

Notice de montage

Version_20/01/16

Scie à ruban Holzprofi HBS350



Sté. Holzprofi France sarl
Machines et accessoires pour le bois
7, Rue de la papeterie
67590 Schweighouse sur Moder
Tél : 03 88 72 78 34
Email : service-technique@holzprofi.fr

Consignes de sécurité



Pour éviter de graves blessures au maniement des machines, il est indispensable que vous lisiez ce mode d'emploi attentivement.

Comme toutes les machines, une scie comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accident. Par contre, la négligence des précautions élémentaires entraîne inévitablement le risque d'accident pour l'opérateur. La conception de cette machine est spécifique à l'utilisation préconisée. Pour cette raison, nous déconseillons formellement toute utilisation pour des opérations non prévues par le constructeur et toute modification de la machine.

Si vous avez des questions concernant l'utilisation et si vous ne trouvez pas la réponse dans ce mode d'emploi, veuillez demander conseil à votre distributeur qui vous assistera professionnellement.

Directives générales de sécurité et du maniement des machines

1. Pour votre propre sécurité, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, vous familiarise avec ses possibilités et limites d'exploitation et vous informe des risques encourus du fait de négligences.
2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.
3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre.
En cas d'utilisation d'adaptateurs sans contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.
4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.
5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manoeuvre provoque inévitablement des accidents.
6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soient bien éclairés.
7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.
8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'éviter la mise en marche par les enfants.
9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.
10. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux, mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.
11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des chaussures à semelles antiglissantes. Porter un couvre-chef enveloppant complètement les cheveux longs.
12. Porter toujours des lunettes de protection et, le cas échéant, un masque antipoussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.

Consignes de sécurité

13. Maintenir la machine en bon état. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et l'échange des outils.
14. Débrancher la fiche secteur avant de procéder aux travaux de maintenance ou à l'échange d'éléments tels que lame de scie, forets et outils de coupe etc.
15. Utiliser exclusivement les accessoires recommandés et respecter les instructions données à cet effet dans le mode d'emploi. L'emploi d'un accessoire étranger au système comporte des risques d'accident.
16. Eviter la mise en marche involontaire. Avant chaque branchement au secteur, vérifier systématiquement que l'interrupteur de la machine est en position **ARRÊT (O)**.
17. Ne jamais monter sur la machine. Son basculement ou le contact avec l'outil de coupe peut causer des accidents très graves.
18. Contrôler les organes défectueux de la machine. Les organes de protection ou les pièces endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés avant la poursuite du travail.
19. Ne jamais laisser une machine seule en état de marche. Couper systématiquement l'alimentation secteur et ne quitter la machine que lorsqu'elle s'est complètement arrêtée.
20. Ne jamais intervenir sur une machine sous l'effet de l'alcool, de certains médicaments ou de drogues.

Avertissements



Transport, manutention de la machine

1. La machine pèse 90 kg
2. Pour le transport, utilisez des moyens adéquats.
3. Certaines machines ont un centre de gravité très haut placé. Attention aux risques de basculement.

Poste de travail

1. L'éclairage et l'aération de l'atelier doivent être suffisants.
2. L'éclairage convenable pour de bonnes conditions de travail doit être de 300 LUX.



Mettez vos lunettes de travail!

Niveau sonore

1. Ces machines émettent à vide un niveau sonore de 69dB(A).
2. Selon le matériau qui est coupé, ce niveau peut être plus élevé. Il appartient à l'utilisateur de prendre à ce sujet les mesures qui s'imposent pour réduire les bruits le plus possible et pour protéger l'opérateur (Ex. Casque anti-bruit).

Connexion électrique au réseau

1. La machine modèle HBS 350 est livrée avec un câble d'alimentation en 230 volts
2. La protection doit être égale à un DRT de 10A.
3. Vous trouverez les caractéristiques électriques précises sur la plaque signalétique de type de la machine, ou dans le schéma du câblage électrique inclus dans le manuel d'utilisation.
4. **ATTENTION!** Avant toutes interventions de réglages, de maintenance, ou de réparation, débranchez la prise de raccordement au réseau.
5. Le câble de mise à la terre, jaune/vert, est essentiel pour la sécurité électrique. En conséquence il faut prendre grand soin de le brancher à coup sûr et correctement au moment de la mise en service de la machine.

Déballage

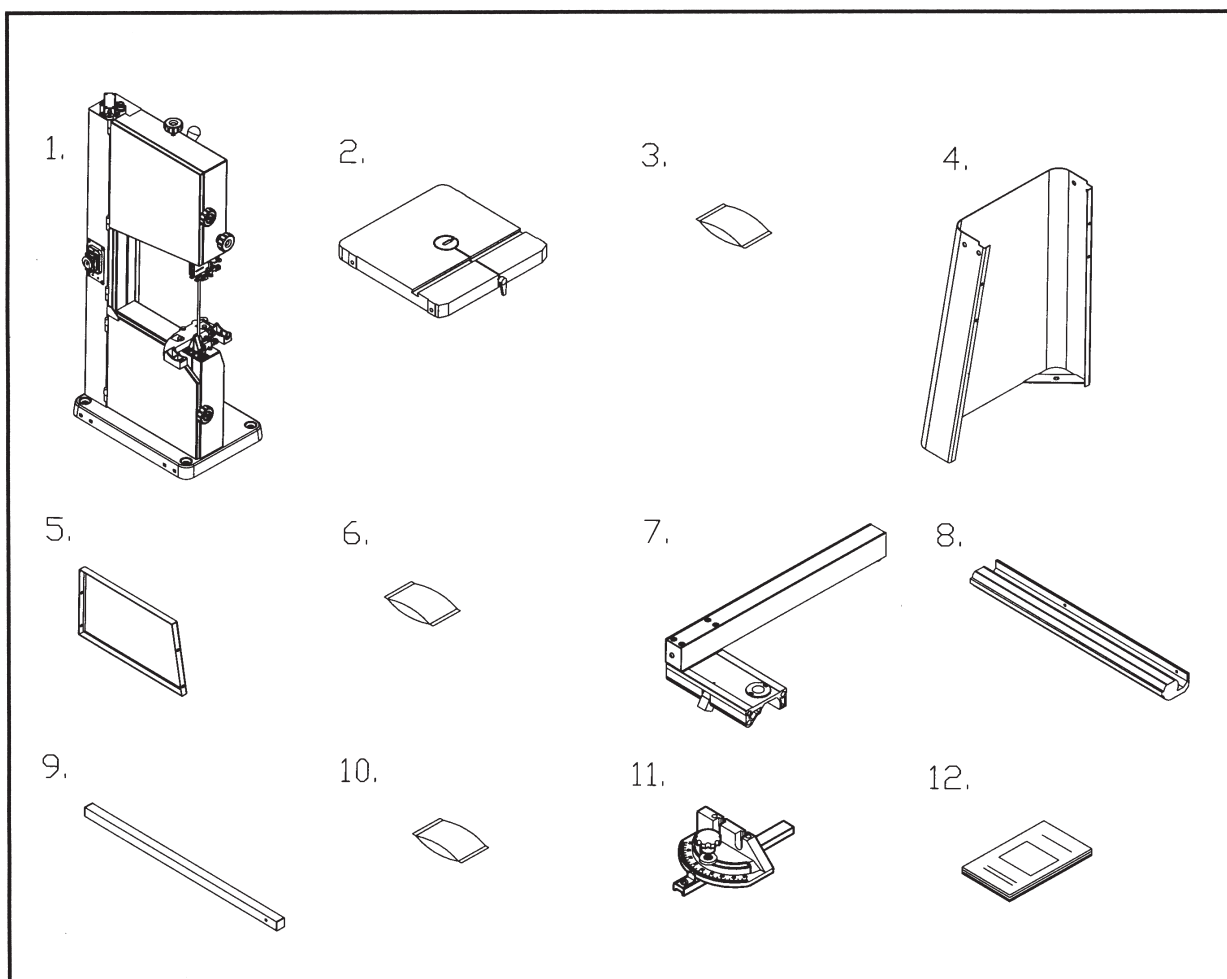


Fig. 1

Déballez soigneusement la scie à rubanet vérifiez tous les éléments de la Fig. 1. Ne jetez pas l'emballage avant que la machine soit totalement assemblée et opérationnelle.

- 1. Bâti principal de la machine
- 2. Table
- 3. Visserie
- 4. Pietement
- 5. Côté du pietement
- 6. Visserie

- 7. Guide parallèle
- 8. Rail
- 9. Rail arrière
- 10. Visserie
- 11. Guide d'onglet
- 12. Guide d'utilisation

ASSEMBLAGE

Mise en Garde ☐

☐

Lisez et maîtrisez ce manuel de montage avant de faire le montage, d'utiliser ou de régler la scie à ruban. ☐

1. Assemblez le piétement en utilisant les boulons poelier (M8x16), ☐ les écrous (M8) et les rondelles (M6x13), ainsi que les boulons six pans (M6x16) voir Fig.1 ☐
2. Assurez vous que le piétement est bien stable au sol. Resserrez ☐ tous les écrous ☐
3. A l'aide d'une seconde personne, posez le bâti principal sur le ☐ piétement. Voir Fig. 2

Mise en Garde ☐

☐

Le bâti de la machine est lourd. Soyez prudent quand vous la soulevez et assurez vous qu'il soit bien en place ☐

1. Pour monter la table, ôtez l'insert en plastique et le goujon de la table. ☐ Glissez l'ouverture de la table à travers la lame de scie jusqu'au centre ☐ de la table. Assurez vous que la table est bien posée en face des 4 trous M10, placez les rondelles (Fig.3), l'insert de table et le goujon. ☐

☐

2. Ajustez la table jusqu'à ce que la lame soit au centre de l'insert ☐ plastique, serrez les vis ☐

☐

Guide parallèle ☐

☐

1. Montez le rail avant (A, Fig.4) sur la table fonte grâce aux 2 vis six pans M6x20, et rondelles. ☐

☐

2. Montez le rail arrière (B, Fig.4) sur la table grâce aux 2 vis CHC M6x16 ☐

☐

3. Montez le guide (C, Fig.4) sur le guide avant et le faisant glisser sur le profilé aluminium. ☐

☐

4. Ajustez la cote du ruban millimétré par rapport à la distance réelle ☐ entre le guide et la lame en déplaçant le rail avant. Serrez une fois le pointage fait. ☐

☐

5. Fixez le guide parallèle au moyen de la poignée. ☐

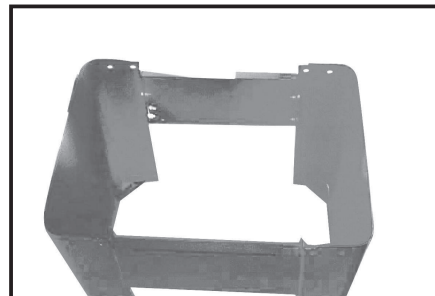


Fig. 1

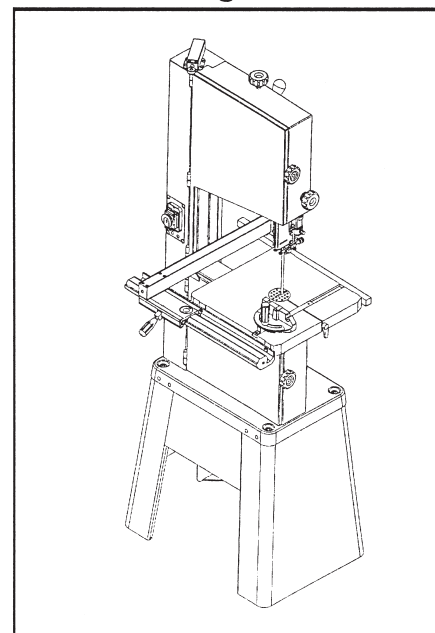


Fig. 2

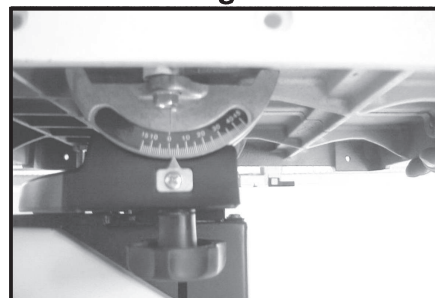


Fig. 3

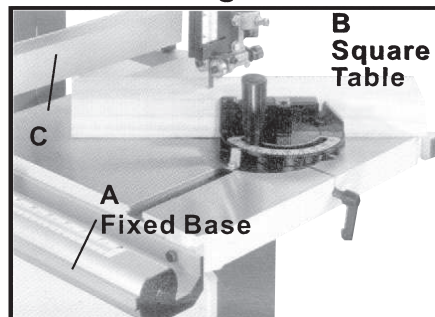


Fig. 4

INCLINAISON DE LA TABLE

Mise en Garde ☐

☐

Avant d'effectuer tous travaux de réglage ou de ☐
maintenance, assurez vous que la machine est débranchée ☐
de l'alimentation électrique ☐

1. Desserrez les 2 poignées (C, M10), voir Fig. 5 ☐

☐

2. Inclinez la table jusqu'à 45° vers la droite et 5° vers la gauche ☐

☐

3. Resserrez les 2 poignées (C, M10), voir Fig.5 ☐

☐

Pour incliner la table à droite, la vis de butée (A Fig. 5, M8x80) doit être ☐
démontée

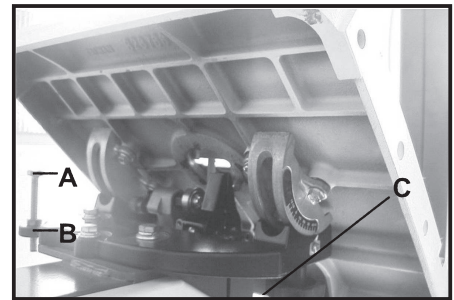


Fig. 5

Réglage de la table à 90° et butée

1. Débranchez la machine du secteur ☐

☐

2. Desserrez les 2 poignées (C, M10, Fig. 5) et inclinez la table au ☐
maximum ☐

☐

3. Placez une équerre sur la table et contre la lame de scie, comme ☐
montré Fig. 6, afin de vérifier si la table est bien à 90° ☐

☐

4. Si un ajustement est nécessaire, inclinez la table vers la droite jusqu'à ☐
la bonne position. Bloquez la table dans cette position ☐

☐

5. Desserrez l'écrou de blocage (B Fig.5, M8), et vissez la vis de butée (A ☐
Fig.5) soit pour la monter ou la descendre en fonction du réglage, puis ☐
resserrez le tout. ☐

☐

6. Libérez la table et vérifiez si le réglage est bon. ☐

☐

7. Si nécessaire, ajuster le point zéro sur l'échelle ☐

☐

Pour incliner la table à droite, la vis de butée (A Fig. 5, M8x80) doit être ☐

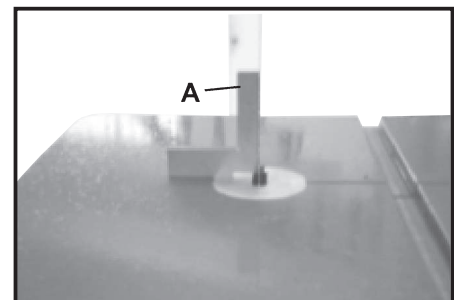


Fig. 6

Changement de lame

1. Débranchez la machine du secteur ☐
 2. Enlevez l'insert et le goujon de table ☐
 3. Ouvrez les portes supérieure et inférieure ☐
 4. Desserrez les guides lame supérieurs et inférieurs ☐
 5. Desserrez le levier de tensionnage rapide de la lame à l'arrière de la machine (A, Fig.7) ☐
 6. Sortez la lame par l'ouverture située dans la table. ☐
- Attention veillez au bon sens de rotation de la lame ☐

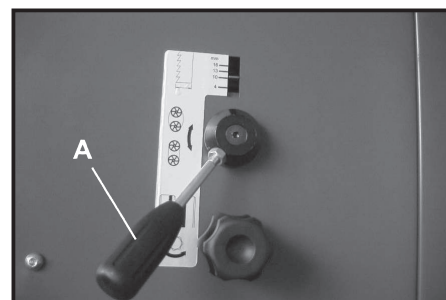
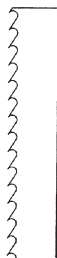


Fig. 7

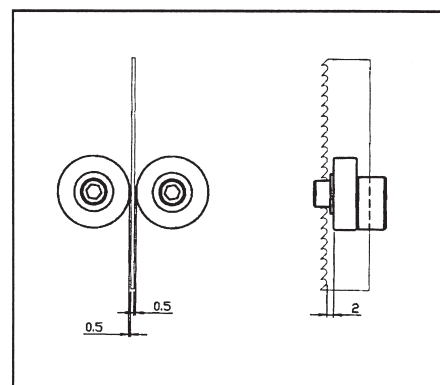


Fig. 8

7. Replacez la nouvelle lame à travers la fente de la table, ainsi que dans le guide supérieur et inférieur de la lame ☐
8. Positionnez la lame au milieu des volants supérieur et inférieur. Si la lame n'est pas dans une bonne position, il faut desserrer la poignée fixe et ajuster grâce à la molette (B, Fig.7). ☐
9. Replacez le goujon et l'insert de table ☐
10. Ajustez la tension et le guidage si la lame de scie est différente de celle précédemment montée ☐

Réglage des guides supérieur et inférieur

1. Positionnez les roulements des guides supérieur et inférieur avec un écartement de 0.5mm par rapport à la lame. Le guide arrière doit se trouver à 0.5mm du dos de la lame (Fig.8,9) voir instruction AA, BB ☐
2. Ne réglez pas les roulements trop près, une friction génère de l'échauffement, ce qui est dommageable aux roulements et à la lame. ☐

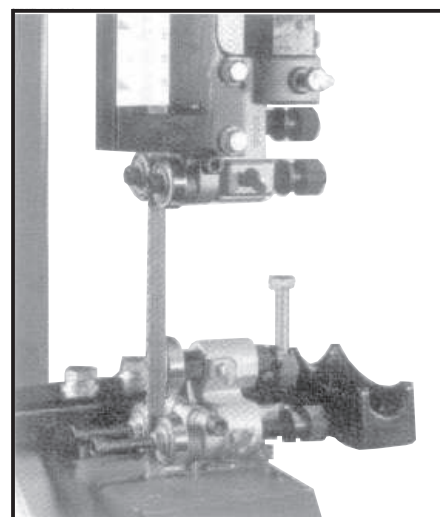


Fig. 9

Réglage de la vitesse de coupe

1. Desserrez la vis (A, Fig.10), placez la courroie dans la gorge ☐
ad hoc ☐

2. Placez la courroie dans la gorge équivalente sur la poulie ☐
moteur ☐

3. Resserrez la vis ☐

Réglage de tension de la lame

La tension de la lame est réglée au moyen d'un mécanisme ressort sur le volant supérieur. Contrôlez la tension avant de commencer à utiliser la machine. Il y a un repère situé à l'arrière du bâti du volant supérieur ☐ donnant la concordance entre tension et largeur de lame. ☐

Tournez le volant de tension (A, Fig.11) et vérifiez par la fenêtre le bon ☐ réglage en fonction de la largeur de la lame (B, Fig. 11) ☐

Aspiration des poussières

Il est recommandé de brancher la machine sur un collecteur de copeaux (aspirateur). La sortie est de diamètre 100mm et située au bas de la machine (A, Fig 12) ☐

Réglage de la hauteur de coupe

Le guide de protection supérieur doit être placé au plus près de la pièce à couper. Pour ajuster cette hauteur, dévissez la poignée ☐ située à l'arrière du bâti supérieur de la machine, puis tournez le volant (A, Fig 13) afin d'effectuer le réglage ☐

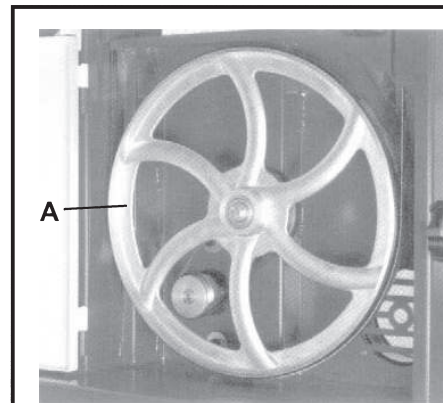


Fig. 10

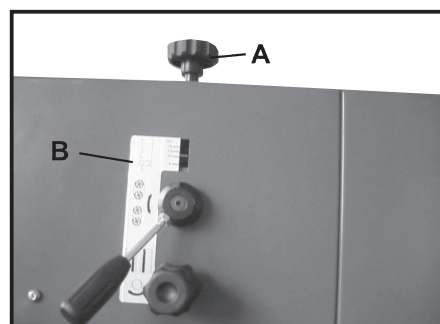


Fig. 11

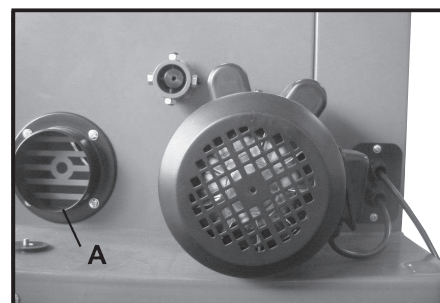


Fig. 12

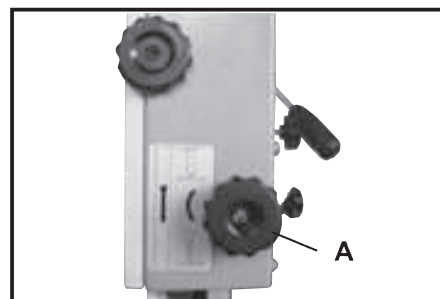


Fig. 13

Réglage du guide d'onglet

1. Placez le guide d'onglet dans la rainure de la table. ☐

☐

2. Desserrez la poignée du guide. ☐

☐

3. Orientez le guide à l'angle désiré. ☐

☐

4. Resserrez (Fig. 14). ☐

☐

e.

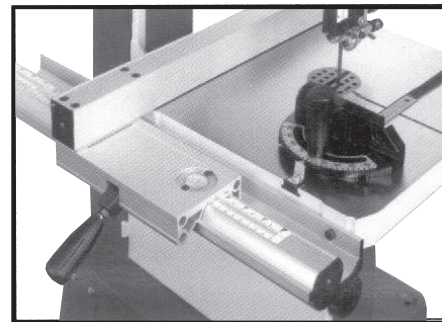
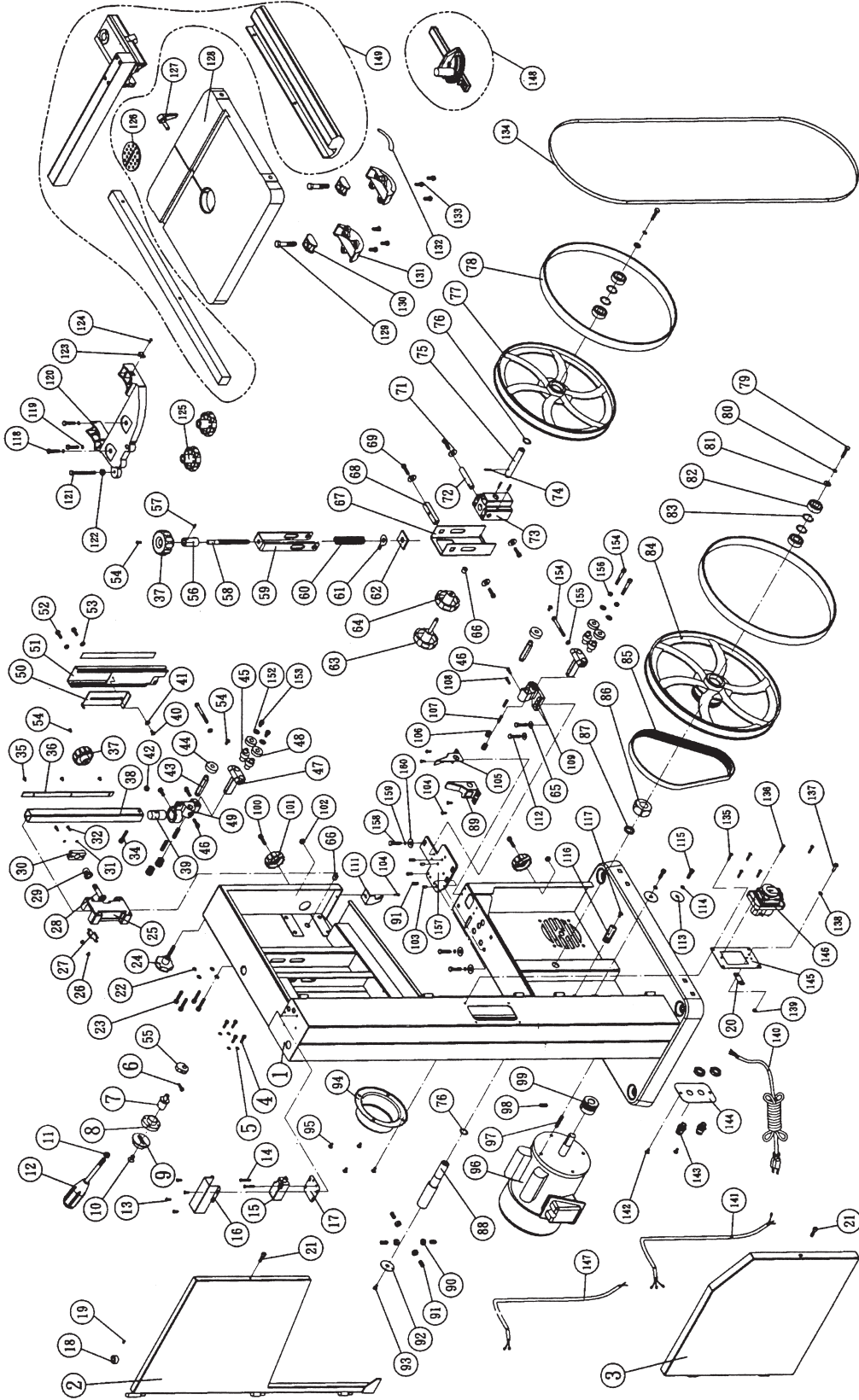


Fig. 14

SAW BODY



PARTS LIST FOR 14" BAND SAW (CE)

PLEASE ORDER BY PART NUMBER ONLY

SAW BODY

Key No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
1	130001	BODY.....		1
2	130004	UPPER DOOR ASS'Y.....		1
3	130005	LOWER DOOR ASS'Y.....		1
4	SR069300	SOCKET CAP BOLT.....	M6 x 12.....	4
5	WS060000	SPRING WASHER.....	M6.....	4
6	SR059300	SOCKET CAP BOLT.....	M5 x 12.....	1
7	130017	BIAS SHAFT.....		1
8	130018	BIAS SHAFT CLAMP SEAT.....		1
9	130020	ADJUST SHOES.....		1
10	SM089400	SOCKET CAP BOLT.....	M8 x 16.....	1
11	NH081300	NUT.....	M8.....	1
12	130041	HANDLE.....		1
13	SF059200	PAN HEAD W/FLANGE.....	M5 x 8.....	4
14	SF040700	PAN HEAD W/FLANGE.....	M4 x 35.....	2
15	136012	LIMMIT SWITCH.....	AZD-112.....	1
16	130046	COVER.....		1
17	130047	FIXED PLATE.....		1
18	136009	SWITCH BUSHING.....		1
19	SS050100	SET SCREW.....	M5 x 5.....	1
20	130003	COPPER COIN.....		1
21	SR060200	SOCKET CAP BOLT.....	M6 x 10.....	2
22	WS080000	SPRING WASHER.....	M8.....	4
23	SJ080400	SOCKET CAP BOLT.....	M8 x 20.....	4
24	990656	LOCK KNOB.....	M8 x 20.....	1
25	130011	UPPER SUPPORT BRACKET.....		1
26	SN040100	COUNTERSUNK HEAD BOLT.....	M4 x 5.....	2
27	130032	SPRING PIEC.....		1
28	130012	ADJUST GEAR.....		1
29	135043	BUSHING.....		1
30	130016	GEAR FIXED.....		1
31	WS060000	SPRING WASHER.....	M6.....	2
32	SR069200	SOCKET CAP BOLT.....	M6x 8.....	1
34	SR060600	SOCKET CAP BOLT.....	M6X 30.....	1
35	SN040100	COUNTERUNK HEAD BOLT.....	M4X 5.....	3
36	130010	GAER ROW.....		1
37	620029	ADJUST.....		2
38	130009	GUIDE SHAFT.....		1
39	130025	CHANGE SHAFT.....		1
40	135073	STEP SCREW.....		1
41	135054	PLASTIC WASHER.....	M6.....	1
42	NH061000	NUT.....	M6.....	1
43	150015	SPACING SLEEVE.....		2
44	BB600002	BALL BEARING.....	6000ZZ.....	2
45	150213	BIAS SHAFT.....		4
46	150013	THUNB SCREW.....	M6 x 16.....	3
47	150207	SUPPORT BRACKET.....		2

PARTS LIST FOR 14" BAND SAW

PLEASE ORDER BY PART NUMBER ONLY

SAW BODY

Key No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
48	BB608002	BALL BEARING.....	608ZZ.....	4
49	141076	UPPER SUPPORT BRACKET POST..		1
50	130030	FREE BOARD.....		1
51	130031	BLADE COVER.....		1
52	SH060200	HEX HEAD BOLT.....	M6 x 10.....	2
53	WF061310	FLAT WASHER.....	M6 x ø13.....	2
54	SF069200	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M6 x 8.....	4
55	130033	CAM.....		1
56	130044	FIXED RING.....		1
57	SS050100	SET SCREW.....	M5 x 5.....	1
58	130036	ADJUST SCREW.....		1
59	130022	SUPPER SEAT.....		1
60	130048	SPRING.....		1
61	130023	INDICATOR.....		1
62	130019	FREE NUT.....		1
63	990655	LOCK KNOB.....	M8 x 45.....	1
64	990657	KNOB NUT.....		1
65	WF061310	FLAT WASHER.....	M6 x ø13.....	2
66	991608	PULL NUT.....	M8.....	2
67	130015	UPPER WHEEL FIXED SEAT.....		1
68	130028	FREE KEY.....	12 x 12.....	1
69	SR089400	SOCKET CAP BOLT.....	M8 x 16.....	4
70	WS080000	SPRING WASHER.....	M8.....	4
71	WF082320	FLAT WASHER.....	M8 x ø23.....	4
72	130026	REVOLVING SPINDLE.....		1
73	130006	UPPER WHEEL JUMP SEAT.....		1
74	PS053000	SPRING PIN.....	ø5 x 30.....	3
75	130007	UPPER WHEEL SHAFT.....		1
76	WW152203	WAVES ASHER.....	ø15 x ø22.....	2
77	170006	UPPER WHEEL.....		1
78	100025	WHEEL TIRE.....		2
79	SH089400	SPRING WASHER.....	M8 x 16.....	2
80	WS080000	SPRING WASHER.....	M8.....	2
81	WF081818	FLAT WASHER.....	M8 x ø18.....	2
82	BB620201	BALL BEARING.....	6202ZZ.....	4
83	RR350000	RETAINING RING.....	R35.....	4
84	130035	LOWER WHEEL.....		1
85	LJ018550	V-BELT.....	185J5.....	1
86	NH182601	NUT.....	M18 x 1.5.....	4
87	WS180000	SPRING WASHER.....	M18.....	1
88	130002	LOWER WHEEL SHAFT.....		1
89	130042	LEFT COVER.....		1
90	NH081300	NUT.....	M8.....	4
91	SS080400	SET SCREW.....	M8 x 20.....	7
92	135013	COVER.....		1
93	SF059200	PN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M5 x 8.....	1

PARTS LIST FOR 14" BAND SAW

PLEASE ORDER BY PART NUMBER ONLY

SAW BODY

Key No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
94	412007	INLET.....		1
95	SF060200	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M6 x 10	4
96	MH130001	MOTOR.....	3/4HP 230V 50HZ....	1
97	KP050520	KEY.....	5 x 5 X 20.....	1
98	SS060200	SET SCREW.....	M6x 10.....	1
99	130027	MOTOR PULLEY.....		1
100	SR080400	SOCKET CAP BOLT.....	M8 x 20.....	2
101	135041	KNOB.....		2
102	NL061000	NYLON NUT.....	M6.....	2
103	150031	PIN.....		2
104	SF059200	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M5 x 8.....	5
105	130043	RIGHT COVER.....		1
106	150010	ADJUSTING NUT.....		4
107	SS080801	ADJUSTING SCREW.....	M8 x 1.0 x 40.....	4
108	150014	THUMB SCREW.....	M6 X 12	1
109	150206	LOWER SUPPORT BRACKET POST.....		1
111	135011	POINT.....		1
112	SH069300	HEX HEAD BOLT.....	M6 x 12.....	2
113	WF083030	FLAT WASHER.....	M8 x ø30.....	2
114	WS080000	SPRING WASHER.....	M8.....	2
115	SR080500	SOCKET CAP BOLT.....	M8 x 25.....	2
116	170507	BRUSH.....		1
117	SF059200	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M5 x 8.....	1
118	SH080600	HEX HEAD BOLT.....	M8 x 30	3
119	WS080000	SPRING WASHER.....	M8	3
120	130021	TUNNION SUPPORT BRACKET.....		1
121	SH081600	HEX HEAD BOLT.....	M8 x 80.....	1
122	NH081300	NUT.....	M8.....	1
123	110049	POINTER.....		1
124	SP059100	PAN HEAD BOLT.....	M5 x 6.....	1
125	100030	LOCK KNOB.....	M10.....	2
126	135010	TABLE INSERT.....		1
127	130045	TABLE PIN.....		1
128	130029	TABLE.....		1
129	SH101003	HEX HEAD BOLT.....	M10 x 50.....	2
130	100041	TRUNNION CLAMP SHOES.....		2
131	100042	TRUNNION.....		2
132	100051	SCALE.....		1
133	SG069300	HEX HEAD FLANGE BOLT.....	M10 x 12.....	6
134	130024	SAW BLADE.....	2553x10x0.5mm....	1
135	SF059200	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M5 x 8	4
136	SP040200	PAN HEAD BOLT.....	M4 x 10	2
137	SP059300	PAN HEAD BOLT.....	M5 x 12.....	2
138	WE050000	STAR WASHER (EXTERNAL).....	M5..	2
139	NH050800	NUT.....	M5.....	2
140	IC130001	POWER CORD.....		1

PARTS LIST FOR 14" BAND SAW

PLEASE ORDER BY PART NUMBER ONLY

SAW BODY

Key No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
141	IM130001	MOTOR CORD.....		1
142	SF059200	PAN HEAD BOLT W/FLAANGE.....	M5 x 8.....	2
143	709416	STRAIN RELIEF.....		2
144	135056	PLATE.....		1
145	130008	SWITCH PLATE.....		1
146	170240	SWITCH.....	230V 50HZ KJD-18...	1
147	IC130002	LIMMIT SWITCH CORD.....		1
148	AB198101	MITER GUIDE.....		1
	198101	GUIDE BAR.....		1
	198102	GUIDE.....		1
	198103	POINTER.....		1
	198104	NYLON WASHER.....		1
	198105	HANLE.....	1/4".....	1
	198106	MITER GAUGE BODY.....		1
	198107	SHAFT.....		1
	SN069200	COUNTER SUNK BOLT.....	M6 x 6	1
	SF059200	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M5 x 8	1
149	AB198001	RIP FENCE ASS'Y.....		1
	198001	FIXED BASE.....	L=540.....	1
	198002	ADJUST BASE.....		1
	198003	FIXED SHAFT.....		2
	198004	FIXED LUMP.....		1
	198005	SHAFT.....		1
	198006	SPRING PIECE.....		1
	198007	CONVEX.....		1
	198008	BRACKET.....		1
	198009	SUPPORT TUBE.....	L=505.....	1
	198010	SPACE BUSHING.....		2
	198011	SQUARE TUBE.....	L=540.....	1
	198012	ADJUST SCREW.....		1
	198013	HANDLE.....		1
	198014	GUARD PIECE.....		2
	198015	GUARD PIECE.....		2
	135016	PLUG.....		2
	LM000538	SCALE		1
	SF040200	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M4x 10.....	1
	SH060400	HEX HEAD BOLT.....	M6 x 20	2
	SR069400	HEX SOCKET BOLT.....	M6	2
	NH061000	NUT.....	3.5 x 8.....	2
	ST039200	TAPPING SCREW.....	M4 X 6	4
	SF049100	PAN HEAD BOLT W/FLANGE.....	M8.....	2
	NH081300	NUT.....	M6 x 55	1
	SR061103	HEX SOCKET BOLT.....	M6.....	4
	WS060000	SPRING WASHER.....		2
152	WF051210	FLAT WASHER.....	M5 x ø12	4
153	SR059300	SOCKET CAP BOLT.....	M5 x 12	4

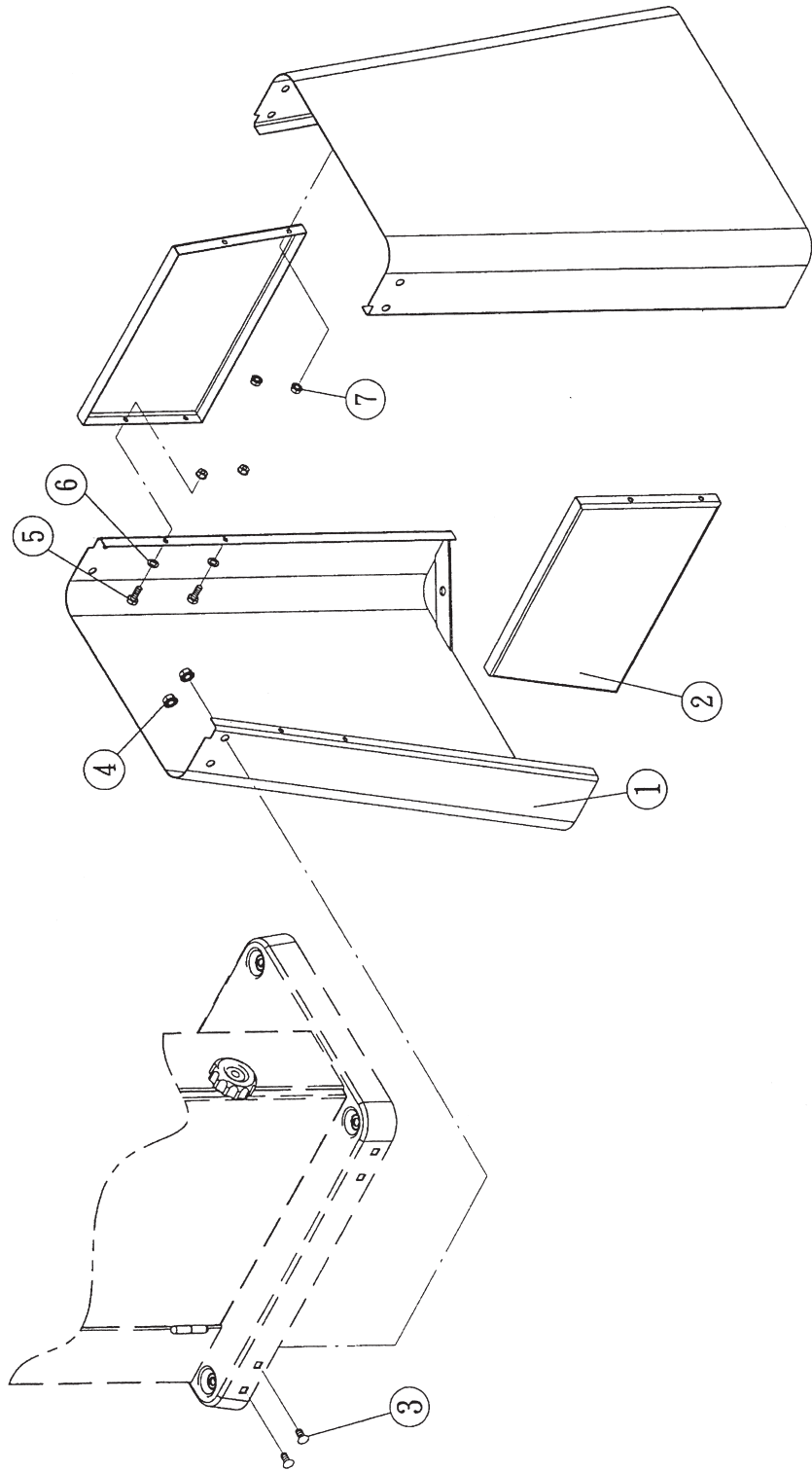
PARTS LIST FOR 14" BAND SAW

PLEASE ORDER BY PART NUMBER ONLY

SAW BODY

Key No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
154	SR050803	SOCKET CAP BOLT.....	M5 x 40.....	2
155	WS050000	SPRING WASHER.....	M5.....	2
156	NH050800	NUT.....	M5.....	2
157	130049	FIXED PLATE.....		1
158	SH089400	HEX HEAD BOLT.....	M8 x 16.....	3
159	WS080000	SPRING WASHER.....	M8.....	3
160	WF081818	FLAT WASHER.....	M8 x ϕ 18	3

STAND ASSEMBLY



PARTS LIST FOR 14" BAND SAW

PLEASE ORDER BY PART NUMBER ONLY

SAW BODY

Key No.	Part No.	Description	Size	Q'ty
1	100144	STAND		2
2	100164	SIDE COVER		2
3	SC089400	CARRIAGE BOLT	M8 x16	8
4	NF081300	NUT	M8	8
5	SH069400	HEX HEAD BOLT	M6 x 16	8
6	WF061310	FLAT WASHER	M6 x Ø13	8
7	NF061000	NUT	M6	8