

Bohle



DIAMANTOR TG H200

Bedienungsanleitung

DE

Seite 04 - 09

Operating Instructions

GB

Pages 10 - 15

Instructions de commande

FR

Pages 16 - 21

Instrucciones de uso

ES

Páginas 22 - 27

Istruzioni d' uso

IT

Pagine 28 - 33

Bruksanvisning

NL

Pagina's 34 -39

Inhalt

- 01** Vorbereitung der Schleifmaschine
- 02** Vorbereitung des DIAMANTOR Bandsägeaufsatzes
- 03** Wechseln und Justieren des Sägebandes
- 04** Bearbeiten von Glas
- 05** Bearbeiten von anderen Werkstoffen
- 06** Wartung, Reinigung und Pflege
- 07** Sicherheitshinweise
- 08** Ersatzteile

01 Vorbereitung der Schleifmaschine

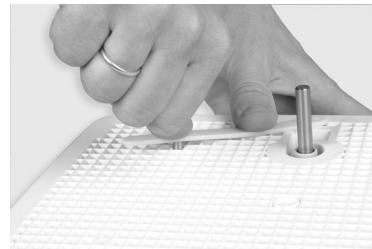
Mit dem Bohle DIAMANTOR Bandsägeaufsatz können Sie verschiedene Tisch-Glasschleifmaschinen mit wenigen Handgriffen zu einer Bandsäge umrüsten.

Das allseitig beschichtete DIAMANTOR Sägeband ermöglicht auch engste Radien und komplizierteste Formen. Der selbstzentrierende Lauf macht Führungen für das Sägeband überflüssig. Es wird keine weitere Kühlmittelversorgung und Stromversorgung benötigt.

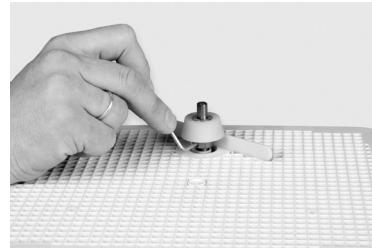


1) Pressen Sie die mitgelieferte Hülse in die Gitterplatte ein. Die genaue Position für Ihre Schleifmaschine entnehmen Sie bitte den Zeichnungen im Anhang.

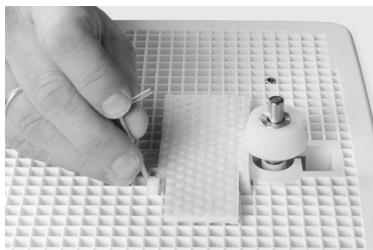
Schleifmaschinen der Firma GLASTAR benötigen die Hülse nicht. Hierbei ist von Vorteil, wenn Sie die zugehörige Gitteröffnung mit einem wasserfesten Filzstift dauerhaft markieren.



2) Ersetzen Sie den Schleifkopf durch den mitgelieferten Antriebskegel. Die richtige Position erhalten Sie durch unterstellen der beigefügten Einstelllehre (Höhe von Gitterplatte bis zur Unterkante Antriebskegel 11mm).



3) Drücken Sie den Wasserschwamm in die Gitterplatte ein. Füllen Sie dann Wasser in die Wasserwanne Ihrer Schleifmaschine. Dadurch wird das Sägeband permanent feucht gehalten. Ein evtl. vorhandener Spritzschutz muss entfernt werden.



02 Vorbereitung des DIAMANTOR Band-sägeaufsatzes

4) Setzen Sie den Sägetisch auf und befestigen Sie diesen mit den 2 Rändelschrauben.



5) An der Unterseite des Sägeaufsatzes befindet sich ein 10 mm langer Stift. Die Bandsäge wird nun so auf die Schleifmaschine aufgesetzt, dass der Stift in der Hülse steckt.

Bei Schleifmaschinen des Typs "KRISTALL" ist der Antriebskegel auf der Seite der blautransparenten Seitenplatte.

Bei den Schleifmaschinen vom Typ "GLASTAR, GRY-PHON und INLAND" befindet sich der Antrieb auf der gegenüberliegenden Seite.



6) Schwenken Sie den Aufsatz jetzt an den Antriebskegel, um ihn dann mit dem Gummiband am seitlichen Stift und der Gitterplatte zu befestigen. Dadurch stellt sich ein konstanter Andruck am Antriebskegel ein. Nehmen Sie die Bandsäge durch Einschalten des Netzschalters der Schleifmaschine in Betrieb.

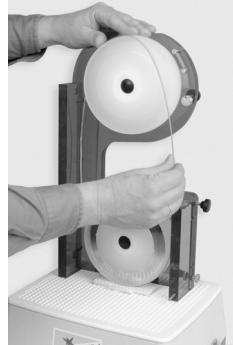


03 Wechseln und Justieren des Sägebandes

7) Lösen Sie zuerst die zwei Rändelschrauben unterhalb des Sägetisches, um diesen dann abzunehmen. Anschließend lösen Sie die Rändelschrauben der Haube und nehmen auch diese ab. Drücken Sie jetzt die obere Bandlaufrolle nach unten, um dann das Sägeband zu entfernen.



8) Legen Sie das neue Sägeband auf die untere Bandlaufrolle mittig auf. Drücken Sie dann die obere Bandlaufrolle runter und legen Sie auch dort das Sägeband auf.



9) Drehen Sie nun per Hand die untere Bandlaufrolle ca. 2-3 Umdrehungen in Laufrichtung. Dadurch wird das Sägeband automatisch zentriert. Durch die Zugfeder wird es auf Spannung gehalten. Schalten Sie die Maschine ein um den Lauf zu überprüfen. Das Sägeband sollte ca. 5-10 mm vom Rand der unteren Rolle entfernt laufen. Das Band kann nun durch vorsichtiges Verdrehen der Rändelmutter auf der Rückseite der Säge in die richtige Position gebracht werden. Bitte führen Sie ein paar Tests durch, um die gewünschte Position einzustellen. Schalten Sie die Maschine anschließend wieder aus.



10) Stellen Sie den Excenter ohne Druck unterhalb der Wippe fest. Abschließend setzen Sie wieder die Haube und den Sägetisch auf und ziehen die Befestigungsschrauben an.



04 Bearbeiten von Glas

11) Das zu trennende Glasstück wird auf den Sägetisch gelegt und mit geringem Druck zur blauen Seitenplatte hin an das Sägeband geführt. Bei Kurvenschnitten das Glasstück nicht ruckartig drehen! Bitte das Glasstück nur so fest gegen das Sägeband drücken, dass es nicht von den Bandlaufrollen geschoben wird. Machen sie sich mit dem richtigen Sägeandruck vertraut, indem Sie zunächst Probestücke verwenden. Nehmen sie am Ende des Sägeschnittes den Druck gegen das Sägeband zurück, damit das Glas nicht aussplittert.



05 Bearbeiten von anderen Werkstoffen

Für andere Werkstoffe gilt das Gleiche wie bei Glaswerkstoffen. Der Sägeandruck kann aber anders sein.

Achten Sie darauf das der zu bearbeitende Gegenstand immer fest auf dem Sägetisch liegt.

06 Wartung, Reinigung und Pflege

Spülen sie die Säge nach Gebrauch mit klarem Wasser ab.

07 Sicherheitshinweise

Tragen Sie bei allen Arbeiten mit der Bandsäge eine Schutzbrille und Schutzhandschuhe!

08 Ersatzteile

Der Bohle DIAMANTOR Bandsägeaufsatz ist sehr verschleißarm. Die folgenden Artikel halten wir jedoch für Ihren Bedarf immer auf Lager:

Sägeband 3,4 mm breit	TG H201
Kühlwasserschwamm	TG H214
Antriebskegel	TG H216.01
Befestigungsband mit Haken	TG H218.01
Antriebsrolle	TG H213.01

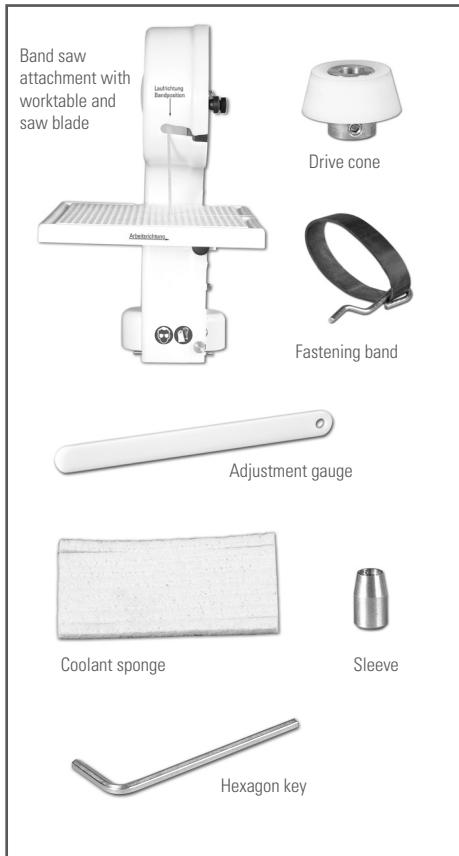
DE



Contents

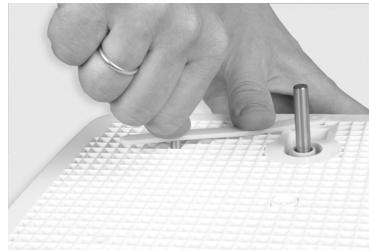
- 01** Preparation of the Grinder
- 02** Preparation of the DIAMANTOR Band Saw Attachment
- 03** Changing and Adjusting the Saw Blade
- 04** Sawing Glass
- 05** Sawing other Materials
- 06** Cleaning and Maintenance
- 07** Safety Information
- 08** Spare Parts

With the Bohle DIAMANTOR band saw attachment you can transform almost any glass grinder into a fully functioning glass band saw in just a few steps. The DIAMANTOR saw blade is diamond coated all around, allowing even complicated shapes or extremely small inner radii to be sawn. The self-centering run makes guides for the saw blade unnecessary. No separate electrical or coolant supply is required.

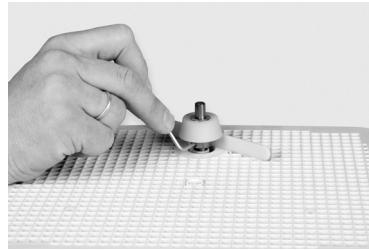


01 Preparation of the Grinder

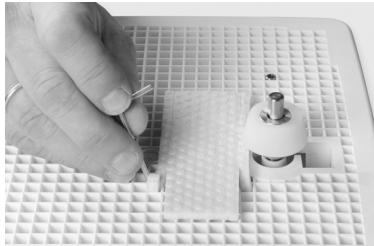
1) Press the provided sleeve into the grid plate of the grinder. For the exact position for your particular grinder please refer to the attached drawings. GLASTAR grinders do not require the sleeve. It is a good idea to permanently mark the corresponding grid opening with a waterproof marker.



2) Replace the diamond grinding head with the provided drive cone. By using the provided adjustment gauge, you will get the correct height (height from grid plate to lower edge of drive cone 11 mm).



3) Press the water sponge into the grid plate. Then fill the water tray of the grinder with water. This will keep the saw blade constantly moistened. Any splashguards must be removed.



02 Preparation of the DIAMANTOR Band Saw Attachment

4) Set the worktable in place and fasten it with the 2 knurled screws.



5) On the underside of the saw attachment is a pin, 10 mm long. When mounting the band saw onto the grinder, make sure that the pin is inserted into the sleeve.

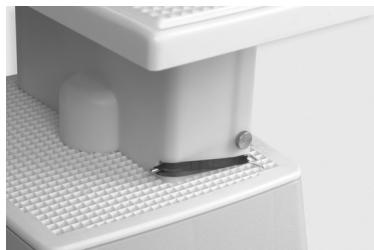
With "KRISTALL" grinders the drive cone will be on the transparent blue side of the band saw.

With "GLASTAR", "GRYPHON" and "INLAND" grinders, the drive cone will be on the opposite (white) side.



6) Swivel the band saw attachment so that the drive roller touches the drive cone. Fasten the elastic band so that it stretches from the lateral pin to the grid plate. This will create a constant pressure onto the drive cone.

The on/off switch of the grinder is used to turn on the band saw.

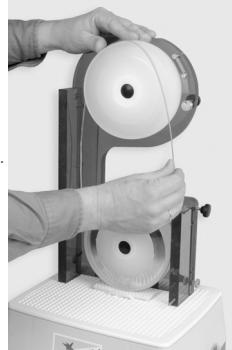


03 Changing and Adjusting the Saw Blade

7) First loosen the two knurled screws beneath the worktable and remove the worktable. Next, loosen the knurled screws of the white hood and remove the hood. Now press the upper band roller downward to remove the saw blade.



8) Place the new saw blade onto the middle of the lower band roller. Push down the upper band roller and put the saw blade onto it as well.



9) Manually turn the lower roller approx. 2-3 rotations in the running direction. This will automatically centre the saw blade. The tension spring keeps the saw blade under tension. Turn on the machine to check the running position of the saw blade. The saw blade should run approx. 5-10 mm from the edge of the lower roller. The position of the saw blade can only be corrected by carefully turning the knurled nut on the back side of the saw. Please run a few tests to set the desired position. Then turn the machine off again.



10) Without pressure, tighten the eccentric below the rocker bar. Finally, put the hood and the worktable back in place and tighten the fastening screws.



04 Sawing Glass

11) Set your glass on the worktable. Guide the glass along the saw blade using gentle pressure, always sawing toward the transparent blue side. When sawing curves, turn the glass smoothly without jerking! The glass should be pressed against the saw blade only enough that the saw blade does not get pushed from the roller. Familiarize yourself with the correct sawing pressure by first sawing some trial pieces. At the end of a cut, stop pressing against the saw blade so that the glass does not splinter.



05 Sawing other Materials

For other materials the same applies as for glass. However, the sawing pressure may be different. Be sure that you always keep the object you are sawing firmly on the worktable.

06 Cleaning and Maintenance

After you have finished using the saw, rinse it off with clean water.

07 Safety Information

Always wear safety glasses and safety gloves when working with the band saw!

08 Spare Parts

The Bohle DIAMANTOR band saw attachment is very wear-resistant. However, should you need spare parts, we always have the following articles in stock:

Saw blade 3.4 mm wide	TG H201
Coolant sponge	TG H214
Drive cone	TG H216.01
Fastening band with hook	TG H218.01
Drive roller	TG H213.01

GB



Sommaire

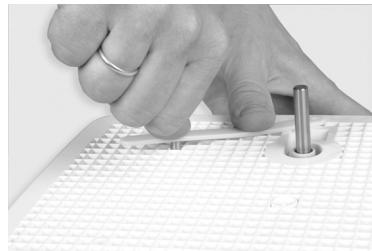
- 01** Préparation de la meuleuse
- 02** Préparation de la scie DIAMANTOR
- 03** Remplacement et ajustage du ruban de scie
- 04** Le travail du verre
- 05** Le travail d'autres matériaux
- 06** Maintenance, nettoyage et entretien
- 07** Instructions de sécurité
- 08** Pièces de rechange

La scie DIAMANTOR de Bohle vous permet, avec peu de gestes, de transformer différentes meuleuses portables en une scie à ruban. Le ruban DIAMANTOR, revêtu sur toutes les faces, vous permet de réaliser des arrondis très étroits et des formes très complexes. Grâce à son roulement à centrage automatique, le ruban n'a pas besoin de guidage spécial. L'alimentation en liquide de refroidissement et en électricité est assurée par la meuleuse.

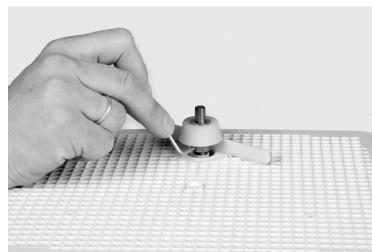


01 Préparation de la meuleuse

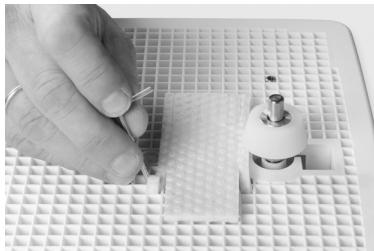
1) Enfoncez la douille fournie dans le plan de travail de la meuleuse. Vous trouverez la position exacte dans les plans en annexe. Les meuleuses de la marque GLASTAR n'ont pas besoin de cette douille, marquez simplement le trou correspondant du plan de travail à l'aide d'un feutre résistant à l'eau.



2) Remplacez la tête de meulage par le cône d'entraînement fourni. Pour trouver la bonne position, utilisez le calibre de réglage livré en le positionnant sur le grillage (distance entre la grille et le côté inférieur du cône d'entraînement = 11 mm)



3) Enfoncez les parties coupées de l'éponge dans le plan de travail. Mettez de l'eau dans le bac à eau de votre meuleuse. Ainsi le ruban sera constamment humidifié. Si il y a une protection anti-éclaboussures, celle-ci doit être enlevée.

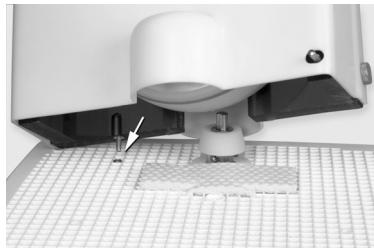


02 Préparation de la scie DIAMANTOR

4) Positionnez la table de travail de la scie et fixez-la à l'aide des deux vis moletées.



5) Du côté inférieur de la scie se trouve une tige d'environ 10 mm de long. Positionnez la scie de manière que cette tige se trouve dans la douille. Pour les meuleuses du type KRISTAL, le cône d' entraînement se trouve du côté de la plaque bleu transparente de la scie. Pour les meuleuses du type GLASTAR, GRYPHON et INLAND, le cône d' entraînement se trouve du côté opposé.



6) Maintenant pivotez la scie contre le cône d' entraînement afin de la fixer avec le caoutchouc au niveau de la tige latérale et de la table de travail. Ainsi, il y aura une pression constante contre le cône d' entraînement.

Mettez la scie en route en enclenchant l'interrupteur de la meuleuse.

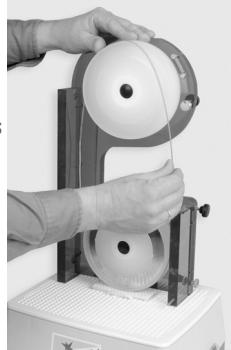


03 Remplacement et ajustage du ruban de scie

7) Dévissez d'abord les deux vis moletées se trouvant en-dessous de la table de travail, afin de pouvoir enlever celle-ci. Ensuite, vous desserezrez les vis du cache et l'enlèvez également. Poussez le rouleau d' entraînement supérieur vers le bas et retirez le ruban.



8) Centrer le nouveau ruban sur le rouleau d'entraînement inférieur. Poussez ensuite le rouleau supérieur vers le bas et positionnez également le ruban.



9) Faites faire, manuellement, 2 – 3 tours au rouleau inférieur, dans la direction de marche. Ainsi le ruban sera centré automatiquement. Grâce au ressort, la tension exercée sur le ruban sera maintenue. Mettez la scie en route afin de contrôler le roulement. Le ruban devra tourner à environ 5-10 mm du bord du rouleau inférieur. Vous pourrez rectifier la position du ruban uniquement en tournant avec précaution l'écrou moleté se trouvant sur le côté arrière de la scie. Veuillez exercer quelques tests pour régler la bonne position. Eteignez la scie.



10) Fixez l'excentrique en-dessous de la bascule, sans exercer de pression. Remettez ensuite le cache ainsi que la table de travail et resserrez les vis.



04 Le travail du verre

11) Le verre à scier est posé sur la table de travail et glissé vers le ruban, dirigé vers la plaque bleu transparente, en n'exerçant qu'une faible pression. Pour découper des courbes, ne jamais tourner le verre brusquement ! N'exercez que de pression trop forte sur le ruban afin que celui -ci ne saute pas des rouleaux d'entraînement. Pour vous familiariser avec la pression à exercer, faites d'abord des essais. Arriver à la fin de la coupe, diminuez progressivement la pression contre le ruban afin d'éviter que le verre éclate.



05 Le travail d'autres matériaux

Le procédé de travail est identique au travail du verre. Mais la pression à exercer peut varier. Veillez à ce que la pièce de travail repose toujours sur le plan de travail.

06 Maintenance, nettoyage et entretien

Après utilisation, rincer la scie à l'eau claire.

07 Instructions de sécurité

Portez des lunettes et des gants de protection pendant les travaux avec la scie!

08 Pièces de rechange

La scie DIAMANTOR de Bohle est très résistante à l'usure. Nous avons néanmoins les pièces suivantes en stock

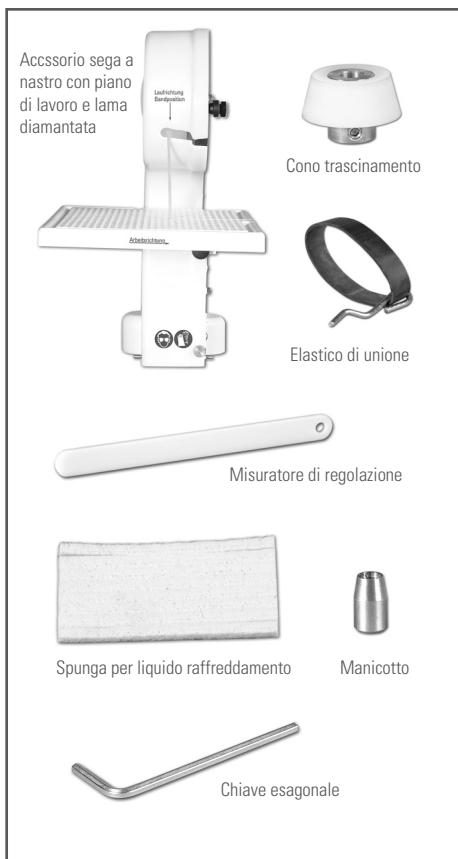
Ruban de scie, largeur 3,4 mm	TG H201
Eponge	TG H214
Cône d'entraînement	TG H216.01
Caoutchouc de fixation avec crochet	TG H218.01
Rouleau d'entraînement	TG H213.01

FR

Contenidos

- 01** Preparación de la pulidora
- 02** Preparación de la sierra de corte DIAMANTOR
- 03** Cambiar y ajustar la banda de la sierra
- 04** Trabajar con vidrio
- 05** Trabajar con otros materiales
- 06** Entretenimiento, limpieza y cuidado
- 07** Instrucciones de seguridad
- 08** Piezas de recambio

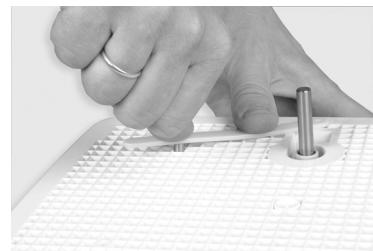
La sierra de corte Bohle DIAMANTOR permite transformar diferentes pulidoras en una sierra de corte para vidrio con solo unos pequeños ajustes. La banda de la sierra DIAMANTOR corta incluso las curvas más estrechas y las formas más complicadas. El autocentrado de la banda hace que no se requieran guías o ajustes complicados. No se precisa otro refrigerante u otra alimentación eléctrica.



01 Preparación de la pulidora

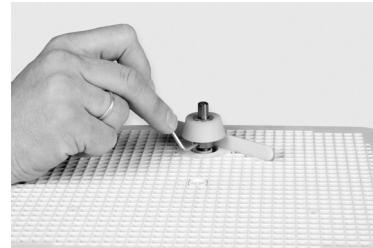
1) Presionar el casquillo suministrado en la placa perforada. La posición exacta para su pulidora se encuentra en los planos anexos.

Para las pulidoras de la empresa GLASTAR no hace falta el casquillo. Es conveniente marcar permanentemente la apertura correspondiente de la placa perforada con un rotulador resistente al agua.

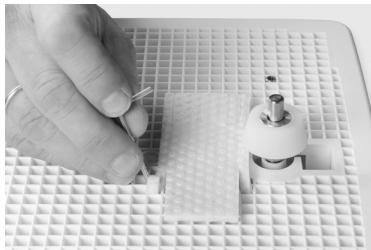


ES

2) Sustituir el cabezal por la rueda cónica suministrada. La posición correcta se obtiene al poner la posicionadora suministrada debajo de la plantilla (altura entre la placa perforada y el borde inferior de la rueda cónica 11mm).



3) Presionar la eponja a la placa perforada. Llenar con agua el contenedor de agua de su pulidura. Así la banda sigue estando en húmedo permanentemente. Si hay una protección hay que quitarla antes de montar la sierra.



02 Preparación de la sierra de corte DIAMANTOR

4) Colocar la mesa de la sierra encima y fijarla con los dos tornillos.



5) En el lado inferior de la sierra hay una espiga de 10mm. Hay que poner la sierra sobre la pulidora de manera que la espiga entre en el casquillo. Las pulidoras del tipo „Kristall“ tienen la rueda cónica en el lado de la placa lateral azul transparente. En las pulidoras de tipo „Glastar, Gryphon y Inland“ la rueda esta situada en el lado de enfrente.



6) Girar la sierra contra la rueda para fijarla con la cinta de goma en la clavija lateral y en la placa perforada. Así se produce una presión permanente contra la rueda cónica.

Poner en marcha la sierra de corte conectando el conmutador de alimentación de corriente de la pulidora.

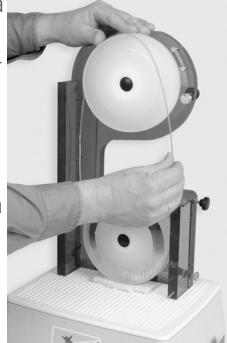


03 Cambiar y ajustar la banda de la sierra

7) Desatornillar primero los dos tornillos debajo de la mesa para quitarla. Desatornillar segundo los tornillos de la cubierta blanca y quitarla también. Presionar la rueda superior transportadora de banda abajo para quitar la banda de la sierra.



8) Colocar la nueva banda de la sierra centrada en la rueda inferior transportadora de banda. Presionar la rueda superior transportadora de banda abajo y poner aquí también la nueva banda de la sierra.



9) Dar con la mano aprox. 2-3 giros a la rueda inferior transportadora de banda en sentido de giro. Así se centra automáticamente la banda de la sierra. Por medio del resorte de tracción la banda queda en tensión. Poner en marcha la máquina para controlar el giro. La banda de la rueda debe girar aprox. a 5-10 mm del borde de la rueda inferior. La banda puede colocarse en la posición correcta girando con cuidado la tuerca situada en el lado de atrás de la sierra. Por favor efectuar algunos tests para encontrar la posición deseada. En seguida parar la máquina.



10) Fijar el excéntrico sin presión debajo del balancero. Después poner de nuevo la cubierta blanca y la mesa y apretar los tornillos de fijación.



04 Trabajar con vidrio

11) Poner el vidrio sobre la mesa y dirigirlo con presión ligera en dirección de la placa azul transparente contra la banda de la sierra. Para cortes curvados no girar bruscamente el vidrio! Por favor al presionar el vidrio contra la banda de la sierra tener cuidado para que el vidrio no resbale sobre las ruedas transportadoras de banda. Familiarizarse con la presión de serrar correcta al utilizar en primero lugar piezas de prueba. Reducir la presión contra la banda de la sierra al final de cada corte para que el vidrio no se rompa.



ES

05 Trabajar con otros materiales

Para los demás materiales vale lo mismo como para el vidrio.

Sin embargo la presión de serrar puede ser diferente.

06 Entretenimiento, limpieza y cuidado

Limpiar con agua clara la sierra después de haberla usada.

07 Instrucciones de seguridad

Mientras trabaja con la sierra siempre ponerse las gafas y los guantes de protección!

08 Piezas de recambio

La sierra de corte Bohle DIAMANTOR casi no se desgasta. Sin embargo tenemos en almacén los artículos siguientes:

Banda de sierra 3,4 mm	TG H201
Esponja (para refrigerante)	TG H214
Rueda cónica	TG H216.01
Banda de fijación con gancho	TG H218.01
Rueda transportadora de bandas	TG H213.01

ES

Contenuto

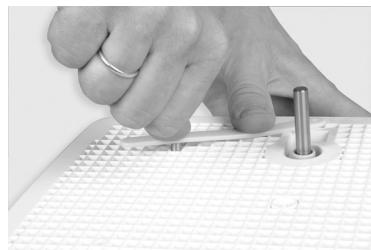
- 01** Preparazione della molatrice
- 02** Preparazione dell'accessorio sega a nastro DIAMANTOR
- 03** Sostituire e regolare la lama diamantata
- 04** Segare il vetro
- 05** Tagliare altri materiali
- 06** Pulizia e cura
- 07** Informazioni sulla sicurezza
- 08** Ricambi

Con l'accessorio sega a nastro diamantato Bohle DIAMANTOR è possibile trasformare qualsiasi macchina di molatura in una sega in pochissimi passi. La lama essendo diamantata integralmente permette di tagliare sagome complesse oppure angoli molto piccoli senza problemi. La gola ricavata sulle pulegge serve al centraggio della lama e non è necessario alcun apporto di liquido di raffreddamento.

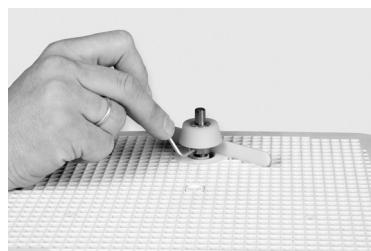


01 Preparazione della molatrice

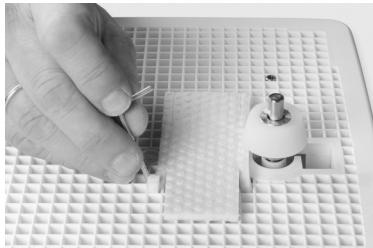
1) Pressare il manicotto fornito nel piano di lavoro della molatrice. Consultare i disegni allegati per il posizionamento del manicotto, vi consigliamo di segnare con un pennarello indelebile il punto esatto. Le molatrici GLASTAR non richiedono l'uso del manicotto



2) Sostituire la testina diamantata con il cono di trascinamento fornito. Usando il misuratore di regolazione fornito, avrete l'altezza corretta (la distanza tra piano di lavoro e bordo inferiore del cono deve essere 11 mm)



3) Premere la spugnetta nel piano di lavoro quindi riempire di acqua il vassoio sottostante. In questo modo la lama diamantata sarà sempre umida. Rimuovere qualsiasi riparo acqua sia presente.



02 Preparazione dell'accessorio sega a nastro DIAMANTOR

4) Posizionate il piano di lavoro e fissatelo con le due viti zigrinate.



5) Sulla parte inferiore dell'accessorio c'è un perno lungo 10 mm. Inseritelo nel manicotto quando montate la lama diamantata.

Nel caso di molette KRISTALL il cono di trascinamento sarà posizionato sul lato blu trasparente della lama. Nel caso di molette "GLASTAR", "GRYPHON" and "INLAND" il cono di trascinamento sarà posizionato sul lato bianco opposto.



6) Ruotate l'accessorio in modo tale che la ruota tocchi il cono di trascinamento. Fissate l'elastico tra il perno laterale e il piano di lavoro, così facendo si creerà una pressione costante sul cono di trascinamento. L'interruttore acceso/spento della molatrice è usato per mettere in movimento la lama.

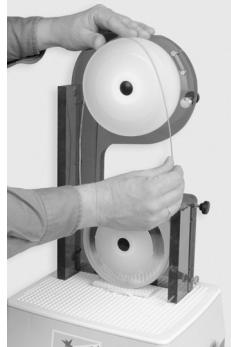


03 Sostituire e regolare la lama diamantata

7) Allentare le due viti zigrinate poste al di sotto del piano di lavoro e rimuovere il medesimo. Allentare poi le due viti zigrinate del riparo bianco e rimuoverlo. A questo punto premare verso il basso la ruota superiore e smontate la lama diamantata.



8) Posizionate la nuova lama diamantata nel mezzo della ruota inferiore. Spingete verso il basso la ruota superiore e mettete la lama su di essa allo stesso modo.



9) Fate ruotare manualmente di 2 o 3 giri la ruota inferiore. In questo modo la lama diamantata si autocentra. La molla mantiene la lama sotto tensione. Accendete la molatrice per controllare la posizione di lavoro della lama, questa dovrebbe posizionarsi 5/10 mm. dal bordo della ruota inferiore. La posizione della lama può solo essere corretta ruotando il dado zigrinato posto sul dietro della lama. Vi consigliamo di fare i tentativi necessari e poi di spegnere la molatrice.



10) Senza esercitare alcuna pressione, fissare l'ecentrico al di sotto della barra..... Montare il riparo e il piano di lavoro nella loro posizione per poi stringere le viti di fissaggio.



04 Segare il vetro

11) Mettete il vetro sul piano di lavoro. Guidatelo lungo la lama diamantata usando una pressione adeguata e sempre in direzione del lato blu trasparente. In caso di taglio di sagome muovete il vetro in maniera uniforme senza spingere troppo! Il vetro dovrebbe essere pressato contro la lama diamantata in modo tale che essa non venga spinta fuori dalla ruota di guida. Vi consigliamo di fare pratica inizialmente tagliando alcuni pezzi di prova e alla fine del taglio non spingete oltre il vetro in modo che non si scheggi.



IT

05 Tagliare altri materiali

Le stesse regole valide per il vetro sono valide anche per altri materiali. La pressione di taglio è l'unica cosa che potrebbe variare. Assicuratevi che il pezzo da tagliare sia sempre saldamente tenuto sul piano di lavoro.

06 Pulizia e cura

Finito il lavoro lavate la lama diamantata con acqua pulita.

07 Informazioni sulla sicurezza

Indossare sempre occhiali e guanti di sicurezza quando lavorate con la sega diamantata!

08 Ricambi

L'accessorio sega diamantata Bohle DIAMANTOR è molto resistente all'usura. In caso dovreste avere necessità di parti di ricambio, i seguenti articoli sono sempre disponibili:

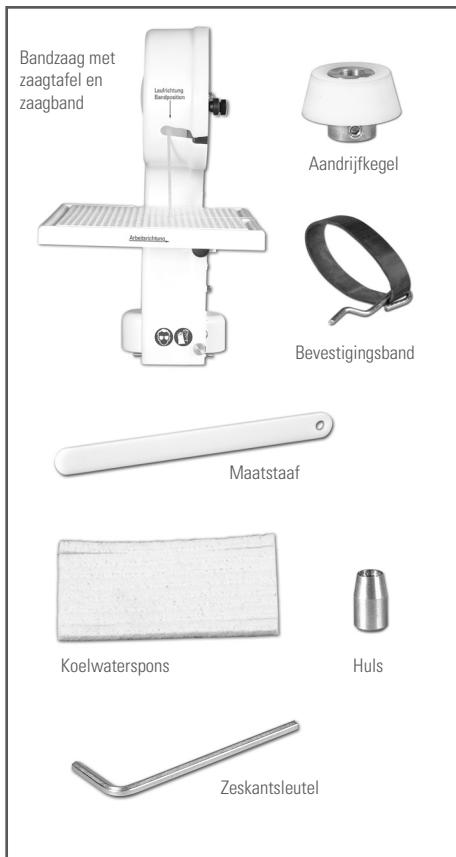
Lama diamantata larga 3.4 mm	TG H201
Spugnetta	TG H214
Cono trascinamento	TG H216.01
Elastico con uncino	TG H218.01
Ruota trascinamento	TG H213.01

IT

Inhoudsopgave

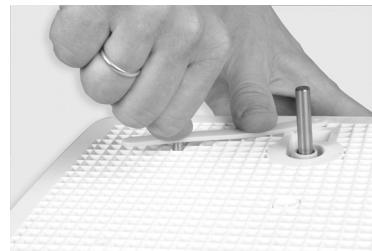
- 01** Voorbereiding van de slijpmachine
- 02** Voorbereiding van de DIAMANTOR bandzaag
- 03** Het wisselen en stellen van de zaagband
- 04** Bewerken van glas
- 05** Bewerken van anderen materialen
- 06** Onderhoud, reiniging en verzorging
- 07** Veiligheid voorschrift
- 08** Reserve onderdelen

Met de Bohle DIAMANTOR bandzaag kunt u verschillende tafel-glasslijpmachines met weinig handelingen ombouwen tot een bandzaag. De rondom belegde DIAMANTOR zaagband maakt het u mogelijk om de kleinste radius en ongebruikelijke modellen te maken. De zelf centrerende zaagband maakt onderhoud aan de zaagband overbodig. Er is geen verdere koelmiddelverzorging of stroomtoevoer benodigd.

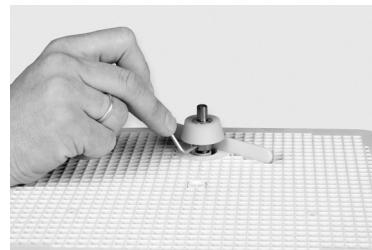


01 Voorbereiding van de slijpmachine

1) Druk de meegeleverde huls in het werkrooster. Bekijk voor de juiste positie in de bijgevoegde tekening. Voor een machine van de firma Glasstar heeft u de huls niet nodig. Wij bevelen u wel aan om de bijbehorende werkroosteropening met een watervaste stift te markeren.

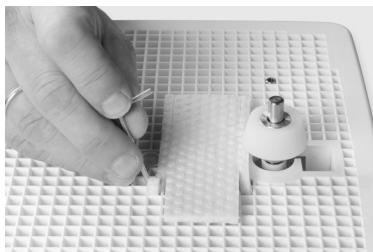


2) Vervang de slijpkop door de meegeleverde aandrijfkegel. De juiste positie bepaalt u met de bijgeleverde maatstaaf (hoogte van het werkrooster tot aan de onderkant van de aandrijfkegel is 11 mm).



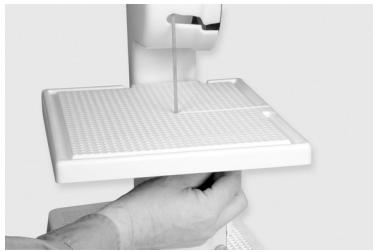
NL

3) Druk de waterspons door het werkrooster, en vul het reservoir van de slijpmachine met water. Hierdoor wordt de zaagband permanent vochtig gehouden. Een eventueel gemonteerd spatscherms moet verwijderd worden.

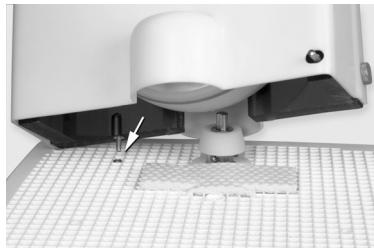


02 Voorbereiding van de DIAMANTOR bandzaag

4) Plaats de zaagtafel en bevestig deze met de 2 kartel-schroeven.



5) Aan de onderkant van de zaag zit een 10 mm lange stift. De bandzaag wordt zo op de slijpmachine gemonteerd, dat de stift in de bus valt. Bij slijpmachines van het type "kristall" zit de aandrijfkegel aan de blauw transparante zijkant. Bij slijpmachines van het type "glasstar, gryphon, en inland" bevindt de aandrijving zich aan de tegenovergestelde zijde.



6) Draai nu de bandzaag tegen de aandrijfkegel, om hem vervolgens met de rubber spanband achter de stift te haken en op het werkrooster te monteren. Daardoor krijgt u een constante druk op de aandrijfkegel.
U kunt nu de bandzaag in gebruik nemen door hem met de schakelaar aan te zetten.

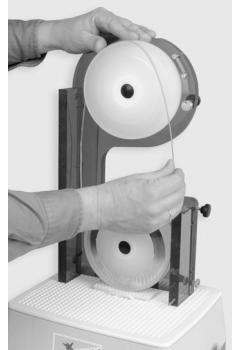


03 Het wisselen en stellen van de zaagband

7) Draai eerst de twee kartelschroeven aan de onderzijde van de zaagtafel los, en verwijderen de kap. Druk nu de contactrol naar beneden om de zaagband te verwijderen.



8) Plaats nu de nieuwe zaagband in het midden op onderste contactrol. Druk dan de bovenste contactrol naar beneden en plaats daar nu ook de zaagband op.



9) Draai de onderste contactrol ca. 2-3 omwentelingen in de looprichting . Daardoor wordt de zaagband automatisch gecentreerd. Door de trekveer wordt de zaagband op spanning gehouden. Schakel nu de machine in om te kijken of de zaagband goed loopt. De zaagband moet ca. 5-10 mm van de rand van de onderste contactrol lopen. Met de stelbout op achterkant van de machine kan de zaagband in de juiste positie gebracht worden. U kunt een paar testen uitvoeren om de juiste positie van de zaagband te bepalen. Dan kunt u de machine weer uitzetten.



10) Draai nu de borgmoer van de centreerbout vast. Nu kunt u de beschermkap en het werkrooster weer terug plaatsen en de schroeven weer aandraaien.



04 Bewerken van glas

11) Het te zagen glasplaatje wordt op het werkrooster geplaatst en met geringe druk tegen de zaagband geplaatst in de richting van de blauwe beschermkap. Bij contourensneden mag er niet met een ruk bewogen worden. Niet zo hard tegen het werkstuk drukken dat de zaagband van de contactrol afloopt. Zorg dat u vertrouwd raakt met de juiste zaagdruk, terwijl u met een proefstuk aan het werk bent. Neem aan het eind van de zaagsnede de druk wat terug, zodat aan het eind van de snede geen stukken of splinters afbreken.



NL

05 Bewerken van anderen materialen

Voor andere materialen geldt hetzelfde als glas. De zaagdruk kan anders zijn. Let er wel op dat het werkstuk altijd vlak op het werkrooster ligt.

06 Onderhoud, reiniging en verzorging

Reinig de zaag na gebruik met schoon water.

07 Veiligheid voorschrift

Draag bij het werken met de glaszaag altijd een veiligheidsbril en werkhandschoenen!

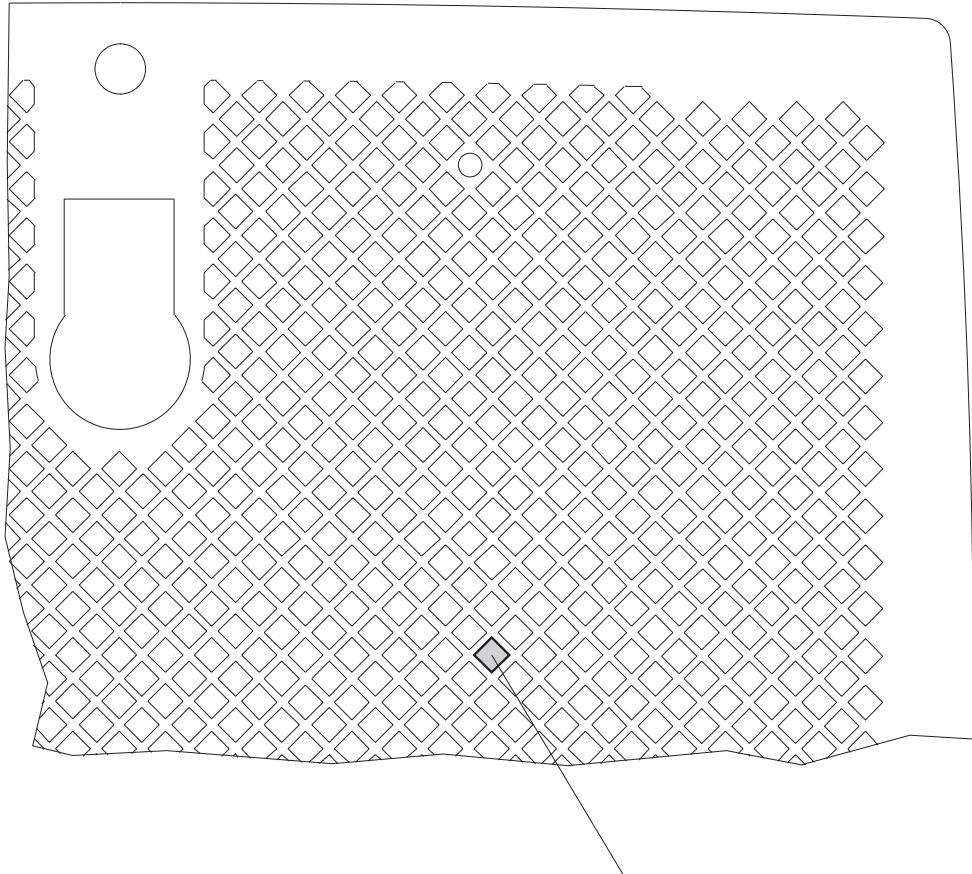
08 Reserve onderdelen

De Bohle DIAMANTOR bandzaag opzet is uiterst onderhoudfrij. De volgende artikelen hebben we voor u op voorraad:

Zaagband 3,4 mm breed	TG H201
Koelwaterspons	TG H214
Aandrijfkegel	TG H216.01
Bevestigingsband met haken	TG H218.01
Aandrijfrol	TG H213.01

NL

Glasstar



hier den Stift vom Sägeaufsatz einsetzen

Insert the pin of the band saw attachment here

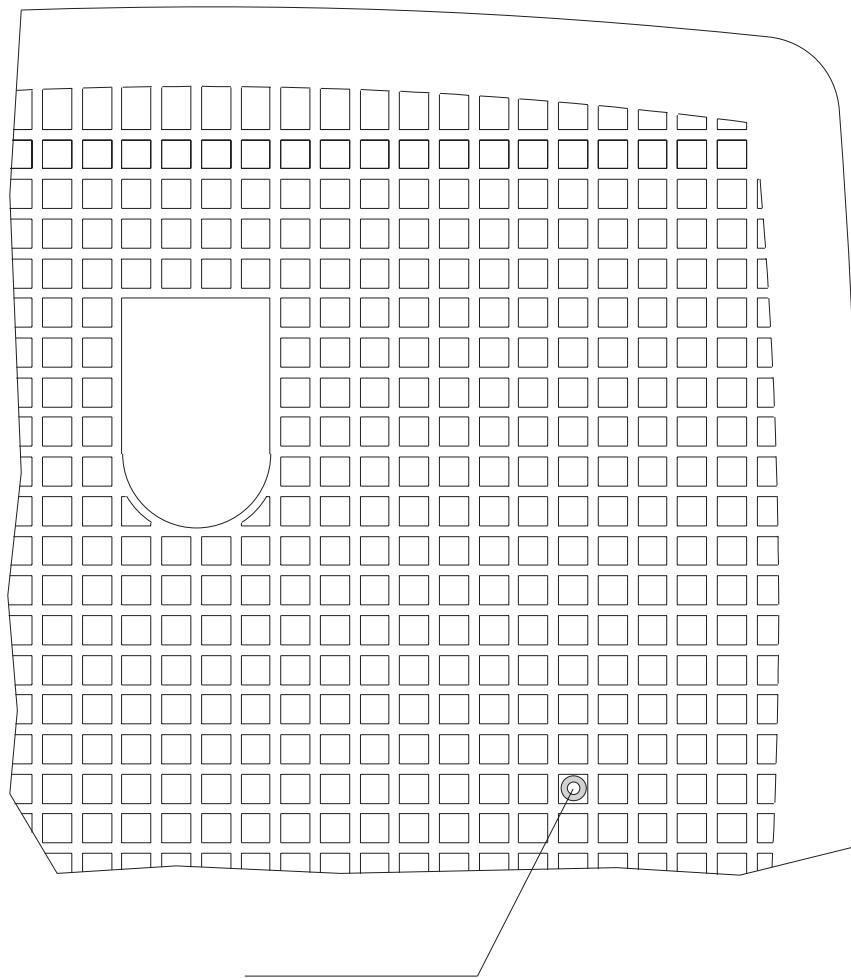
Enfoncez ici la tige latérale de la scie

Inserite qui il perno dell'attrezzo sega diamantata

Colocar aquí la espiga de la sierra de corte

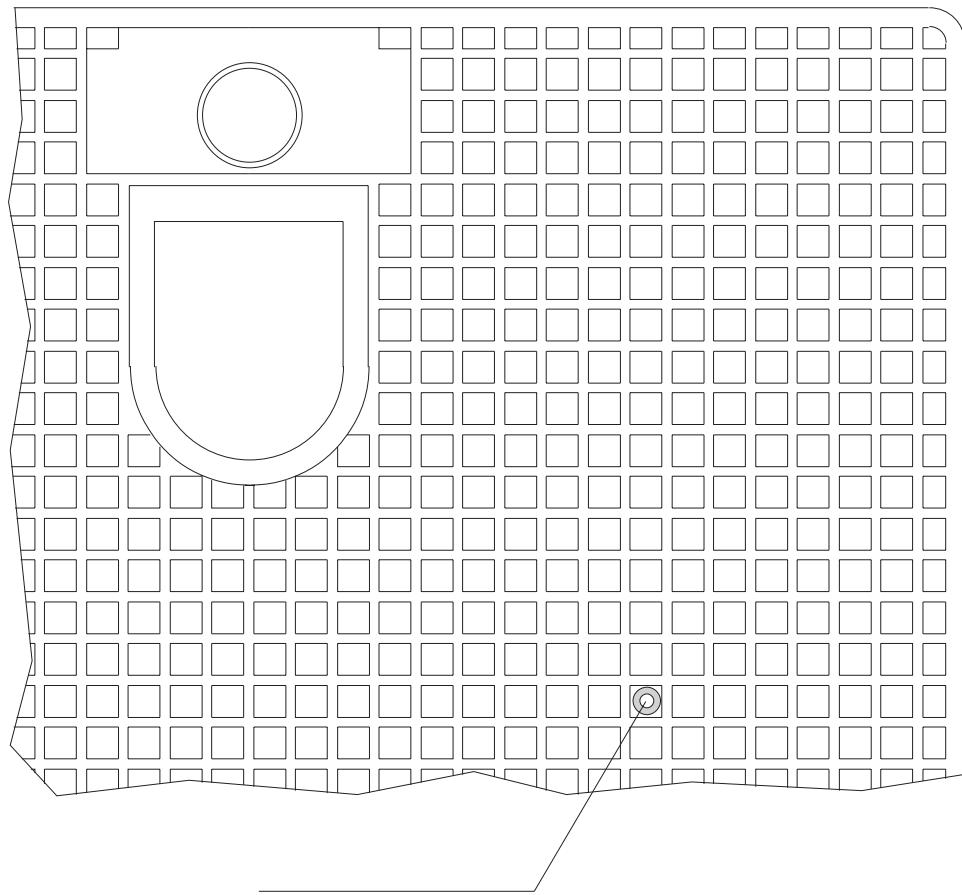
hier de stift van de bandzaag insteken

Gryphon



Hülse hier eindrücken
Press the sleeve in here
Enfoncez la douille ici
Pressate il manicotto qui
Presionar aquí el casquillo en la placa perforada
huls hier indrukken

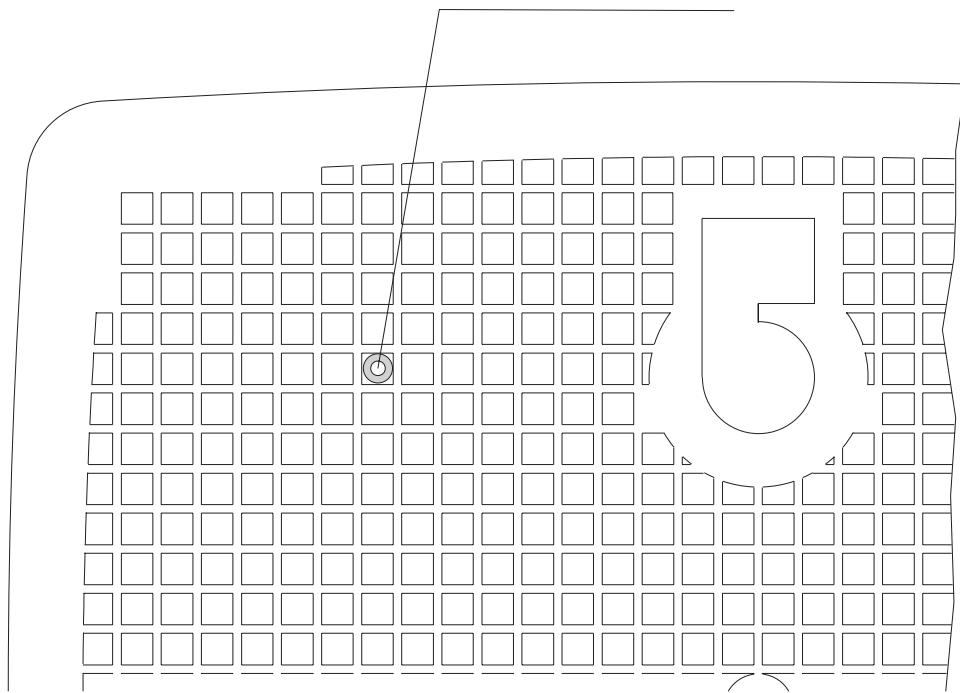
Inland



Hülse hier eindrücken
Press the sleeve in here
Enfoncez la douille ici
Pressate il manicotto qui
Presionar aquí el casquillo en la placa perforada
huls hier indrukken

Kristall

Hülse hier eindrücken
Press the sleeve in here
Enfoncez la douille ici
Pressate il manicotto qui
Presionar aquí el casquillo en la placa perforada
huls hier indrukken



Position Wasserschwamm

Position of the sponge

Position de l'éponge

Posizione della spugnetta

Posición de la esponja

Positie koelwaterspons

Antriebskegel

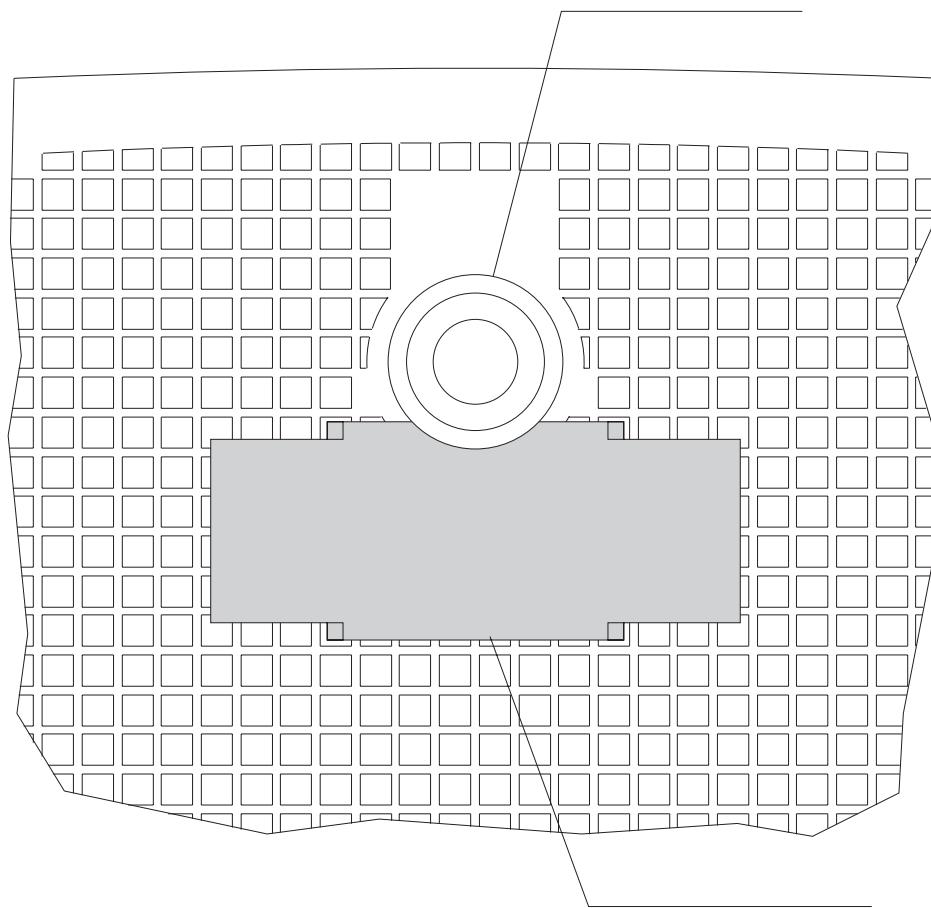
Drive cone

Cône d'entraînement

Cono trascinamento

Rueda cónica

Aandrijfkegel



Wasserschwamm

Coolant sponge

Eponge

Spugna per liquido raffreddamento

Esponja para refrigerante

Koelwaterspons

Germany
Bohle AG - Head Office
Dieselstraße 10
D-42781 Haan
T +49 2129 5568-0
F +49 2129 5568-201
Info@Bohle.de Bohle

France
Bohle AG
Departement Français
Dieselstraße 10
D-42781 Haan
T +49 2129 5568-222
F +49 2129 5568-281
France@Bohle.de

Russia
OOO Bohle
ul. Bolschaja Jakimanka 31, bld. 18
RU-109180 Mockba
T +7 095 974-1482
F +7 095 974-6072
Sales@Bohle.ru

Austria
Bohle GmbH
Lemböckgasse 63/1/1
A-1230 Wien
T +43 1 804-4853-0
F +43 1 804-4853-33
Austria@Bohle.de

Hungary
Bohle GmbH - Forgalmazás HU
Lemböckgasse 63/1/1
A-1230 Wien
T +43 1 8044853-19
F +43 1 8044853-44
Hungary@Bohle.de

Spain
Bohle Ibérica
Mare de Deu de Bellvitge, 312
E-08907 L'Hospitalet
Barcelona
T +3490288-9119
F +3490288-9118
Maquimetal@Bohle.de

United Kingdom and Ireland
Bohle Ltd.
Fifth Avenue
Tameside Park - Dukinfield
Cheshire · SK16 4PP
T +44 161 3421100
F +44 161 3440111
BohleUK@Bohle.de

Italy
Bohle Italia s.r.l.
Via Cavallotti 28
I-20081 Abbiategrasso
T +39 02 9496-7790
F +39 02 9460-9011
Italia@Bohle.de

South Africa
Bohle Glass Equipment (Pty) Ltd.
Unit 3, Graphite Industrial Park
Fabriek Street,
Strijdom Park 2125, Gauteng
T +27 11 792-6432/30
F +27 11 793-5634
Info@Bohle.co.za

Estonia
Bohle - Andres OÜ
Punane 42 - 202
EE-13619 Tallinn
T +372 6112 819/821/826
F +372 6112 790
All@Bohle.ee

Netherlands
Bohle Benelux B.V.
Generatorstraat 3
NL-3903 LH Veenendaal
T +31 318 553151
F +31 318 519859
Benelux@Bohle.de

Sweden
Bohle Scandinavia AB
Pyramidbacken 3
SE-14175 Kungens Kurva
T +46 8 44957-50
F +46 8 44957-59
Info@Bohle.se