Hegner Multicut Quick Dekupier-Säge

- Allgemeines
- Sicherheit - kurz gefasst
- Workflow - grob
- Sägeblatt wechseln
- Sägeblattwechsel für Innenschnitte
- Schwenken der Tischplatte
- Anwendung-Tipps
- Verstellen der Hublänge

Allgemeines

Mit dieser Universal-Feinschnitt-Säge können freie Schnitte an verschiedenen Materialien (**Holz**, **Kunststoff**, **Metall**) ausgeführt werden.

Sicherheit - kurz gefasst

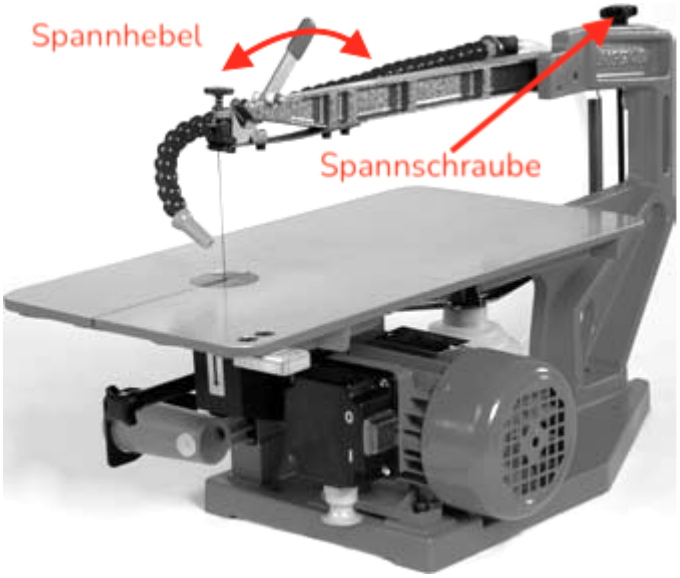
- Bewegliche Teile **nicht** berühren
- **Schutzbrille** tragen
- **Material-Reste** und **Späne** nur bei **ausgeschalteter** Maschine entfernen
- Prüfen, ob das Sägeblatt **gerade** ist
- Beim **Umrüsten** z.B. Sägeblatt wechseln oder ersetzen immer den **Netzstecker ziehen**

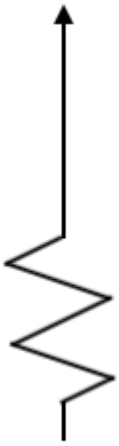
Workflow - grob

Sägeblatt spannen / entspannen

Nur mit einem gespannten Sägeblatt sind saubere Schnitte möglich. Das Spannen erfolgt in 2 Schritten

- **Spannhebel** in Spannstellung bringen
- Sägeblatt mit **Spannschraube** spannen, bis es beim Anschnippen einen hellen Klang von sich gibt.
- **Drehzahl** je nach **Material** und **Sägeblatt** einstellen





Absaugung einschalten

- Die Schieber so einstellen, dass nur der Weg zur Dekupoiersäge frei ist.
- Absaugung einschalten
- Maschine einschalten



... Do what is great ...

- Maschine ausschalten
- Sägeblatt entspannen
- Absaugung ausschalten

Aufräumen

Sägeblatt wechseln

Netzstecker ziehen

- Sägeblatt **entspannen** ... auch wenn das Sägeblatt gebrochen ist

Schutzhaube nach unten klappen



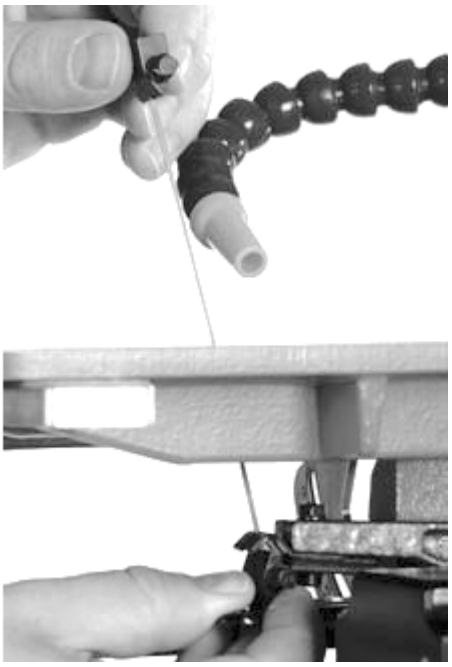
Sägeblatt aus der **Maschine** nehmen

- **Rändelschraube** soweit **nach oben** drehen, bis sie nur noch ein wenig durch die Unterseite der Sägeblatthalterung hervorsteht.



- Oberen Schwingarm **sanft** nach unten drücken und die obere Sägeblattklemme aus ihrer Halterung nehmen. Dann die untere Sägeblattklemme aus ihrer Halterung nehmen.





Sägeblatt aus den **Sägeblatt-Klemmen** nehmen

- Sägeblatt-Klemme in die Klemmen-**Einlegevorrichtung** vorn rechts am Sägetisch einlegen.
- Mit dem Vierkantschlüssel die Klemme so weit öffnen, dass das Sägeblatt entnommen werden kann.



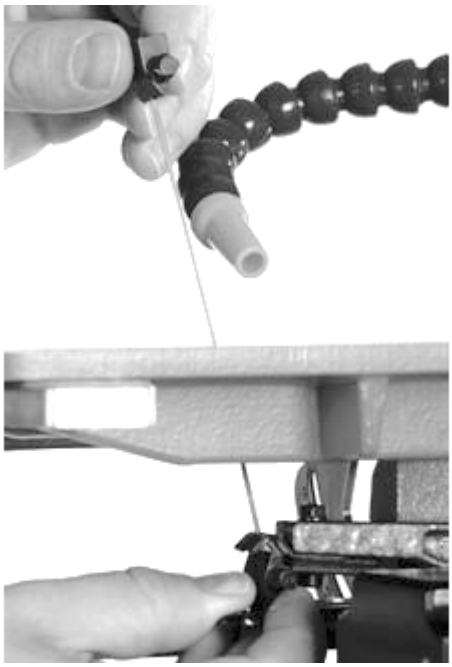


Neues Sägeblatt in die **Klemmen einspannen**

- Das neue Sägeblatt genau **mittig** und **gerade** in die Klemme einsetzen, wobei bei der **unteren Halterung** die **Zähne** nach **rechts hinten** schauen.
- Das Sägeblatt bis zum **Anschlag** (an die durchgehende Vierkantschraube) schieben und es dann wieder ca. **1-2 mm zurück** ziehen (damit beim Zusammenschraubender Klemme die Schraube das Blatt nicht verdreht).
- Die Sägeblatt-Klemme mit dem Vierkantschlüssel **maßvoll** zudrehen.
- Das andere Ende des Sägeblattes in gleicher Reihenfolge einspannen. Ber der **oberen Halerung** müssen die **Zähne** nach **links vorne** schauen.
- Darauf achten, dass die Sägeblattenden **mittig** eingespannt sind!

Neues Sägeblatt in die **Maschine einsetzen**

- Zuerst die **untere Klemme** in den **unteren Schwingarm** einsetzen.
- Danach die **obere Klemme** in den **oberen Schwingarm** einsetzen.
- Die **obere Rändelschraube** zu der Klemme drehen, so dass ca. **1 mm Luft** zwischen Klemme und Schraube vorhanden ist.

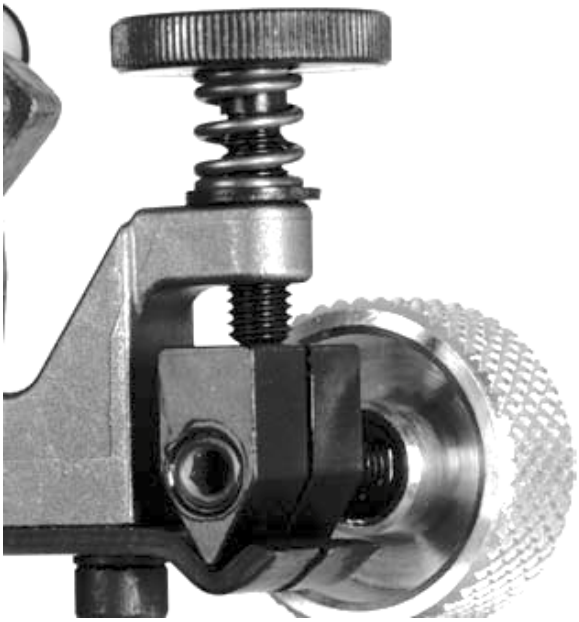




Sägeblattwechsel für Innenschnitte

Um mit der Maschine einen **Innenschnitt** in einem Werkstück durchzuführen, muss das Werkstück eine **Öffnung** aufweisen, in die Sie das Sägeblatt einführen können.
Es empfiehlt sich, bei der oberen Halterung des Sägeblatts die **Sonderklemme für Innenschnitte** zu verwenden.

- **Sonderklemme** in den **oberen Schwingarm** einhängen und mit der **Rändelschraube blockieren**.

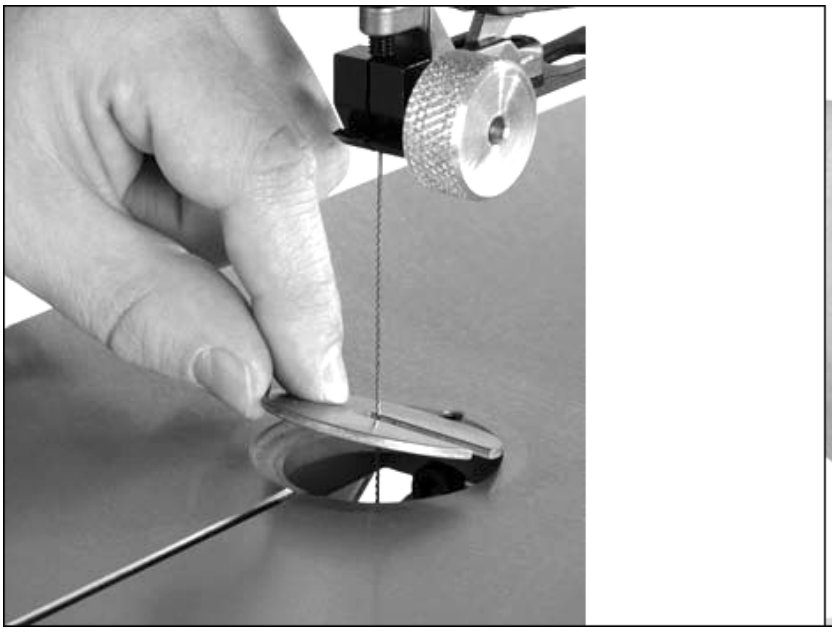




- Werkstück einlegen
- Das Sägeblatt so weit **zur Seite drücken**, dass das Sägeblatt durch die **Öffnung** des Werkstückes geführt werden kann.
- Das Sägeblatt **von vorn** in die Sonderklemme einführen, daruf achten ist, dass das Sägeblatt nicht verbogen wird.
- Sonderklemme durch Drehen der **Aluminiumrändelschraube** schließen.

Schwenken der Tischplatte

Um Winkelschnitte durchzuführen, kann der Arbeitstisch um bis zu 45° geschwenkt werden.





- Das **Tischeinlegeteil drehen**.
- Die **Kreuzgriffschraube** unter dem Sägetisch ca. 1 Umdrehungen entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.
- Die **Tischplatte** in die gewünschte Winkelposition **neigen** und die Kreuzgriffschraube wieder **festdrehen**.

Anwendung-Tipps

Werkstoffgerechte Sägeblattauswahl

Beispiele finden sich in der **Tabelle** auf dem seitlichen **Schutzblech** der Maschine.



Anleitung für werkstoffgerechte Sägeblattauswahl

Werkstoffe	Dicken, mm	Empfohlene Sägeblätter	Drehzahl RpM / Vitesses
Holz	...10	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1400
	10...30	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1400
	30...50	"Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1300
Aluminium, Weichmessing, Weichkupfer etc.	...0,5	Goldschnecke + Pebeco Nr. 1	1200
	0,5...3	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
	3...15	Pebeco Nr. 5 Nr. 9 und "Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1000
Stahl, Hartmessing, Hartkupfer, etc.	...0,5	Goldschnecke Nr. 1	700
	0,5...3	Goldschnecke Nr. 1 Nr. 5	700
	3...10	Goldschnecke Nr. 5 Nr. 9	600
Kunststoffe	... 2	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
	2...10	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1300
	10...40	"Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1300

Wichtig:

Stumpf gewordene Sägeblätter sollten in jedem Falle sofort gegen ein **neues Blatt** ausgetauscht werden! Dies gilt besonders für **Eisen**.
Die volle Schnittleistung und Präzision wird nur dann erreicht, wenn die empfohlenen **Qualitätssägeblätter** verwendet werden!

Nützlicher Hinweis:

Will man aus Ersparnisgründen ein stumpf gewordenes Sägeblatt, beispielsweise für Eisen, weiterhin gebrauchen, kann man auf die Sägetischplatte der Maschine eine etwa **20 mm dicke, glatte Unterlage** mit beidseitigem Klebeband befestigen und auf dieser weitersägen.
Durch solche Sägetischerhöhungen kann man das Sägeblatt **nach und nach** aufbrauchen.

Arbeiten mit Kunststoffen:

Damit der Werkstoff beim Sägen nicht zusammenschmilzt, die Anrisslinie mit **Tesa-Film** oder **Klebeband** abkleben.

Vorschubdruck

Der auf das Werkstück auszuübende **Vorschubdruck** muss stets **schräg von oben nach unten** gerichtet sein, da andernfalls das Werkstück springt.
!!! Manche Werkstücke erfordern kräftigen Vorschubdruck !!!

Anschlag

Im allgemeinen wird bei Sägen, die mit Laubsägeblättern arbeiten, **kein Anschlag** verwendet. Die Laubsägeblätter entfernen sich von der Anrisslinie, sobald der Werkstoff zwangsgeführt wird.

Genaues Sägen setzt voraus:

- **scharfes Sägeblatt**
- **dünne**, **genaue Anrisslinie**
- richtig einfallendes, **gutes Licht**

Geradschnitt

- Halten Sie das Werkstück stets um ca. 1° bis 5° schräg!
  (Der Winkel hängt ab vom Werkstoff, Sägeblatt-Typ und von der Blattspannung).

Hinweise zum Sägen von Metall

- Entgraten Sie die auszusägenden Metallwerkstücke zunächst allseitig und flachen Sie diese sorgfältig ab, so dass sie satt aufliegen!
- Kleben Sie dünne oder kleine Werkstücke (z.B. dünne Bleche entweder auf eine ca. 5 mm dicke Sperrholzunterlage auf (mittels Kontaktkleber oder beiseitig klebender Folie) oder platzieren Sie diese zwischen zwei Sperrholzstücke und sichern Sie sie durch Stifte gegen Verrutschen!
- Sägen Sie dann das Werkstück gemeinsam mit dem Sperrholz aus (wählen sie kein zu grobes Blatt).
- Verwenden Sie für **weiche NE-Metalle**, z.B. für **Aluminium** (Blech), **Weich-Kupfer** (Blech), **Weich-Messing** (Blech) das **Holzsägeblatt** Nr. **1** bzw. Nr. **5**.
  Eventuell können Sie auch das **Metallsägeblatt** Nr. **5** bzw. Nr. **9** verwenden.
- Bestreichen Sie vor dem Sägen die **Schnittlinie** mit **Schmieröl** (Universalöl).
- Verwenden Sie für **harte NE-Metalle**, z.B. für **Duraluminium** (Blech), **Hartkupfer** (Blech), **Hartmessing** (Blech), **Eisen** (Blech) das **Metallsägeblatt* Nr. **1**, **5**, **9** bzw. Nr. **12**
- Bestreichen Sie vor dem Sägen die **Schnittlinie** mit **Schneidöl** oder **Schneidpaste**.\
- Trotz der Verwendung von Sägeblättern bester Qualität verursacht Eisen je nach seinem Härtegrad einen höheren Blattverschleiss.

Auswahl der Drehzahl



Anleitung für werkstoffgerechte Sägeblattauswahl			Drehzahl
Werkstoffe	Dicken, mm	Empfohlene Sägeblätter	RpM / Vitesses
Holz	...10	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1400
	10...30	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1400
	30...50	"Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1300
Aluminium Weichmessing Weichkupfer etc.	...0,5	Goldschnecke + Pebeco Nr. 1	1200
	0,5...3	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
	3...15	Pebeco Nr. 5 Nr. 9 und "Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1000
Stahl Hartmessing Hartkupfer, etc.	...0,5	Goldschnecke Nr. 1	700
	0,5...3	Goldschnecke Nr. 1 Nr. 5	700
	3...10	Goldschnecke Nr. 5 Nr. 9	600
Kunststoffe	... 2	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
	2...10	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1300
	10...40	"Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1300

- Im allgemeinen sind **niedrige Drehzahlen vorzuziehen**, wenn die Genauigkeit, Führung des Sägeblattes oder Haltbarkeit des Sägeblattes wichtig sind, während höhere Drehzahlen im allgemeinen für erhöhte Arbeitsleistung und reduzierte Sägezeit vorzuziehen sind.
- **Dünne** oder **zerbrechliche** Materialien lassen sich am besten bei **niedriger Drehzahl** handhaben.
- **Extra dicke Werkstoffe** oder **Kunststoffe** lassen sich am besten bei **mittleren** oder **niedrigen Drehzahlen** handhaben.

Verstellen der Hublänge

Üblicherweise wird mit der größten Hublänge gearbeitet. Bei **extrem leichtem** und **dünnem Material* (Holzfurnier, dünne bleche ...) kannn ein **reduzierter Hub** das Handling und die Genauigkeit des Schnittes verbessern.

!!! Die Hublänge darf nur vom LabLead geändert werden !!!