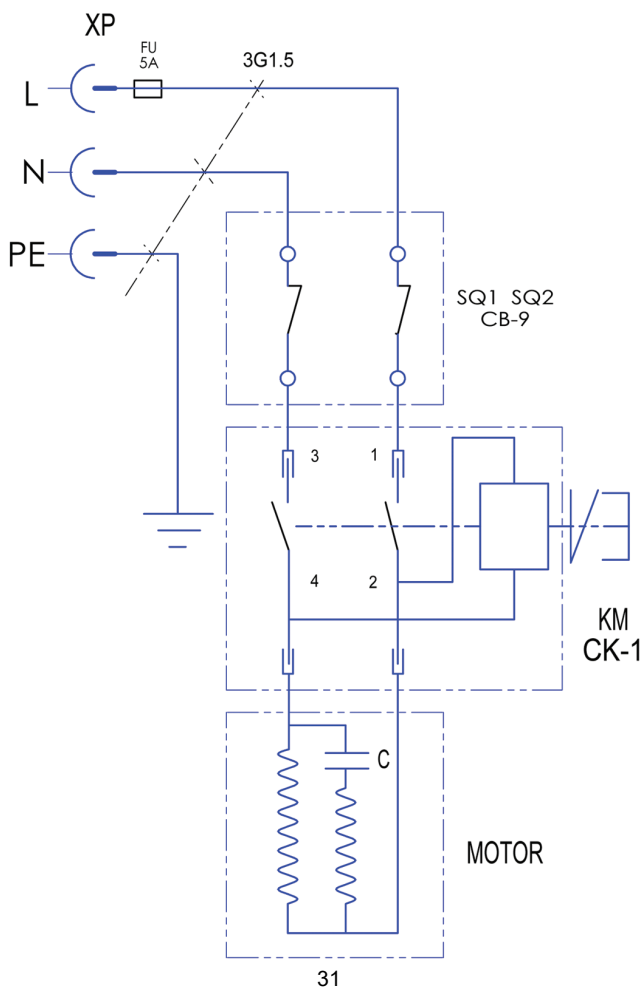
108	Sikkerhetsbryterenhet
109	Skrue med krysspor og panhode M3X25
110	Knott for gjæringsanlegg
	Sekskantbolt M6X45
111	Skive 6
112	Blokk for gjæringsanlegg
113	Forsenket skruer med krysspor M5X12
114	Skrue med krysspor og panhode M5X10
115	Skive 3
116	Sekskantmutter M3
117	Skive 4
118	Skrue med krysspor og panhode M4X6
119	Kontaktplate for sikkerhetsbryter
120	Forsenket skruer med krysspor M4X14
121	Dørhengsel
122	Øvre dør
123	Nedre dør
124	Skrue med krysspor og panhode M4X16
125	Skive 8 mm
126	Sekskantmutter M8
127	Pakningsmutter
128	Gummifot
129	Sekskantbolt M8X20
130	Forbindelsesaksel for øvre føring
131	Settskrue med innvendig sekskant M6X10
132	Innvendig sekskantskrue M6X16
133	Nedre føringshus
134	Forbindelsesfeste for øvre føring

SPRENGSKISSE OG DELELISTER

135	Forbindelsesplate for nedre føring
136	Skive 6
137	Forbindelsesplate for øvre føring
138	Lager 625
139	Sagramme

140	Øvre føringsvern
141	Nedre føringsvern
142	Lagermutter
143	Lagersete for øvre føring
144	Settskrue med innvendig sekskant M6X10

KOBLINGSSKJEMA





Emballasjen kan gjenvinnes.
Avhend den på en ansvarlig måte.



Kun EU-land

Ikke kast elektrisk verktøy sammen med husholdningsavfall.
Etter loven skal det samles inn og gjenvinnes separat.



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH

axminstertools.com