

# ELEKTRA BECKUM

- D** Präzisionsdreirollenführung für Bandsäge
- GB** Precision Blade Guide for Band Saws Models
- F** Guide de précision à trois rouleaux pour scie à ruban
- NL** Precisie drierollengeleiding voor lintzaagmachine
- DK** Præcisionstrerulleføring til bandsavsmodellerne
- I** Guida di precisione a tre rulli per sega a nastro

## BAS 315/350 & BAS 450/500

- |           |                    |                                                                                                              |
|-----------|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>D</b>  | <b>Achtung!</b>    | Lesen Sie diese Anleitung vor der Installation und Inbetriebnahme aufmerksam durch.                          |
| <b>GB</b> | <b>Attention!</b>  | Carefully read through these instructions prior to installation and commissioning.                           |
| <b>F</b>  | <b>Attention!</b>  | Prière de lire attentivement la présente notice avant l'installation et la mise en service.                  |
| <b>NL</b> | <b>Attentie!</b>   | Lees deze instructies voor de installatie en ingebruikname aandachtig door.                                  |
| <b>DK</b> | <b>Bemærk!</b>     | Læs denne vejledning opmærksomt igennem inden installationen og idrifttagningen.                             |
| <b>I</b>  | <b>Attenzione!</b> | Prima dell'installazione e della messa in esercizio, leggete attentamente e completamente queste istruzioni. |



## Verwendungszweck/Einsatzbereich

Die Präzisionsdreirollenführung ist für die Führung des Sägebandes Ihrer Bandsäge bestens geeignet. Der Grundkörper der Führungsrollen ist gehärtet und geschliffen. Die Führungsringe sind aus Hartmetall.

Die Vorteile der Präzisionsdreirollenführung sind:

- Bessere Ausnutzung und Einsatzmöglichkeiten der Bandsäge
- Längere Lebensdauer der Führungsrollen, da aus Hartmetall
- Für das Einstellen, Verstellen und Austauschen der Führungsrollen sind keine Werkzeuge erforderlich
- Die Sägebandführungen sind für links und rechts laufende Bandsägemaschinen geeignet.

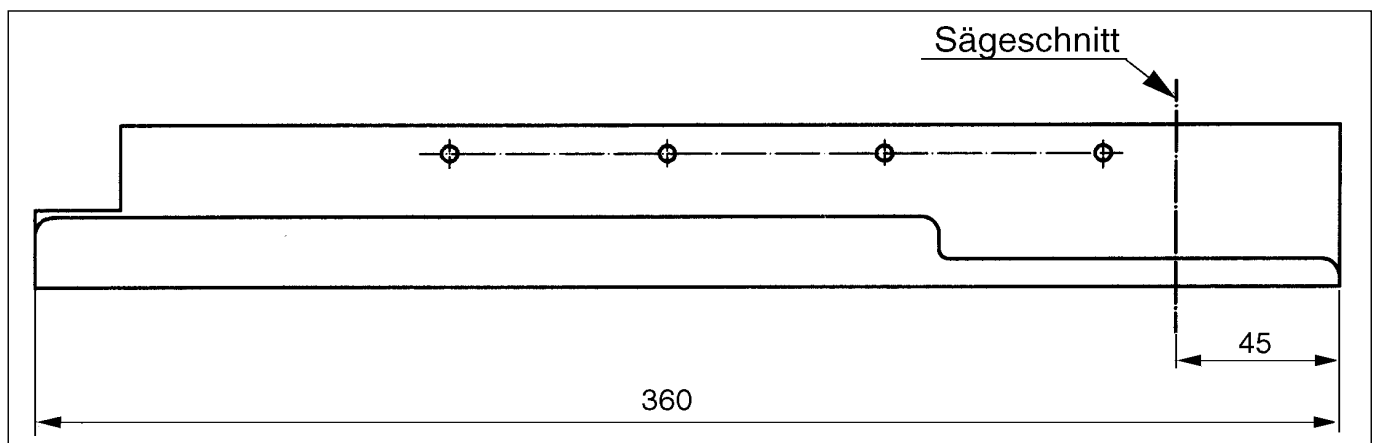
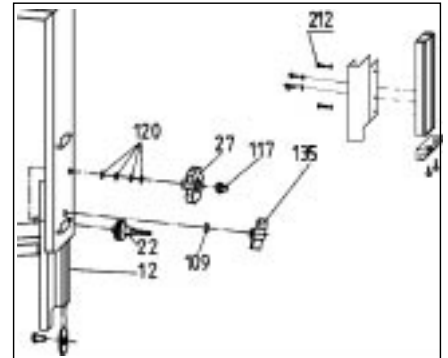
## Produkthaftung/Garantie

Nicht aufgeführte Arbeiten und Einsatzmöglichkeiten bedürfen der schriftlichen Genehmigung der Firma Elektra Beckum AG, Postfach 1352, D-49703 Meppen.

Technische Änderungen vorbehalten!

## Achtung!

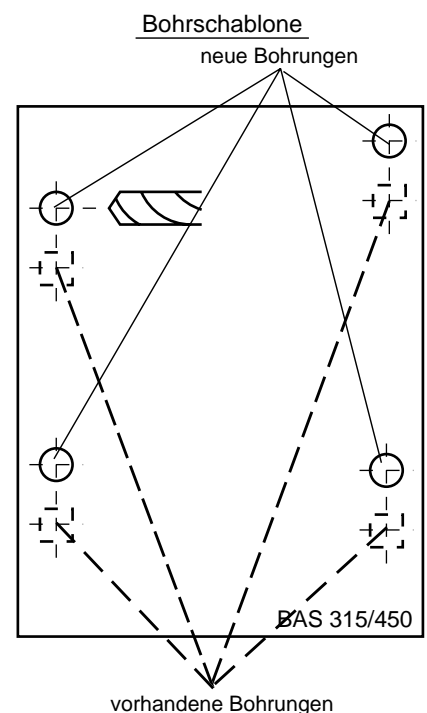
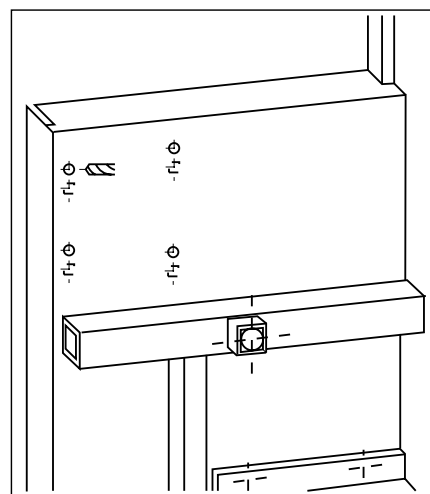
Vor Einbau der Dreirollenführung müssen vom Sägebandschutz 45 mm abgesägt werden, damit ein Sägeblattwechsel problemlos durchführbar ist. Dazu Pos. 135 lösen und das Führungsrohr (12) mit Hilfe der Rändelmutter (27) nach unten stellen, bis die serienmäßig vorhandene Rollenführung auf der Tischplatte aufliegt. Dann den Sägebandschutz lösen, indem die Linsenschrauben (212) unter Zuhilfenahme eines Kreuzschraubendrehers herausgedreht werden. Sägen Sie jetzt 45 mm, wie auf der untenstehenden Zeichnung ersichtlich ab. Danach kann der Einbau des Sägebandschutzes in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt werden.



## Bohrung

Zur Montage der Präzisionsdreirollenführung muß die Tischhöhe verändert werden. Dazu den Tisch komplett demontieren und mit der Bohrschablone die neuen Bohrungen markieren. Achten Sie darauf, daß die Löcher  $\varnothing 8,5$  mm genau gebohrt und anschließend entgratet werden. Die maximale Schnitthöhe wird nach dem Umbau ca. 15 mm geringer sein.

**Achtung!** Die an der Unterseite der Tischplatte befindliche Flachrundschraube M8x30 muß ersetzt werden durch die mitgelieferte Flachrundschraube M8x50 (Pos. 100 der Ersatzteilliste bzw. Distanzhülse 8x24). Sie dient als Anschlag beim Umschwenken des Tisches von  $45^\circ$  in waagerechter Position.

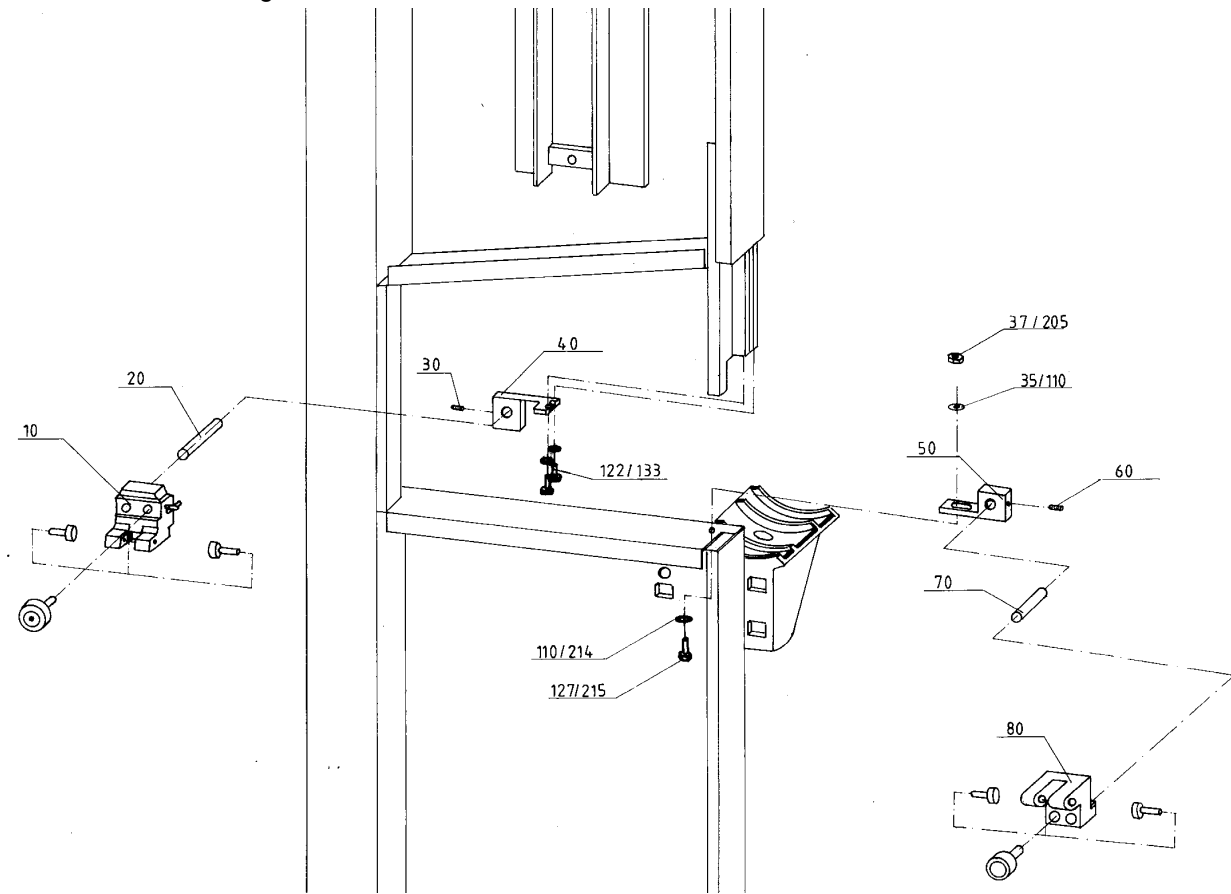


## Präzisionsdreirollenführung

Entfernen Sie die untere Stiffführung, indem Sie die Schraube 127 entfernen. Ersetzen Sie nun die Stiffführung durch die Präzisionsdreirollenführung und befestigen Sie sie mit der Schraube 127.

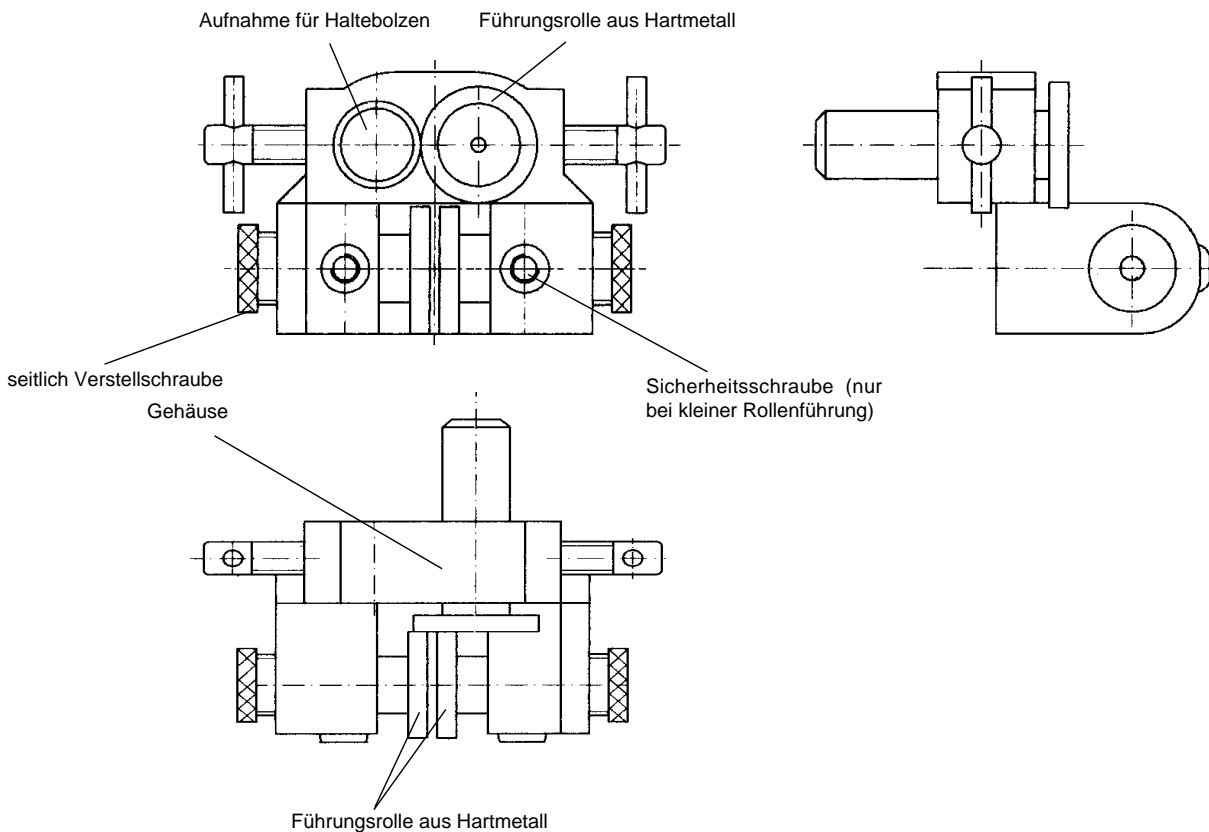
Anschließend wird der Tisch in die neuen Bohrungen befestigt und das Lineal wieder eingesetzt.

Die obere Dreirollenführung mittels der Schrauben 122 entfernen. Die Präzisionsdreirollenführung einsetzen und mit den Schrauben 122 befestigen.



## Einstellung

Die Einstellung der Präzisionsdreirollenführung erfolgt über die seitlichen Verstellerschrauben. Bei richtiger Einstellung können die seitlichen Verstellerschrauben mittels der Sicherheitsschraube gesichert werden.



## Pflege und Wartung

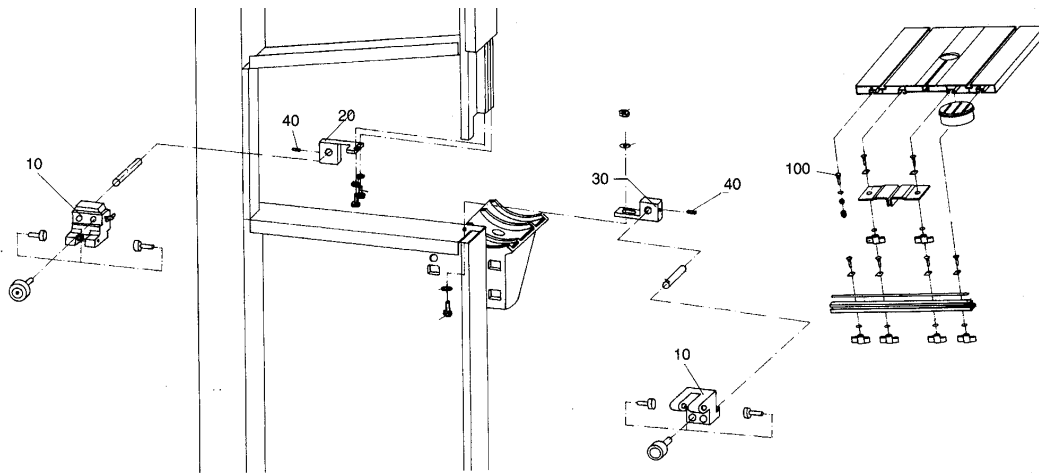
Die Pflege und Wartung der Präzisionsdreirollenführung beschränkt sich auf leichtes Schmieren an den Schmiernipeln.

Hierdurch wird die Haltbarkeit der Präzisionsdreirollenführung um ein wesentliches verlängert.

## Ersatzteilliste

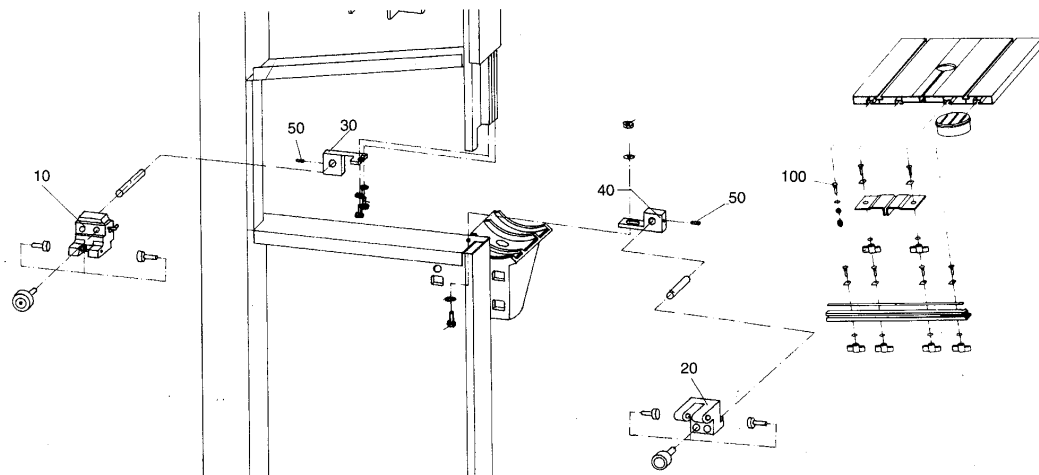
### Präzisionsdreirollenführung BAS 315/350 - Best.-Nr. 090 901 0900

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
10	Dreirollenführung klein	138 813 9885
20	Dreirollenführung Halterung oben	138 040 6442
30	Dreirollenführung Halterung unten	138 040 6450
40	Gewindestift M6x8 verzinkt	616 106 3817
100	Flachrundschaube mit Vierkantansatz M8x50 verzinkt Distanzhülse DW 8x24	611 008 0245 644 212 6818



### Präzisionsdreirollenführung BAS 450/500 - Best.-Nr. 090 901 0896

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
10	Dreirollenführung groß	138 813 9877
20	Dreirollenführung klein	138 813 9885
30	Dreirollenführung Halterung oben	138 040 6469
40	Dreirollenführung Halterung unten	138 040 6450
50	Gewindestift M6x8 verzinkt	616 106 3817
100	Flachrundschaube mit Vierkantansatz M8x50 verzinkt Distanzhülse DH 8x24	611 008 0245 644 212 6818



### Application

Especially suitable for guiding the band saw blade where absolute precise cuts are required. The thrust bearing's body is hardened and precision ground, with Tungsten Carbide rims.

The advantages of the Precision Blade Guide over the Standard Blade Guide:

- improves versatility of the machine
- extended thrust bearing service life
- no tools required for thrust bearing setting and replacing
- suitable for machines with clockwise or counter-clockwise direction of rotation

### User Responsibility

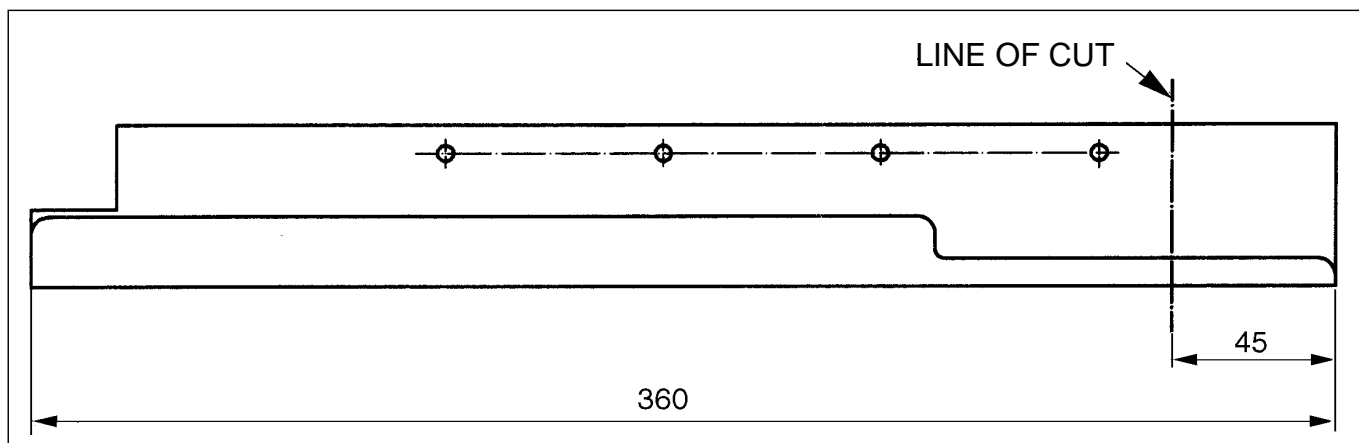
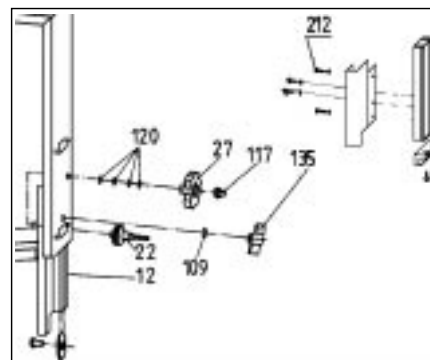
This accessory is designed and intended for use on band sawing machines and will perform in conformity with the description contained in this manual. This accessory or any of its parts should not be altered from standard specifications. The user of this accessory shall have the sole responsibility for any malfunction which results from improper use or unauthorized modification from standard specifications, faulty maintenance, damage or improper repair by anyone other than qualified persons approved by ELEKTRA BECKUM or their representatives.

### Important

Before installing the Precision Blade Guide, the saw band guard must be shortened by 45 mm, so the blade can still be changed when the Precision Blade Guide is installed.

Loosen wing nut (135) and set blade guard ass'y (12) to lowest position, until standard roller guide ass'y rests on the table. Remove the 4 raised countersunk head screws (212) with Philips #2 screwdriver. Use a hacksaw to cut off 45 mm from the saw band guard as indicated in the drawing below.

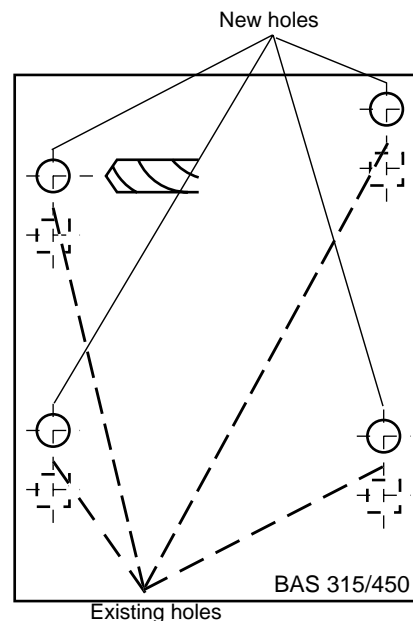
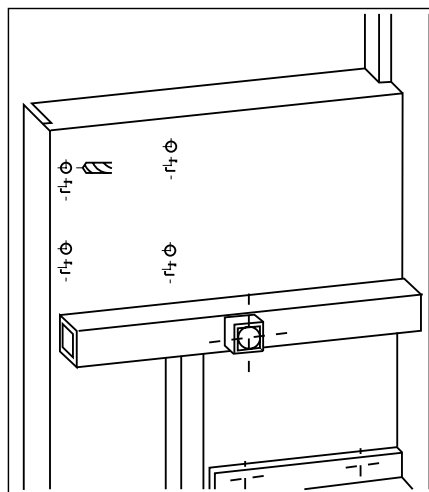
Reinstall saw band guard.



### Lowering the Table

Installing the Precision Blade Guide requires lowering the band saw table. Remove table completely from frame and use drilling template provided to mark position of the new holes required. Drill four holes Ø 8.5 mm in exact position and debur edges. With the Precision Blade Guide installed the maximum height of cut is reduced by 15 mm.

Drilling pattern

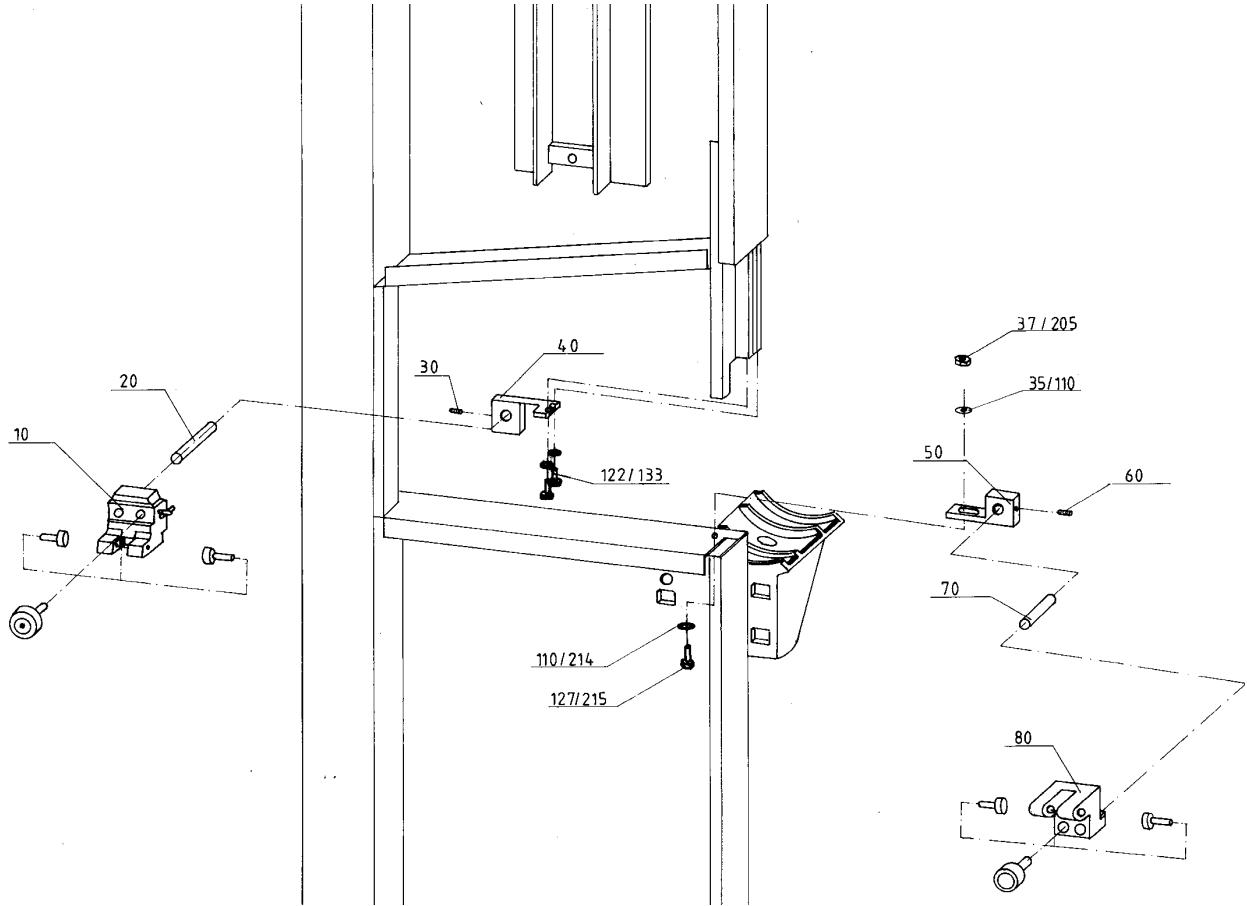


**Note!** The carriage bolt M8x30, located on the underside of the table, must be replaced by the carriage bolt M8x50 supplied (pos. 100 or spacer bush 8x24). This bolt serves as stop when tilting the table back to the 90° position.

## Installing the Precision Blade Guide

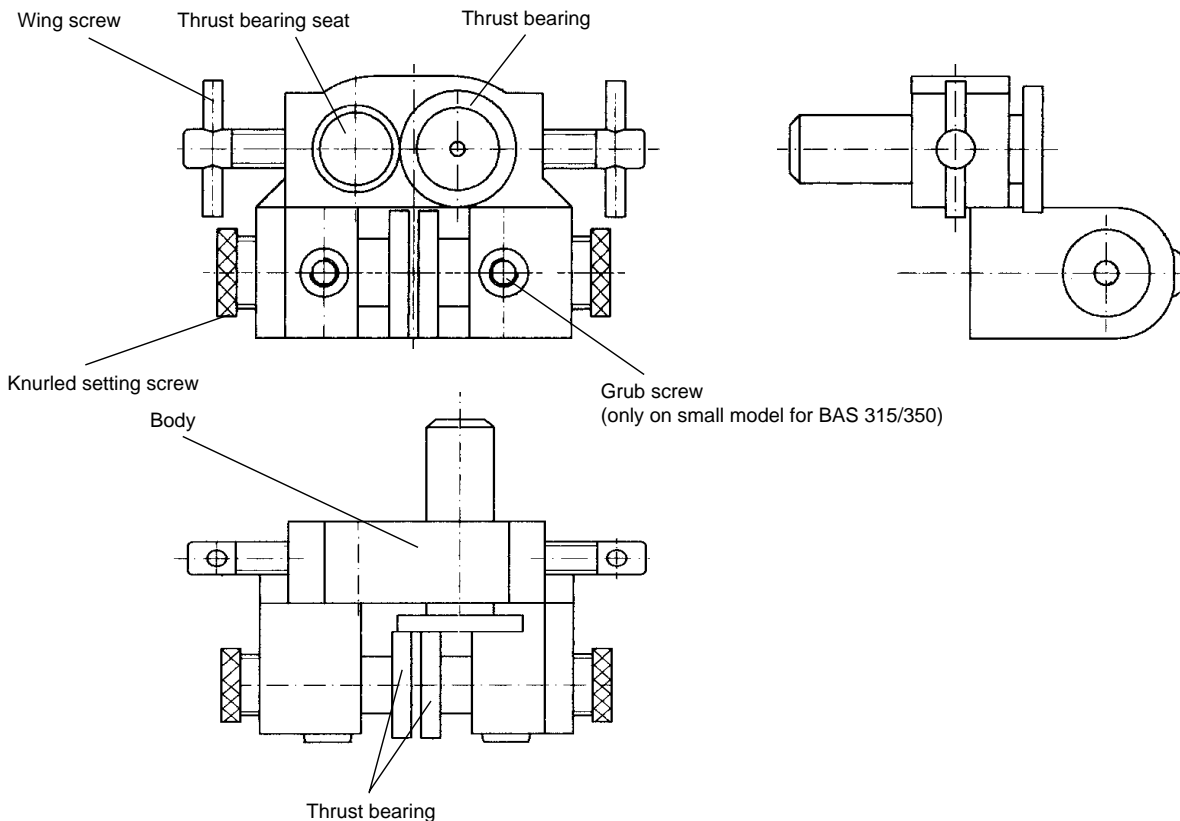
Loosen screw 127 and remove the Lower Blade Guide Ass'y. Install Precision Blade Guide with lower blade guide seat with screw 127. Attach table to frame using the new holes.

Remove the standard 3-Roller Guide and install Precision Blade Guide with upper blade guide seat, using screws 122.



## Setting

The two side bearings are adjusted by the knurled knobs as required and locked in position with the grub screws. The rear thrust bearing can be set after loosening the wing bolt.



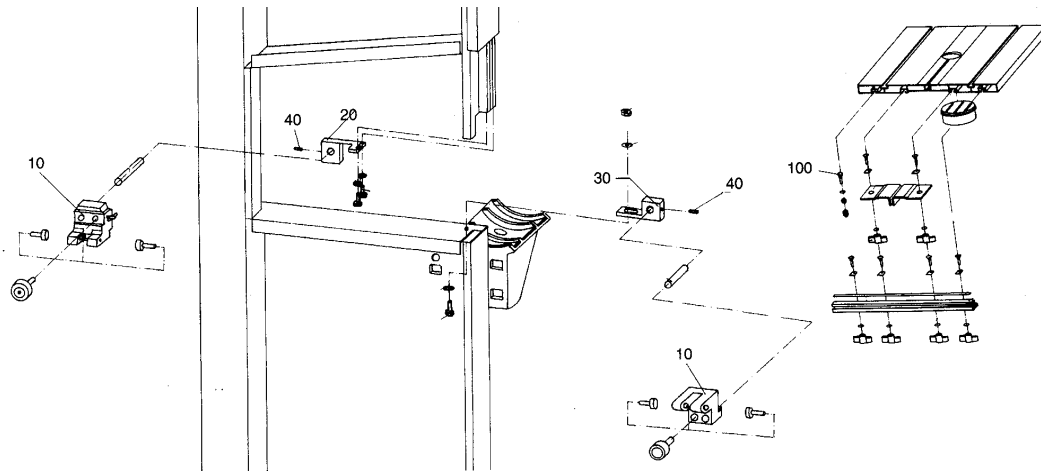
## Care and Maintenance

The only service required is to lubricate the thrust bearing shafts regularly through the grease nipples. This will extend the service life considerably.

## Spare Parts Lists

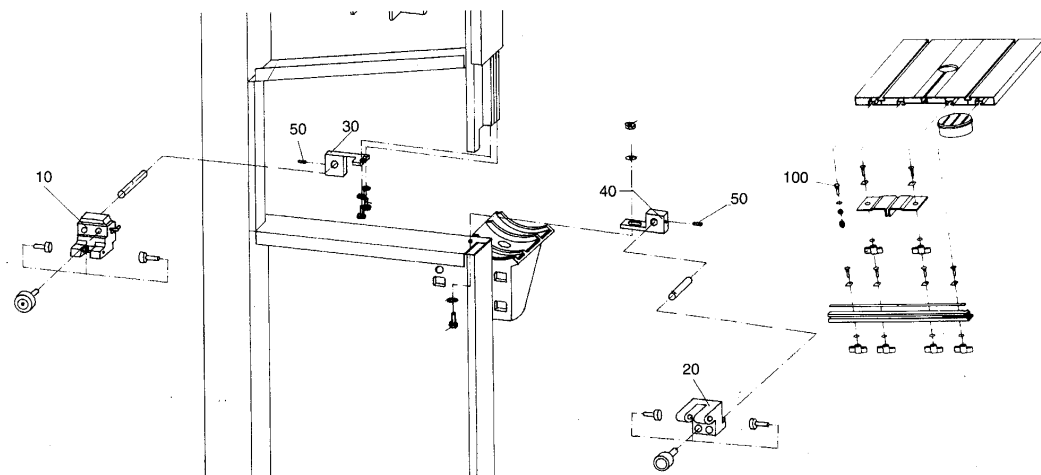
### Precision Blade Guide BAS 315 /350 - Stock-no. 090 901 0900

Pos.	Description	Stock-no.
10	Precision blade guide, small	138 813 9885
20	Blade guide seat, upper	138 040 6442
30	Blade guide seat, lower	138 040 6450
40	Grub screw M6x8 galvanized	616 106 3817
100	Carriage bolt M8x50 galvanized	611 008 0245
	Spacer bush DW 8x24	644 212 6818



### Precision Blade Guide BAS 450 /500 - Stock-no. 090 901 0896

Pos.	Description	Stock-no.
10	Precision blade guide, large	138 813 9877
20	Precision blade guide, small	138 813 9885
30	Blade guide seat, upper	138 040 6469
40	Blade guide seat, lower	138 040 6450
50	Grub screw M6x8 galvanized	616 106 3817
100	Carriage bolt M8x50 galvanized	611 008 0245
	Spacer bush DW 8x24	644 212 6818



## Emploi prévu/domaine d'utilisation

Le guide de précision à trois rouleaux est parfaitement adapté au guidage de la lame de votre scie à ruban. Les rouleaux de guidage ont des corps trempés et rectifiés. Les anneaux de guidage sont en carbure. Le guide de précision à trois rouleaux présente les avantages suivants:

- Meilleure utilisation et plus de possibilités d'emploi de la scie à ruban;
- Durée de vie prolongée des rouleaux de guidage comme ils sont en carbure;
- Réglage, changement de position et remplacement des rouleaux de guidage sans outils;
- Les guides de ruban de scie sont conçus pour des scies à ruban à rotation à gauche ou à droite.

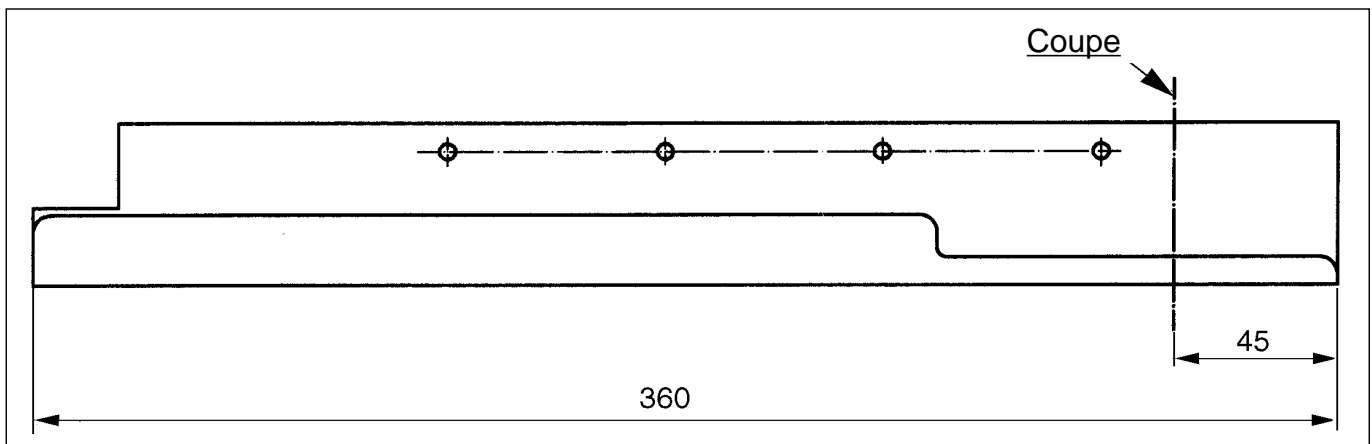
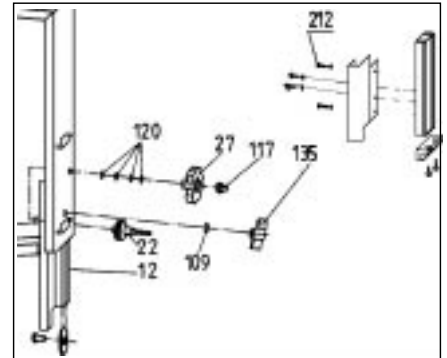
## Responsabilité du fabricant/garantie

Les opérations et les possibilités d'emploi non mentionnées requièrent un accord par écrit préalable de l'entreprise Elektra Beckum AG, Postfach 1352, D-49703 Meppen.

Sous réserve de modifications techniques!

## Attention!

Avant le montage du guide à trois rouleaux, découper 45 mm de la protection de lame afin de permettre le changement de ruban sans difficultés. Dans ce but, enlever la pos. 135 et déplacer le tube de guidage (12) vers le bas à l'aide de l'écrou moleté (27) jusqu'à ce que le guide à rouleaux s'élève repose sur la table. Ensuite détacher la protection de lame en dévissant les vis à tête bombée (212) à l'aide d'un tournevis cruciforme. Découper ensuite 45 mm suivant le schéma ci-dessous. Remonter la protection de lame en suivant l'ordre inverse du démontage.

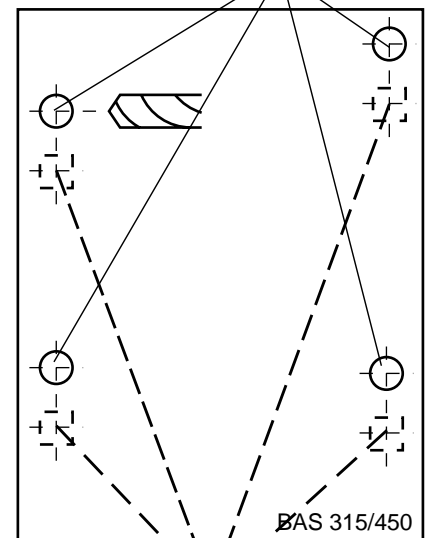
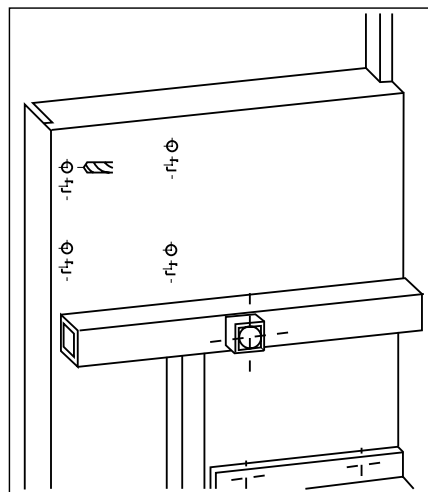


## Perçage

Pour monter le guide de précision à trois rouleaux, il faut modifier la hauteur de la table. A cette fin, démonter la table entièrement et marquer les nouveaux trous à l'aide du gabarit de perçage. Veiller au perçage précis des trous de  $\varnothing 8,5$  mm, ensuite ébavurer les trous. La hauteur de coupe maximale aura diminuée d'environ 15 mm après la modification.

### Gabarit de perçage

Nouveaux alésages



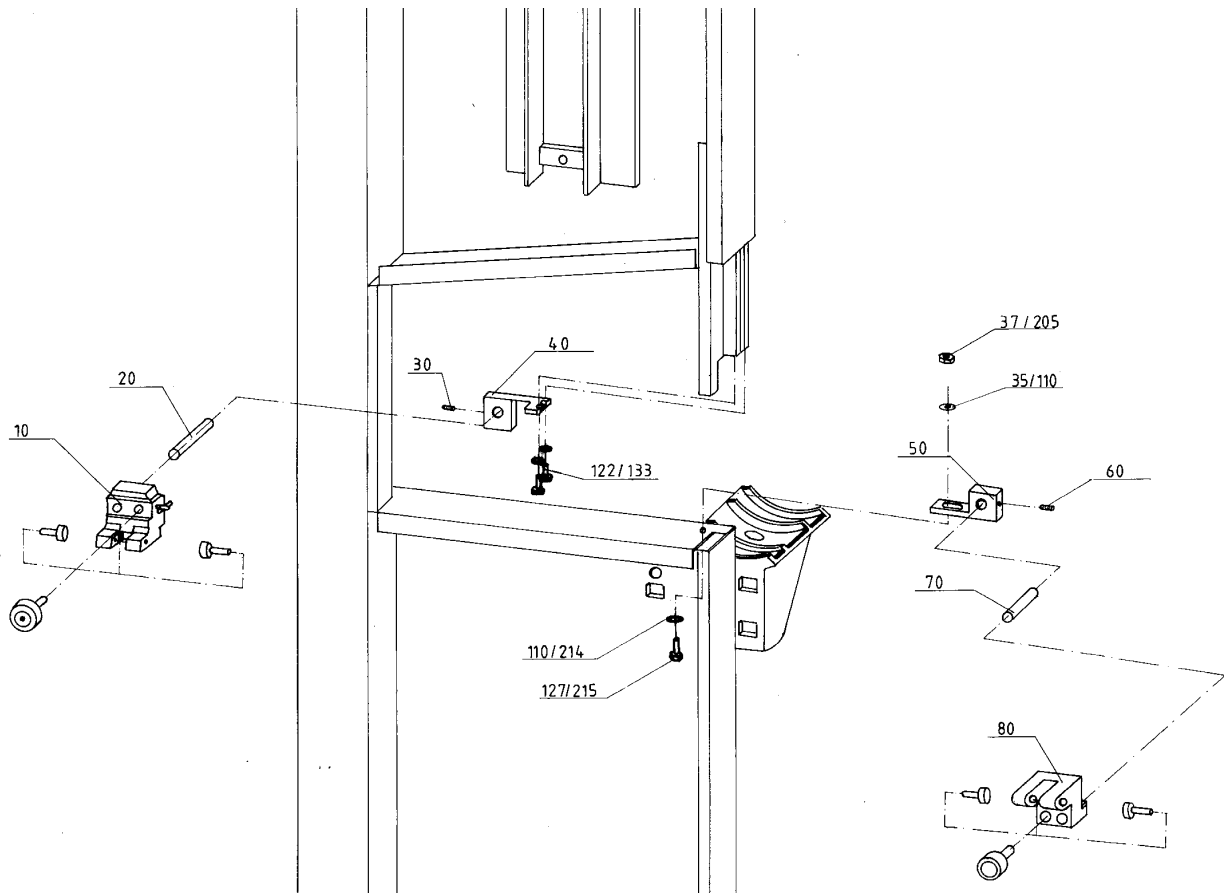
Alésages présents

**Attention!** Remplacer le boulon à tête bombée M8x30 vissé sous la table par le boulon à tête bombée M8x50 fourni (pos. 100 de la liste des pièces détachées ou douille d'écartement 8x24. Il sert de butée lors du pivotement de la table de la position 45° à la position horizontale.



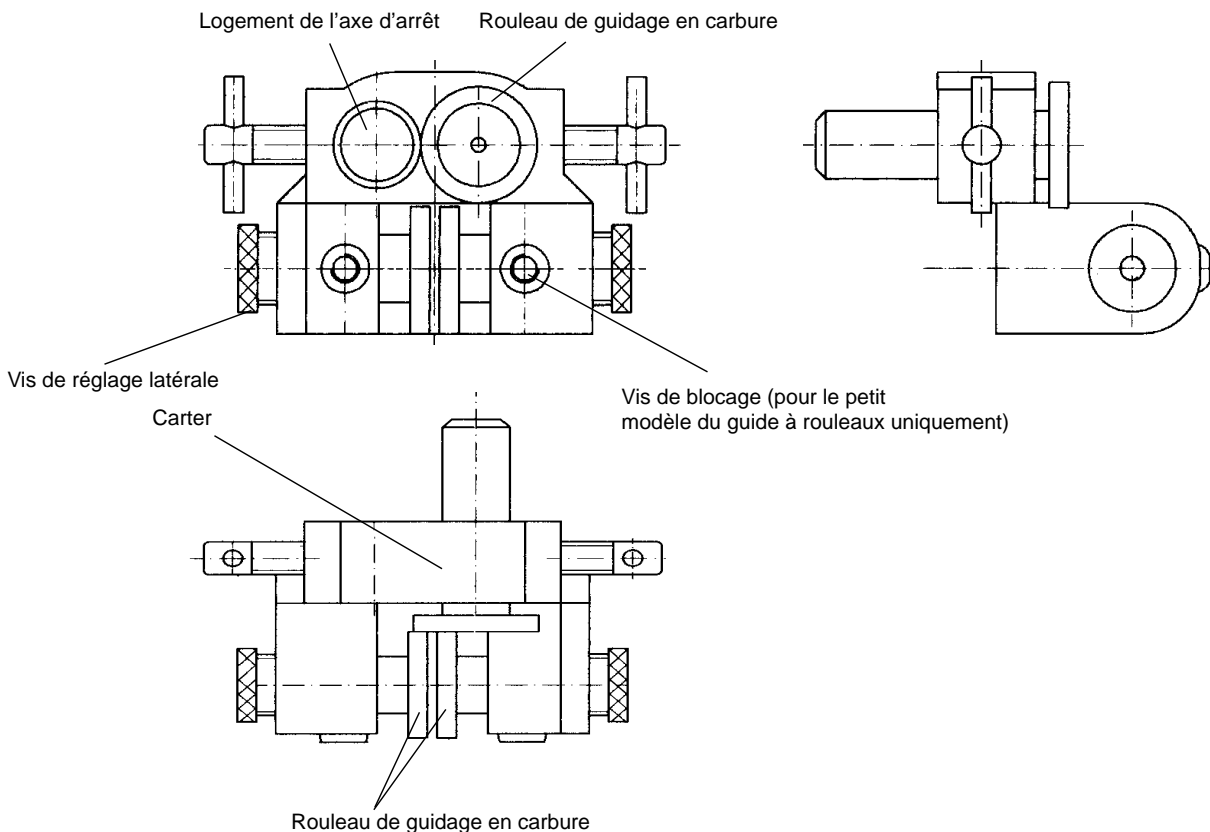
## Guide de précision à trois rouleaux

Enlever le guide à axe inférieur en dévissant la vis 127. Remplacer le guide à axe par le guide de précision à trois rouleaux et le fixer avec la vis 127. Ensuite fixer la table dans les nouveaux alésages et remettre la règle en place. Enlever le guide à trois rouleaux supérieur en dévissant les vis 122. Mettre le guide de précision à trois rouleaux en place et le fixer avec les vis 122.



## Réglage

Le réglage du guide de précision à trois rouleaux s'effectue à l'aide des vis de réglage latérales. Lorsque le réglage est correct, les vis de réglage latérales peuvent être bloquées au moyen de la vis de blocage.



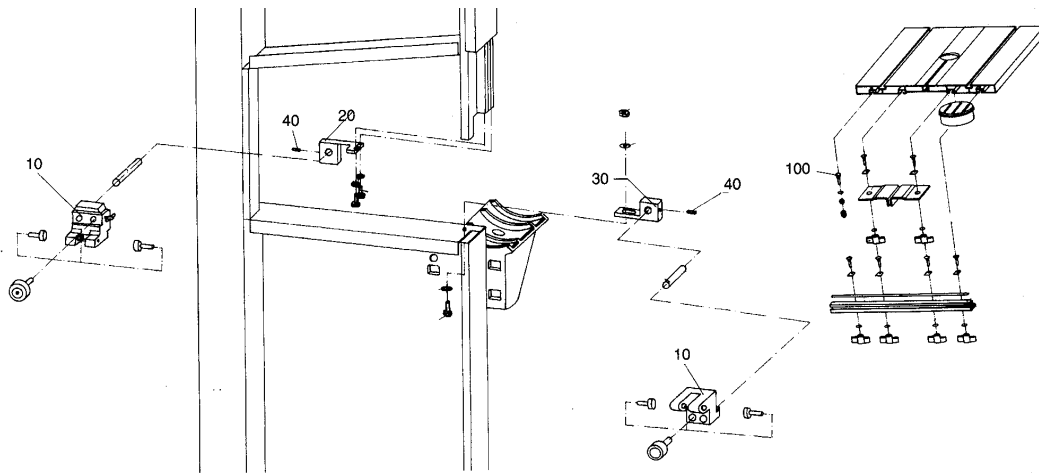
## Nettoyage et entretien

En matière de nettoyage et d'entretien, le guide de précision à trois rouleaux n'exige qu'un léger graissage aux graisseurs ce qui permet de prolonger nettement la durée de vie du guide de précision à trois rouleaux.

## Liste des pièces détachées

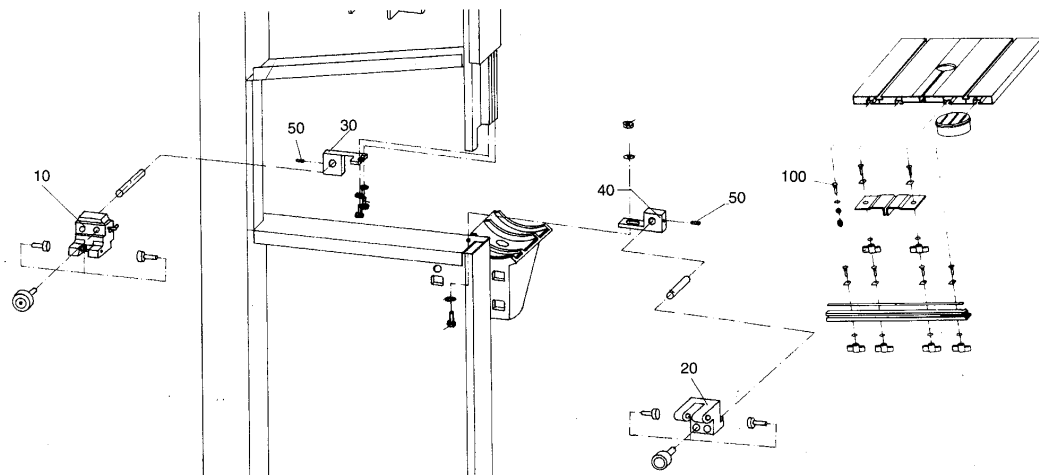
### Guide de précision à trois rouleaux BAS 315/350 - réf. 090 901 0900

Pos.	Désignation	Réf.
10	Guide à trois rouleaux - petit modèle	138 813 9885
20	Guide à trois rouleaux à fixation en haut	138 040 6442
30	Guide à trois rouleaux à fixation en bas	138 040 6450
40	Vis sans tête M6x8 galvanisée	616 106 3817
100	Boulon à tête bombée et collet carré M8x50 galvanisé Douille d'espacement DW 8x24	611 008 0245 644 212 6818



### Guide de précision à trois rouleaux BAS 450/500 - Réf. 090 901 0896

Pos.	Désignation	Réf.
10	Guide à trois rouleaux - grand modèle	138 813 9877
20	Guide à trois rouleaux - petit modèle	138 813 9885
30	Guide à trois rouleaux à fixation en haut	138 040 6469
40	Guide à trois rouleaux à fixation en bas	138 040 6450
50	Vis sans tête M6x8 galvanisée	616 106 3817
100	Boulon à tête bombée et collet carré M8x50 galvanisé Douille d'espacement DH 8x24	611 008 0245 644 212 6818



## Gebruiksmogelijkheden/toepassingen

De precisie drierollengeleiding is voor de geleiding van het lintzaagblad van uw lintzaagmachine uitermate geschikt. De basis van de geleidingsrollen is gehard en geslepen. De geleidingsringen zijn van hardmetaal. De voordelen van de precisie drierollengeleiding zijn:

- Betere benutting van de mogelijkheden van uw lintzaagmachine.
- Langere levensduur van de geleidingsrollen, omdat ze van hardmetaal zijn.
- Voor het instellen, verstellen en uitwisselen van de geleidingsrollen zijn geen werktuigen nodig.
- De zaagbladgeleidingen zijn voor links en rechts draaiende lintzaagmachine's geschikt.

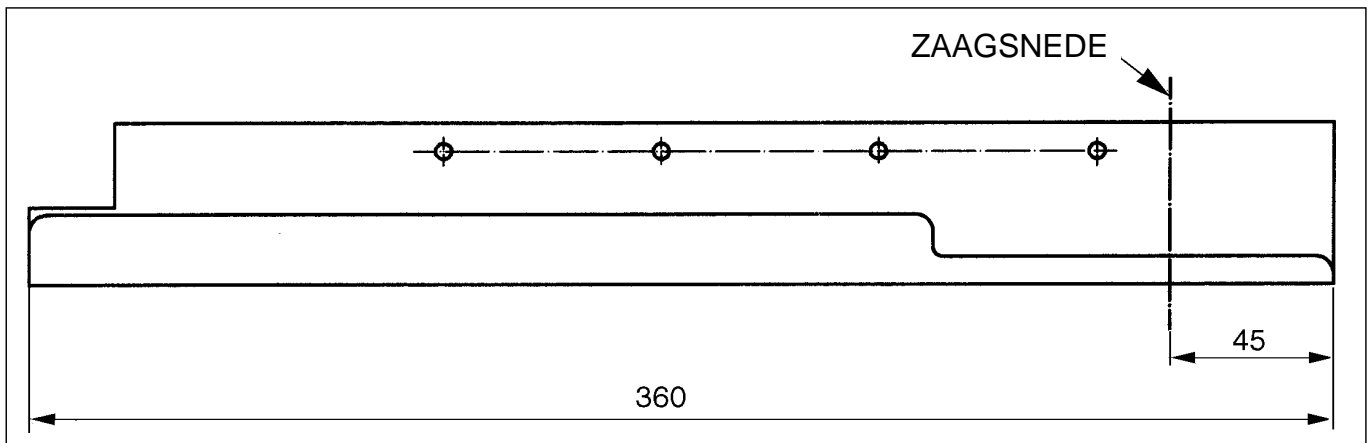
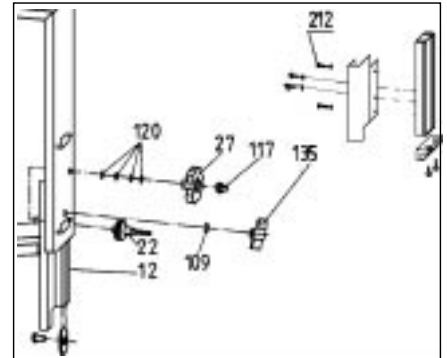
## Produktaansprakelijkheid/garantie

Voor niet vermelde werkzaamheden en toepassingsmogelijkheden is de schriftelijke toestemming vereist van de Fa. Elektra Beckum AG, Postfach 13 52, D-49703 Meppen. Technische veranderingen voorbehouden!

## Attentie - belangrijk

Voor inbouw van de drierollengeleiding moet 45 mm van de lintzaaggeleiding worden afgezaagd, zodat een zaagblad wissel probleemloos plaats kan vinden.

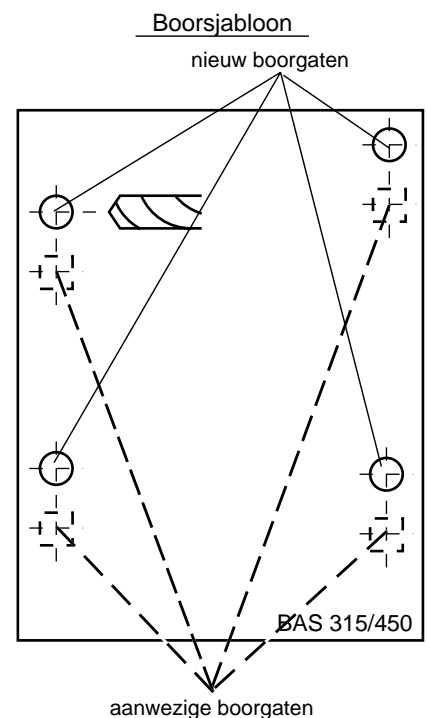
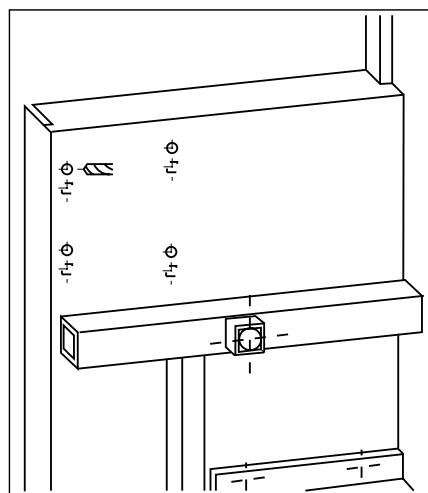
Daarom positie 135 losdraaien en de geleidingspijp (12) met behulp van de stergreep (27) naar onder verstellen, tot de standaard voor handen zijnde rollengeleiding op het tafelblad ligt. Dan de lintzaagbescherming losdraaien, waarna de lensschroeven (212) met behulp van een kruis schroevendraaier eruitgedraaid worden. Nu zaagt u 45 mm, zoals op onderstaande tekening afgebeeld af. Daarna kan de inbouw van de zaagbladbescherming in omgekeerde volgorde plaatsvinden.



## Boorgaten

Voor montage van de precisie drierollengeleiding moet de tafelhoogte veranderd worden. Daarvoor het complete tafelblad demonteren en met de boorsjablonen de de nieuwe boorgaten markeren. Let u erop, dat de gaten  $\varnothing 8.5$  mm zeer nauwkeurig geboord en aansluitend ontbraamd worden. De maximale zaaghoogte zal na de ombouw ca 15 mm minder zijn.

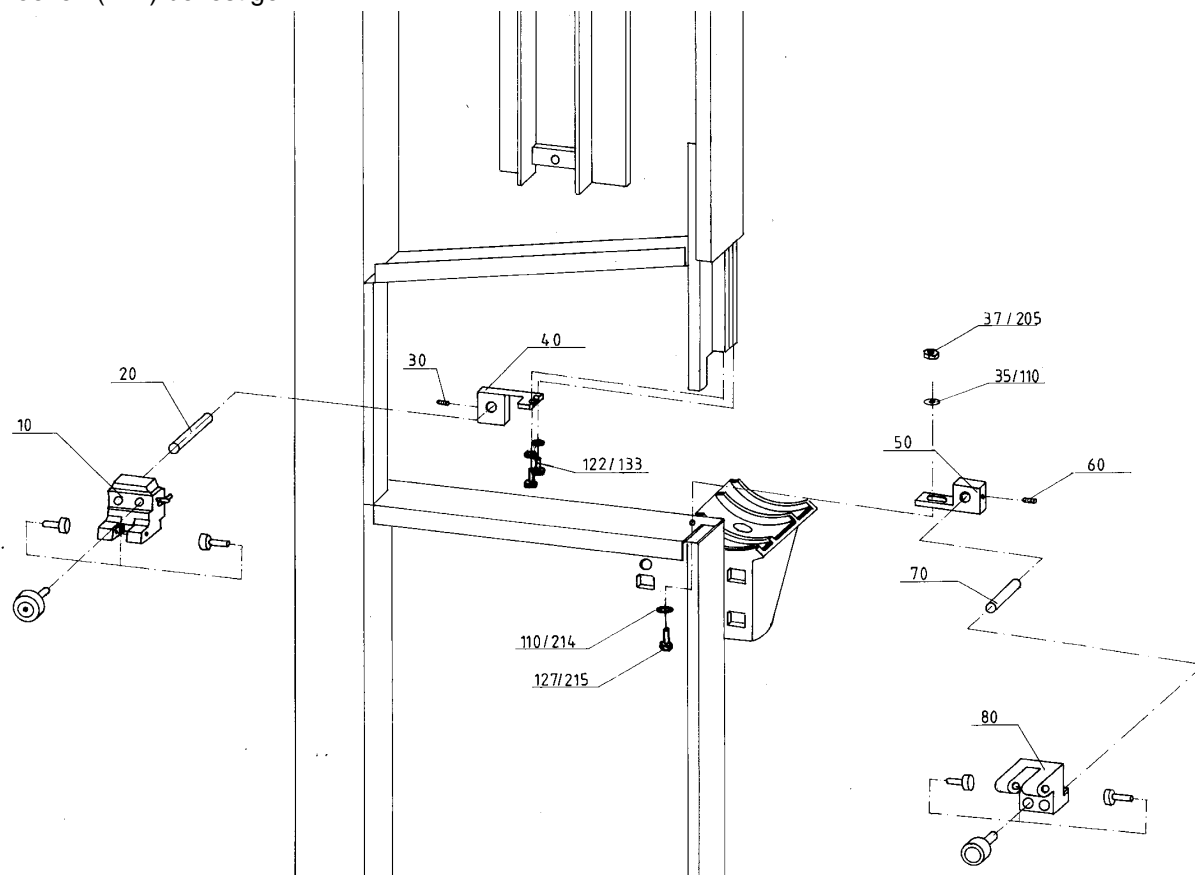
**Attentie!** De aan de onderzijde van het tafelblad aanwezige slotbouten M8x30 moeten vervangen worden door de meegeleverde slotbouten M8x50 (positie 100 van de onderdelenlijst b. v. afstandsbuis 8x24). Deze dienen als aanslag bij het verstellen van het tafelblad van 45° in horizontale stand.



## Precisie dierollengeleiding

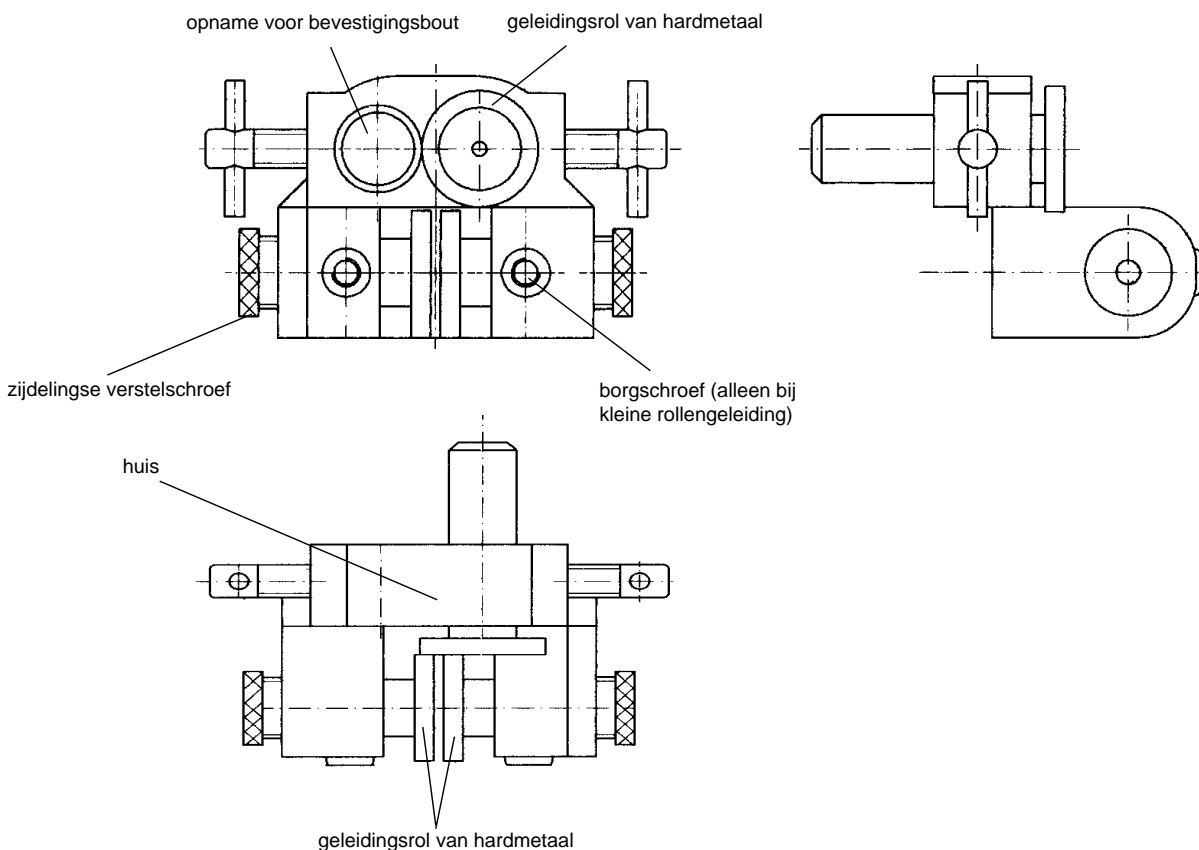
Verwijderd u de onderste stiftgeleiding, door de schroeven (127) te verwijderen. Vervangt u nu de stiftgeleiding door de precisie dierollengeleiding en bevestigd u deze met de schroeven (127).

Aansluitend word de tafel in de nieuwe boorgaten bevestigd en wordt de lineaal er weer opgezet. De bovenste dierollengeleiding door middel van de schroeven (122) verwijderen. De precisie dierollengeleiding erin zetten en met de schroeven (122) bevestigen.



## Instelling

De instelling van de precisie dierollengeleiding vindt plaats via de aan de zijkant aanwezige stelschroeven. Bij de juiste instelling kunnen de zijdelingse verstelschroeven door middel van de borgschroeven vastgezet worden.



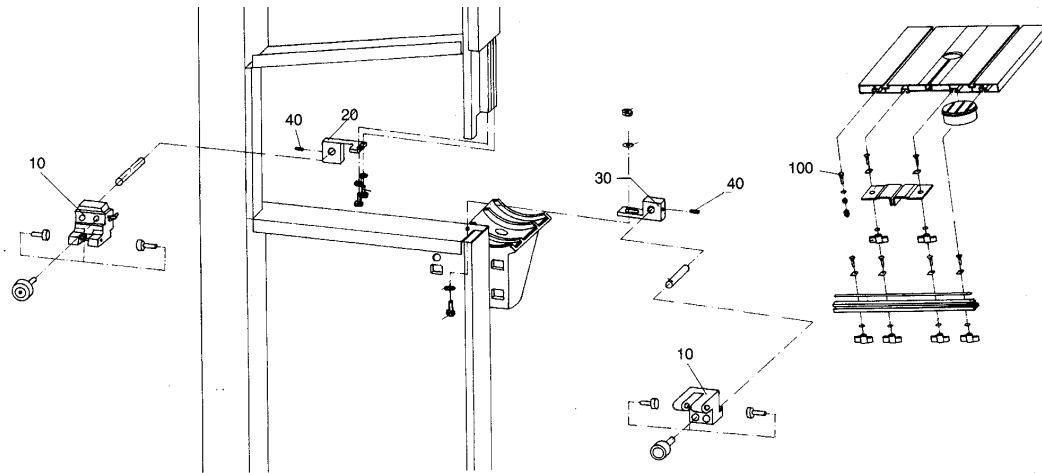
## Onderhoud

Onderhoud van de precisie dierollengeleiding beperkt zich tot licht smeren aan de smeernippel. Hierdoor wordt de levensduur van de precisie dierollengeleiding wezenlijk verlengd.

## Onderdelenlijst

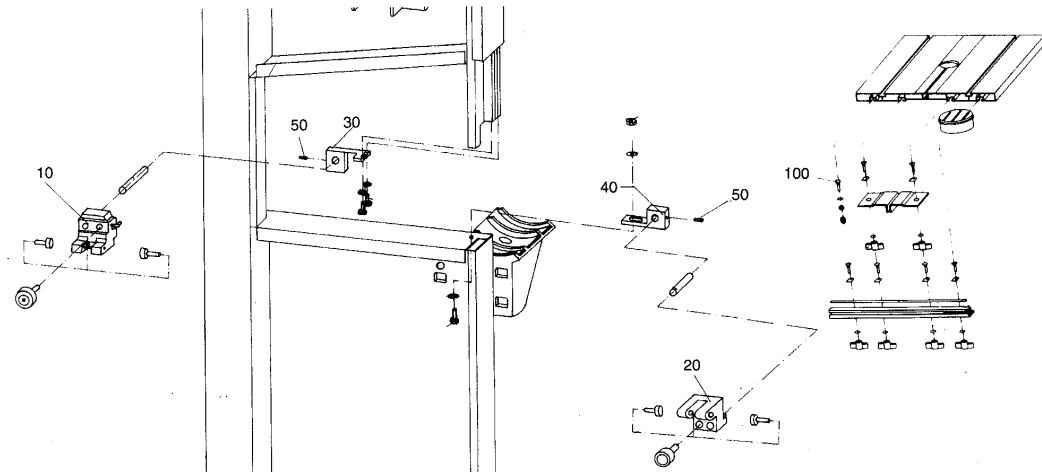
### Precisie dierollengeleiding BAS 315/350 artikelnummer 090 901 0900

Pos.	omschrijving	artikelnummer
10	Dierollengeleiding klein	138 813 9885
20	Dierollengeleiding houder boven	138 040 6442
30	Dierollengeleiding houder onder	138 040 6450
40	Draadstift M6x8	616 106 3817
100	Slotbout M8x50	611 008 0245
	Afstandsbus DW 8x24	644 212 6818



### Precisie dierollengeleiding BAS 450/500 artikelnummer 090 901 0896

Pos.	omschrijving	artikelnummer
10	Dierollengeleiding groot	138 813 9877
20	Dierollengeleiding klein	138 813 9885
30	Dierollengeleiding houder boven	138 040 6469
40	Dierollengeleiding houder onder	138 040 6450
50	Draadstift M6x8	616 106 3817
100	Slotbout M8x50	611 008 0245
	Afstandsbus DH 8x24	644 212 6818



## Anvendelse

Passer specielt til at føre båndsavklingen, hvor der kræves præcise snit. Selve trerulleføringen er hærdet og føringsrullerne er lavet af hårdmetal. Fordelene med en præcisionstrerulleføring i forhold til standard trerulleføringen er:

- Forbedrer maskinens alsidighed.
- Længere holdbarhed.
- Der kræves ikke værktøj til indstilling og udskiftning.
- Passer til maskiner med omdrejningsretning med og mod uret.

## Brugeransvar

Dette tilbehør er designet efter og har til hensigt, at det skal bruges på båndsavsmaskiner. Det kan udføre de ting, der står beskrevet i denne brugsanvisning. Dette udstyr eller dets dele bør ikke ændres fra standard specifikationerne. Brugere af dette tilbehør har ene ansvaret for funktionsfejl, der opstår som følge af forkert anvendelse eller uautoriseret ændringer af standard specifikationerne, fejlagtig vedligeholdelse, beskadigelse eller fejlagtige reparationer af andre end kvalificerede personer godkendt af Elektra Beckum eller deres repræsentanter.

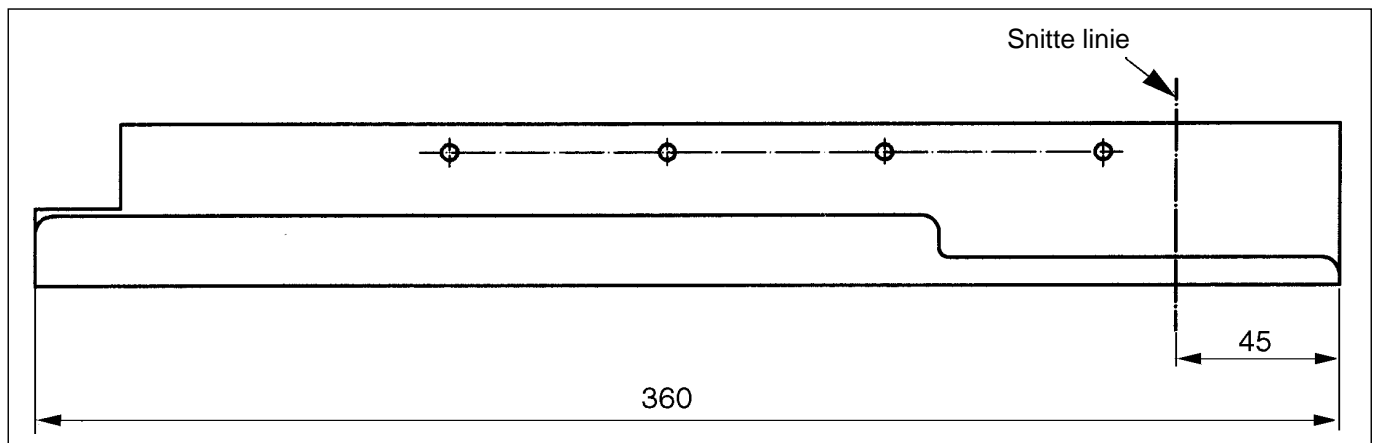
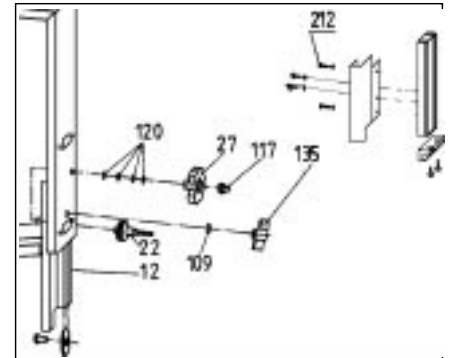
Vi forbeholder os retten til ændringer

## Vigtigt!

Inden præcisionstrerulleføringen monteres skal klingeafdækningen forkortes med 45 mm, så klingens stadigvæk kan udskiftes når præcisionstrerulleføringen er monteret.

Løsen fløjmotorik (135) og indstil føringsskinen (12) til den laveste indstilling indtil præcisions-trerulleføringen hviler på bordet. Fjern de 4 stk. skruer (212) med en Philips # 2 skruetrækker. Anvend en nedstyger for at save 45 mm af klingeafdækningen som vist på tegningen herunder.

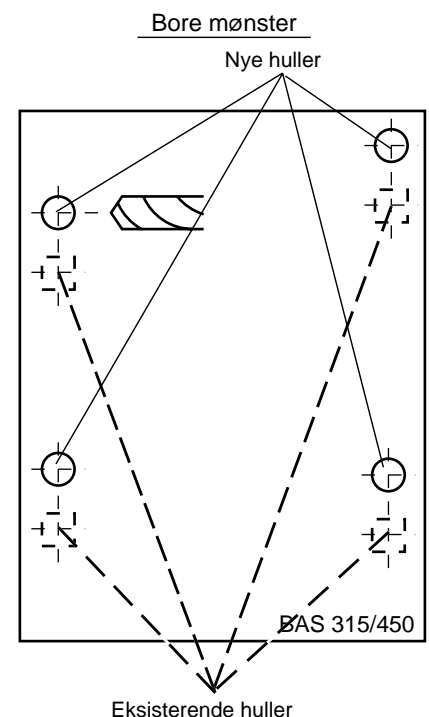
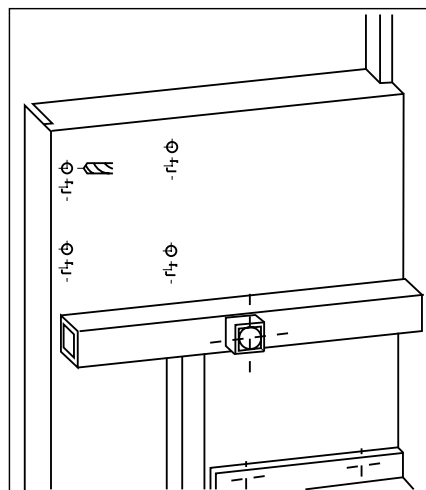
Monter klingeafdækningen igen.



## Sænkning af bordet

Montering af præcisionstrerulleføringen kræver at bordet sænkes. Fjern bordet fra rammen, og anvend den skabelon, der følger med for at afmærke positionerne af de nye huller, som hræves. Bor 4 huller  $\varnothing 8,5$  mm i nøjagtig stilling og afgrat kanterne. Med præcisionstrerulleføringen monteret er maximum højden reduceret med 15 mm.

**Bemærk:** Bræddebolten M8x30 placeret på undersiden af bordet skal udskiftes med bræddebolt M8x50 der følger med (pos. 100 og afstandsbøsning 8x24). Denne bolt gør det ud for et stop, når bordet stilles til en position på 90gr.

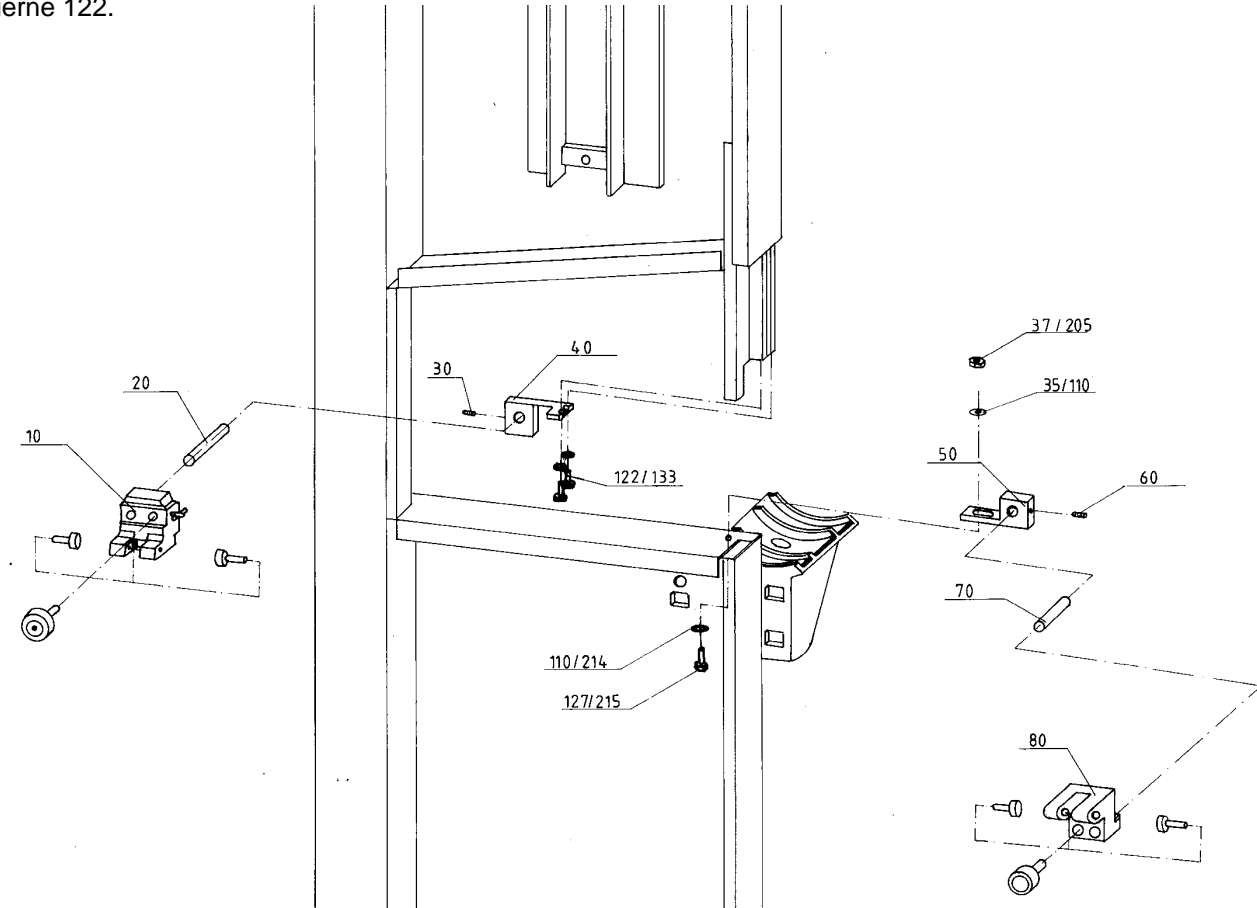


## Montering af præcisionstrerulleføring

Løsen skruen 127, og fjern stiftsføringen. Monter præcisionstrerulleføringen med skruen 127.

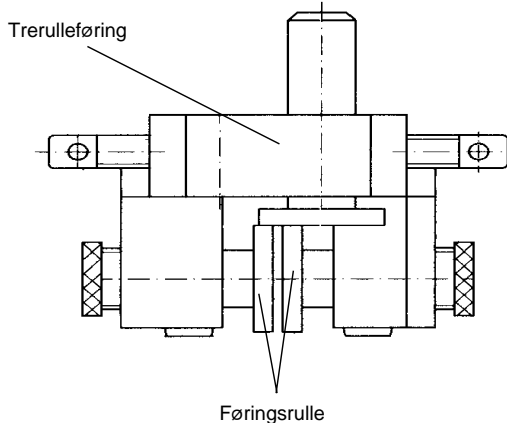
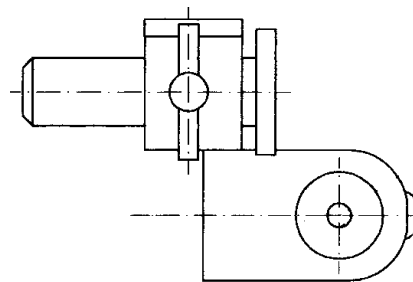
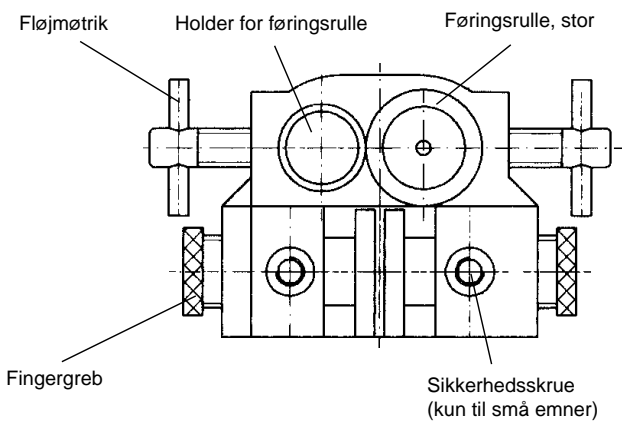
Fastspænd bordpladen til rammen ved at bruge de nye huller.

Fjern standard trerulleføringen og monter præcisions-trerulleføringen med holderen til trerulleføringen, anvend skruerne 122.



## Indstilling

De to side ruller justeres med fingregrebene, og låses i stilling med sikkerhedsskruerne. Det bagerste tryklege kan indstilles efter at fløjmetrikken er løsnet.



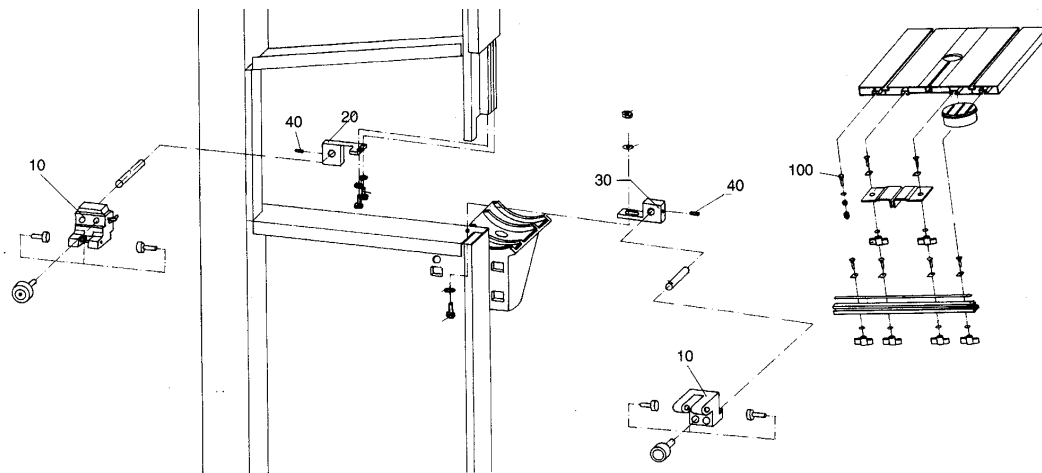
## Eftersyn og rengøring

Det eneste eftersyn der kræves er smøring af føringsrulle akslerne regelmæssigt gennem smøreniplerne. Dette vil forlænge levetiden betragteligt.

## Reservedelsliste

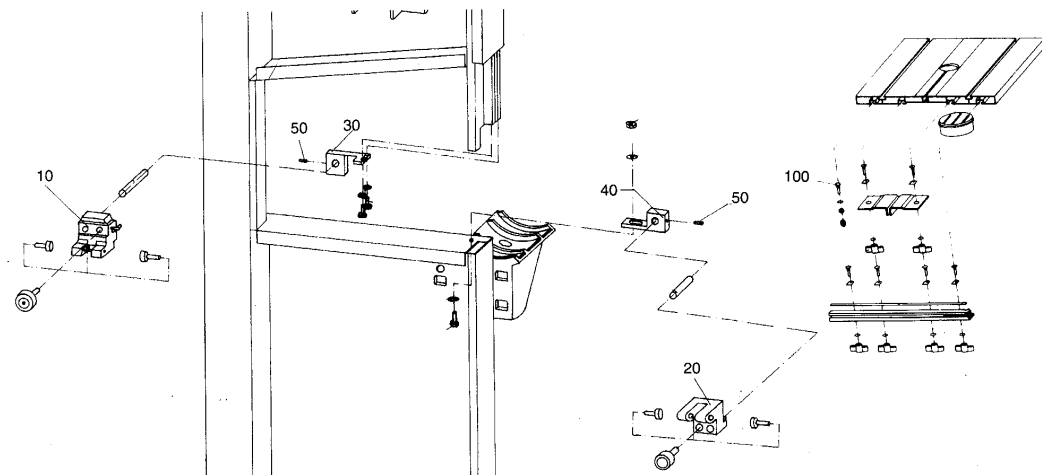
### Præcisionstrerulleføring BAS 315/350 - best. nr. 090 901 0900

Pos.	Beskrivelse	Best. nr.
10	Præcisionstrerulleføring, lille	138 813 9885
20	Holder for 3-rulleføring, øverste	138 040 6442
30	Holder for 3-rulleføring, nederste	138 040 6450
40	Gevindstift M6x8, galvaniseret	616 106 3817
100	Bræddebolt M8x50, galvaniseret	611 008 0245
	Afstandsstykke DW 8x24	644 212 6818



### Præcisionstrerulleføring BAS 450/500 - best. nr. 090 901 0896

Pos.	Beskrivelse	Best. nr.
10	Præcisionstrerulleføring, stor	138 813 9877
20	Præcisionstrerulleføring, lille	138 813 9885
30	Holder for 3-rulleføring, øverste	138 040 6469
40	Holder for 3-rulleføring, nederste	138 040 6450
50	Gevindstift M6x8, galvaniseret	616 106 3817
100	Bræddebolt M8x50, galvaniseret	611 008 0245
	Afstandsstykke DH 8x24	644 212 6818





## Applicazioni/Campo d'impiego

La guida di precisione a tre rulli è l'ideale dispositivo di guida per la lama della Vostra sega a nastro. Il corpo base dei rulli di guida è temprato e rettificato. Gli anelli di guida sono in metallo duro. I vantaggi offerti dalla guida di precisione a tre rulli sono:

- Un maggior rendimento e campi d'impiego più vasti per la sega a nastro.
- Una maggiore durata dei rulli di guida, perchè costruiti in metallo duro.
- Per la messa a punto, la regolazione e la sostituzione dei rulli di guida non è necessario nessun tipo di utensili.
- Le guide della sega sono utilizzabili sia per macchine con moto destrorso che sinistrorso.

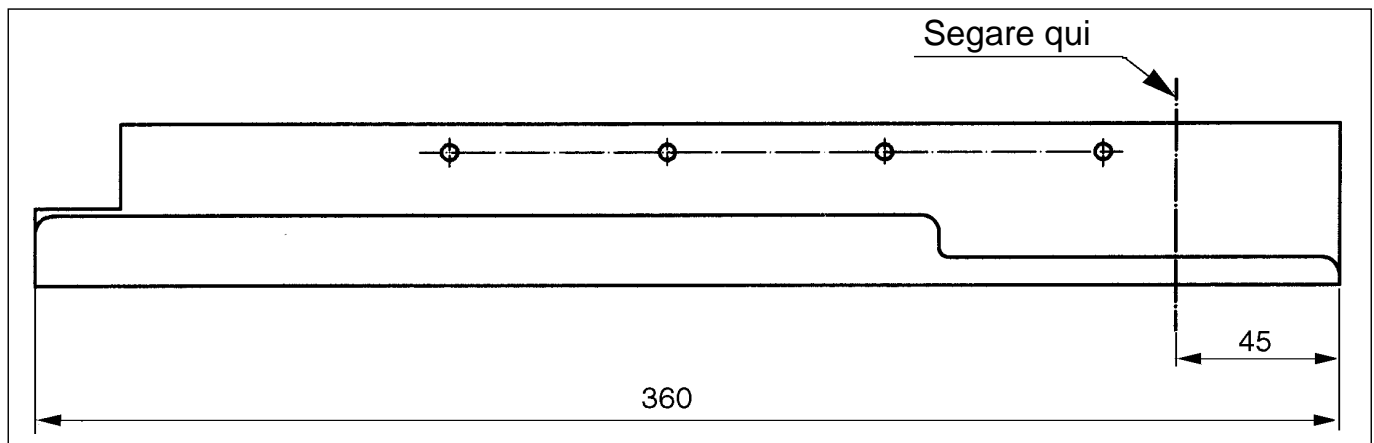
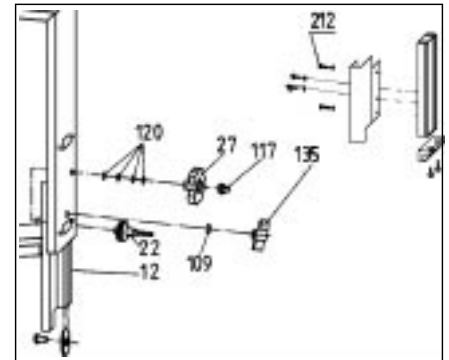
## Responsabilità del prodotto/garanzia

Le applicazioni e campi d'impiego non esplicitamente riportati necessitano dell'autorizzazione scritta della ditta Elektra Beckum AG, Postfach 1352, D-49703 Meppen.

## Attenzione!

Prima di montare la guida a tre rulli si devono tagliare 45 mm dalla protezione del nastro della sega, in modo da poter effettuare una sostituzione della lama senza alcun problema.

A questo scopo allentare pos. 135 e, tramite il dado zigrinato (27), spostare verso il basso il tubo di guida (12) fino a portare la guida a rullo montata già di serie a contatto con la tavola del banco. Quindi allentare le protezioni del nastro svitando le viti a testa svasata con calotta (212) servendosi di un cacciavite a croce. Infine segate 45 mm come indicato nel disegno sottostante. Ora il montaggio della protezione del nastro può essere effettuato in successione inversa.



## Foratura

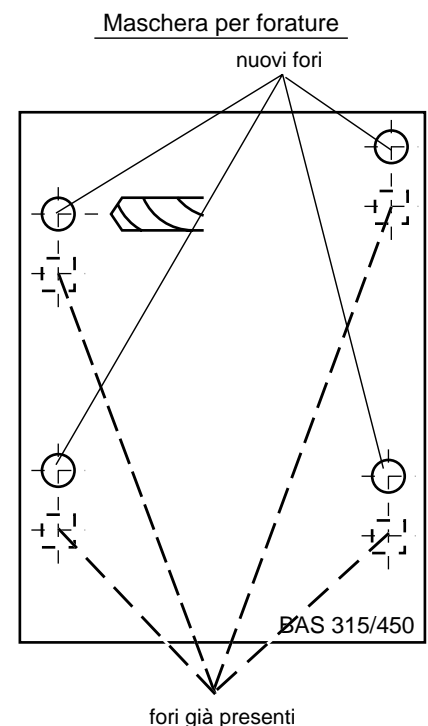
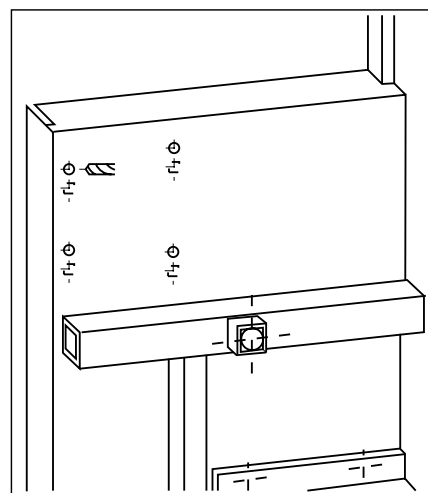
Per effettuare il montaggio della guida di precisione a tre rulli deve essere modificata l'altezza del banco.

A questo scopo smontare il banco completamente e contrassegnare i nuovi fori con la maschera per foratura.

Il diametro dei fori deve essere esattamente di 8,5 mm ed vanno successivamente sbavati.

A montaggio avvenuto, l'altezza massima di taglio risulta ridotta di circa 15 mm.

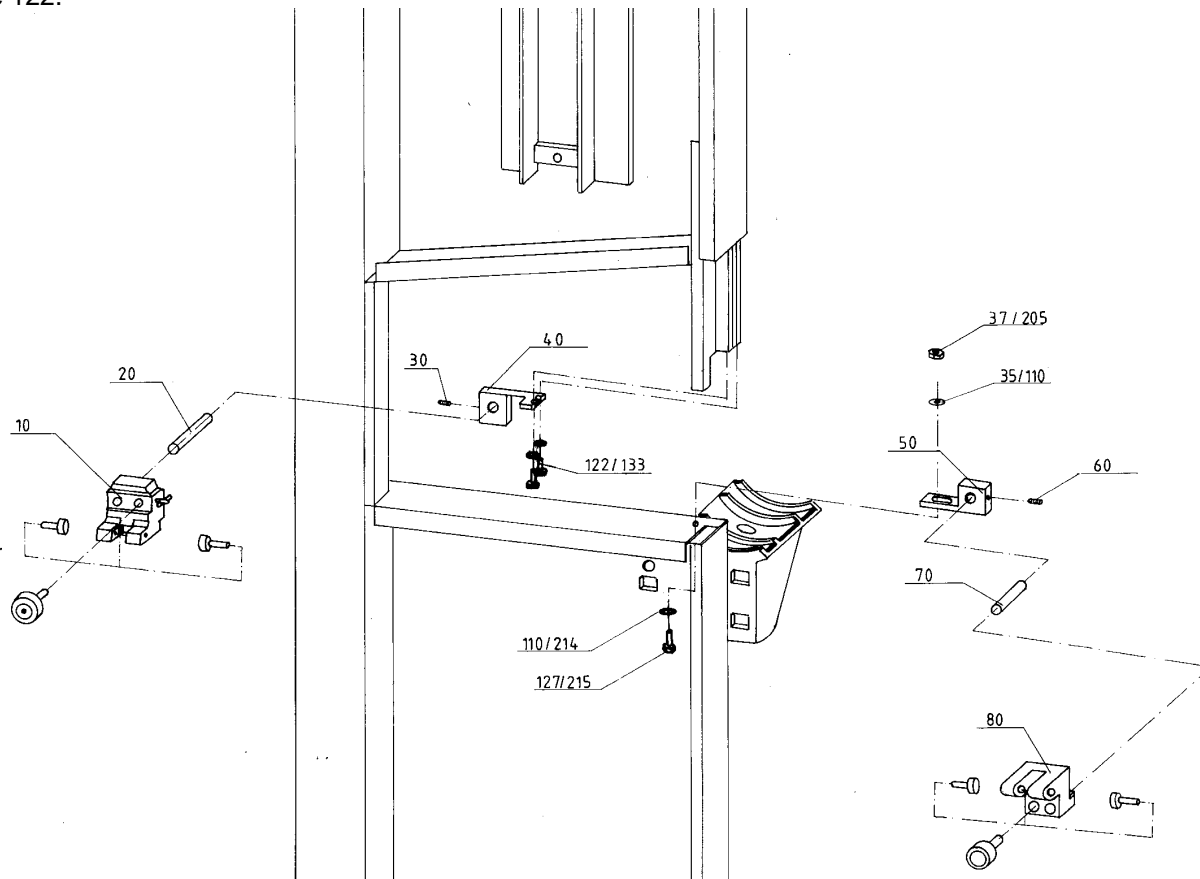
**Avvertenza!** La vite a calotta piatta M8x30 che si trova sotto il piano del banco deve essere sostituita con la vite a calotta piatta M8x50 (pos. 100 nell'elenco dei ricambi), che troverete allegata alla confezione. Questa serve da dispositivo d'arresto durante l'orientamento del banco a 45° in posizione orizzontale.



## Guida di precisione a tre rulli

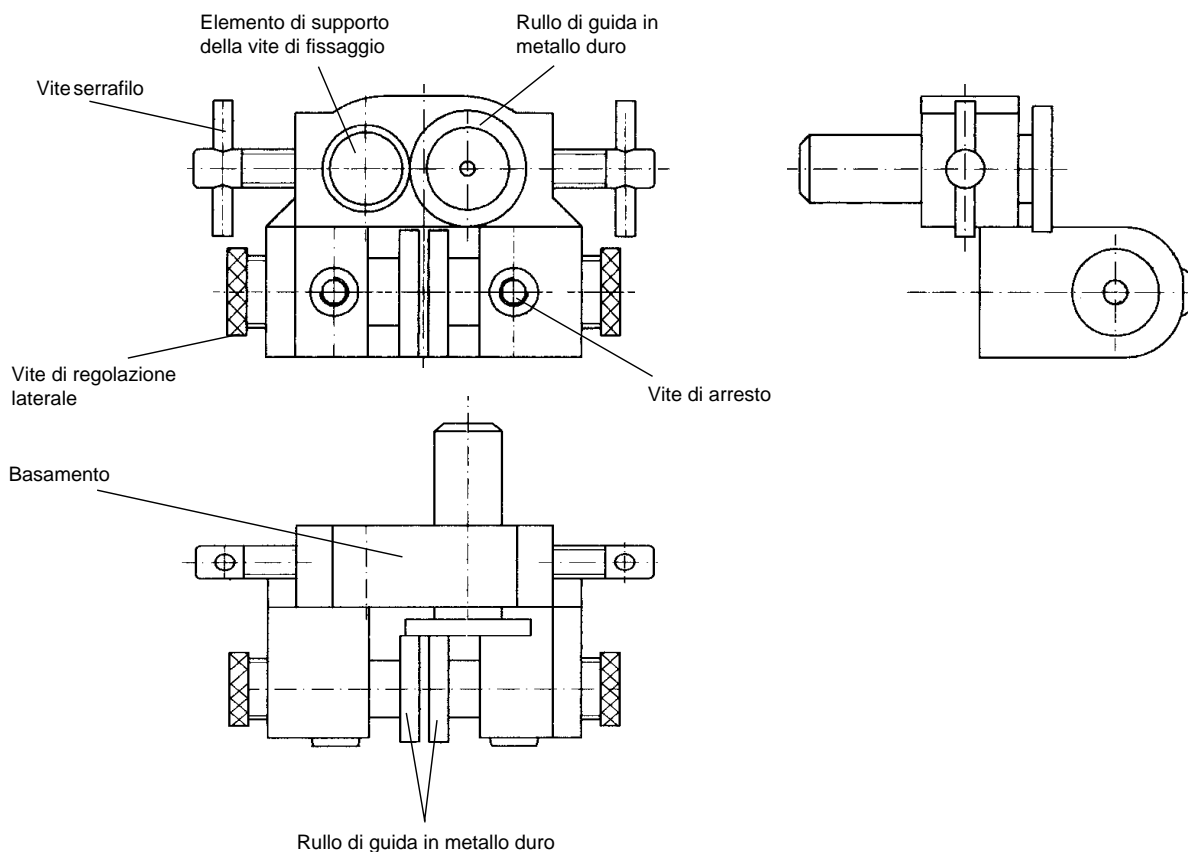
Rimuovere la guida del perno inferiore svitando la vite 127. Sostituire la guida del perno con la guida di precisione a tre rulli e fissarla con la vite 127. Infine fissare il banco nei nuovi fori e rimontare il profilato.

Rimuovere la guida a tre rulli superiore svitandone la vite 122. Montare la guida di precisione a tre rulli e fissarla con la vite 122.



## Posizionamento

Il posizionamento della guida di precisione a tre rulli avviene utilizzando le viti di regolazione laterali. Stabilitene l'esatto posizionamento, è possibile fissare le viti di regolazione laterali per mezzo della vite di arresto.



## Manutenzione e assistenza

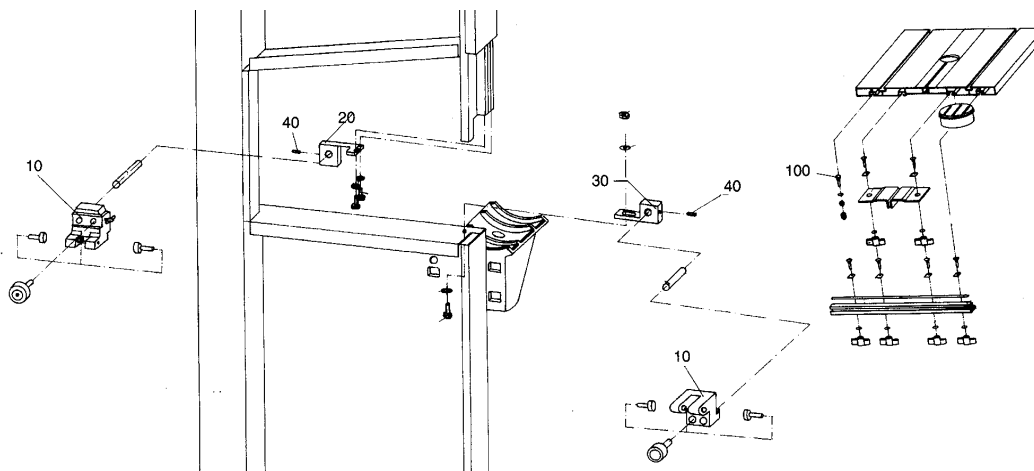
La manutenzione e l'assistenza della guida di precisione a tre rulli si limitano a una leggera lubrificazione dei relativi raccordi.

In questo modo si prolunga la durata utile della guida di precisione a tre rulli.

## Elenco dei ricambi

### Guida di precisione a tre rulli BAS 315 - No. d'ord. 090 901 0900

Pos.	Denominazione	No. d'art.
10	Guida a tre rulli piccola	138 813 9885
20	Elemento di supporto superiore della guida a tre rulli	138 040 6442
30	Elemento di supporto inferiore della guida a tre rulli	138 040 6450
40	Perno filettato M6x8 zinc.	616 106 3817
100	Vite a calotta piatta con arresto esagonale M8x50 zinc.	611 008 0245



### Guida di precisione a tre rulli BAS 450 - No. d'ord. 090 901 0896

Pos.	Denominazione	No. d'art.
10	Guida a tre rulli grande	138 813 9877
20	Guida a tre rulli piccola	138 813 9885
30	Elemento di supporto superiore della guida a tre rulli	138 040 6469
40	Elemento di supporto inferiore della guida a tre rulli	138 040 6450
50	Perno filettato M6x8 zinc.	616 106 3817
100	Vite a calotta piatta con arresto esagonale M8x50 zinc.	611 008 0245

