

Gültig für Art.-Nr. / be valid for Art.-No. 7012910 (23/24tpi); 7012911 (32tpi); 7012912 (24tpi)

Werkzeug / Werkzeughalterwechsel



Vor Austausch des Werkzeughalters, das Gerät vom Druckluftnetz trennen!



Vorsicht!
Niemals Druckluftsäge mit gelöstem Werkzeughalter und ohne Werkzeug einschalten!



Vorsicht!
Anzugsdrehmoment der Sägeblätter 2 Nm!
Feilen ø4 mit 1,5 Nm!

Nur gut passende und unbeschädigte Werkzeuge zum Werkzeugwechsel verwenden. Zylinderkopfschrauben können sonst beschädigt werden.

Das Sägeblatt wird im eingelegten und gespannten Zustand über zwei Stahlstifte im Werkzeughalter, fixiert und festgehalten. Um einen sicheren Halt der Werkzeuge zu gewährleisten, müssen die Sägeblätter vor dem Spannen richtig eingesetzt sein!

- Werkzeughalter in die vordere Endstellung schieben und Klemmschellen-Schraube (Abb. 4) mit Innensechskantschlüssel 3mm lösen.
- Sägeblätter, in einer senkrechte Position (A), in den Werkzeughalter schieben, bis sie vollständig an der Klemmschellen-Schraube anstehen.
- Sägeblätter bis an den Anschlag nach unten drehen (B)
- Klemmschellen-Schraube mit **2 Nm** anziehen, nur so ist ein fester Halt und somit ein sicherer Betrieb der Sägeblätter gewährleistet. Ein zu hohes Anzugsdrehmoment über 2 Nm könnte den Werkzeughalter beschädigen! Ein zu kleines Anzugsdrehmoment unter 2Nm mindert die Haltekraft der Sägeblätter!
- Beim entfernen der Sägeblätter muss die Klemmschellen-Schraube genügend weit geöffnet werden, dadurch können die Stahlstifte beim Drehen der Sägeblätter, genügend weit nach außen geschoben werden, um die Sägeblätter frei zu geben.

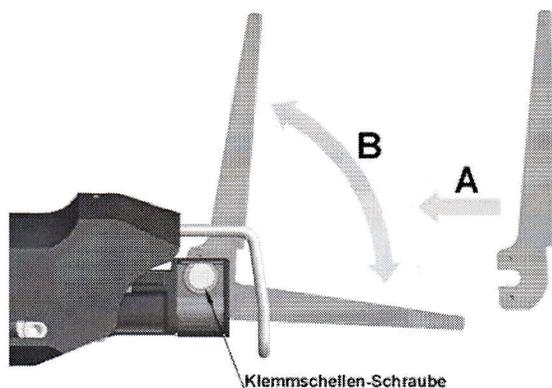


Abb. 4 Werkzeugwechsel

Saw Blade / Tool holder changing



Isolate the machine from the compressed air network before changing the Tool holder!



Caution!
Never switch the pneumatic saw on with the tool holder released and no tool fitted!



Caution!
The tightening torque of the saw blade must fall within the 2 Nm range! Files ø4mm with 1,5 Nm!

Use only well-fitting and undamaged tools for tool changing. Otherwise the cylinder head screws may be damaged.

The saw blade is fixed and secured in the tool holder in the inserted and tensioned state by means of two steel pins. To guarantee a secure fit of the tool, the saw blade must be correctly fitted before tensioning!

- Push the tool holder forwards as far as it will go and release the clamping clip screw (Fig. 4) using the 3mm Allen key.
- Push the saw blade in a vertical position (A) into the tool holder until it rests fully against the clamping clip screw.
- Turn the saw blade downwards as far as it will go (B).
- Tighten the clamping clip screw with a torque value of 2 Nm. That is essential to ensure a firm fit of the tool and safe tool operation. Higher tightening torque than 2 Nm may damage the tool holder! Insufficient tightening torque of less than 2Nm will reduce the tool retaining force!
- When removing the tool, the clamping clip screw must be opened far enough for the steel pins to be forced outwards sufficiently to release the saw blade.

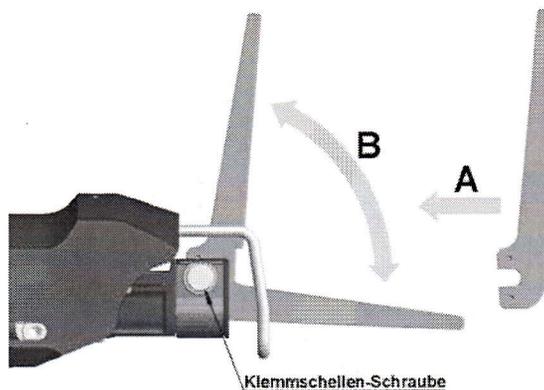


Fig. 4 Tool changing