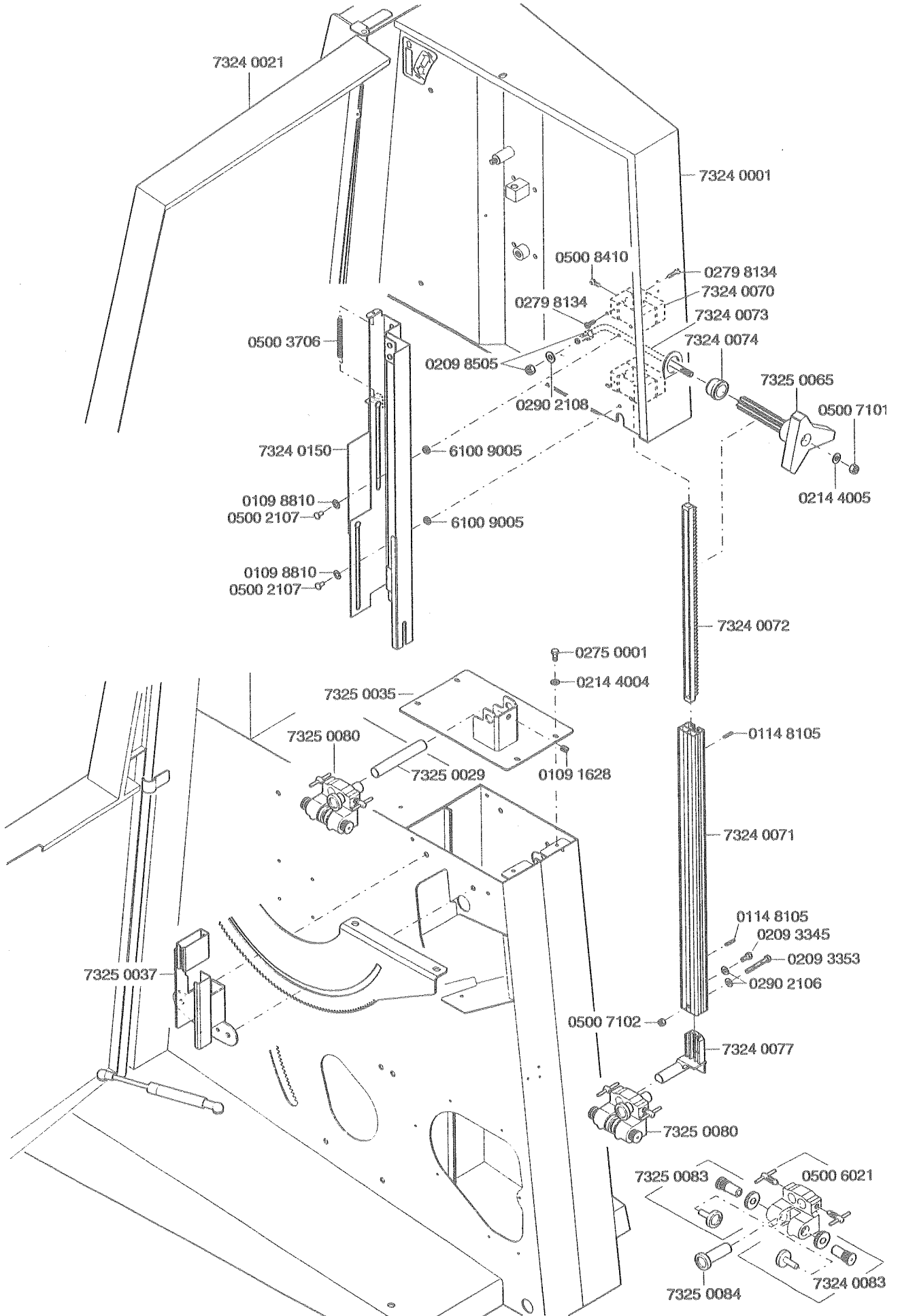


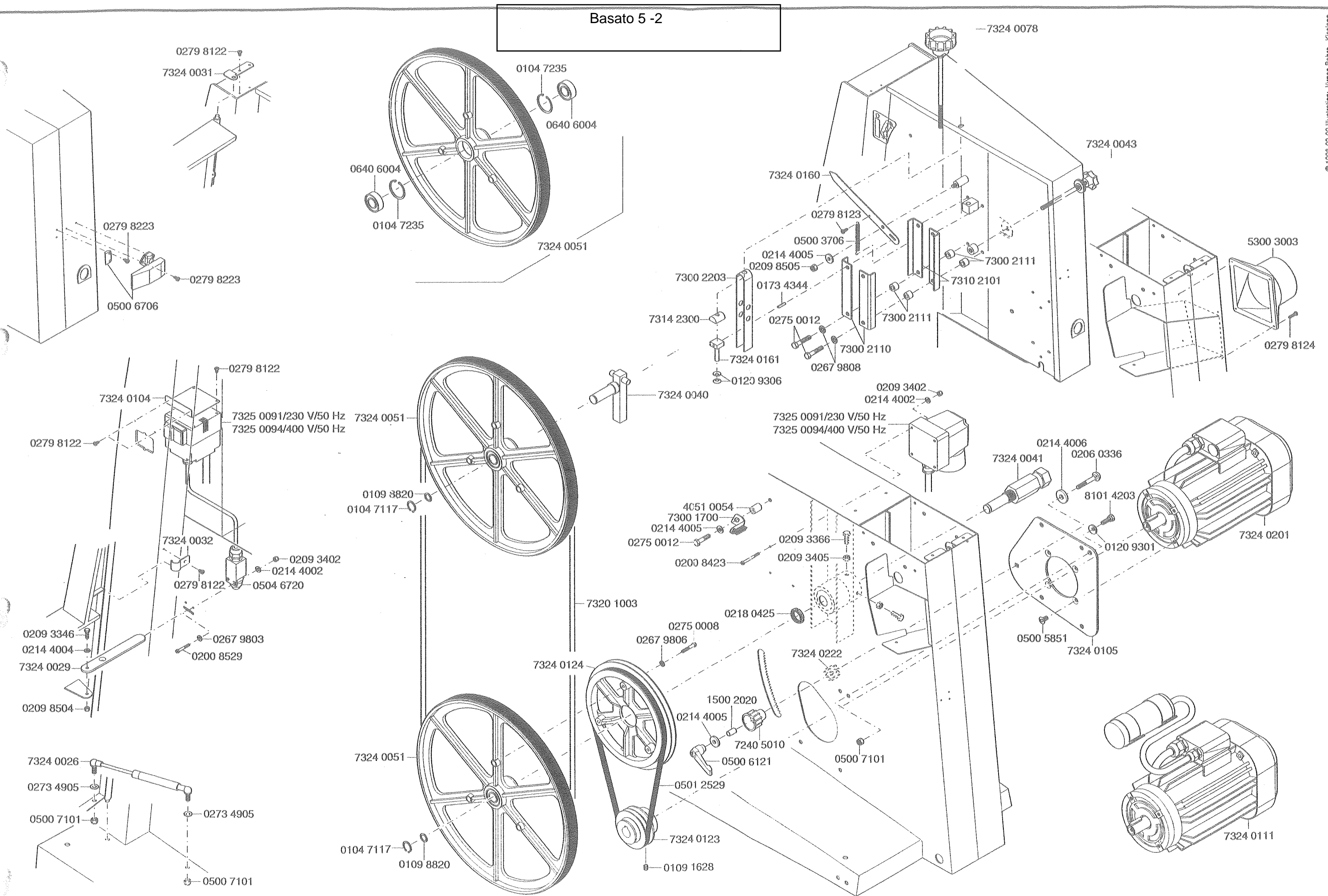
Bandsäge
Basato 5-2/Basato 5-4

Ersatzteilliste

Spare parts list

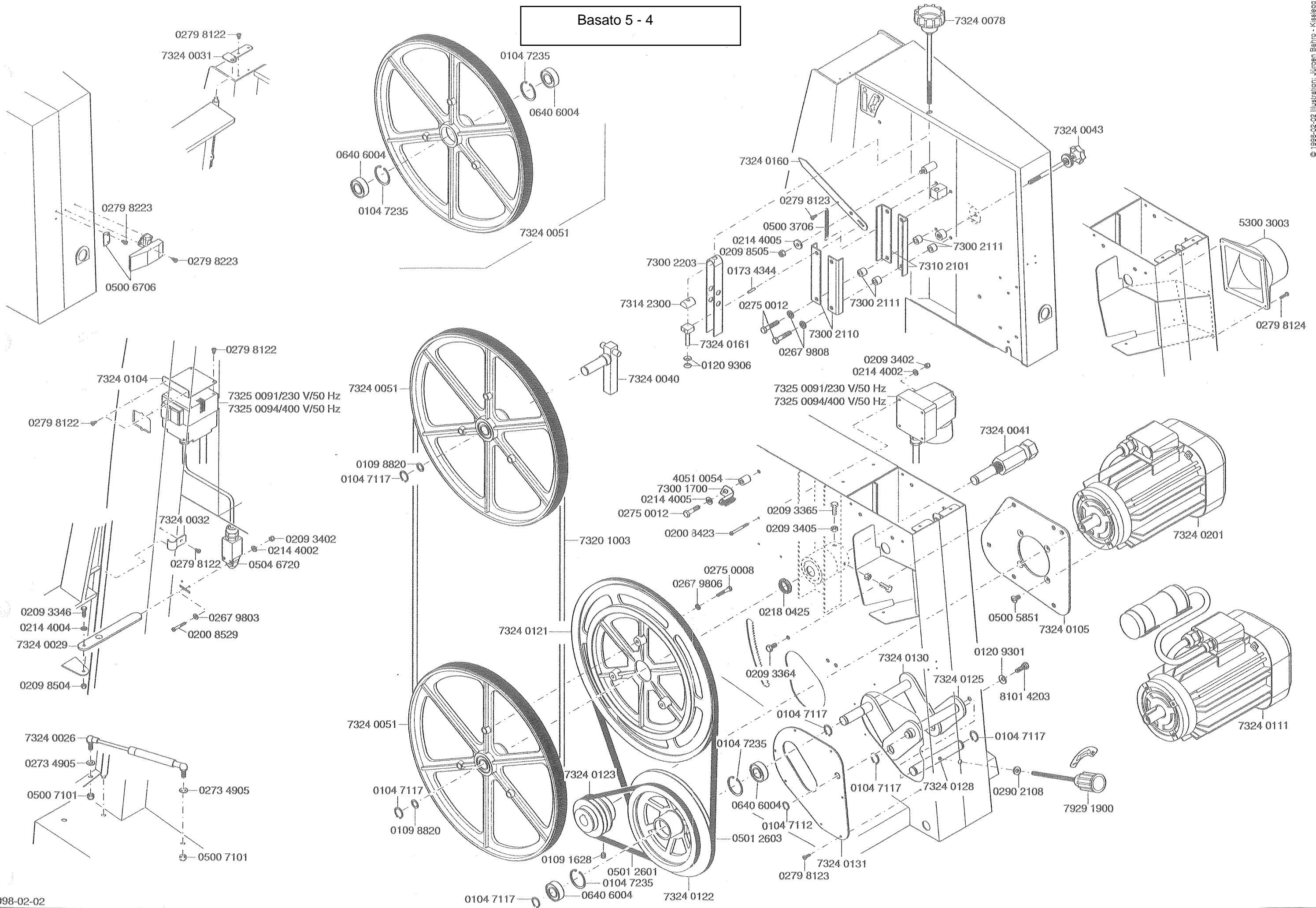


Basato 5 -2

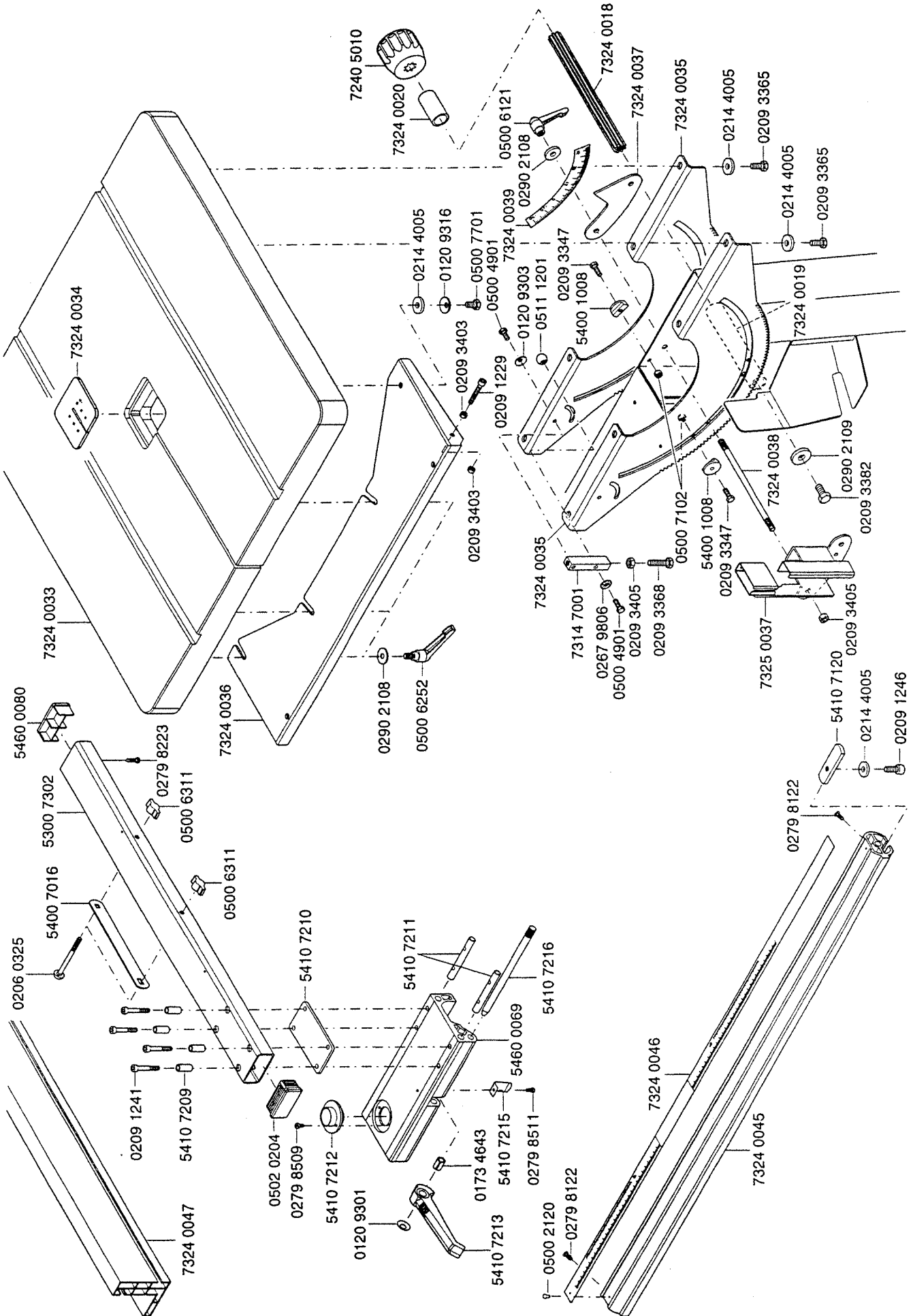


© 1998-02-02 Illustration: Jürgen Bahro · Kistlegg

Basato 5 - 4



© 1998-02 Illustration: Jürgen Bahro - Kisslegg



Zubehör / Accessories

Basato 5-2, 5-4

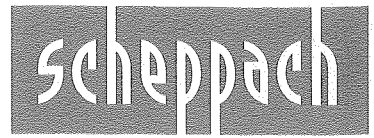


Abb./Fig. „A“

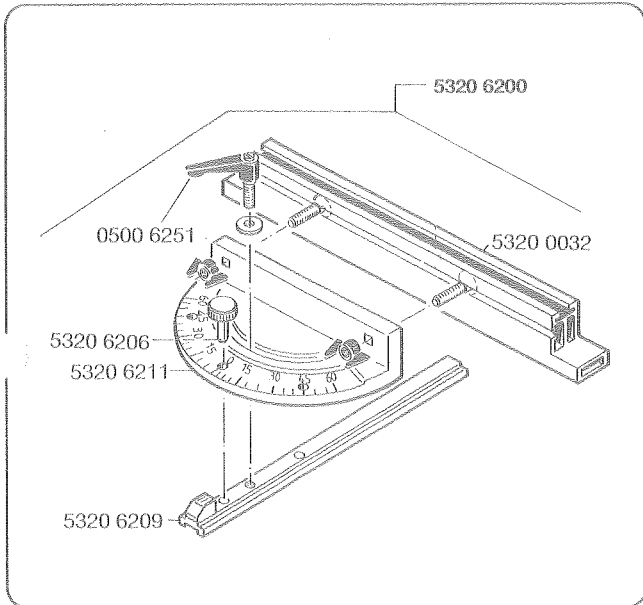
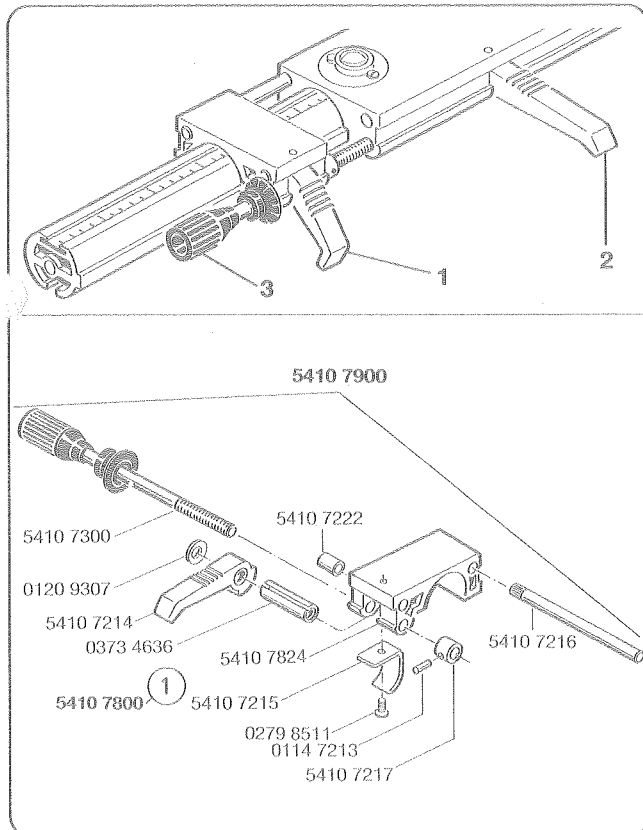


Abb./Fig. „B“



Querschneidlehre

Artikel Nr. 5320 6200

Abb. „A“

Schwenkteil kombiniert mit verstellbarer Anschlagsschiene.

Die Querschneidlehre zusammenschrauben und je nach Bedarf links oder rechts vom Sägeband in den Führungsnut des Tisches einsetzen.

Die Arretierung bei 0° sowie 45° erfolgt mit dem Steckbolzen.

Überprüfen Sie nach dem ersten Probenschnitt die Maßhaltigkeit der Winkel. Bei Bedarf die Skala auf der Querschneidlehre nach Lösen der Kreuzschlitzschrauben nachstellen.



Cross-cutting gauge

Art. no. 5320 6200

Fig. „A“

Swiveling part combined with adjustable stop bar.

Assemble the cross cutting gauge by screwing and place it in the guide groove of the table at the right or left-hand side of the belt saw blade, as required.

Use the pin for locking at the position 0° and 45°.

After the first test cut, check the dimensional accuracy of the angles. If necessary, adjust the scale on the cross cutting gauge after releasing the recessed-head screws.

Feineinstellung für Längsanschlag

Artikel Nr. 5410 7900

Abb. „B“

Die Feineinstellung an den Führungsschlitten ansetzen und die Verstellspindel eindrehen.

Die Feineinstellung erfolgt über die Verstellspindel (3) bei arretiertem Exzenterhebel (1) und geöffnetem Exzenterhebel (2).

Die Feineinstellung kann im Zehntelmillimeter-Bereich vorgenommen werden.

Eine Umdrehung des Verstellrades entspricht 1 mm.

Fine-adjustment for fence

Art. no. 5410 7900

Fig. „B“

Approach the fine-adjustment to the guide carriage and insert the adjustment spindle.

The fine-adjustment is effected via the adjustment spindle (3), with the eccentric lever (1) locked and the eccentric lever (2) open.

Fine-adjustment is possible in pitches of tenths of a millimetre.

One revolution of the adjustment wheel corresponds with 1 mm.

Abb./Fig. „C“

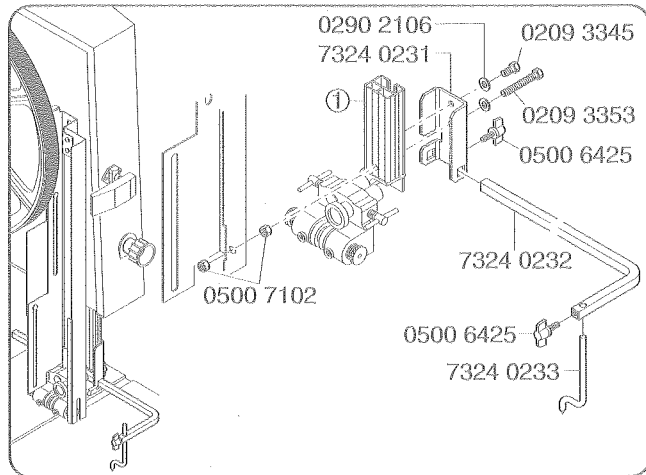


Abb./Fig. „C1“

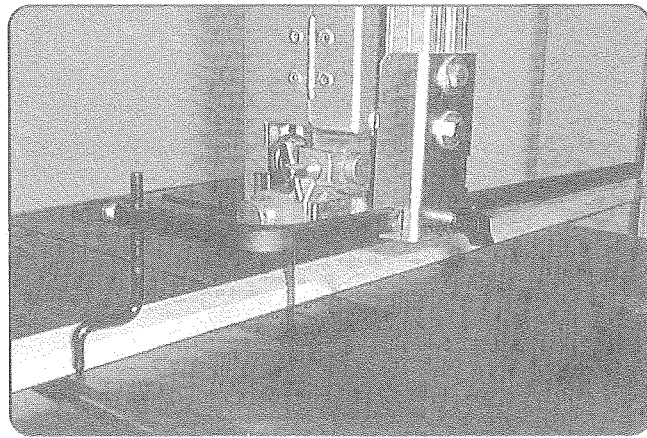
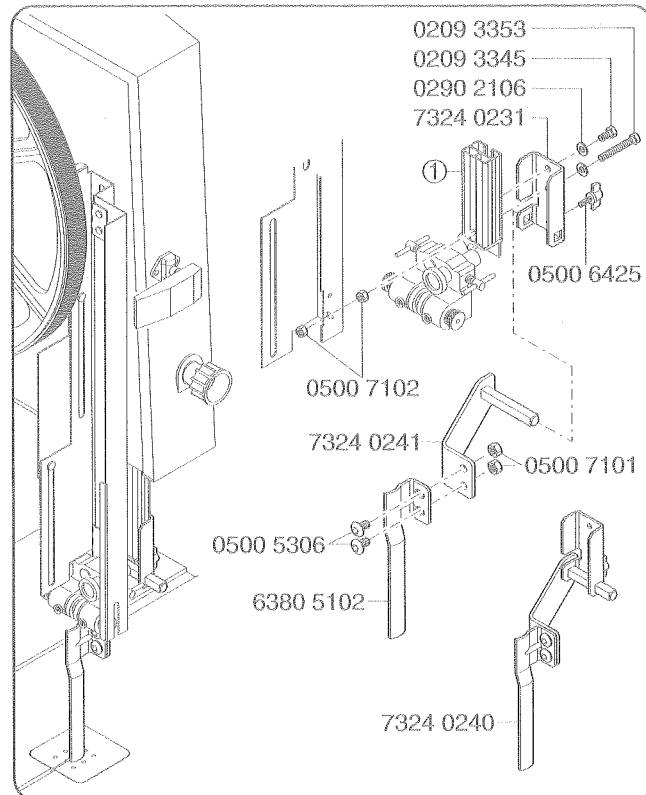


Abb./Fig. „D“



Kreisschneideeinrichtung

Artikel Nr. 7324 0230

Abb. „C“

Zum Kreisschneiden das 6 mm Sägeband auflegen.

Zur Montage des Führungsprofils (7324 0231) die Sechskantschrauben und Muttern aus dem Führungsrohr (1) verwenden.

Die Zentrierspitze in den Verstellstab einsetzen und mit Flügelschraube klemmen.

Den Verstellstab in das Führungsprofil einstecken und mit Flügelschraube in entsprechender Position klemmen.

Circle cutting device

Art. no. 7324 0230

Fig. „C“

For cutting circles, mount the 6 mm belt saw blade.

For fitting the guide profile section (7324 0231), use the hexagon bolts and nuts of the guide tube (1).

Place the centering tip into the adjustment bar and fasten with the wing screw.

Place the adjustment bar into the guide profile section and fasten it at the correct position using the wing screw.

Bandschleifeinrichtung

Artikel Nr. 7324 0240

Abb. „D“

Vor der Montage der Bandschleifeinrichtung das Sägeband ausbauen und die Sägebandführung nach hinten schieben.

• Zur Montage des Führungsprofils (7324 0231) die Sechskantschrauben und Muttern aus dem Führungsrohr (1) verwenden.

• Halterungswinkel (7324 0241) und Führungsfinger (6380 5102) zusammenschrauben.

2 Linsen-Flanschkopfschrauben M 8 x 16
2 Sechskantmutter selbstsichernd M 8

• Die komplette Einheit in das Führungsprofil einsetzen und mit Flügelmutter klemmen.

• **Laufrichtungspfeile** an der Innenseite des Schleifbandes beim Auflegen beachten!
Das Schleifband muß gleichmäßig am Führungsfinger anliegen.
Die Schleifbandspannung gefühlvoll vornehmen. Zu straffe Spannung führt zur Überdehnung und deshalb zu frühzeitigem Verschleiß.

Schleifbandsatz, K 60, 5 Stück,
Art. Nr. 7324 0245

Schleifbandsatz, K 120, 5 Stück,
Art. Nr. 7324 0246

Belt sanding attachment

Ar. no. 7324 0240

Fig. „D“

Before mounting the belt sanding attachment, remove the belt saw blade and push the belt saw guide backwards.

• For fitting the guide profile section (7324 0231), use the hexagon bolts and nuts of the guide tube (1).

• Join the holder angle (7324 0241) and the guide fingers (6380 5102) together by screwing.

2 oval-head flange screws M 8 x 16
2 self-locking hexagon nuts M 8

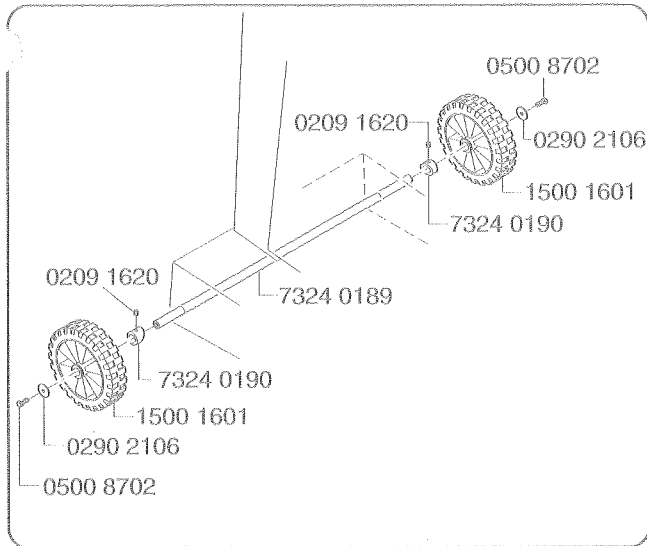
• Place the complete unit into the guide profile section and lock with wing nut.

• Be sure to observe the **directional arrows** on the inside of the sanding belt when fitting it.
The sanding belt must sit close on the guide finger in a uniform way.
Tension the sanding belt with care. An excessive tension will overstretch the belt and cause premature wear.

Set of sanding belts, K 60, 5 pièces,
Art. no. 7324 0245

Set of sanding belts, K 120, 5 pièces,
Art. no. 7324 0246

Abb./Fig. „E“



Fahrvorrichtung

Artikel Nr. 7324 0180

Abb. „E“

Zur Erleichterung der Montage die Bandsäge mit starken Vierkanthölzern unterbauen. Die Standsicherheit der Maschine muß mit unterbauten Hölzern gewährleistet sein.

Die beiden großen Räder montieren (Arbeitsstellung linksseitig).

- Achse einschieben und ausmitteln.
- Von außen je eine Buchse auf die Achse stecken. Beachten Sie die Abschrägung der Buchsen entsprechend dem Gehäuse.
- Die Räder aufstecken und sichern.
Je 1 Scheibe $\varnothing 6,4$
Je 1 Sechskantschraube **M 6 x 16 Tuflock**

Die Sechskantschrauben gleichzeitig anziehen.

- Den Gewindestift in den beiden Buchsen anziehen.

Wheel assembly

Art. no. 7324 0180

Fig. „E“

For facilitating the assembly of the machine, place strong squared timber underneath, making sure the bandsaw rests on a stable base.

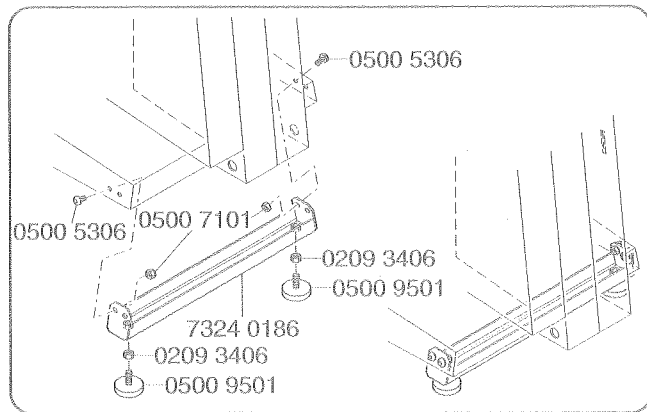
Fit the two large wheels (working position at left).

- Push in the axle and center it.
- Place a bush each onto the axle from the outside. Mind the bevel of the bushes in relation to the casing.
- Fit the wheels and lock them with
1 washer **6.4 dia.** each
1 hexagon bolt **M 6 x 16 Tuflock** each

Tighten the hexagon bolts at the same time.

- Tighten the threaded pin in both bushes.

Abb./Fig. „F“



Quertraverse mit Rundpuffer

Abb. „F“

Zwei Rundpuffer an die Quertraverse montieren.

- Je 2 Sechskantmutter **M 10**
- Die vormontierte Quertraverse in den Rahmen montieren.
- 4 Linsen-Flanschkopfschrauben **M 8 x 16**
- 4 Sechskantmutter selbstsichernd **M 8**

Mit den Rundpuffern können Bodenunebenheiten in Ihrer Werkstatt ausgeglichen werden.

Cross beam with round buffers

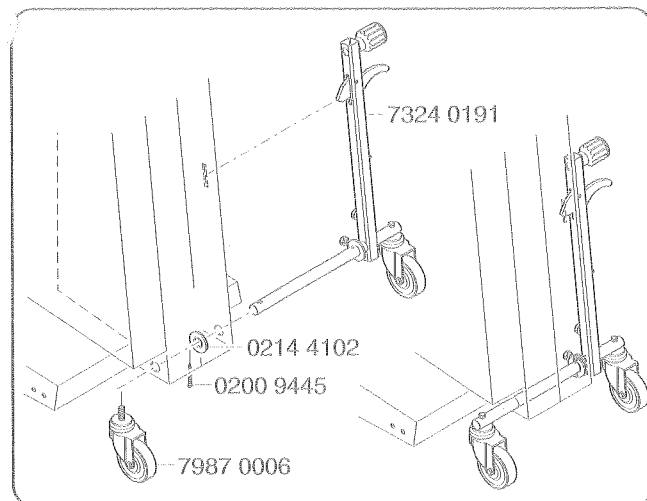
Fig. „F“

Mount two round buffers on the cross beam with
2 hexagon nuts **M 10** each.

- Mount the preassembled cross beam on the frame.
- 4 oval-head flange screws **M 8 x 16**
- 4 self-locking hexagon nuts **M 8**

The round buffers will compensate an unlevel floor in your workshop.

Abb./Fig. „G“



Stellhebel

Abb. „G“

Der Stellhebel ist teilmontiert.

Die Achse in den Rahmen einstecken und an der Innenseite sichern.

- 1 Scheibe $\varnothing 21$
- 1 Splint **4 x 32**

Die zweite Lenkrolle fest in die Achse einschrauben.

Absenken und Anheben der Maschine

- Absenken
Den Rasthebel anziehen und den Stellhebel langsam nach hinten schwenken. **NICHT PLÖTZLICH LOSLASSEN!**
- Anheben
Den Rasthebel anziehen, den Stellhebel gleichmäßig (ohne Ruck) nach vorne ziehen und in den Schlitz im Gehäuse einrasten.

Adjustment lever

Fig. „G“

The adjustment lever is partly assembled.

Place the axle into the frame and lock it on the inside.

- 1 washer **21 mm dia.**
- 1 cotter pin **4 x 32**

Firmly screw the second steering roller into the axle.

Lowering and lifting the machine

- Lowering
Pull the locking lever and slowly move the adjustment lever to the back. **DO NOT RELEASE SUDDENLY!**
- Lifting
Pull the locking lever and slowly (without any jerks) move the adjustment lever to the front. Let it catch in the groove.