

Version 2021-12-20 by Lieven Standaert - www.fablab-brussels.be



WHAT (NOT) TO CUT..

De bandzaag is goed om:

- stock materiaal en dikke profielen net te verzagen in staal of aluminium

De bandzaag is niet geschikt om:

- kleine diameter staven te snijden
- dunne latten of L-profielen te verzagen
- gehard assenstaal te verzagen

Bij twijfel, gebruik de haakse slijpers.

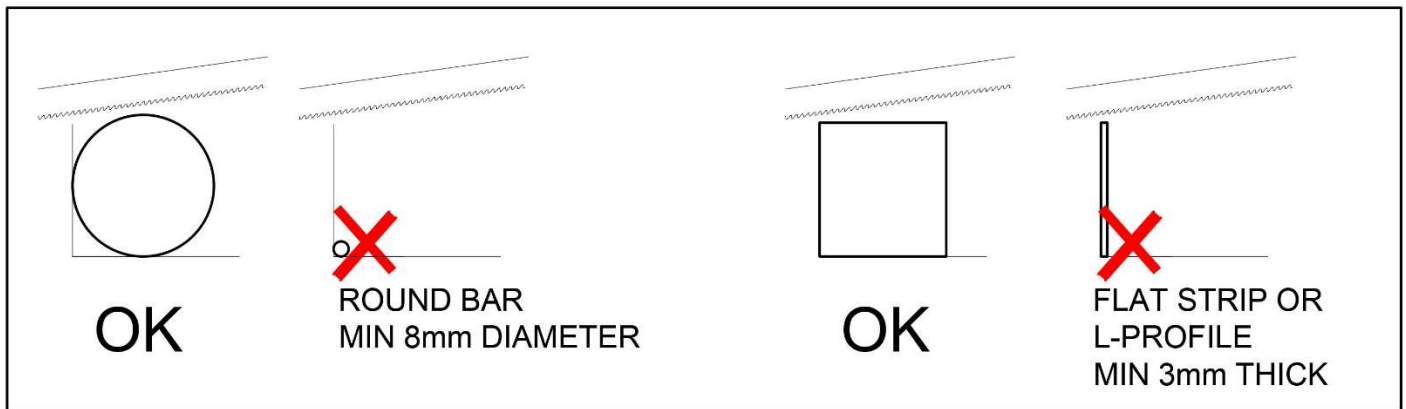
The band saw is great for:

- cutting large diameter stock material or thick profiles in steel or aluminium

The band saw is not suited for:

- small diameter rods
- thin flat steel or L-profiles
- hardened steel shafts

When in doubt, use the angle grinders instead



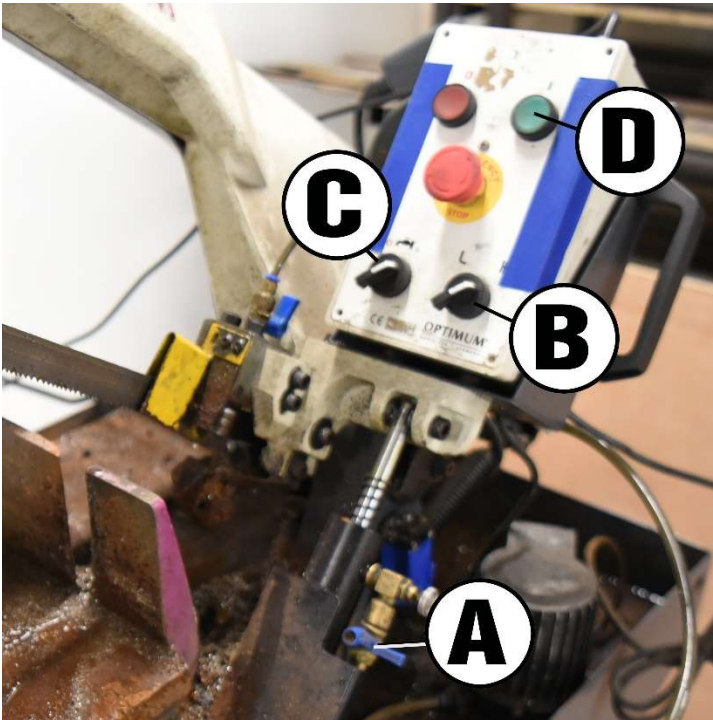
**VEILIGHEIDS-
BRIL
VERPLICHT**

-Gebruik van een veiligheidsbril is verplicht bij alle zagen en slijpschijven.

Als je geen veiligheidsbril hebt, dan koop je er eerst één. Ze zijn beschikbaar in de automaat en in het kantoor, en zijn substantieel goedkoper dan een oogarts.

Use of safety glasses is obligatory when using cutting tools in the lab.

If you do not own a set of safety goggles, you should stop now and buy a set first. They are for sale in the vending machines and in the office.



CONTROLS

A VALVE TO CONTROL PISTON

Deze vertical zetten laat de zaag langzaam zakken onder haar gewicht. Doe dit pas nadat de pomp werkt en de zaag aan staat.

B- LOW/HIGH SETTING

H=high voor aluminium, L=Low for steel

C-COOLANT PUMP ON/OFF

Laat koelvloeistof over het blad lopen. Als je de zaag gebruikt zonder werkende koeling, dan ZAL je het blad kapotdraaien. Een nieuw zaagblad is 50 euro en een uur werk.

D- ON/OFF

A VALVE TO CONTROL PISTON

Turning it vertical slowly lowers the saw under its own weight. Open the valve after starting the pump and the saw.

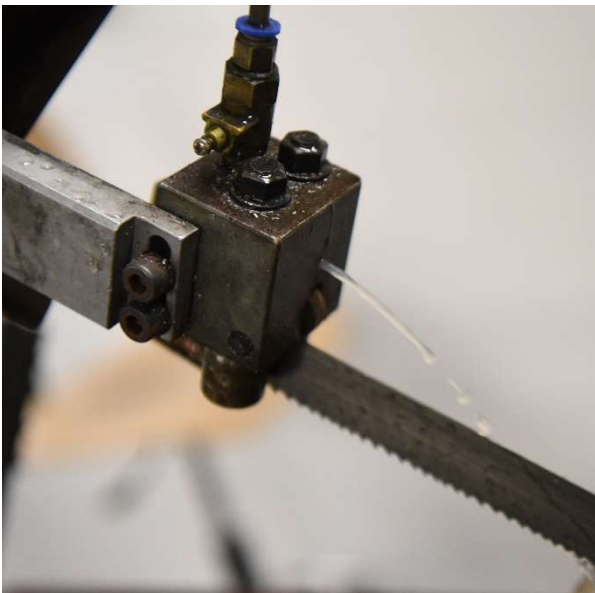
B- LOW/HIGH SETTING

Use H=high for aluminium, L=Low for steel

C-COOLANT PUMP ON/OFF

Turns on coolant. Running the saw without working coolant WILL destroy the blade. One blade is 50 euro and an hour of work.

D- ON/OFF



INSTRUCTIONS

1 Hef de zaag op.

Check dat de blauwe ventielkraan A horizontaal/dicht staat en de zaag omhoog blijft staan

2 Span je stuk in.

-Zaag niet meer dan 1 stuk tegelijk. Geen stapels!.

3- Stel de correcte snelheid in

Indien aluminium: kies H (High Speed)
Voor staal zet schakelaar B op L (Low Speed)

4 Zet koelpomp aan met schakelaar C.

Controleer of er effectief koelvloeistof begint te lopen over het zaagblad.

BEGIN NOOIT TE ZAGEN ZONDER KOELVLOEISTOF!!

Als je geen koelvloeistof ziet lopen, controleer of de pomp verstopt zit vul water bij of vraag om hulp.
DOE NIET VERDER.

5 Start de zaag met knop D

6 Open ventielkraan A

De zaag zal traag zakken, door je stuk zagen en automatisch stoppen.

7 Wacht tot de zaag door het stuk heen gezakt is.

8-Ruim op

Wanneer je klaar bent, leg de stukken terug in het metaalrek.

Doe kleine afvalstukken in de metaalafvalbak.

IF ANYTHING GOES WRONG, OF HET BLAD BREEKT

Laat dit aan een, laboverantwoordelijke weten, live of per mail.

1 Lift the saw.

The blue valve A should be horizontal/closed so the saw stays up.

2 Clamp your piece

-Clamp one piece at a time. Do not try to cut a stack!

3- Set the correct speed

For aluminium, select H. For steel, use L=Low on switch B.

4 Zet koelpomp aan met schakelaar C.

Check if the coolant starts flowing over the saw blade. This is important.

NEVER START CUTTING WITHOUT COOLANT!!

If you see no coolant, check if the pump is clogged, add water or ask for help. DO NOT START CUTTING

5 Start the saw with button D

6 Open valve A

The saw will descend slowly, start cutting though the work piece and will stop automatically when done.

7 Wait until saw is done cutting

8 Clean up

Put stock material back in the shelves.

Small leftovers go in the METAALAFVAL container

If the blade breaks or anything else goes wrong

Let a lab supervisor know, in person or by email.