

Attestation de conformité



**ATTESTATION DE CONFORMITÉ AVEC LE MODELE
AYANT OBTENU LE VISA**
(application de l'article R 233-62 du Code du Travail)

Le constructeur soussigné :

ELECTROLI S.A.
14, rue des Casernes
F 67240 BISCHWILLER

certifie que la scie à ruban de marque KITY type 613

N° de fabrication: 19 K5 type 513

présentant les caractéristiques suivantes :

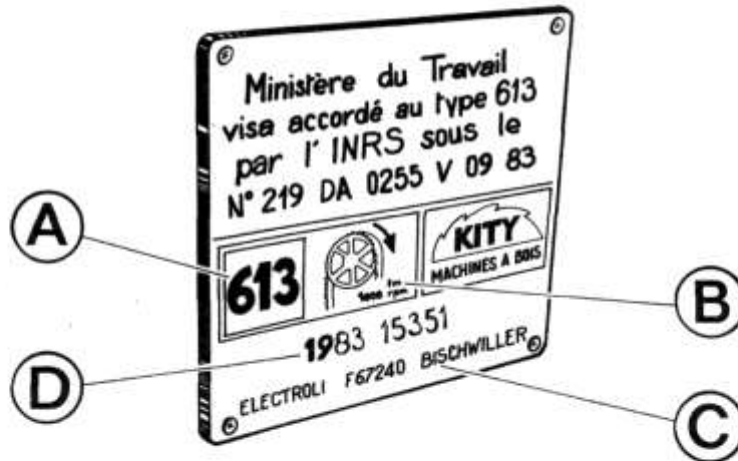
- diamètre des volants : 315 mm
- puissance du moteur : 0,74 kW

est conforme au modèle ayant fait l'objet d'un visa accordé au type 613
sous le N° 219 DA 0255 V 09 83 au type 513 sous le N° 219 DA 0793 V 1285
par l'I.N.R.S. respectivement en date du 09.09.1983 et du 17.12.1985.
(Journal officiel du 08.03.1986).

Fait à

le

Identification
Typenschild
Identification



La plaque d'identification de la machine porte mention de :

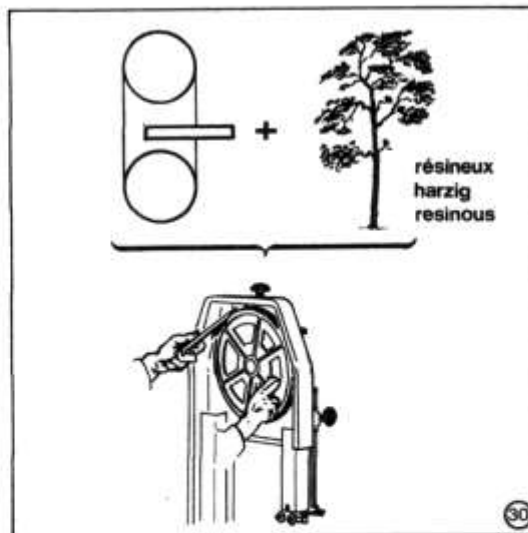
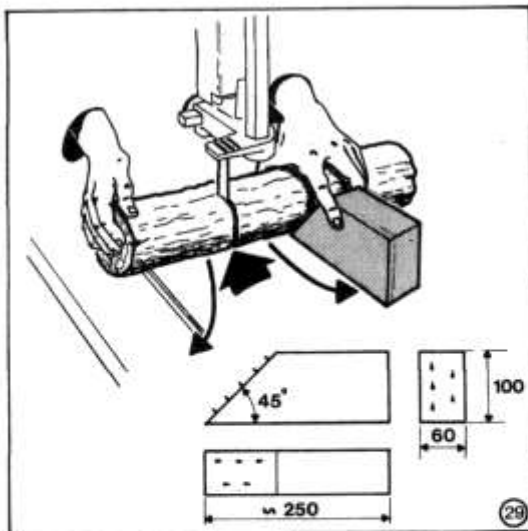
- A. Numéro de référence de la machine.
- B. Vitesse de rotation des volants.
- C. Nom et adresse du fabricant.
- D. Année et numéro de fabrication.

Das Erkennungsschild der Maschine gibt an :

- A. Nummer der Maschine.
- B. Maximale Drehzahl der Rollen.
- C. Name und Anschrift des Herstellers.
- D. Jahrgang und Seriennummer.

The number plate of the machine indicates :

- A. The reference n° of the machine.
- B. The rotation speed of the wheels.
- C. Name and address of the manufacturer.
- D. Year and n° of production.



Coupe de rondin

- Utiliser une cale (fig. 29).
- Veillez à ce que le rondin soit en contact de la table machine, au niveau du trait de scie.
- En fin de sciage, dégager les 2 morceaux latéralement de la lame.
- Pour des coupes de rondin répétitives, il est conseillé d'utiliser un dispositif qui maintient les pièces des deux côtés de la lame.

Schnitt von Rundholz

- Rundholz mit geeigneter Vorrichtung (Abb. 29) gegen Drehen durch den Schnittdruck sichern. Darauf achten, dass das Rundholz in der Blattgegend auf dem Tisch aufliegt.
- Bei Schnittende Werkstücke in Pfeilrichtung so bewegen, dass kein Druck entsteht, der die Schnittfuge schliesst.
- Als Sicherung für gelegentliches Rundholzschnitzen ist die gezeigte Keilstütze geeignet, für häufig wiederkehrende Rundholzschnitarbeiten sollte eine den Werkstückabmessungen angepasste Keillade verwendet werden.

Cutting of Billets

- Use a wood piece (fig. 29)
- The billet must touch the machine table at the level of the saw trace.
- At the end of sawing move away from the blade the 2 parts lateraly.
- For repeated billet cutting, it is recommended to use a device holding the pieces, on both sides of the blade.

Entretien général

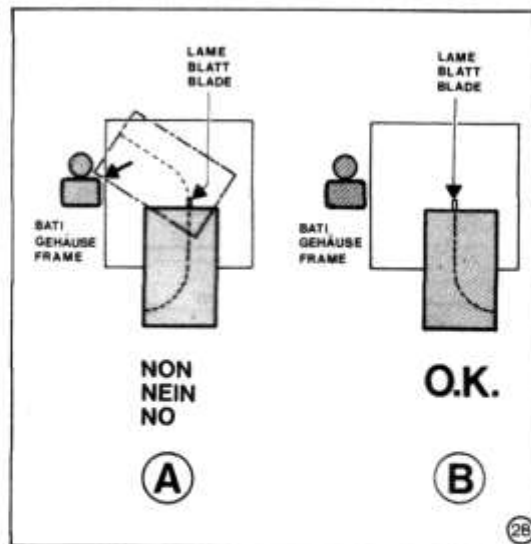
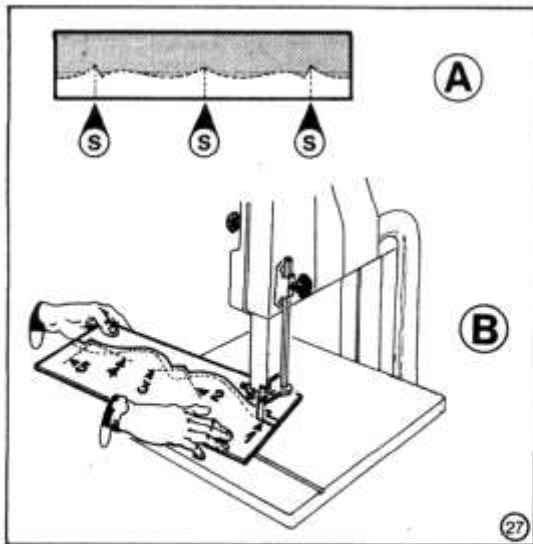
- Nettoyer régulièrement la garniture des volants, surtout après le travail de bois résineux. Utiliser du papier de verre et une brosse métallique fine (fig. 30).
- Nettoyer et graisser régulièrement le mécanisme de réglage et de tension de la lame.

Gesamtpflege

- Den Gummibelag regelmässig reinigen (insbesondere nach Bearbeitung von harzhaltigem Holz). Harz mit Glaspapier oder feiner Drahtbürste entfernen (Abb. 30).
- Regelmässig den Blattspannungs- und Blattführungs-Mechanismus säubern und einfetten.

General maintenance

- Clean regularly the rubber coating of the wheels especially after working of resinous wood. Use emery paper or a fine metallic brush (fig. 30).
- Clean and grease regularly the mechanism of blade adjusting and tensioning.



Quelques méthodes de travail

Pour le chantournage

— Préparer le travail par quelques traits de scie latéraux (S - fig. 27A) (pour dégager la lame sans revenir en arrière).

— Pour les pièces de formes compliquées, effectuez une première découpe, approchant le tracé (fig. 27B) partout où c'est possible. Terminer ensuite le tracé exact en effectuant les coupes secondaires, dans l'ordre des repères de la figure 27B.

— Pour les pièces compliquées, étudier à l'avance la manière de procéder. Il peut arriver que la pièce vienne buter contre le bâti de la machine (fig. 28A), ce qui empêche de poursuivre le travail.

Pour éviter de revenir en arrière, ce qui est dangereux pour la lame, la solution consiste à commencer la découpe par l'autre extrémité du tracé (fig. 28B) et en retournant la pièce.

Einige Arbeitsmethoden

Stets nur mit scharfen und geschärften Bandsägeblättern arbeiten.

Für das Schweißen:

— Arbeit durch einige Querschnitte (S - Abb. 27A) vorbereiten. (Dies erlaubt es das Blatt freizustellen, ohne rückwärts zu fahren).

— Für «verzwickte» Formen zuerst annähernd den Aufriss ausschneiden überall wo es möglich ist. Ausschnitt beenden durch sekundäre Schnitte nach der Reihenfolge in Abb. 27B

— Für besondere Schweifungen, Vorgang genau ausdenken. Denn es ist möglich, dass das Werkstück gegen das Gehäuse stößt (Abb. 28A), dies verhindert die exakte Ausführung der Arbeit.

Um ein gefährliches Zurückfahren des Werkstücks zu verhindern, müsste man in diesem Falle den Einschnitt von der anderen Seite beginnen und das Werkstück wenden (Abb. 28B).

Some working methods

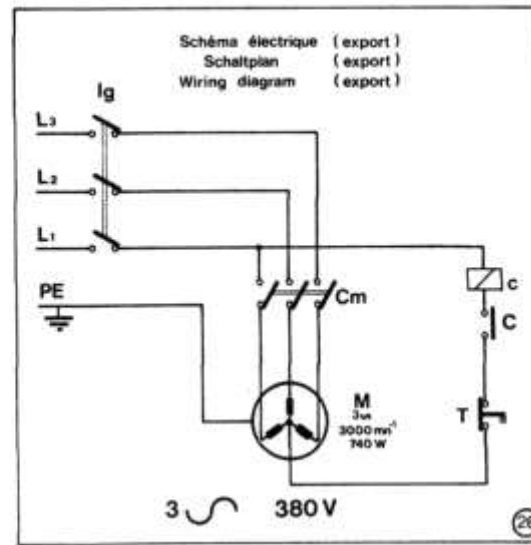
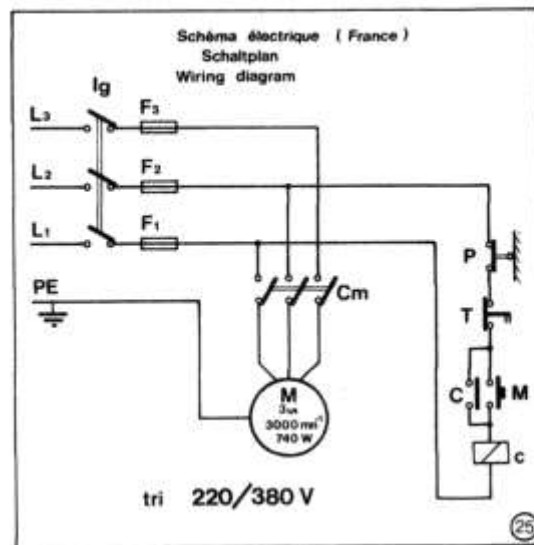
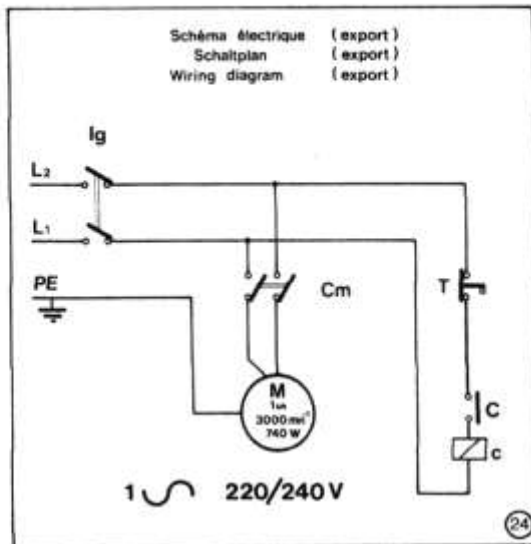
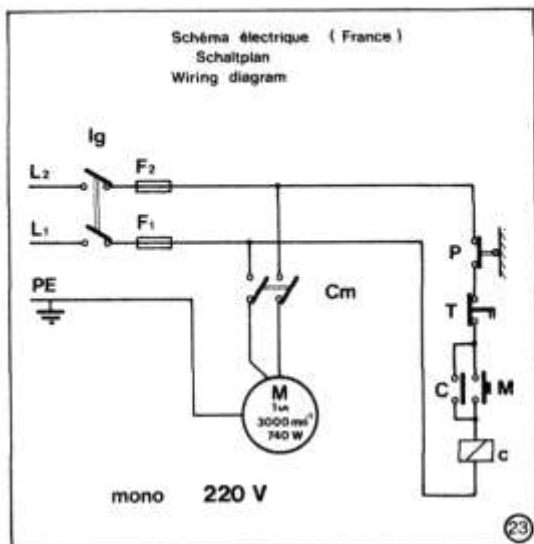
Round sawing (shaping)

— Prepare the work with some lateral cuts (fig. 27A) in order to release the blade without going back.

— For complicated pieces, effect a first cut near the tracing (fig. 27B), where it is possible. Finish the correct tracing in cutting a second time, in the right order of the marks diagram 27B.

— For complicated pieces, study the way of proceeding in advance. It may be that the wood piece hits against the frame (fig. 28B) of the machine, which prevents the continuing of the work.

In order to avoid going back, which is dangerous for the blade proceed to the cutting of the tracing of the other side, by turning the wood piece (fig. 28B).



Schémas électriques

Moteurs monophasés (fig. 23 et 24)

Moteurs triphasés (fig. 25 et 26)

Ig : interrupteur général verrouillable.
L1, L2, L3 : conducteurs de raccordement.

PE : conducteur de terre.

F1, F2, F3 : fusibles

Cm : contact moteur

P : contact asservi à la fermeture du couvercle

T : sonde thermique incorporée au bobinage

M : mise en marche

C : contact auxiliaire du contacteur Cm

c : bobine du contacteur Cm

L'arrêt est obtenu par l'ouverture mécanique des contacts C et Cm.

Schaltplan

Einphasen-Wechselstrommotoren
(Abb. 23 - 24)

Dreiphasen-Drehstrommotoren
(Abb. 25 - 26)

Ig : Verriegelbarer Hauptschalter

L1, L2, L3 : Anschlussleiter

PE : Erdleiter

Cm : Motor-Kontakt

T : Temperatur-Auslöser (in der Motorwicklung)

C : Zusätzlicher Kontakt zu Cm

c : Spule vom Motor-Kontakt

Der Stillstand wird durch mechanische Öffnung der Kontakte C und Cm erreicht.

Electrical Diagrams

Single phased motor (fig. 23 - 24)

Three-Phased motor (fig. 25 - 26)

Ig : general lockable switch

L1, L2, L3 : connection conductors

PE : earth conductor

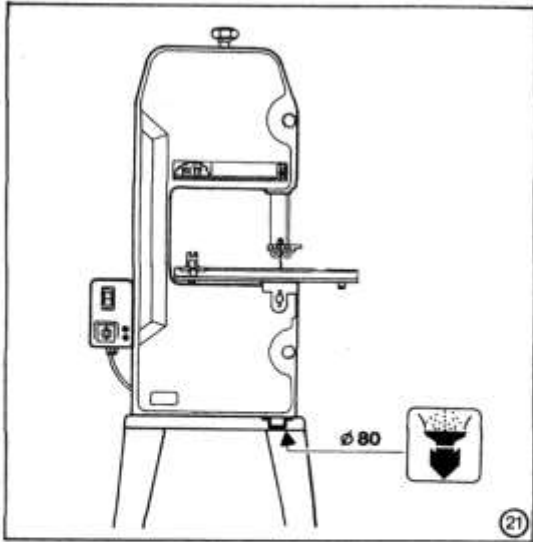
Cm : motor contact

T : thermal overload and no-volt release

C : auxiliary contact to the contactor Cm

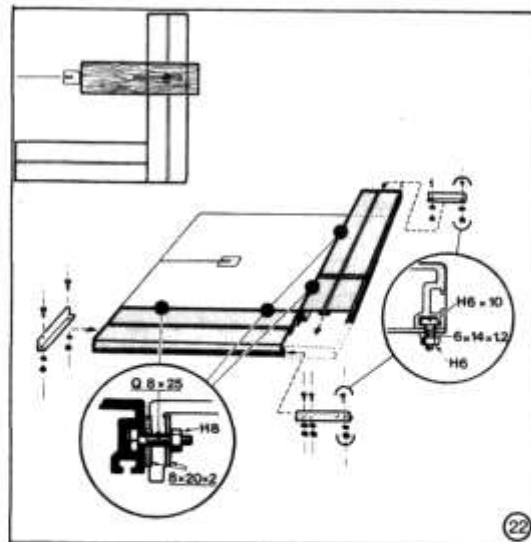
c : coil of the contactor Cm

The motor can be stopped by the mechanical opening of the contacts C and Cm.



Aspiration (fig. 21)

– Une buse de captage des sciures Ø 80 est prévue sous le socle.



Absaugelement (Abb. 21)

– Ein Absaugstutzen für Schlauchanschluss (Ø 80 mm) ist an dem Gehäuse angebracht.

Dust extraction (fig. 21)

– 80 mm dia. nozzle for the dust extraction is mounted under the base plate.

Tablettes rallonges 20 4121 en accessoire

Le montage s'effectue selon la figure 22

La rainure centrale permet la fixation de butées ou de gabarits divers (médaillon fig. 22).

Tischverlängerung 20 4121 als Zubehör

Tisch verlängerung nach Abbildung 22 montieren.

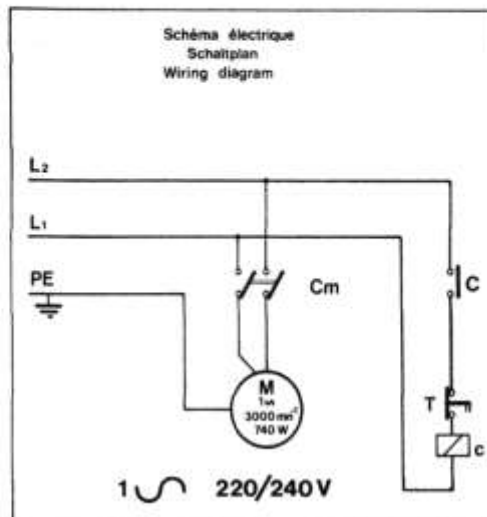
Der Mittelschlitz erlaubt das Befestigen von Anschlägen oder Schablonen (Anhang Abb. 4).

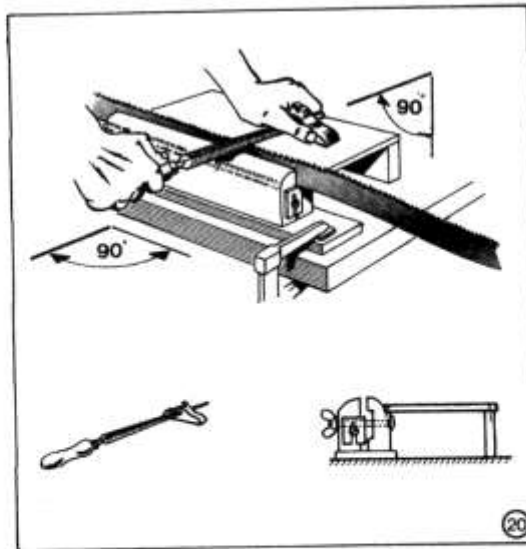
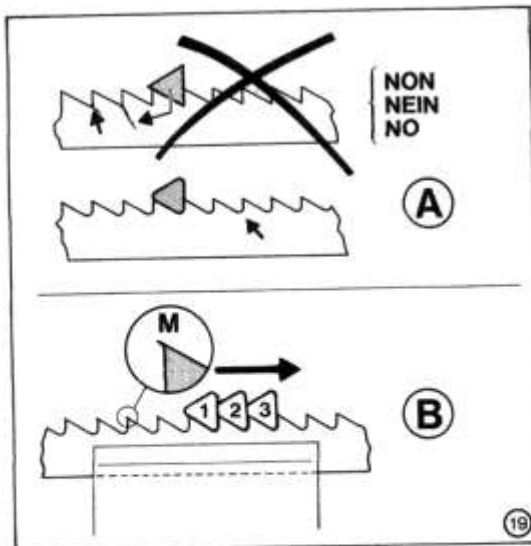
Table extensions 20 4121

The extensions are mounted on the table as shown in figure 22.

It is possible to fix templates or wooden stops on the middle groove of the extensions (inset fig. 22).

Moteur monophasé	S.R. 10 0513
Einphasen-Wechselstrommotor	S.R. 10 0513
Single phased motor	S.R. 10 0513





Affûtage

- L'affûtage se fait à la lime tiers-point à angles arrondis (fig. 19A).
- Opérer dans le sens contraire au sens de déplacement de la lame (fig. 19B) pour conserver le morfil (M), d'où une tenue de coupe plus longue.

Amélioration de l'affûtage (fig. 20)
Elle consiste en :

- un guide pour la lime
- un serre-lame avec tablette
- Serrer la lame dans le serre-lame et procéder selon les indications des fig. 19 et 20.

Schärfen

- Eine Dreiecksfeile mit abgerundeten Kanten verwenden (dies ergibt einen runden Zahngrund, der das Blatt gegen Einrisse schützt (Abb. 19A).
- Die Zähne der Reihenfolge nach in umgekehrter Drehrichtung des Blattes gefühlvoll schärfen (Abb. 19B), um den Grat (M) zu bewahren, denn er ermöglicht eine längere Schnittdauer.

Verbesserung des Schärfens (Abb. 20)
ist möglich durch :

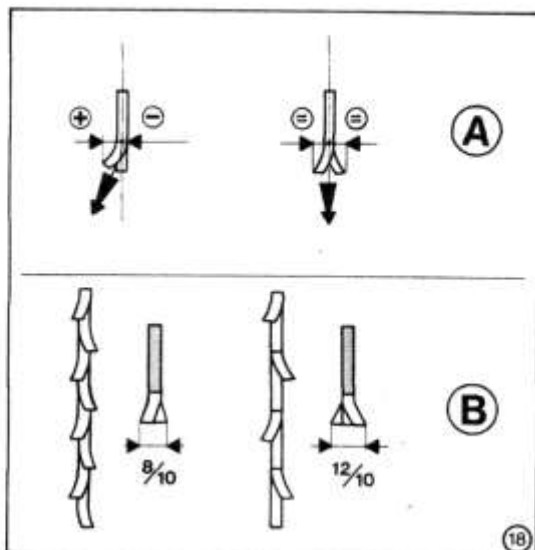
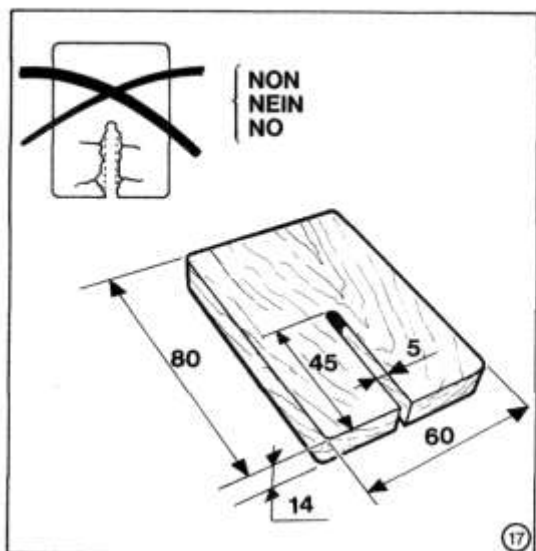
- eine Feilen-Führung,
- eine Blattaufnahme mit Führungsauflage,
- Blatt in Blattaufnahme spannen und nach Abb. 19 und 20 vorgehen.

Sharpening

- Use a triangular file with rounded edges (fig. 19A).
- Work in the opposite direction of the blade running (fig. 19B) to save the wire edge (M), which ensures a longer cutting performance of the blade.

Improvement for sharpening (fig. 20)
Consisting of :

- guide for the file
- blade clamber with shelf
- lock the blade in the blade clamber and proceed as per fig. 19 and 20.



Plaquette lumière

- Changer la plaquette lumière dès qu'elle est endommagée.
- Les plaquettes sont disponibles par jeu de 5 pièces.
- En cas de besoin immédiat, confectionner une plaquette en bois (fig. 17).

Attention :

Mettre cette plaquette au même niveau que la table.

- En cas de nécessité, remplacer également les touches en bois des guides supérieurs et inférieurs.

Lames de scie

- Si la lame dévie ou ne « mord » plus, refaire l'avoyage et l'affûtage.

Avoyage (à faire avant l'affûtage).

- Si la lame dévie vers un côté, augmenter la voie du côté opposé à la déviation de la lame (fig. 18A).
- Utiliser une pince à avoyer.
- L'avoyage est faible pour les bois durs, il est fort pour les bois tendres.
- Voie normale : 0,8 mm (fig. 18B).
- Voie forte pour bois vert et résineux : 1,2 mm maxi.

- Dans ce cas : avoyer une dent à gauche, - une dent restant dans l'axe de la lame - une dent à droite.

- Cette méthode est conseillée pour les lames à chantourner.

Tischeinsatz

- Tischeinsatz auswechseln sobald er defekt ist.
- Tischeinsätze sind in Sätzen von je fünf Stück lieferbar.
- Bei unmittelbarem Bedarf kann ein Tischeinsatz aus Holz angefertigt werden (Abb. 17).

Achtung :

Tischeinsatz so anfertigen, dass seine Oberfläche mit der Maschinentischfläche übereinstimmt.

- Wenn nötig ebenfalls Anlauf-Hölzer von Rollenführung und unter dem Tisch wechseln.

Sägeblätter

- Wenn ein Blatt vom Schnitt abweicht oder nicht mehr schneidet, muss es frisch geschränkt und geschärft werden.

Schränken (immer vor dem Schärfen)

- Wenn das Blatt einseitig abweicht, muss die Bahn auf der andere Seite vergrößert werden (Abb. 18 A).
- Eine Schränkzange verwenden.
- Schmale Bahn für Hartholz, breite Bahn für Weichholz.
- Normalbahn : 0,8 mm (Abb. 18B).
- Breite Bahn für frische oder harzhaltige Hölzer : 1,2 mm.

- In diesem Fall : einem Zahn nach links schränken, der zweite verbleibt in der Blattachse, der dritte nach rechts, usw.

- Diese Methode ist auch für Schweifblätter geeignet.

Saw insert

- Replace the saw insert, as soon as it is damaged.
- The saw inserts are available per sets of 5.
- In case of an emergency, manufacture a wooden saw insert (fig. 17).

Note :

Place this insert at the same level as the table.

- If necessary, replace also the hardwood blocks of the upper and lower guide.

Saw blades

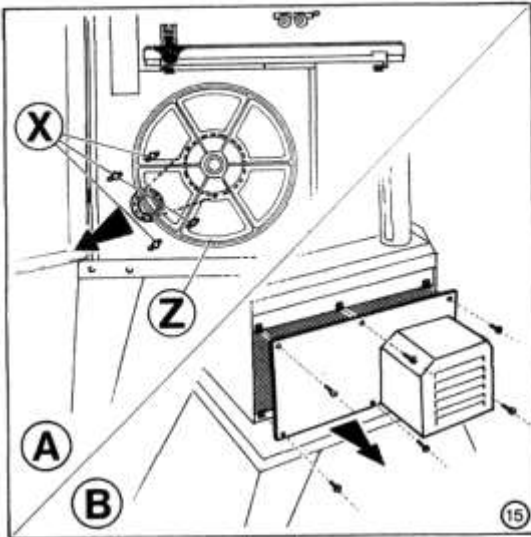
- If the blade cuts untrue and turns to one side, resetting and resharpening are necessary.

Setting (before sharpening)

- If the blade cuts are not true and turn to one side, resetting and resharpening is necessary.
- Use a saw set.
- Narrow setting for hardwood, wide setting for soft wood.
- Normal setting : 0,8 mm.
- Wide setting for green and resinous wood : 1,2 mm maxi.

- In this case : set one tooth to the left, the second tooth remains in the blade axis, the third tooth to the right.

- This method is also suitable for bow saw blades.



Entretien

Note:

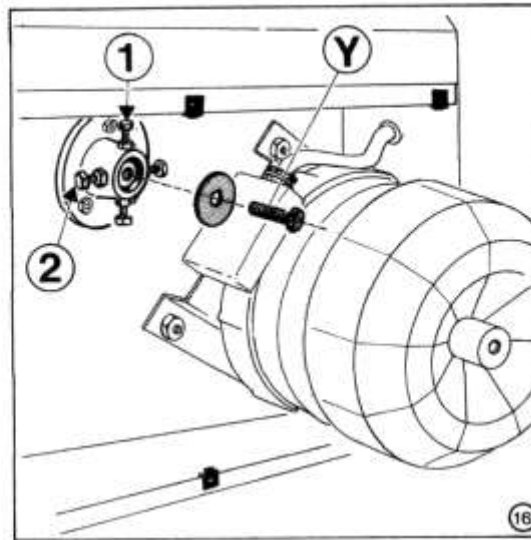
Avant toute intervention sur la machine, couper le courant en retirant la fiche ou en mettant l'interrupteur général en position « 0 ».

Tension de la courroie (fig. 15A)

- Ouvrir les couvercles protecteurs.
- Débloquer les 4 vis (X) du moteur.
- Tendre la courroie (flèche fig. 15A).
- Rebloquer les vis (X).

Remplacement de la courroie

- Enlever la lame.
- Détendre la courroie.
- Démontez le carter moteur (fig. 15B).
- Retirer la vis (Y) de retenue de l'arbre du volant inférieur (fig. 16).
- Débloquer ensuite uniquement les vis (1) et (2) de réglage du volant inférieur (fig. 16).
- Retirer le volant inférieur avec son arbre (Z) (fig. 15A).
- Remplacer la courroie.
- Remonter l'ensemble.
- Mettre en place la vis et sa rondelle.
- Visser les vis (1) et (2) à fond et bloquer les contre-écrous.
- Procéder à la tension de la courroie (voir ci-dessus).



Wartung und Pflege

Hinweis:

Vor jedem Eingriff in die Maschine, Stromkreis durch Herausziehen des Steckers oder durch Ausschalten (« 0 ») des Hauptschalters unterbrechen.

Riemenspannung (Abb. 15A)

- Schutzdeckel öffnen.
- 4 Schrauben (X) vom Motor lockern.
- Riemen spannen (Pfeil Abb. 15A).
- Schrauben (X) befestigen.

Austausch des Riemens

- Sägeblatt entfernen.
- Riemen entspannen (siehe oben Riemenspannung).
- Motorhaube entfernen (Abb. 15B).
- Blockierschraube (Y) der Spindel der unteren Rolle entfernen (Abb. 16).
- Dann nur Stellschraube (1) und (2) der unteren Rolle lockern (Abb. 16).
- Untere Rolle mit Spindel abziehen (Z - Abb. 15A).
- Riemen austauschen.
- In umgekehrter Reihenfolge wieder aufmontieren.
- Schraube (Y) mit Unterlegscheibe anbringen.
- Schrauben (1) und (2) anziehen und Kontermutter blockieren.
- Riemen spannen (siehe oben).

Maintenance

Note:

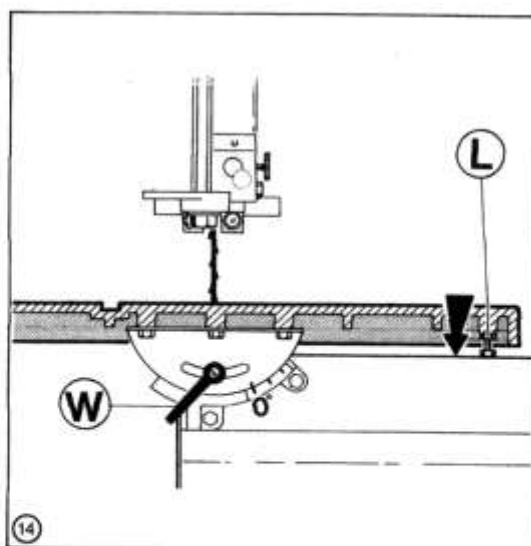
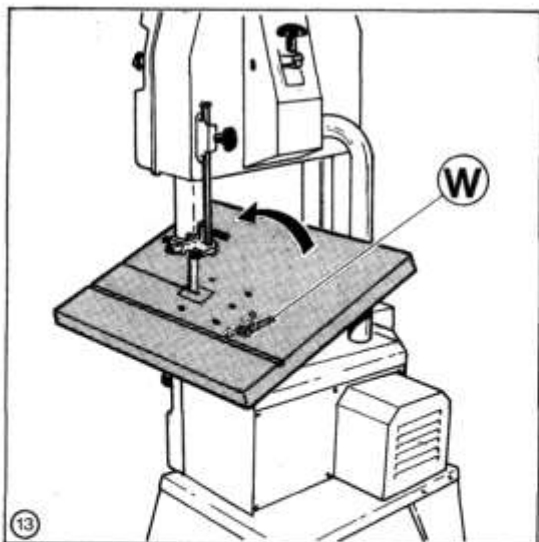
Before every adjustment on the machine, disconnect the electrical supply by removing the plug.

Tension of the belt

- Open the protective covers.
- Unlock the 4 screws (X) of the motor.
- Tension the belt (arrow fig. 15A).
- Lock the screws (X).

Replacement of the belt

- Take off the bandsaw blade.
- Loosen the belt.
- Dismount the motor box (fig. 15B).
- Withdraw the screw (Y) maintaining the lower wheel spindle (fig. 16).
- Unlock only the screws (1) et (2) and the adjustment of the lower wheel.
- Take off the lower wheel with the spindle (Z) (fig. 15A).
- Replace the belt.
- Remount the whole.
- Place the screw and the washer.
- Tighten the screws to the maximum and lock the locking-nuts.
- Tension the belt (see above).



Réglage de la table

- Débloquer la table à l'aide de la poignée (W) sous la table.
- Régler.
- Rebloquer la table.

Tischeinstellung

- Handgriff (W) unter dem Tisch lockern.
- Gewünschte Stellung vornehmen.
- Handgriff blockieren.

Adjustment of the machine table

- Unlock the machine table by means of the handle (W) under the stand.
- Adjust
- Relock the table.

Remise à l'équerre de la table machine avec la lame (fig. 14)

Une remise à 0° rapide de la table machine peut être effectuée grâce à la vis butée, située sous la table machine.

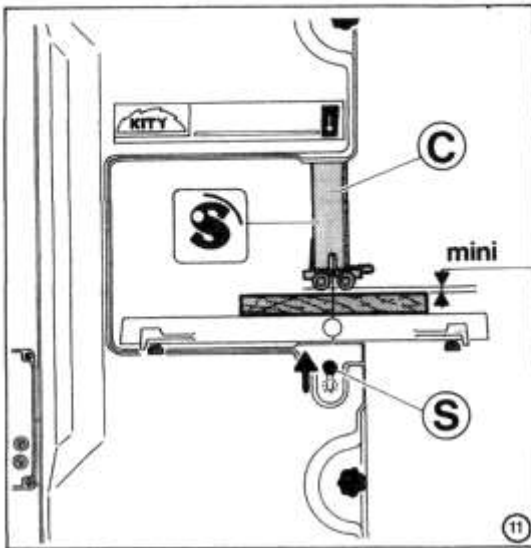
- Desserrer la poignée de blocage des berceaux d'inclinaison et basculer la table en la faisant buter contre le bâti.
- La vis (L) permet un réglage précis de l'angle : table-lame.

Waagrechtes Einstellen des Tisches (Abb. 14)

- Eine Schnelleinstellung des Tisches auf 0° mit der Anschlagsschrauben unter dem Maschinentisch ist möglich.
- Blockierhebel des Tisches lockern, Tisch umkippen, so dass die Anschlagsschraube gegen das Maschinen-Gehäuse stößt.
- Schraube (L) erlaubt eine genaue Winkelstellung : Tischplatte - Sägeblatt.

Re-adjustment of machine table with the blade to the « 0 » position

- Re-adjustment of the table to 0° position can be done quickly with the stop screw under the machine table.
- Loosen the locking handle of the cradles and tilt the table until it stops on the metal frame.
- The stop screw (L) allows for a precise adjustment of the angle table-blade.



Réglage des protecteurs (fig. 11)

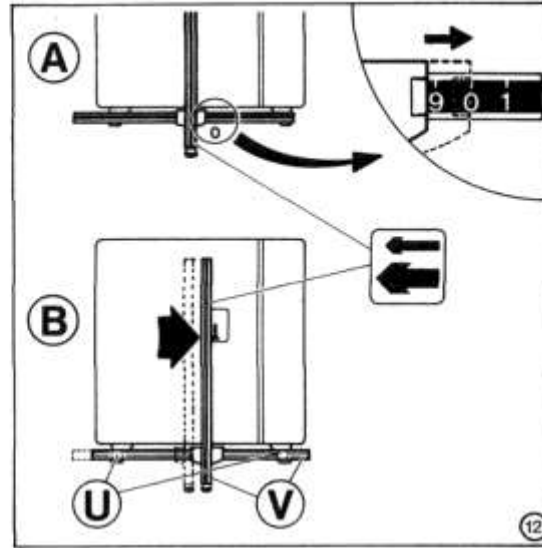
- Après quelques tours de volant à la main, fermer le couvercle de la machine.
- Glisser le protecteur, sous la table, vers le haut et bloquer avec le bouton (S).
- Régler l'ensemble protecteur-guide à galet (C) à 5 mm de la pièce à scier.

Einstellen der Schutzvorrichtung (Abb. 11)

- Einige Umdrehungen der Rolle von Hand vornehmen und Schutz-deckel schliessen.
- Schutzblech unter dem Tisch hochschieben und mit Knopf (S) blockieren.
- Die Rollen-Blattführung (C) 5 mm vom Werkstück einstellen.

Adjustment of the guards (fig. 11)

- After turning the wheel by hand, close the machine cover.
- Slip the guard under the table towards the top and lock with the button (S).
- Adjust the guard and the roller guide leaving a 5 mm space between the guide and the work piece.



Guide parallèle

Réglage pour lecture directe

- Serrer le guide parallèle en position 0 (fig. 12A).
- Débloquer les vis moletées (U).
- Glisser l'ensemble guide et support de guide (V) vers la lame (fig. 12B).
- Bloquer les 2 vis (U).

Remarque :

- Le guide peut être placé à droite ou à gauche de la lame.
- Le délignage au guide n'est possible qu'avec des lames parfaitement affûtées et avoyées.
- Sur table inclinée, utiliser le guide parallèle uniquement sur la partie basse de la table.

Längsanschlag

Null-Einstellung der Anschlag-Führungsschiene

- Den Längsanschlag auf Null-Stellung festklemmen (Abb. 12A).
- Schraube (U - Abb. 12B) lockern.
- Anschlag mit Führungsschiene (V) gegen das Sägeblatt schieben (Abb. 12B).
- Die zwei Rändelschrauben (U) anziehen.

Hinweis :

- Der Längsanschlag kann rechts oder links vom Sägeblatt angebracht werden.
- Längsschnitte mit Längsanschlag sind nur mit gut geschliffenen und geschränkten Blättern möglich.
- Bei schräggestelltem Tisch Längsanschlag nur auf der tieferliegenden Seite verwenden.

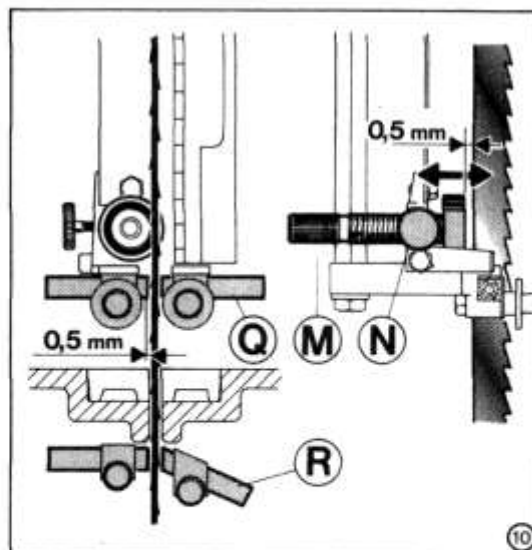
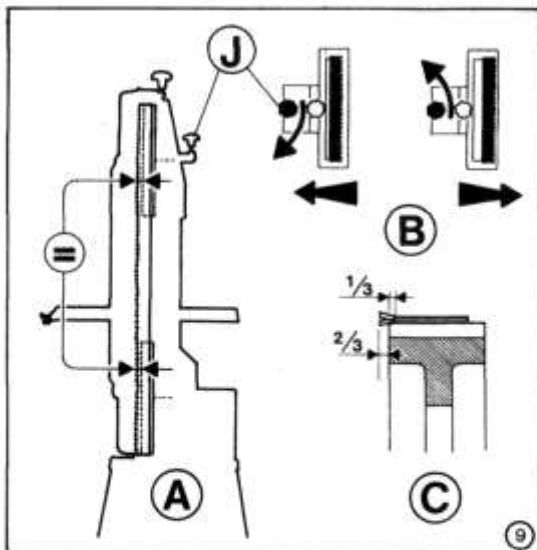
Parallel fence

Adjusting for direct reading

- Tighten the fence in position 0. (fig. 12A).
- Loosen the knurled screws (U).
- Slip the fence and the fence support (V) towards the blade (fig. 12B).
- Tighten the 2 screws (U).

Note :

- The fence may be placed either on the right-hand or on the left-hand side of the saw blade.
- Rip sawing with the fence is only possible with perfectly sharpened and well set blades.
- On tilted table use the parallel fence only on the lower part of the table.



Réglage de la lame (fig. 9)

- se fait au moyen de la poignée (J), fig. 9B.
- Le dépassement des dents doit être le même sur les 2 voiants et les dents doivent obligatoirement dépasser la garniture (au moins 2/3 de la hauteur des dents – fig. 9C)

sinon :

- Les garnitures peuvent se détériorer prématurément.
- L'avoyage serait écrasé (les dents en contact avec le volant auraient leur voie réduite), il en résulte un trait de scie dévié (voir p.10 – fig. 18A).

Einstellen des Blattes (Abb. 9)

- erfolgt durch Handgriff (J) (Abb. 9B).
- Der Überstand der Zähne muss auf beiden Rollen gleich sein, d. h. die Zähne müssen mindestens 2/3 der Zahnhöhe überstehen (Abb. 9C)

sonst :

- werden die Gummibeläge frühzeitig beschädigt,
- wird die Schnittbahn verringert (die auflaufenden Zähne werden aufgerichtet, die Schnittbahn wird einseitig, ein gerader Schnitt ist nicht mehr möglich (Siehe S. 10 - Abb. 18A).

Adjustment of the blade (fig. 9)

- by means of the handle (J)
- The position of the blade must be exactly the same on the wheels, the tooth just over the edge of the wheels (at least 2/3 of the teeth height) (fig. 9C),

if not :

- The rubber coating would soon get damaged.
- The teeth (in contact with the wheel) would progressively flatten, and straight cuts would be impossible (P. 10 - fig. 18A).

Guidage de la lame (fig. 10)

- Ajuster les touches supérieures (Q) à 0,5 mm de part et d'autre de la lame.
- De même, ajuster les touches inférieures (R).
- Au moyen de la vis micrométrique, régler le galet à 0,5 mm du dos de la lame.

Attention :

Ce réglage ne devra être fait que si la lame de scie est correctement positionnée et tendue, la machine étant à l'arrêt.

- Bloquer le galet au moyen du bouton moleté (N).

Blattführung (Abb. 10)

- Obere Anlaufhölzer (Q) jeweils 0,5 mm vom Blatt entfernt befestigen.
- Anlaufhölzer (R) unter der Tischplatte ebenfalls 0,5 mm vom Blatt einstellen.
- Mit Feineinstellschraube Anlaufrolle auf 0,5 mm vom Blattrücken einstellen.

Wichtig :

Diese Einstellung darf nur stattfinden, wenn das Blatt genau gespannt und eingestellt ist, Maschine im Stillstand.

- Anlaufrolle durch Rändelschraube (N) blockieren.

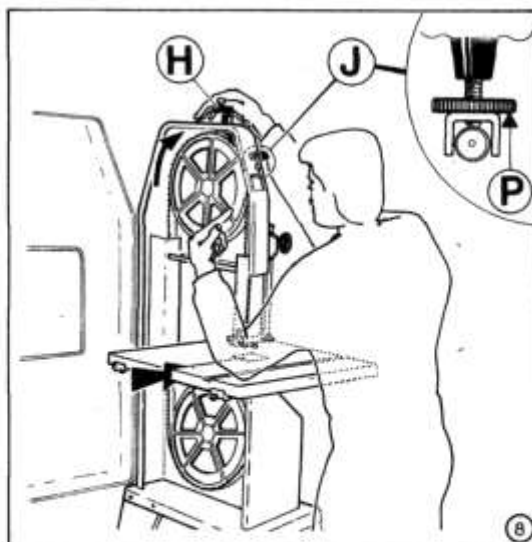
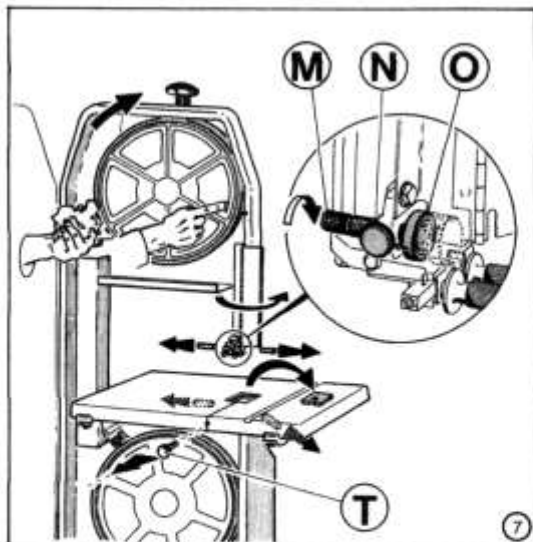
Blade guide (fig. 10)

- Adjust the upper small hardwood blocks (Q) to 0,5 mm on both sides of the blade.
- Adjust the lower small hardwood blocks.
- With the micrometric screw, adjust the roller guide to 0,5 mm from the back of the blade.

Note :

This adjustment can only be effected, if the saw blade is well tensioned and positioned, the machine must be stopped.

- Lock the roller guide with the knurled button (N).



Montage de la lame

Préparation (fig. 7)

- Nettoyer la garniture des volants.
- Ecarter les touches des guides supérieurs et inférieurs.
- Rabattre le protecteur du guide à galet, retirer la plaquette lumière et la vis (T).
- Débloquer le bouton (N).
- Reculer le galet (O) à l'aide de la vis micrométrique (M).

Important :

Avant chaque changement de lame ou intervention sur la machine, retirer la prise.

Montage

- Enfiler la lame dans la fente de la table machine.
 - Monter la lame sur les volants en veillant à l'orientation des dents.
 - Dès que la tension est suffisante (poignée H - fig. 8), tourner le volant supérieur à la main en achevant de tendre et de rectifier (avec la poignée J) la position de la lame sur le volant.
- Bloquer avec le bouton (P).

Einbau des Blattes

Vorbereitung (Abb. 7)

- Gummibeläge der Rollen reinigen.
- Anlaufhölzer über und unter dem Tisch lockern.
- Schutzvorrichtung zurückklappen, Schraube (T) und Tischeinsatz entfernen.
- Knopf (N) lockern.
- Führungsrolle (O) mit mikrometrischer Schraube (M) zurückdrehen.

Wichtig :

Vor dem Sägeblattwechsel sowie vor anderen Wartungs- und Entstörarbeiten immer Netzstecker herausziehen !

Einbau :

- Blatt in den Tischnut einführen.
- Blatt auf die Rollen aufsetzen (dabei auf Richtung der Zähne achten).
- Sobald die Spannung des Blattes ausreichend ist (Handrad H, Abb. 8), obere Rolle von Hand drehen, dann Spannvorgang und Blattstellung auf der Rolle durch Handgriff (J) beenden. Durch Rändelmutter (P) blockieren.

Mounting of the blade

Preparation (fig. 7)

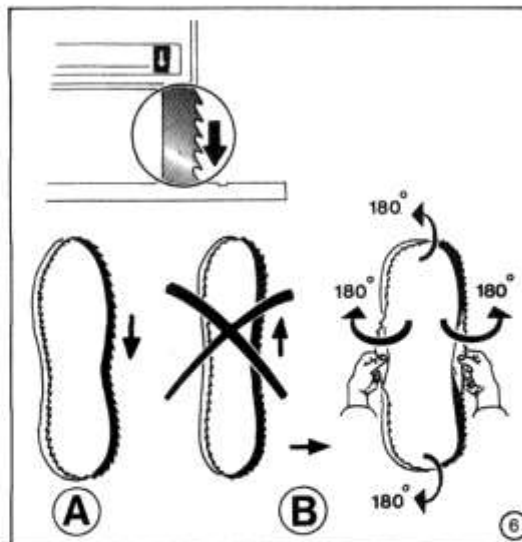
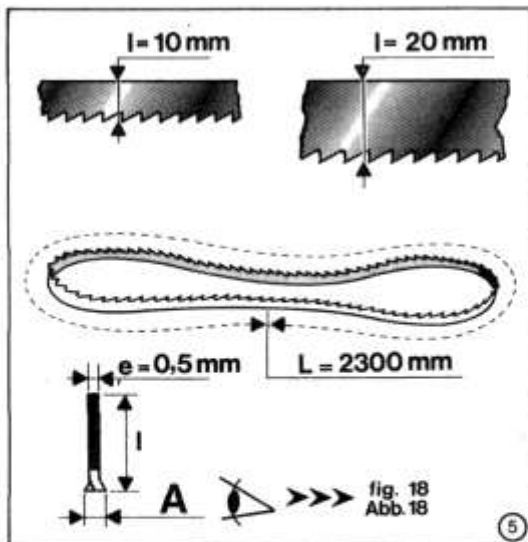
- Clean the rubber coating of the wheels.
- Part the small hardwood blocks of the upper and lower guides.
- Pull out the guard of the roller guide, draw out the insert plate and the screw (T).
- Unlock the button
- Move back the roller guide with the micrometric screw.

Important :

Before every change of blade or adjustment on the machine, remove the electrical connection.

Mounting

- Insert the blade in the machine table slot
 - Mount the blade on the wheels and take care of the toothing direction.
 - As soon as the tension is sufficient (handle H - fig. 8), turn the upper wheel by hand, tension and adjust (with handle J) the position of the blade on the wheel.
- Lock with the button (P).



Mise en route

Choix de la lame (fig. 5)
 Chantournage lame $l = 10$ mm
 (Rayon mini = 15 mm)
 Sciage longitudinal, délignage,
 lame $l = 20$ mm

La longueur (L) de la lame doit être comprise entre 2300 et 2250 mm.
 Vérifier la qualité de la lame
 – dents correctement affûtées et avoyées (fig. 18 - p. 10)
 – pas de fissure en fond de dent.

Note:
 Les lames fissurées ou déformées ne doivent plus être utilisées.

Sens de montage

Respecter le sens de montage de la lame (vignette sur le carter) (fig. 6A).

Attention:
 Au déballage, une lame de scie peut se vriller et semble avoir la denture inversée; dans ce cas, retournez le ruban sur lui-même (B - fig. 6).

Inbetriebnahme

Wahl des Blattes (Abb. 5)
 Schweißen Blatt $l = 10$ mm
 (kleinster Radius = 15 mm)
 Längssägen Blatt $l = 20$ mm

Die Länge des Blattes muss zwischen 2300 mm und 2250 mm liegen.
 Überprüfen Sie das Blatt ob:
 – es richtig geschärft und geschränkt ist (Abb. 18 - S. 10)
 – keine Risse im Zahngrund vorhanden sind.

Hinweis:
 Rissige oder formveränderte Blätter dürfen nicht verwendet werden.

Lauf-Richtung

Auf Lauf-Richtung des Blattes achten (siehe Deckel-Aufkleber) (Abb. 6A).

Wichtig:
 Beim Auspacken kann sich ein Blatt verwinden. Das sieht so aus als ob die Zahnung verkehrt wäre. In diesem Falle, das Blatt zurechtwinden (B - Abb. 6).

Starting of the machine

Choice of the blade (fig. 5)
 Chamfring; blade $l = 10$ mm
 (minimum radius = 15 mm)
 Length cutting, rip-sawing
 blade $l = 20$ mm

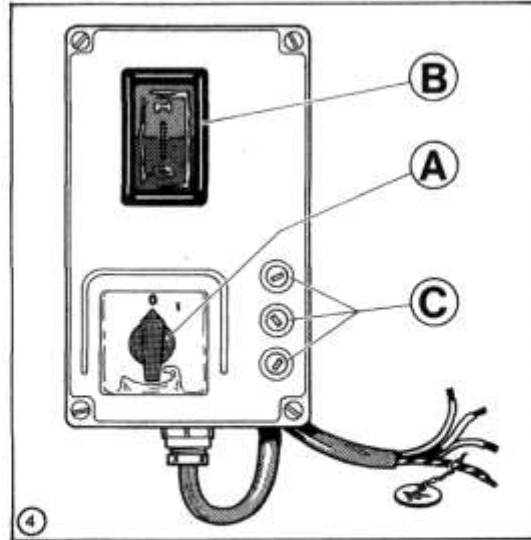
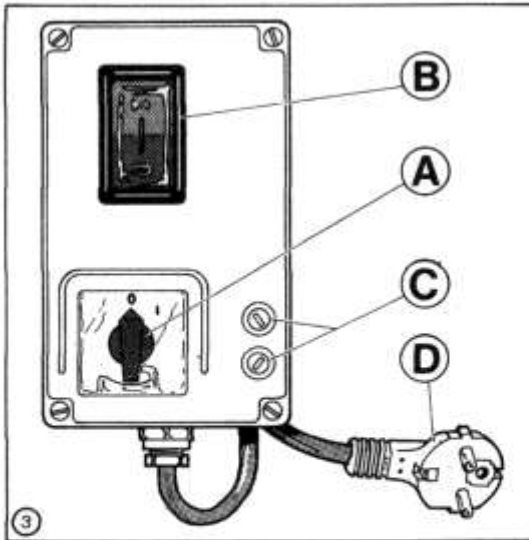
The length of the table must be between 2300 and 2250 mm.
 Check the quality of the blade:
 – well sharpened and well set teeth (see p. 10 - fig. 18)
 – no cleft at the back of the teeth.

Note:
 Clefted blades must be discarded.

Mounting direction

Observe the direction of rotation of the blade (label on the casing). (fig. 6A).

Note:
 During the unpacking, a saw blade can kink and seems to have an inverted toothing, in this case turn the band over itself. (B - fig. 6).



Branchement électrique Elektrischer Anschluss Electrical connection

Attention :

Les machines sont équipées d'une sécurité qui interdit la mise en marche, tant que le couvercle (B - fig. 1) n'est pas fermé.

Moteur monophasé (fig. 3)

A. Interrupteur général verrouillable
B. Bouton bascule de mise en marche
C. Fusibles (France uniquement)
D. Câble avec fiche normalisée CEE

Einphasen Wechselstrommotor (Abb. 3)

A. Hauptschalter (verriegelbar)
B. Druckschalter
D. Netzsteckkontakt (CEE normalisiert)

Single phased motor (fig. 3)

A. Main lockable switch
B. Start button
D. Cable with standardized plug CEE

Moteur triphasé (fig. 4)

A. Interrupteur général verrouillable
B. Bouton bascule de mise en marche
C. Fusibles (France uniquement)
La fiche de raccordement doit être choisie en fonction de l'installation et être obligatoirement munie d'une terre.

Drehstrommotor (Abb. 4)

A. Hauptschalter (verriegelbar)
B. Druckschalter
Der Netzstecker darf nur durch einen fachkundigen Elektriker angebaut werden.

Three-phased motor (fig. 4)

A. Main lockable switch
B. Start button
The joining plug must comply with the installation and compulsorily be connected to earth.

Vérification du sens de rotation

Si le volant tourne dans le mauvais sens, intervertir 2 fils de phase dans la fiche.

Überprüfen der Drehrichtung

Wenn Rolle in die falsche Richtung dreht, Drähte zweier verschiedener Phasen im Stecker umwechseln.

Checking the direction of rotation

If the wheel turns in the wrong direction, reverse the two leads of the phase in the plug.

Changement de tension

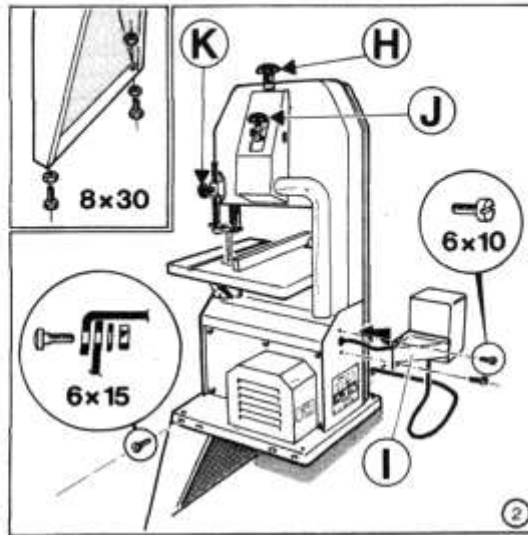
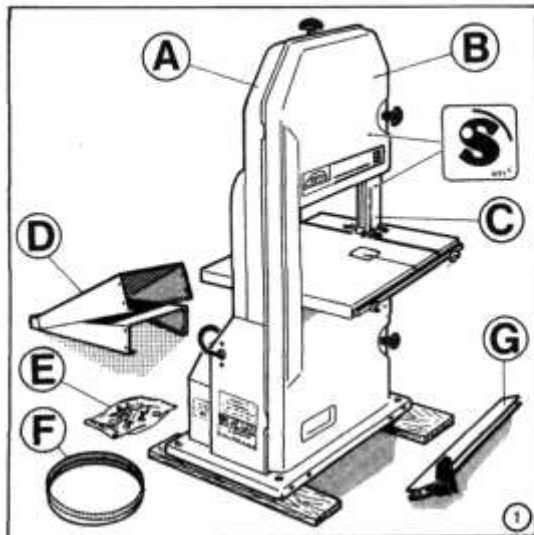
Se reporter au schéma dans le boîtier de commande.

Änder der Spannung

Hier ist die Zeichnung im Schaltkasten massgebend.

Change of voltage

See diagram in the switch box.



Arrivée de la machine Kity chez vous:

Vérifiez soigneusement nos envois à l'arrivée.

Si vous constatez une avarie, établissez sans délai votre recours contre le transporteur.

Vérifiez que la machine correspond à la version commandée.

Die Maschine trifft bei Ihnen ein:

Prüfen Sie sorgfältig unsere Sendung bei ihrer Ankunft. Falls Sie Schäden an der Verpackung feststellen, benachrichtigen Sie umgehend den Anlieferer. Überprüfen Sie, ob die Maschine dem Bestellschein entspricht.

Arrival of the machine:

Check your bandsaw carefully on arrival. If there is any damage, complain to the carrier immediately.

Check that the machine is the correct one ordered.

Déballage

Description (fig. 1 et 2)

- A. Bâti
- B. Couverture protecteur
- C. Guide à galet protecteur
- D. Pieds
- E. Visserie
- F. Lame
- G. Guide parallèle
- H. Poignée de tension de la lame
- J. Poignée de réglage de dévers
- K. Poignée de blocage du guide à galet
- I. Boîtier de commande

Auspacken

Maschine besteht wie folgt aus:
(Abb. 1 und 2)

- A. Maschinenkörper
- B. Schutzdeckel
- C. Blattführung mit Schutz
- D. Füße
- E. Schrauben
- F. Blatt
- G. Längsanschlag
- H. Handrad für Blattspannung
- J. Handrad für BlattiaufEinstellung
- K. Handrad zum Blockieren der Blattführung mit Anlaufleger
- I. Schaltergehäuse

Unpacking

Description (fig. 1 and 2)

- A. Welded steel frame
- B. Protective covers
- C. Roller guide with guard
- D. Stand
- E. Screws
- F. Blade
- G. Fence
- H. Hand wheel for blade tensioning
- J. Hand wheel for lever adjustment
- K. Locking hand wheel for the guide with support bearing
- I. Switch box

Montage (fig. 2)

Placer la machine sur un établi et démonter le support en bois.

- fixer les pieds
- fixer le support (I) du boîtier de commande par les 2 vis
- fixer les vis de compensation de niveau (médaillon).

Aufbau (Abb. 2)

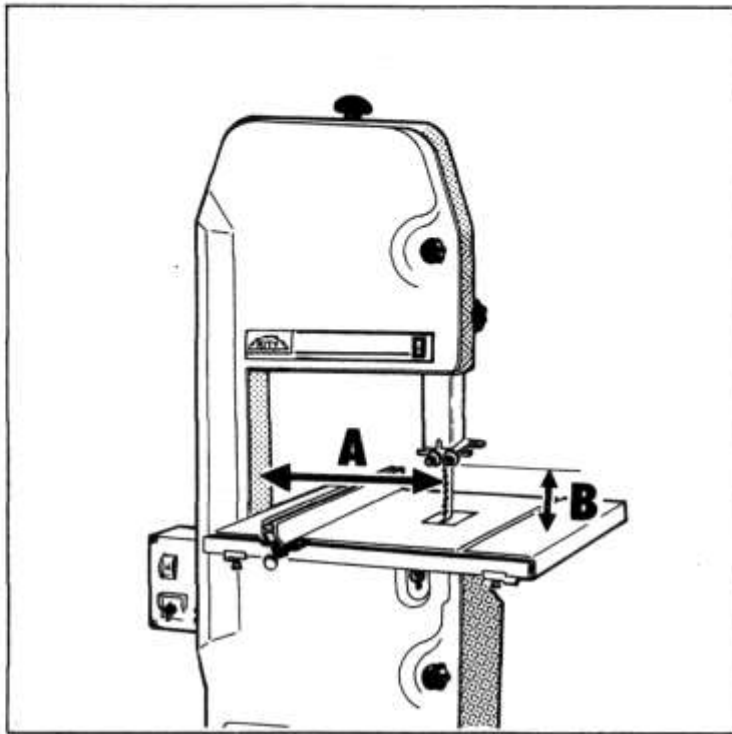
Maschine auf einen Werk Tisch stellen und Holzgestell abmontieren.

- Füße anbringen
- Schutzschaltergehäuse (I) durch Schlitzschrauben befestigen
- Nivellierschrauben an den Füßen anbringen (Anhang Abb. 2).

Mounting (fig. 2)

Place the machine on a workbench and dismount the wooden support.

- Assemble the stands
- Assemble the support of the switch box (I) by 2 screws.
- Assemble the level compensation screws (medallion, fig. 2).



A. 305 mm
B. 200 mm

Table inclinable jusqu'à 20°.
Volants Ø315 mm
Lame de scie : longueur 2300 mm
Vitesse de coupe : 16,5 m. s⁻¹
Buse d'aspiration Ø80 mm

Moteur pour machine :
monophasé 220 V - 0,74 kW (1 CV)
triphase 380 V - 0,74 kW (1 CV)

Emission phonique :
L'émission phonique au lieu de travail déterminé selon DIN 45 635 est :
à vide : 64 dB (A)
en charge : 86 dB (A)

Machine réservée aux travaux du bois

Le fabricant se réserve à tout moment le droit de modifier ou d'améliorer les produits présentés.

A. 305 mm
B. 200 mm

Schrägstellen des Tisches bis 20°
Rollen Ø315 mm
Bandsägeblatt : Länge 2300 mm
Schnittgeschwindigkeit : 16,5 m. s⁻¹
Absaugstutzen : Ø80 mm

Motor für Maschine :
Einphasen-Wechselstrommotor
220 V - 0,74 kW (1 PS)
Drehstrommotor
380 V - 0,74 kW (1 PS)

Geräuschemission :
Der nach DIN 45 635 gemessene arbeitsplatzbezogene Emissionswert beträgt :
im Leerlauf : 64 dB (A)
bei Bearbeitung : 86 dB (A)

Änderungen bzw. Verbesserungen behält sich der Hersteller vor.

A. 305 mm
B. 200 mm

Tilting worktable up to 20°
Fly wheels Ø315 mm
Saw blade : length 2300 mm
Cutting speed : 16,5 m. s⁻¹
Extractor pipe Ø80 mm

Machine motor :
singlephased 220 V - 0,74 kW (1 HP)
threephased 380/415 V - 0,74 kW (1 HP)

Sound emission :
Sound emission, the work place determined as per DIN 45 635 is :
at free turning : 64 dB (A)
in work : 86 dB (A)

Specification of the machine and accessories may be changed or modified at any time.

Sommaire

– Caractéristiques	
– Déballage	2
– Montage	2
– Branchement électrique	3
– Choix de la lame	4
– Montage de la lame	5
– Réglage de la lame	6
– Guidage de la lame	6
– Réglage des protecteurs	7
– Guide parallèle	7
– Réglage de la table	8
Entretien	9
– Tension de la courroie	9
– Remplacement de la courroie	9
– Plaquette lumière	10
– Lame de scie	10
– Avoyage	10
– Affûtage	11
– Aspiration	12
– Accessoire	12
– Schéma électrique	13
Méthodes de travail	14
– Chantournage	14
– Coupe de rondin	15
– Entretien général	15
– Identification	16
– Attestation de conformité	17

Inhalt

page		Seite
	– Technische Daten	
2	– Auspacken	2
2	– Aufbau	2
3	– Elektrischer Anschluss	3
4	– Wahl des Blattes	4
5	– Einbau des Blattes	5
6	– Einstellen des Blattes	6
6	– Führung des Blattes	6
7	– Einstellen der Schutzvorrichtung	7
7	– Längenschlag	7
8	– Tischeinstellung	8
9	Wartung	9
9	– Riemenspannung	9
9	– Riemenwechsel	9
10	– Tischeinsatz	10
10	– Sägeblatt	10
10	– Schränken des Blattes	10
11	– Schärfen des Blattes	11
12	– Absauganschluss	12
12	– Zubehör	12
13	– Elektrischer Anschluss	13
14	Arbeitsmethoden	14
14	– Schweißen	14
15	– Rundholzschnitten	15
15	– Gesamtpflege	15
16	– Erkennungsschild	16

Contents

page		page
	– Technical data	
2	– Unpacking	2
2	– Assembly	2
3	– Electrical connections	3
4	– Choice of blade	4
5	– Mounting of blade	5
6	– Adjustment of saw blade	6
6	– Blade guide	6
7	– Adjustment of guards	7
7	– Fence	7
8	– Adjustment of machine table	8
9	Maintenance	9
9	– Belt tension	9
9	– Replacement of the belt	9
10	– Insert plate	10
10	– Saw blade	10
10	– Setting	10
11	– Sharpening	11
12	– Extractor system	12
12	– Accessory	12
13	– Electrical diagram	13
14	Working methods	14
14	– Chamfring	14
15	– Billet cutting	15
15	– General maintenance	15
16	– Identification	16

LA SCIE A RUBAN 100513 est une version modifiée de la scie à ruban 100613 décrite dans la notice. Elle diffère de cette dernière par les points suivants :

- P. 2 : pieds en option
 P. 3 : fig. 3 : interrupteur différent
 P. 12 : schéma électrique.

Die Bandsäge 100513 ist eine abgeänderte Ausführung der Bandsäge 100613 die in der Betriebsanleitung beschrieben wird. Folgende Teile sind verschieden :

- S. 2 : Die 100513 kann mit oder auch ohne Füße bestellt werden
 S. 3 : Abb. 3 - verschiedener Schalter
 S. 12 : Elektrischer Plan.

The bandsaw 100513 is a different version of the 100613 described in the instruction booklet and differs from this machine in the following manner :

- page 2 : floor stand available as optional item
 page 3 : fig. 3 : interrupter-switch is different
 page 12 : electrical diagram.

Symboles - Symbole - Symbols



Protecteur (sécurité)
 Schutzvorrichtung
 Guard (safety)



Guide d'angle
 Gehrungsanschlag
 Mitre guide



Presseurs verticaux
 Vertikale Druckfeder
 Vertical pressure spring



Guide parallèle
 Längenschlag
 Parallel guide



Couteau diviseur
 Spaltkeil
 Riving knife



Presseurs horizontaux
 Seitliche Druckfeder
 Lateral pressure spring



Contre-fer
 Abweiser
 Back-irons



Capteur d'aspiration
 Absaugelement
 Extractor nozzle

– Droits réservés – Re-
 production interdite.

– Alle Rechte vorbe-
 halten – Nachdruck
 verboten.

– All rights reserved –
 Reprinting prohibited.

NOTICE D'ENTRETIEN ET D'UTILISATION
WARTUNGS- UND BETRIEBSANLEITUNG
INSTRUCTIONS FOR MAINTENANCE AND USE



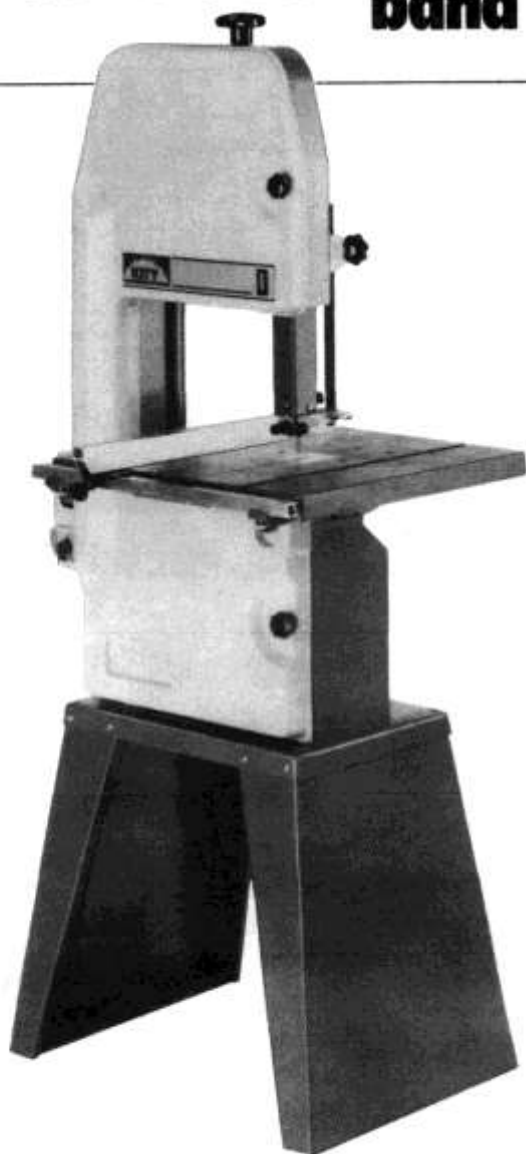
1~ 220 V



3~ 380 V



10 0513 scie à ruban
10 0613 Bandsäge
band saw



Code M 51015

1/2/5 K 8319 Z