



# Übersetzung der Originalbetriebsanleitung FS315-1600-Maker



**LESEN SIE VOR DEM GEBRAUCH DIE BEDIENUNGSANLEITUNG  
SORGFÄLTIG DURCH.  
BEWAHREN SIE DIESE BEDIENUNGSANLEITUNG ZUR SPÄTEREN  
VERWENDUNG EIN.**

Vertrieb  
Holzprofi Austria GmbH, Johannes Humer Str. 3, A-4663 Laakirchen  
Tel: +43 (0) 7613-5600, [www.holzprofi.com](http://www.holzprofi.com)  
Hersteller  
Holzprofi France, 2 rue de l'industrie  
Tel: +33 (0) 3.88.72.78.34, [www.holzprofi.fr](http://www.holzprofi.fr)

Version : 01/2023

## Inhaltsverzeichnis

<b>1. Sicherheit</b>	<b>1</b>
1.1 Sicherheitshinweise für allgemeine Maschinen	1
1.1.1 Persönliche Schutzausrüstung	2
1.2 Sicherheitshinweise für die Tischkreissäge	3
1.3 Kickback verhindern	4
1.4 Sich vor Rückschlägen schützen	4
<b>2. Technische Spezifikation</b>	<b>5</b>
<b>3. Zusammenbauen</b>	<b>6</b>
3.2 Auspacken der Maschine	6
3.3 Reinigung	7
3.4 Aufstellungsstandort	8
3.5 Zusammenbauen	9
3.5.1 Die Tischkreissäge kennen	9
3.5.2 Die Maschine zusammenzubauen	10
3.6 Testlauf	15
<b>4. Betrieb</b>	<b>16</b>
4.1 Werkstückprüfung	16
4.2 Klingenschutz & Rivingmesser	17
4.3 Rivingmesser Installation	18
4.4 Sicherheitstipps	18
4.5 Klinge wechseln	19
4.6 Rippenschneiden	19
4.7 Querschneiden	21
4.8 Gehrungsschnitt	22
4.9 Pushstick	22
<b>5. Wartung</b>	<b>23</b>
5.1 Planen	23
5.2 Reinigen	23
5.3 Schmieren	23
<b>6. Fehlersuche</b>	<b>24</b>
6.1 Parallele Verstellung des Schiebetisches	25
<b>7. Teileübersicht und Bauteileliste</b>	<b>26</b>
7.1 Teileübersicht und Bauteileliste	26
7.2 Schaltplan	35

# 1. Sicherheit

Diese Betriebsanleitung

- **erklärt die Bedeutung und Verwendung der in der Betriebsanleitung enthaltenen Warnhinweise,**
- **weist auf die Gefahren hin, die für Sie oder andere entstehen könnten, wenn diese Anweisungen nicht eingehalten werden.**
- **informiert Sie, wie Sie Gefahren vermeiden können.**

Zusätzlich zu diesen Bedienungsanleitungen beachten Sie bitte auf:

- die anwendbaren Gesetze und Vorschriften
- die gesetzlichen Bestimmungen zur Unfallverhütung
- die Verbotsschilder, Warnzeichen und Pflichtzeichen sowie die Warnhinweise auf der Maschine.

Bei Bedarf müssen die entsprechenden Maßnahmen zur Einhaltung der länderspezifischen Vorschriften vor der Inbetriebnahme der Maschine getroffen werden.

Halten Sie diese Dokumentation immer in der Nähe der Drehbank.

## 1.1 Sicherheitshinweise für allgemeine Maschinen

Der Zweck von Sicherheitssymbolen ist es, Ihre Aufmerksamkeit auf mögliche gefährliche Bedingungen zu lenken. Dieses Handbuch verwendet eine Reihe von Symbolen und Signalworten, um die Bedeutung der Sicherheitsnachrichten zu vermitteln. Die Abfolge der Symbole wird unten beschrieben. Denken Sie daran, dass Sicherheitsbotschaften alleine die Risiken und Unfallgefahr nicht beseitigen und ersetzen keine anständige Prävention.








### ACHTUNG

Einige Stäube, die durch Energieschleifen, Sägen, Schleifen, Bohren und andere Bautätigkeiten entstehen, können Chemikalien enthalten, einschließlich Blei, Geburtsfehler oder andere reproduktive Schäden. Waschen Sie die Hände nach der Handhabung. Einige Beispiele für diese Chemikalien sind:

- Blei aus bleihaltigen Farben.
- Kristalline Kieselsäure aus Ziegeln, Zement und anderen Mauerwerksprodukten.
- Arsen und Chrom aus chemisch behandeltem Holz.

Ihr Risiko aus diesen Expositionen variiert je nachdem, wie oft Sie diese Art von Arbeit tun. Um Ihre Exposition gegenüber diesen Chemikalien zu reduzieren, arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich mit zugelassener Sicherheitsausrüstung wie Staubmasken, die speziell entwickelt wurden, um mikroskopische Partikel herauszufiltern. Reduzieren, arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich mit zugelassener Sicherheitsausrüstung wie Staubmasken, die speziell entwickelt wurden, um mikroskopische Partikel herauszufiltern.

Gefährliche Maschine nach Anhang IV der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Maschine darf nur von sachkundigem Personal bedient werden.

	Lesen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die Bedienungsanleitung, bevor Sie die Maschine bedienen. Lernen Sie die Anwendung und Einschränkungen der Maschine sowie die spezifischen Gefahren.
	Tragen Sie immer zugelassene Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz, wenn Sie Maschinen bedienen oder beobachten, um das Risiko von Augenverletzungen oder Blindheit durch fliegende Partikel zu verringern.
	Staub, der bei der Verwendung von Maschinen entsteht, kann Krebs, Geburtsfehler oder langfristige Atemwegsschäden verursachen. Seien Sie sich der Staubgefahren bewusst, die mit jedem Werkstückmaterial verbunden sind, und tragen Sie immer ein zugelassenes Atemschutzgerät, um Ihr Risiko zu reduzieren.
	Tragen Sie immer Gehörschutz, wenn Sie laute Maschinen bedienen oder beobachten. Eine längere Exposition bei diesem Lärm ohne Gehörschutz kann zu einem dauerhaften Hörverlust führen.
	Hände und Kleidung von beweglichen Teilen fernhalten. Binden Sie immer lange Haare zurück oder bedecken Sie sie. Tragen Sie rutschfeste Schuhe, um versehentliches Rutschen zu vermeiden, das zu einem Verlust der Werkstückkontrolle führen könnte.

## 1.11 Persönliche Schutzausrüstung

Schutzbekleidung	Sicherheitsschuhe	Schutzhandschuhe	Schutzbrille
			



Verschmutzte oder kontaminierte persönliche Schutzausrüstung kann Krankheiten verursachen. Reinigen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung nach jedem Gebrauch und einmal pro Woche.

**Das Handbuch des Besitzers.** Lesen und verstehen Sie dieses Benutzerhandbuch BEVOR Sie die Maschine verwenden.

**Nur für geschulte Bediener.** Ungeübte Bediener haben ein höheres Risiko, verletzt oder getötet zu werden. Lassen Sie nur geschulte/überwachte Personen diese Maschine benutzen. Wenn die Maschine nicht verwendet wird, schalten Sie die Stromversorgung aus, entfernen Sie die Schalterschlüssel oder die Verriegelungsmaschine, um eine unbefugte Nutzung zu verhindern, insbesondere bei Kindern. Machen Sie Ihre Werkstatt kindersicher!

**GEFÄHRLICHEN UMGEBUNGEN.** Verwenden Sie keine Maschinen in Bereichen, die nass sind, überladen, oder schlechte Beleuchtung haben. Der Einsatz von Maschinen in diesen Bereichen erhöht das Risiko von Unfällen und Verletzungen erheblich.

**Mentale Wachsamkeit ist erforderlich.** Volle geistige Wachsamkeit ist für den sicheren Betrieb von Maschinen erforderlich.

## 1.2 Sicherheitshinweise für Tischkreissäge



Schwere Schnitte, Amputationen oder Todesfälle können beim Kontakt mit dem rotierenden Sägeblatt während des Betriebs auftreten. Werkstücke, gebrochene Klingen oder fliegende Partikel, die von der Klinge geworfen werden, können Bediener oder Umstehende mit tödlicher Kraft blenden oder treffen. Um das Risiko für Bediener und Beteiligten vor diesen Gefahren zu reduzieren, müssen die Warnungen hier unten beachtet werden.

<b>POSITION VON HAND &amp; KÖRPER</b>	Halten Sie die Hände während des Betriebs vom Sägeblatt und aus dem Blatt Weg fern, so dass sie nicht versehentlich in die Klinge rutschen können. Arbeiten Sie nur vor der Maschine und stehen Sie immer zur Seite der Blattbahn. Greifen Sie niemals hinter oder über die Klinge.
<b>MESSERSCHUTZ</b>	Der Klingenschutz schützt den Bediener vor rotierendem Sägeblatt. Stellen Sie sicher, dass der Klingenschutz installiert, richtig eingestellt und für alle möglichen "durchgehenden Schnitte" verwendet wird. Installieren Sie es sofort nach Operationen, die das Entfernen benötigen.
<b>RIVINGMESSER</b>	Verwenden Sie Rivingmesser für alle "nicht durchgehende Schnitte." Stellen Sie sicher, dass es ausgerichtet ist und richtig positioniert. Bei Beschädigung sofort reparieren oder ersetzen.
<b>RÜCKSCHLAG</b>	Ein Rückschlag tritt auf, wenn das Sägeblatt das Werkstück in Richtung Bediener zurückwirft. Lernen Sie wie das Rückschlagrisiko zu reduzieren und sich zu schützen, wenn es auftritt.
<b>ZUFÜHRUNG VON WERKSTÜCKEN</b>	Falsches Zuführen des Werkstücks erhöht das Risiko eines Rückschlags. Lassen Sie das Messer immer die volle Geschwindigkeit vor dem Schneiden erreichen, führen Sie das Werkstück von der Vorderseite der Säge, stellen Sie sicher, dass das Werkstück flach gegen den Tisch liegt, und ein Zaun, eine Gehrungslehre oder eine andere Führung wird verwendet, um das Werkstück in einer geraden Linie zu führen. Der Vorschub schneidet bis zur Fertigstellung durch. Beginnen Sie niemals mit der Säge mit dem Werkstück, das das Messer berührt oder ziehen Sie das Werkstück von der hinteren Klinge. Nie das Werkstück aus dem Schnitt zurückziehen, verschieben Sie es seitlich oder führen Sie eine "freihändige" Operation. Kein Tauschschleifen
<b>PUSH STICKS/PUSH BLOCKS</b>	Um das Risiko eines unbeabsichtigten Klingenkontakts zu verringern, verwenden Sie wann immer möglich Push-Sticks/ Push-Blöcke. Im Falle eines Unfalls nehmen diese oft Schäden an Händen/Fingern auf.
<b>SCHRANKE</b>	Um das Risiko eines Rückschlags zu reduzieren, stellen Sie sicher, dass die Schranke richtig eingestellt und parallel zur Klinge bleibt. Sperren Sie immer die Schranke vor der Verwendung.
<b>ZUSCHNITTE</b>	Um das Verletzungsrisiko durch Klingenkontakt zu vermeiden, schalten Sie die Säge aus und lassen Sie die Klinge vollständig anhalten, bevor Sie die Trennstücke in der Nähe der Klinge entfernen oder zwischen Klinge und Tischeinsatz einklemmen. Nie abgeschnittene Teile von der Klinge mit den Händen bewegen, während die Säge läuft.
<b>KLINGEVERSTELLUNGEN</b>	Die Einstellung der Klingenhöhe oder -neigung während des Betriebs erhöht das Risiko, dass die Klinge abstürzt und Metallfragmente mit tödlicher Kraft an Bediener oder Umstehende vorbeifliegen. Stellen Sie die Klingenhöhe und -neigung nur ein, wenn die Klinge vollständig gestoppt und die Säge ausgeschaltet ist.
<b>KLINGEN WECHSELN</b>	Unbeabsichtigte Inbetriebnahme beim Sägeblattwechsel kann zu schweren Verletzungen führen. Um das Risiko eines unbeabsichtigten Klingenkontakts zu verringern, trennen Sie die Stromversorgung immer, bevor Sie die Klingen wechseln.

<b>BESCHÄDIGTE SÄGEBLÄTTER</b>	Beschädigte Sägeblattzähne können zu tödlichen Geschossen werden. Verwenden Sie niemals fallengelassene oder beschädigte Klingen.
<b>SCHNEIDRICHTIGES MATERIAL</b>	Schneiden von Metall, Glas, Stein, Fliesen, usw., erhöht das Risiko von Bedienerverletzungen durch Rückschlag oder fliegende Partikel. Schneiden Sie nur natürliche und künstliche Holzprodukte, laminierte Holzprodukte und einige Kunststoffe. Schneiden Sie niemals Materialien, die nicht für diese Säge bestimmt sind.



Keine Liste der Sicherheitsrichtlinien kann vollständig sein. Jede Werkstatt-Umgebung ist anders. Unfälle werden häufig durch mangelnde Vertrautheit oder mangelnde Aufmerksamkeit verursacht. Verwenden Sie diese Maschine mit Respekt und Vorsicht, um die Möglichkeit von Bedienerverletzungen zu verringern. Wenn normale Sicherheitsvorkehrungen werden übersehen oder ignoriert werden, können schwere Personenschäden auftreten.

### 1.3 Rückschläge verhindern

**Unten sind Möglichkeiten, um die häufigsten Ursachen von Rückschlägen zu vermeiden:**

- Schneiden Sie nur Werkstücke mit mindestens einer glatten und geraden Kante. SCHNEIDEN SIE KEIN übermäßig verzerrtes, schaliges oder verdrehtes Holz. Ist der Verzug des Werkstücks fraglich, wählen Sie immer ein anderes Werkstück.
- Versuche niemals freihändige Schnitte. Wenn das Werkstück nicht parallel zur Klinge zugeführt wird, tritt wahrscheinlich ein Rückschlag auf. Verwenden Sie immer den Parallelanschlag oder die Winkelanschlag, um das Werkstück zu unterstützen.
- Stellen Sie sicher, dass das Splitter/Rivingmesser mit der Klinge ausgerichtet ist. Ein falsch ausgerichtetes Splitter/Rivingmesser kann dazu führen, dass das Werkstück fängt oder bindet und erhöht dadurch das Rückschlagrisiko. Wenn Sie denken, dass Ihr Splitter/Rivingmesser nicht mit der Klinge ausgerichtet ist, überprüfen Sie es sofort!
- Stellen Sie sicher, dass Ihr Tisch parallel zur Klinge gleitet; andernfalls werden die Chancen auf Rückschlag stark erhöht. Nehmen Sie sich die Zeit, den Schiebetisch zu überprüfen und zu justieren, um parallel zur Klinge zu sein.
- Entfernen Sie das Splitter/Rivingmesser nicht. Das Splitter/Rivingmesser hält die Schnittfuge im Werkstück aufrecht, wodurch die Wahrscheinlichkeit eines Rückschlags verringert wird.
- Achten Sie darauf, dass der Klingenschutz installiert bleibt und korrekt für alle Schnitte funktioniert.
- Der Vorschub schneidet bis zur Fertigstellung durch. Jedes Mal, wenn Sie aufhören, ein Werkstück in der Mitte eines Schnittes zu füttern, erhöht sich die Wahrscheinlichkeit eines Rückschlags.
- Bewegen Sie das Werkstück während des Schneidens niemals nach hinten oder versuchen Sie, es während der Bewegung der Klinge aus dem Schnitt zu entfernen. Wenn Sie einen Schnitt aus irgendeinem Grund nicht durchführen können, stoppen Sie den Sägemotor und lassen Sie die Klinge vollständig aufhören, sich zu bewegen, bevor Sie das Werkstück hinausschieben. Beheben Sie umgehend die Bedingung, die verhindert

### 1.4 Schutz vor Rückschlägen

Selbst wenn Sie wissen, wie Rückschläge zu verhindern sind, kann es immer noch passieren. Hier sind einige Tipps, um sich zu schützen, wenn ein Rückschlag AUFTRITT:

- Halten Sie sich bei jedem Schnitt an der Seite der Klinge. Tritt ein Rückschlag auf, fährt das geworfene Werkstück in der Regel direkt vor die Klinge.
- Tragen Sie eine Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz. Im Falle eines Rückschlags sind Ihre Augen und Ihr Gesicht der verletzlichste Teil Ihres Körpers.

- Legen Sie niemals, aus welchem Grund auch immer, die Hand hinter die Klinge. Sollte ein Rückschlag auftreten, wird Ihre Hand in die Klinge gezogen, was zu einer Amputation führen könnte.
- Verwenden Sie einen Push-Stick, um Ihre Hände weiter weg von der beweglichen Klinge zu halten. Wenn ein Rückschlag auftritt, wird der Push-Stick höchstwahrscheinlich den Schaden nehmen, den Ihre Hand erhalten hätte.
- Verwenden Sie Federbretter oder Rückschlagvorrichtungen, um die Zuführungsvorrichtung zu unterstützen und Rückschläge zu verhindern oder zu verlangsamen.



**Statistiken zeigen, dass die häufigsten Unfälle bei Tischsägebenutzern mit Rückschlag verbunden werden können. Kickback ist in der Regel definiert als die High-Speed-Auswurf von Lager von der Tischsäge zu seinem Betreiber. Neben der Gefahr des Betreibers oder Anderer in dem Bereich, der vom fliegenden Material getroffen wird, ist es oft der Fall, dass die Hände des Bedieners während des Rückschlags in die Klinge gezogen werden.**

## 2. Technische Spezifikationen



Folgenden Informationen stellen die vom Hersteller zugelassenen Maschinendaten dar .

<b>Motorleistung (Eingang)</b>	3000W
<b>Information zur Klinge</b>	
Außendurchmesser der Klinge	315mm
Innendurchmesser der Klinge	30mm
Neigungswinkel der Klinge	0-45 Grad
Klinge Geschwindigkeit	4250RPM (50HZ) 5130RPM (60 Hz)
<b>Kapazitäten reduzieren</b>	
Maximale Schnitttiefe bei 90 Grad	105mm
Maximale Schnitttiefe bei 45 Grad	75mm
Länge des Schiebetisches	1600mm
Max. Schnittlänge	1400mm
<b>Informationstabelle</b>	
Hauptgusseisentisch	795X350mm
Großer Tisch mit Verlängerung	795X600mm
Kleiner Tisch mit Verlängerung	350X485mm
<b>Informationen zum Paket</b>	
Hauptpaket	1220X1000X1020mm
Nettogewicht/Bruttogewicht des	189/228 kg
Zweites Paket	1770X450X200mm
Nettogewicht/Bruttogewicht des	34/37 kg
<b>Maschinengröße</b>	
Insgesamt (LxBxH)	1700x2500x1200mm
Erforderliche Platzzuteilung (LxBxH)	3550x2950x1200mm

## 3. Montage

Diese Maschine wurde für einen sicheren Transport sorgfältig verpackt. Trennen Sie beim Auspacken alle beiliegenden Artikel von Verpackungsmaterialien und überprüfen Sie die möglichen Transportschäden.

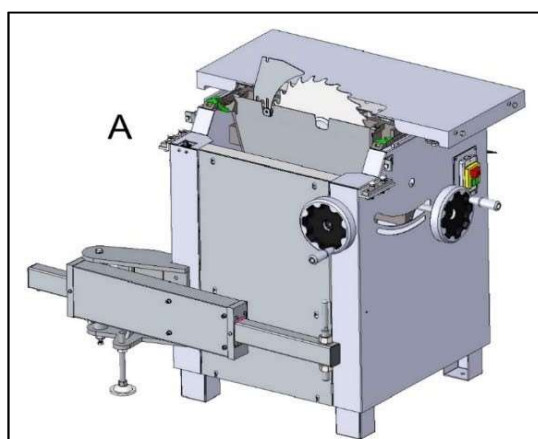


Transportieren Sie die Tischkreissäge in ihrer Verpackungskiste zu einem Ort in der Nähe ihres endgültigen Aufstellungsortes, bevor Sie sie auspacken. Wenn die Verpackung Anzeichen für mögliche Transportschäden aufweist, treffen Sie die notwendigen Vorkehrungen, um die Maschine beim Auspacken nicht zu beschädigen. Wird ein Schaden festgestellt, so ist dies dem Frachtführer und/oder Absender unverzüglich mitzuteilen um etwaige Ansprüche geltend zu machen.

### 3.2 Auspacken der Maschine

Nachdem alle Teile aus den Boxen in der Kiste entfernt wurden, sollten Sie die unten aufgeführten Elemente haben. Einige sind im Inneren der Tischeigsäge verpackt. Bitte nehmen Sie alle Gegenstände aus der Truhe. Wenn irgendwelche nicht proprietären Teile fehlen (z. B. eine Mutter oder eine Unterlegscheibe), werden wir sie gerne ersetzen; oder aus Gründen der Zweckmäßigkeit, kann Ersatzmaterial in Ihrem lokalen Baumarkt erhalten werden.

A. Tischkreissäge

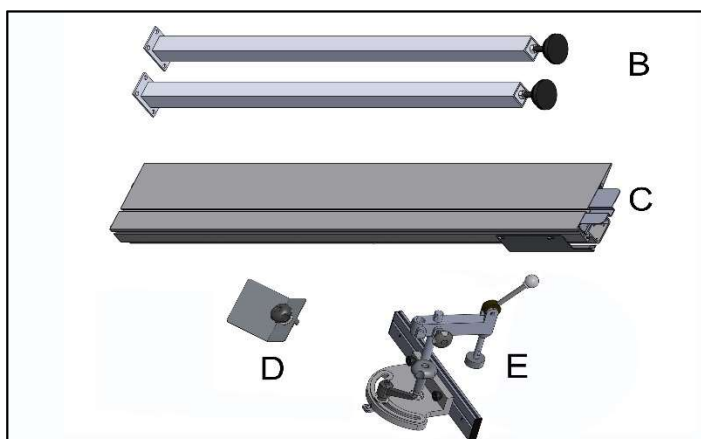


B. Stützbeine für Schiebetisch

C. Schiebetisch

D. Plattendrucker

E. Gehrungslehre



F. Kreuzschnittanschlag, einschließlich Klappanschlag

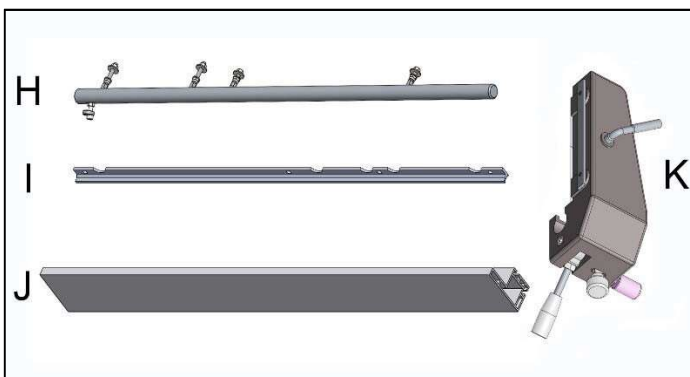
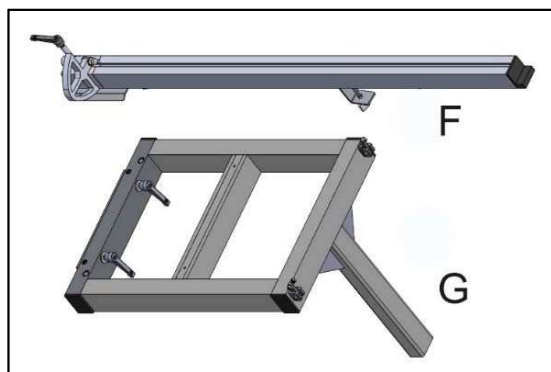
G. Kreuzschnitttisch

H. Parallelanschlagschiene

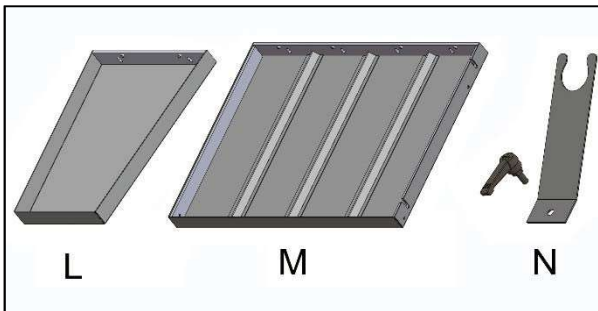
I. Parallelanschlagmasstab

J. Parallelanschlag

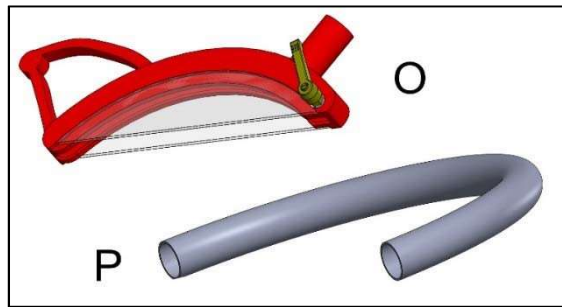
K. Parallelanschlagbasis



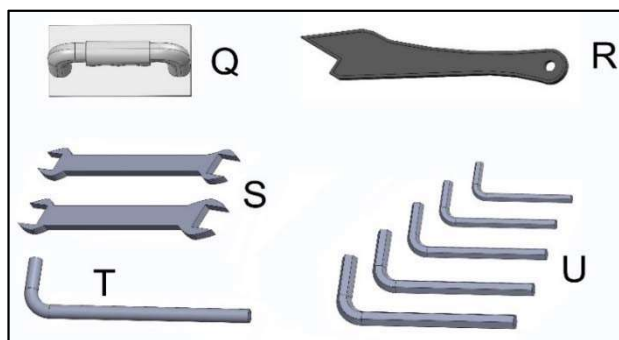
L. Kleiner Ausziehtisch  
M. Großer Ausziehtisch  
N. Schlauchhalterung



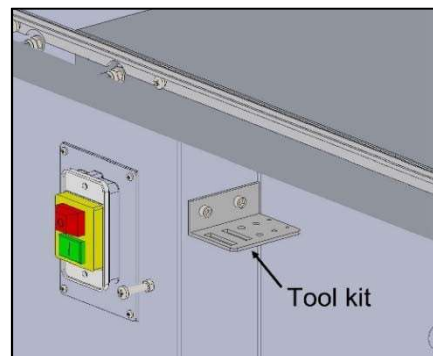
O. Messerschutz  
P. Schlauch



Q. Pushblock  
S. Schraubenschlüssel  
13x16 16x18  
T. Spindel-  
Verriegelungswerkzeug  
U. Sechskantschlüssel: 2,5, 3, 4, 5, 6



Hinweis: Die Maschine verfügt über einen Werkzeugsatz, der für die Aufbewahrung der Schlüssel, Sechskantschlüssel usw. angepasst ist.



### 3.3 Reinigung

Die unlackierten Oberflächen der Maschine sind mit einem robusten Rostschutz beschichtet, der Korrosion während des Transports und der Lagerung verhindert.

Dieses Rostschutzmittel funktioniert sehr gut, aber es wird zur Reinigung ein wenig Zeit in Anspruch nehmen. Seien Sie geduldig und machen Sie eine gründliche Reinigung Ihrer Maschine. Die Zeit, die Sie jetzt damit verbringen, wird Ihnen eine bessere Wertschätzung für die richtige Pflege der unlackierten Oberflächen Ihrer Maschine geben.

#### Grundlegende Schritte zum Entfernen von Rostschutz:

1. Schutzbrille aufsetzen.
2. Beschichten Sie den Rostschutzmittel mit der beliebigen Menge an Reiniger/ Entfetter, dann lassen Sie es für 5-10 Minuten einweichen.
3. Wischen Sie die Oberflächen ab. Wenn Ihr Reiniger/ Entfetter wirksam ist, wird der Rostschutz leicht abwischen. Wenn Sie einen Kunststoff-Farbabstreifer haben, kratzen Sie so viel ab, wie Sie zuerst können, dann wischen Sie den Rest mit dem Lappen ab.
4. Wiederholen Sie die Schritte 2-3 nach Bedarf, bis sie sauber sind und beschichten Sie dann alle unlackierten Oberflächen mit einem hochwertigen Metall Schutz gegen Rost zu verhindern.

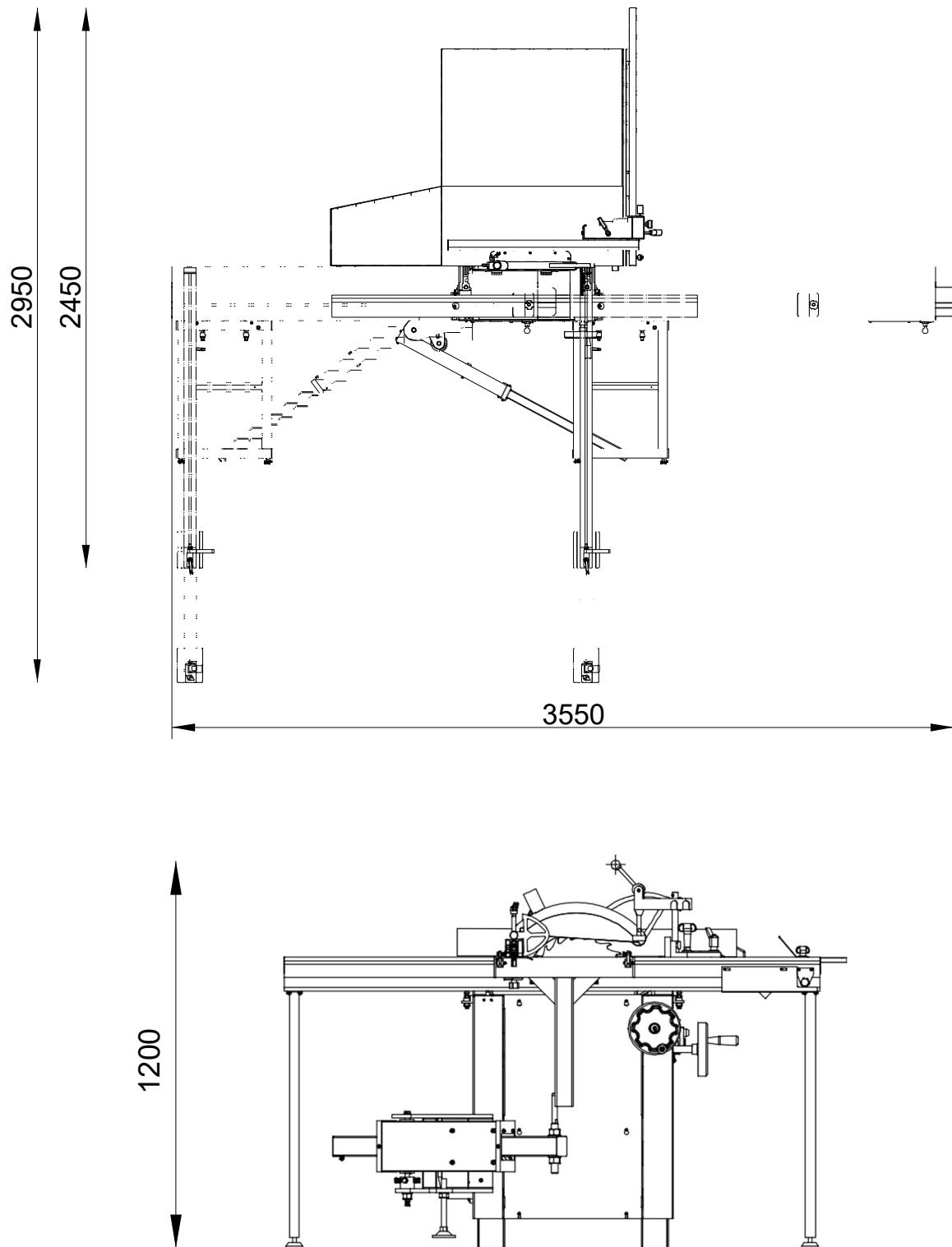


**Vermeiden Sie chlorbasierte Lösungsmittel wie Aceton oder Bremsenreiniger, die lackierte Oberflächen beschädigen.**

### 3.4 Einstazort

Betrachten Sie die größte Größe des Werkstücks, das durch diese Maschine verarbeitet wird und bieten Sie genügend Platz rund um die Maschine für eine angemessene Handhabung des Bedienermaterials oder die Installation von Zusatzgeräten. Bei dauerhaften Installationen lassen Sie genügend Platz um die Maschine herum, um Türen/Abdeckungen zu öffnen oder zu entfernen, wie es die in diesem Handbuch beschriebene Wartung und Wartung erfordert.

**Siehe unten für die erforderliche Raumaufteilung.**



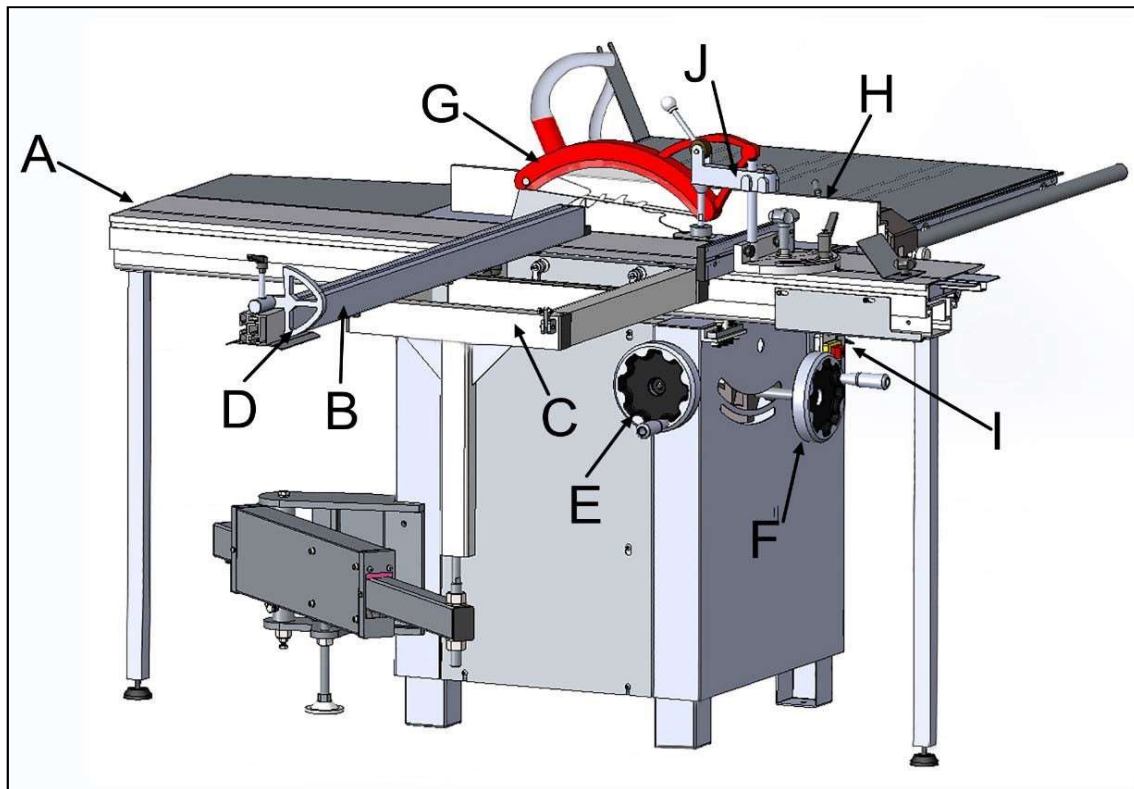
## 3.5 Montage



Die Maschine muss fertig montiert sein, bevor sie betrieben werden kann. Um sicherzustellen, dass der Montageprozess reibungslos verläuft, reinigen Sie zuerst alle Teile, die mit Hochleistungsrost abgedeckt oder beschichtet sind (falls zutreffend).

### 3.5.1 Ihre Tischkreissäge kennen

Machen Sie sich mit den Namen und Orten der unten gezeigten Steuerelemente und Funktionen vertraut, um die Anweisungen in diesem Handbuch besser zu verstehen.



- A. **Schiebetisch**-Gleiten Sie langsam das Werkstück durch die Klinge mit müheloser Präzision und Leichtigkeit.
- B. **Querschneidenzaun**-Verwendet während Querschneiden Operationen. Verfügt über eine Skala und mehrere Klapp-Stop-Blocks für präzise, wiederholbare Querschneideoperationen.
- C. **Crosscut Tisch**-Stellen Sie eine breite, stabile Plattform zur Unterstützung von Full-Size-Platten während Querschneiden Operationen.
- D. **Flip Stop**-Used für schnelle Messungen für Querschneiden.
- E. **Klingewinkel Handrad**-Stellen Sie den Winkel der Sägeblätter ein.
- F. **Klinge Elevation Handrad**-Befindet sich auf der rechten Seite des Gehäuses, dieses Handrad passt die Höhe des Hauptsägeblatt an.
- G. **Blade Guard**-Voll einstellbare Klingenschutz halten maximalen Schutz um das Sägeblatt und eine 2 1/2" Stauböffnung effektiv Staub aus dem Schneidvorgang extrahiert.
- H. **Rip Fence**-Voll einstellbar mit Mikro-Einstellknopf für präzise Anpassungen. Die Zaunfläche kann für Standard-Schneidvorgänge oder in der unteren Position für das Klingenschutzspiel bei engen Reißvorgängen positioniert werden.
- I. **Switch**-Control startet und stoppt den Tischesägemotor.
- J. **Gehrungslehre**-Werkstück drücken und befestigen, einige hilfreiche Gehrungsschnitte tun.

### 3.5.2 Zur Montage der Maschine

#### Montieren Sie den Schiebetisch:

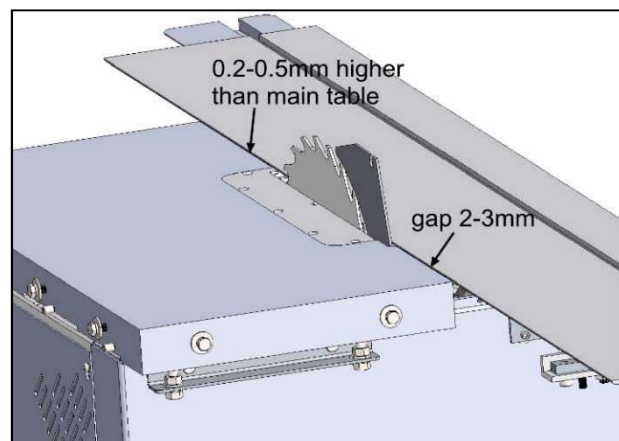
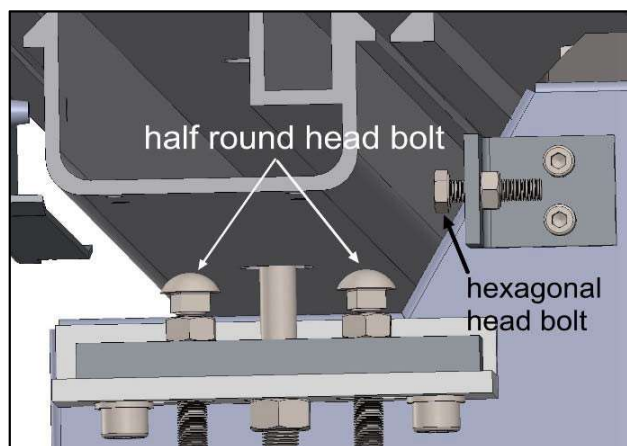
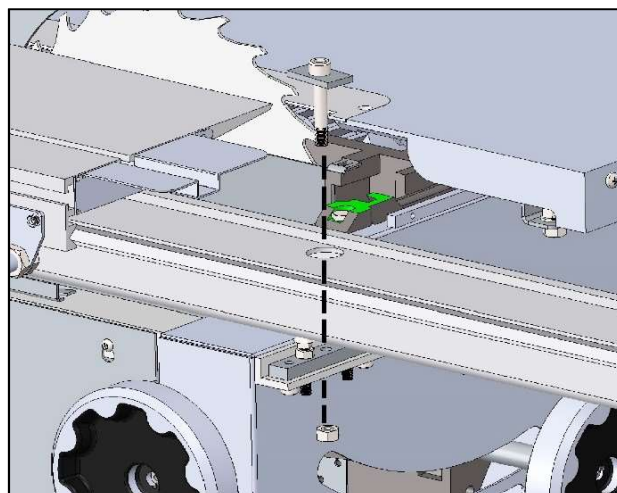
1. Schiebetisch auf die Truhe stellen.
2. Schieben Sie den Tisch nach vorne und befestigen Sie den Bolzen im Loch des Wagens, und schieben Sie dann den Tisch nach hinten und befestigen Sie einen weiteren Bolzen.



**Hinweis: Die Schrauben sind bereits**

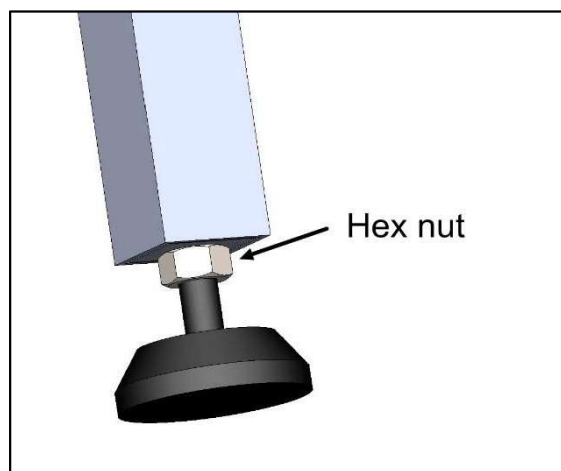
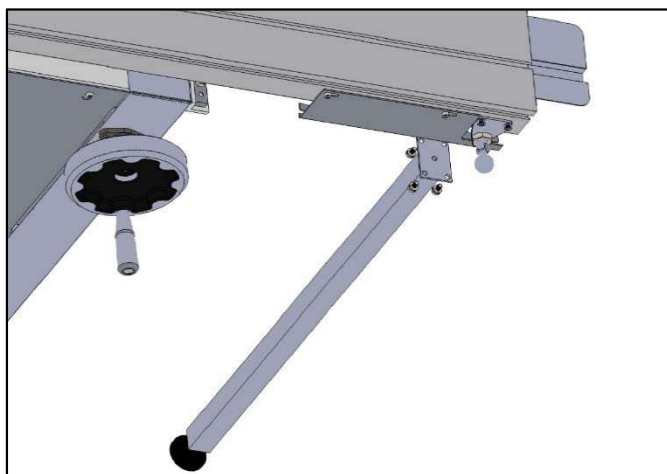
3. Stellen Sie die Höhe der halbrunden Kopfschrauben auf beiden Seiten ein, um den Schiebetisch parallel zum Haupttisch zu machen. Normalerweise 0,2-0,5 mm höher als der Haupttisch.

4. Stellen Sie die Position der sechseckigen Kopfschrauben auf beiden Seiten ein, lassen Sie einen Abstand um 2-3mm zwischen dem Gleittisch und der Haupttisch.



Befestigen Sie die beiden Stützbeine mit Schrauben auf dem Schiebetisch.

Stellen Sie die Füße nach unten, so dass sie gegen den Boden drücken, dann ziehen Sie die Sechskanmuttern gegen das Stützbein, so dass die Füße an ihrem Platz verriegelt sind.

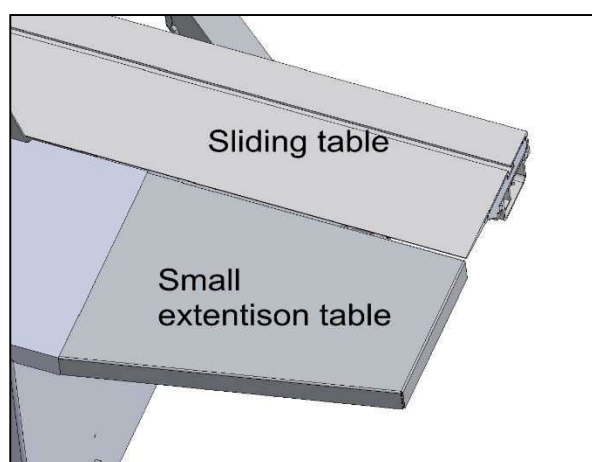
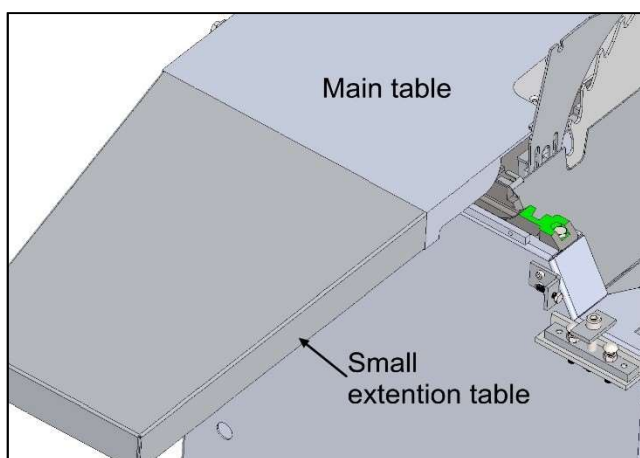
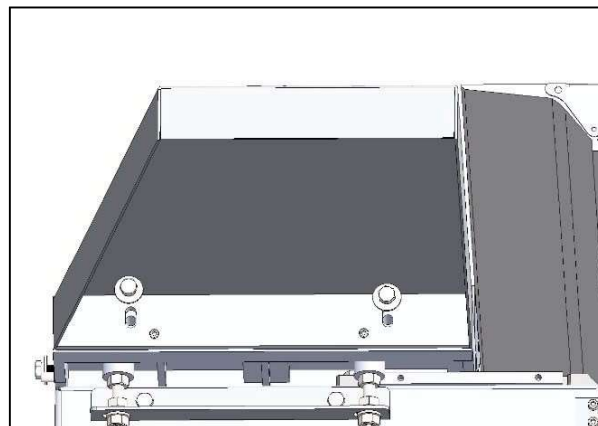


### Den kleinen Verlängerungstisch installieren:

Entfernen Sie die Innensechskantschrauben auf dem Hauptgusstisch und befestigen Sie dann den kleinen Verlängerungstisch mit diesen Schrauben auf dem Haupttisch.

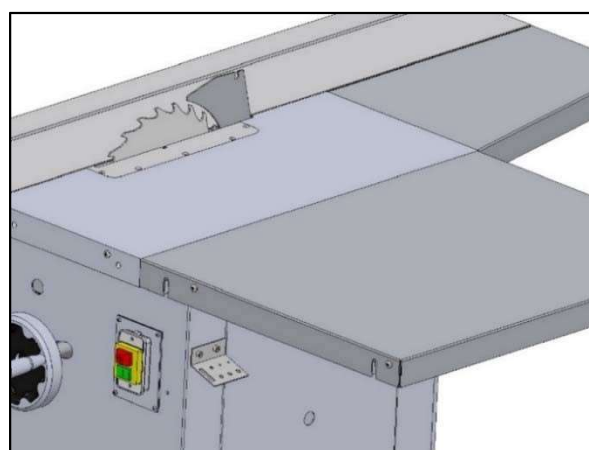
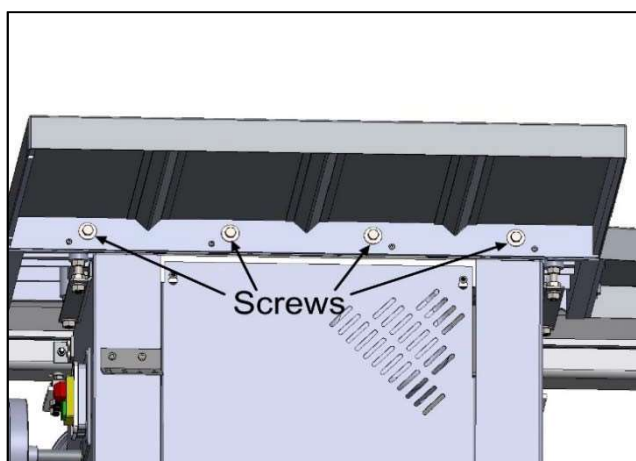


Durch die Einstellung der Positionen der Schrauben, stellen den kleinen Verlängerungstisch auf gleiche Höhe mit den oberen und Seitenflächen des Haupt-Gusseisen-Tisch, auch parallel zum Schiebetisch und etwa 2-3mm niedriger als der Schiebetisch.



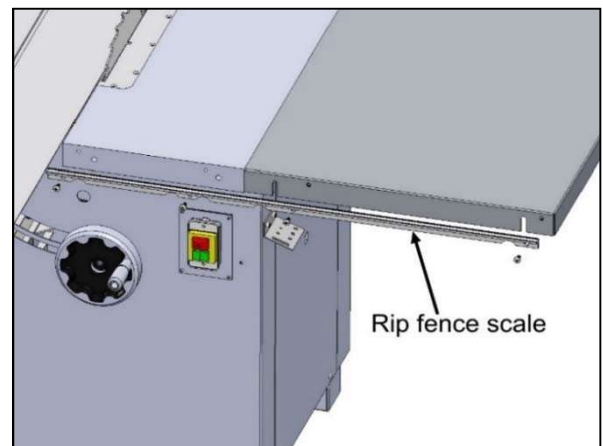
### Den großen Erweiterungstisch installieren:

Wie für den kleinen Ausziehtisch, die vier Schrauben auf dem Gusseisentisch entfernen und dann den großen Ausziehtisch mit diesen Schrauben auf dem Haupttisch befestigen. Durch die Einstellung der Positionen der Schrauben, stellen Sie den großen Verlängerungstisch auf gleiche Höhe mit der oberen und linken Seite des Haupt-Gusseisen-Tisch.



## Die Parallelanschlageinheit

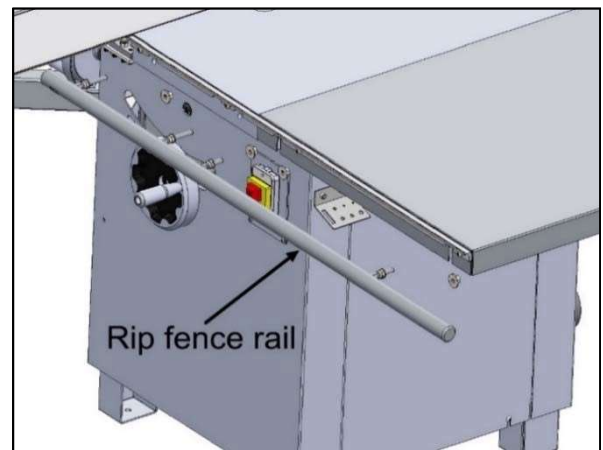
1. Entfernen Sie die Schrauben an der Seite des Haupttisches und des großen Ausziehtisches und befestigen Sie dann die Reißzaunwaage an den beiden Tischen. Passen Sie die Positionen der Schraube, um den Maßstab parallel zum Tisch zu machen.



2. Anschlagsschiene mit Schrauben an der Schiene am Tisch befestigen.



**Hinweis:** Die Position der selbstsichernden Mutter auf der Schiene wurde gut eingestellt, passen Sie einfach die Schrauben an, um die Schiene parallel zur Tischplatte zu machen und dann mit den Müttern festmachen.

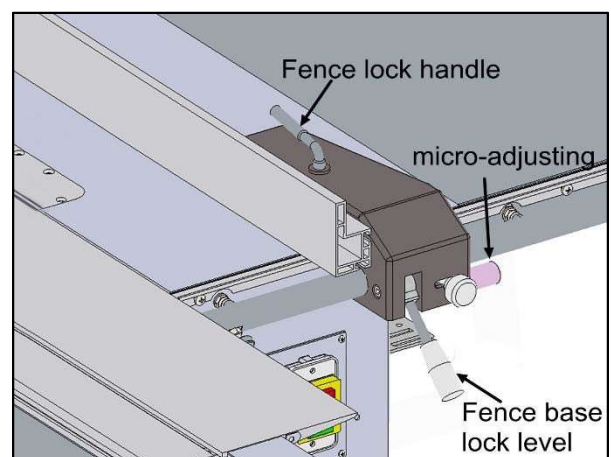
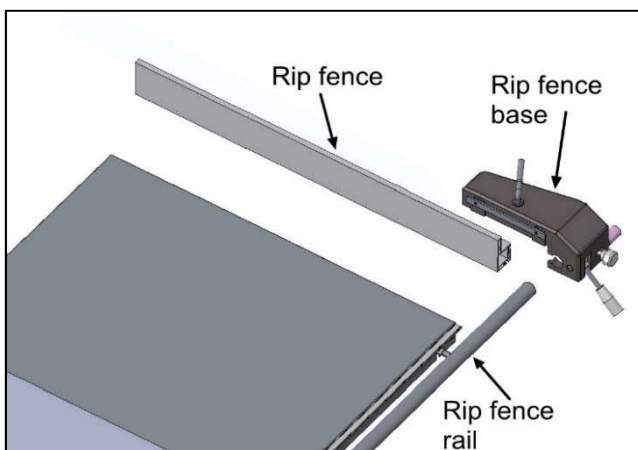


3. Geleitparallelanschlag auf Anschlagbasis.

Verwenden Sie den Verriegelungshebel auf der Anschlagbasis, um den Anschlag in Position zu halten. Schieben Sie Parallelanschlagbasis in die Schiene.

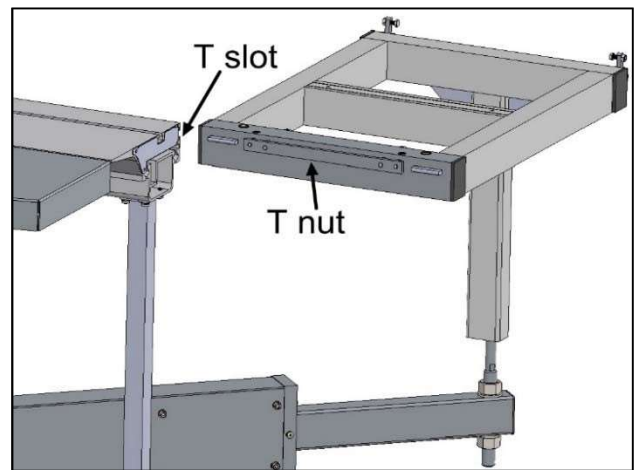
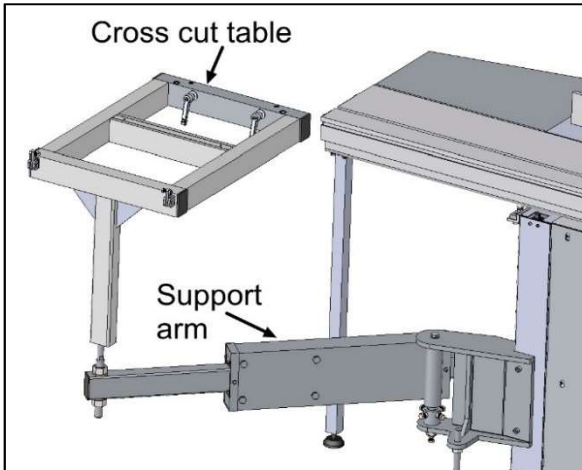
**Hinweis:** Der Anschlag sollte reibungslos auf der Schiene gleiten.

Ziehen Sie den Verriegelungshebel nach oben, um den Anschlagboden auf der Schiene zu lösen, positionieren Sie den Anschlag durch den Verriegelungsgriff, drücken Sie den Verriegelungshebel nach unten, um die Anschlagbasis in Position zu sperren.

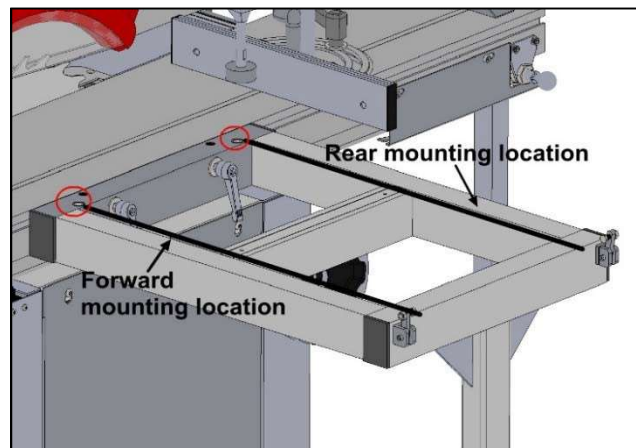
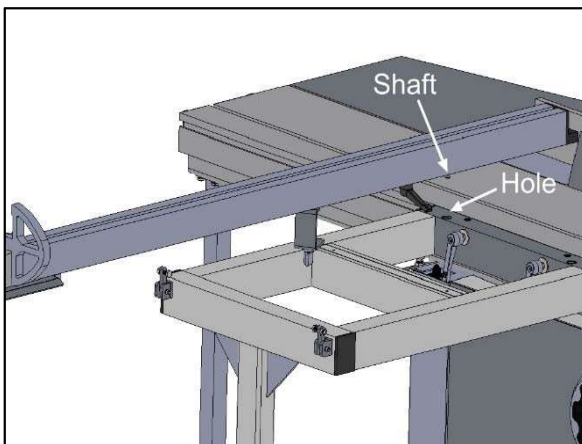


### Die Kreuzschlitttischanordnung installiere:

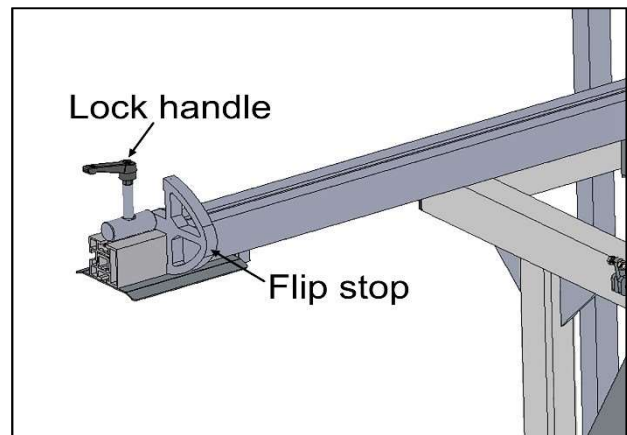
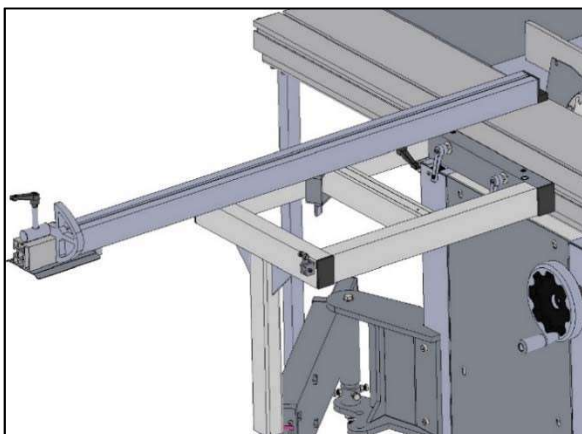
1. Setzen Sie den Schaft des Tragarms in das Loch unter dem Kreuzschnitttisch.
2. Richten Sie die T-Mutter auf dem Kreuzschlitttisch mit T-Schlitz in der Seite des Schiebetisches aus, schieben Sie den Kreuzschlitttisch auf dem Schiebetisch in Position und ziehen Sie den Kreuzschlitttischsperrhebel fest.
3. Stellen Sie die Auf- und Abwärtsposition des Schafts des Tragarms ein, um den Kreuzschnitttisch und den Schiebetisch auf der gleichen Ebene.



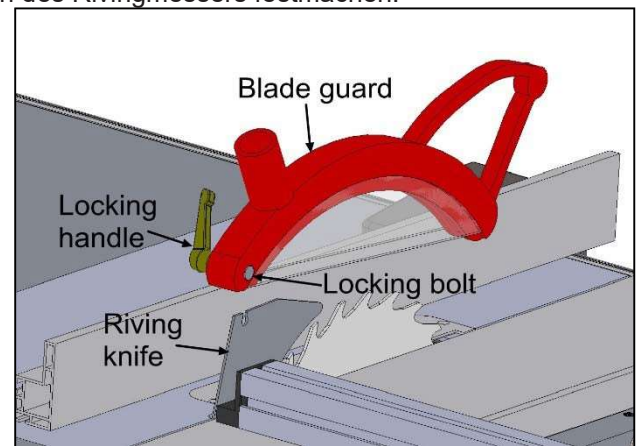
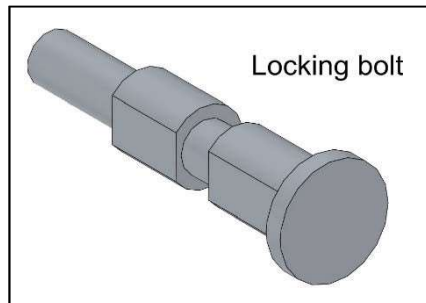
4. Setzen Sie den Schaft unter dem Querschnittzaun in das Loch des Kreuzschnitttisches ein und stellen Sie die Position des Zauns vorne und hinten ein. Der Zaun kann sich in der vorderen oder hinteren Position befinden.



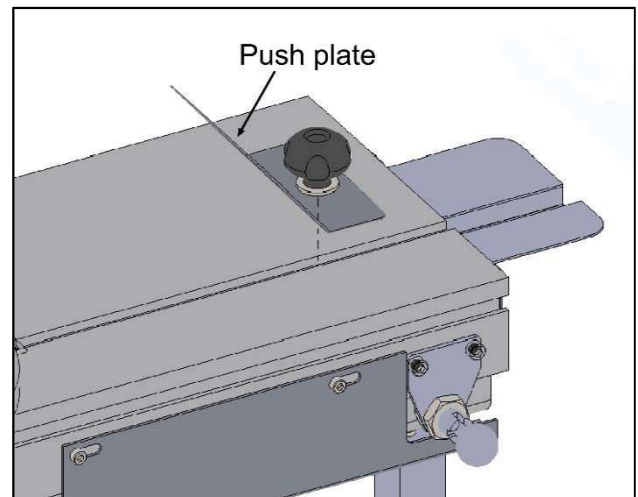
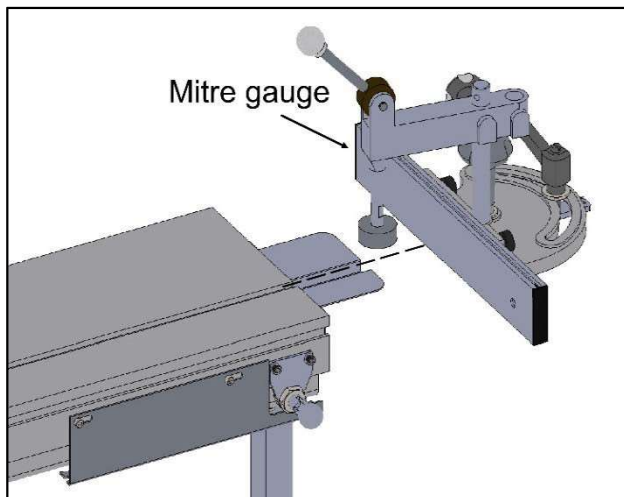
Drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn, so dass die linke Seite des Zauns in der Nähe des Positionierbolzens auf dem Kreuzschnitttisch ist, und der Zaun senkrecht zum Sägeblatt ist. Dann schließen Sie den Zaun an den Tisch. Der Zaun ist mit einem Klappanschlag ausgestattet. Sichern Sie den Verlängerungszaun durch den Schlossgriff, wenn Sie ihn nicht verwenden.



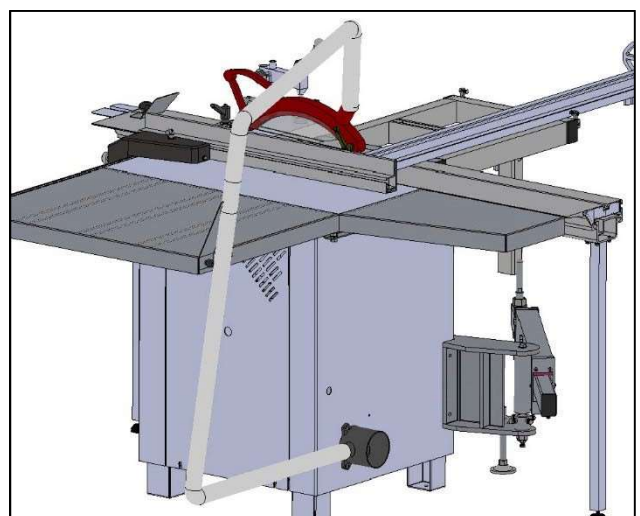
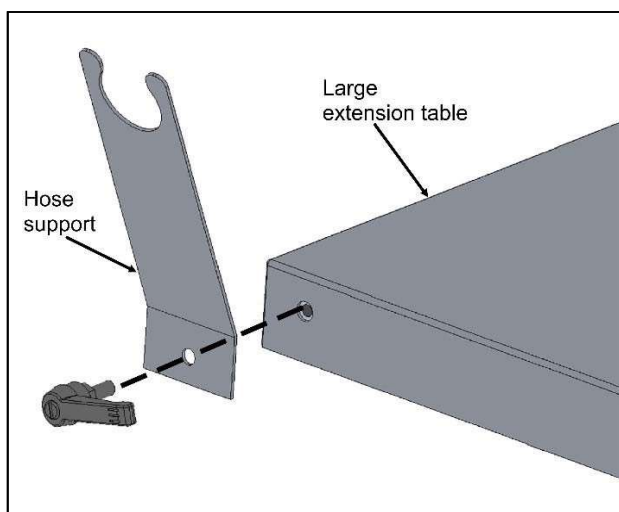
**Installieren Sie den Klingenschutz auf das Rivingmesser.** Lösen Sie den Griff des Klingenschutzes und bewegen Sie den Verriegelungsbolzen nach rechts. Der mittlere Teil der Verriegelung soll mit dem Schutzabstand übereinstimmen, dann installieren Sie den Klingenschutz auf dem Rivingmesser. Die Verriegelungsschrauben so konzentrisch mit dem Loch des Rivingmessers festmachen. Dann den Messerschutz verriegeln.



**Montieren Sie die Gehrungslehre und schieben Sie die Platte auf den Schiebetisch.**



**Befestigen Sie die Schlauchhalterung an einem großen Ausziehtisch. Schließen Sie den Klingenschutz und den Staubaustritt an**

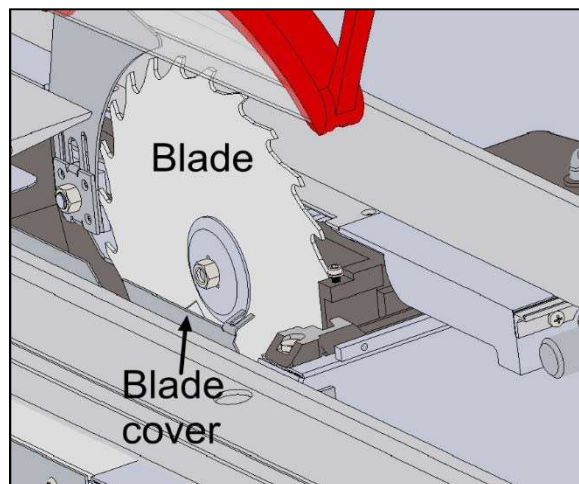


**Hinweis: Die Klinge ist bereits gut auf der Maschine montiert, aber bitte überprüfen Sie sie sorgfältig vor dem Start.**



Tilt Blade Montage auf 0, dann schieben Schiebetisch nach vorne den ganzen Weg, bis Sie untere Klinge Abdeckung und Zugang Klinge öffnen können

Die Klinge drehen, um eine eventuelle Lockerung zu überprüfen.



### 3.6 Testlauf



Nachdem die Maschine an die Stromquelle angeschlossen wurde, SOLL die Maschine einen Testlauf machen, um sicherzustellen, dass alle Kontrollen und Sicherheitskomponenten richtig funktionieren, bevor die Maschine in den regelmäßigen Betrieb gesetzt wird.

Es ist äußerst wichtig, dass alle Schritte in diesem Abschnitt sehr genau befolgt werden, in der angegebenen Reihenfolge, um sicherzustellen, dass die Sicherheitsmerkmale korrekt getestet werden.



Wenn Sie während des Testlaufs ein ungewöhnliches Problem finden, stoppen Sie sofort die Maschine, schalten Sie es von der Stromversorgung aus und beheben Sie das Problem **BEVOR** Sie die Maschine wieder bedienen.

#### Maschine testen wie folgt:

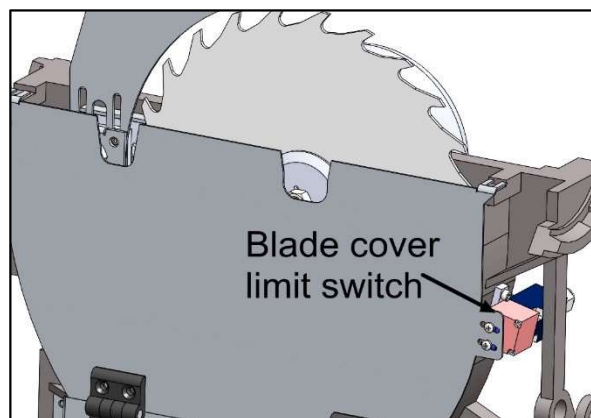
1. Setzen Sie eine Schutzbrille auf, stellen Sie sicher, dass alle Umstehenden aus dem Weg sind und, dass alle Werkzeuge von der Säge entfernt wurden.
2. Drücken Sie auf die Taste ON. Klingen sollten problemlos starten und laufen. Sollten Probleme auftreten, drücken Sie sofort die STOP-Taste.
3. Drücken Sie auf die STOP-Taste. Wenn die Hauptklinge zum Stillstand kommt, achten Sie auf die Richtung, in die es sich dreht.
4. Drücken Sie auf die Taste ON. Schieben Sie den Schiebetisch nach vorne, wenn der Schiebetisch in die Mitte der Klinge kommt, würde die Maschine durch Mikroschalter anhalten. Wenn nicht, schalten Sie die Maschine sofort aus und überprüfen Sie sie.
5. Schalten Sie die Säge vom Strom aus!
6. Schiebetisch den ganzen Weg nach vorne bewegen, dann Klingenabdeckung öffnen. Klingenabdeckung-Endschalter öffnen.
7. Säge an die Stromquelle anschließen.
8. Drücken Sie auf die Taste ON.

**Bereiten Sie sich darauf vor, sofort auf die STOP-Taste zu drücken, wenn die Klingen in Betrieb gesetzt werden.**

-Wenn Klinge Abdeckung -Endschalter richtig funktioniert, startet die Maschine nicht.

-Wenn die Maschine während dieses Tests startet, funktioniert der Endschalter **NICHT** richtig. Schalten Sie die Säge vom Strom aus!

9. Messerabdeckung schließen und Schiebetisch zurück zur Mitte der Maschine schieben.



## 4. Betrieb

Der Zweck dieser Übersicht ist es, dem unerfahrenen Maschinenbediener ein grundlegendes Verständnis dafür zu vermitteln, wie die Maschine während eines typischen Betriebs verwendet wird, so dass die Kontrollen/ Komponenten, die später in diesem Handbuch besprochen werden, leichter zu verstehen sind. Diese Übersicht, ist aufgrund der allgemeinen Informationen, nicht als Bedienungsanleitung zu verstehen. Um mehr über spezifische Operationen zu erfahren, lesen Sie dieses gesamte Handbuch, lesen Sie auch die "how to" Bücher dazu und suchen Sie zusätzliche Schulungen von erfahrenen Maschinenbedienern.



**Wenn Sie nicht mit dieser Art von Maschine erfahren sind, EMPFEHLEN WIR IHNEN SEHR, eine zusätzliche Ausbildung außerhalb dieser Anleitung zu suchen.**

**Bücher/Zeitschriften lesen oder die Teilnahme an einer formalen Ausbildung, bevor Sie mit irgendeinem Projekt beginnen.**

**Um einen typischen Vorgang abzuschließen, führt der Bediener Folgendes aus:**

1. das Werkstück prüfen, um sicherzustellen, dass es zum Schneiden geeignet ist.
2. Bei Bedarf die Blattneigung auf den richtigen Winkel des gewünschten Schnitts einstellen.
3. Stellen Sie die Klingenhöhe etwa 1 4" höher als die Dicke des Werkstücks.
4. Stellen Sie den Anschlag auf die gewünschte Schnittbreite ein und rasten Sie ihn ein.
5. Überprüfen Sie die Auslaufseite der Maschine auf ordnungsgemäße Unterstützung und stellen Sie sicher, dass das Werkstück sicher den ganzen Weg durch die Klinge ohne Störungen durchlaufen kann.
6. Setzen Sie eine Schutzbrille auf sowie ein Beatmungsgerät und Schiebstöcke wenn nötig.
7. Die Säge läuft an.
8. Führen Sie das Werkstück ganz durch die Klinge, während Sie den festen Druck auf das Werkstück gegen den Tisch und den Anschlag aufrechterhalten. Hände und Finger aus dem Klingengang und von der Klinge fernhalten.
9. Stoppen Sie die Maschine sofort, nachdem der Schnitt abgeschlossen ist.

### 4.1 Prüfung der Werkstücke

Einige Werkstücke sind auf dieser Maschine nicht sicher zu schneiden oder müssen möglicherweise modifiziert werden, bevor sie sicher geschnitten werden können. Prüfen Sie vor dem Schneiden alle Werkstücke wie folgt:

- **Materialart:** Diese Maschine ist zum Schneiden von natürlichen und künstlichen Holzprodukten, laminierten Holzprodukten bestimmt. Schneiden Trockenbau oder zementösen Backer Board schafft extrem feinen Staub und kann die Lebensdauer der Motorlager zu reduzieren.



Diese Maschine ist NICHT konzipiert, um Metall, Glas, Stein, Fliesen usw. zu schneiden; Das Schneiden dieser Materialien mit einer Tischsäge erhöht das Verletzungsrisiko und die Beschädigung der Säge oder des Blattes erheblich.

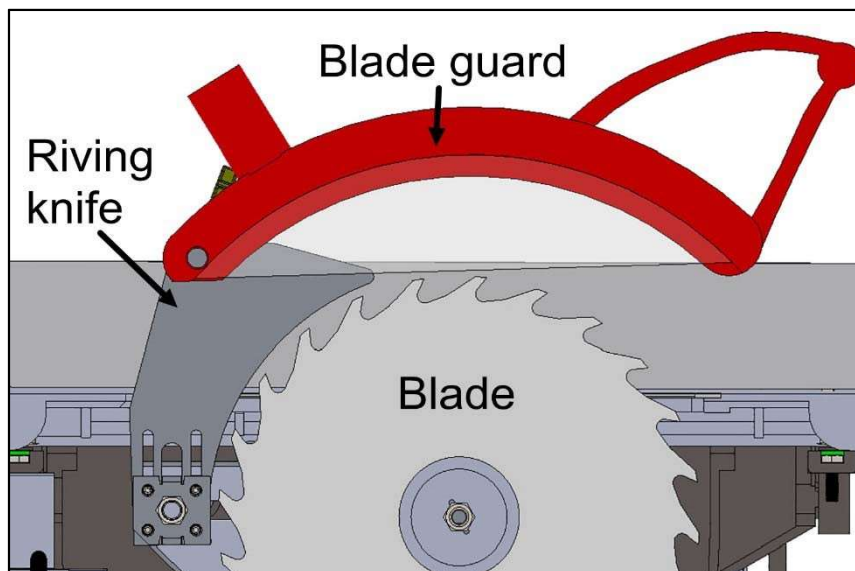
- **Fremdkörper: Nägel,** Klammern, Schmutz, Steine und andere Fremdkörper sind oft in Holz eingebettet. Beim Schneiden können sich diese Objekte lösen und den Bediener treffen, einen Rückschlag verursachen oder die Klinge brechen, die dann auseinanderfliegen könnte. Prüfen Sie Ihr Werkstück immer visuell für diese Sachen. Wenn sie nicht entfernt werden können, schneiden Sie das Werkstück NICHT.
- **Große/Lose Knoten:** Lose Knoten können während des Schneidvorgangs gelöst werden. Große Knoten können Rückschläge und Maschinenschäden verursachen. Wählen Sie Werkstücke, die keine großen/losen Knoten haben oder berücksichtigen Sie sie, um ein Durchschneiden zu vermeiden.
- **Nass oder "Grün" Stock:** Schneiden von Holz mit einem Feuchtigkeitsgehalt von über 20% verursacht unnötigen Verschleiß an den Klingen, erhöht das Risiko eines Rückschlags und gibt schlechte Ergebnisse.

- **Übermäßiges Verziehen:** Werkstücke mit übermäßigem Schröpfen, Verbeugen oder Verdrehen sind gefährlich zu schneiden, weil sie instabil sind und sich beim Schneiden unvorhersehbar bewegen können.

**Geringes Verziehen:** Leicht gehobelte Werkstücke können mit der Seite des Tisches oder des Anschlag sicher gestützt werden; jedoch, Werkstücke auf der gebogenen Seite unterstützt werden wackeln.

## 4.2 Klingenschutz & Rivingmesser

Der Begriff "Klingenschutz" bezieht sich auf die Montage, die aus der Montage der Schutzeinrichtung und dem Rivingmesser besteht. Jede dieser Komponenten hat wichtige Sicherheitsfunktionen.



### Den Messerschutz verstehen



Der Schutz umschließt die Oberseite der Klinge, um das Risiko eines unbeabsichtigten Klingenkontakts zu verringern und fliegende Späne oder Staub zu enthalten.

Die Schutzeinrichtung ist so ausgelegt, dass sie anhebt, wenn das Werkstück in die Klinge gedrückt wird, während des Schneidens mit dem Werkstück in Kontakt bleibt und dann zu einer Ruheposition gegen den Tisch, wenn der Schnitt fertig ist.

Wenn er installiert und ordnungsgemäß gewartet ist, ist der Schutz ein ausgezeichnetes Werkzeug zur Verringerung der Verletzungsgefahr beim Betrieb der Tischkreissäge. Um sicherzustellen, dass die Schutzeinrichtung ihre Arbeit effektiv erledigt, MUSS sie installiert und so eingestellt werden, dass sie sich richtig bewegt, um Werkstücke unterzubringen und die Abdeckung über die Klinge aufrechtzuerhalten.

### Das Rivingmesser verstehen



Das Rivingmesser ist eine Metallplatte, die es verhindert, dass die frisch geschnittenen Teile des Werkstücks die Rückseite der Klinge einklemmen und einen Rückschlag verursachen. Es fungiert auch als Barriere hinter der Klinge, um die Hände davor zu schützen, in die Klinge gezogen zu werden, wenn ein Rückschlag auftritt und der Bediener hinter die Klinge greift (das Greifen hinter die Klinge ist ein großes Sicherheitsrisiko und das sollte man nicht tun).



**Um sicherzustellen, dass das Rivingmesser sicher funktioniert, SOLL richtig ausgerichtet und an die Klinge angepasst werden.**

### Falls Sie den Klingenschutz verwenden sollten

Der Klingenschutz SOLL für alle normalen Durchschnitte auf der Säge montiert werden.

Manchmal kann der Klingenschutz oder seine Komponenten beim Schneiden sehr schmaler Werkstücke oder anderer spezieller Schnitte in die Quere kommen. Da der Klingenschutz vorgesehen ist, um Ihre Verletzungsgefahr zu verringern, sollte es

nicht verwendet werden, wenn es in die Art und Weise der Herstellung eines sicheren Schnittes bekommt. Handeln Sie mit gutem Urteilsvermögen !

Im Allgemeinen SOLL der Klingenschutz auf der Säge installiert bleiben, es sei denn, eine bestimmte Operation seine Entfernung erfordert. Wenn der Klingenschutz für bestimmte Operationen entfernt wird, ersetzen Sie ihn immer sofort, nachdem diese Operationen abgeschlossen sind.

### Falls nur das Riving Messer verwenden wird

Verwenden Sie das Schneidmesser ohne Klingenschutz für nicht-durchgehende Schnitte oder schmale/spezielle Schnitte, bei denen der Klingenschutz einem sicheren Schnitt im Weg steht. Installieren Sie den Klingenschutz immer sofort, wenn diese Schnitte abgeschlossen sind!

## 4.3 Installation von Rivingmessern

Das Rivingmesser muss korrekt installiert, eingestellt und ausgerichtet werden, um den maximalen Sicherheitsvorteil zu bieten.

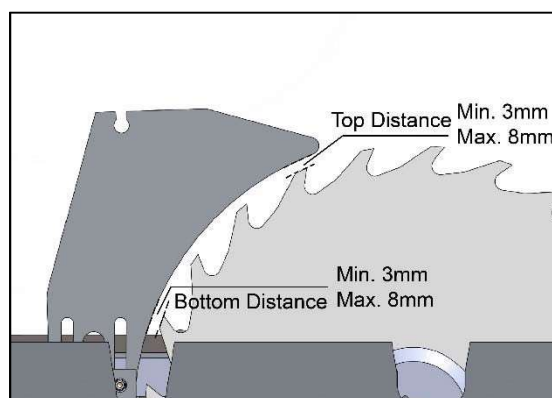
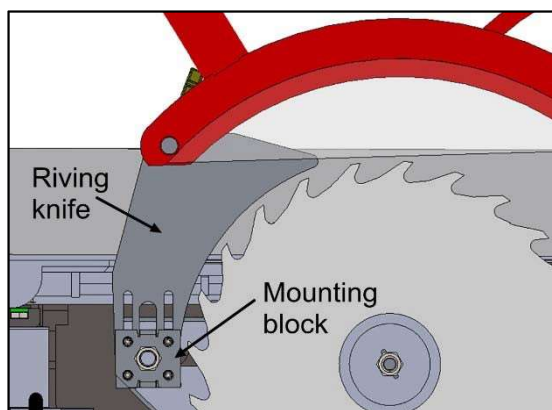
Das Rivingmesser wird am Montageblock befestigt.

Ziehen Sie immer die Sechskantmutter fest an, wenn Sie das Rivingmesser an seinem Platz befestigen.

Der Höhenunterschied zwischen dem Rivingmesser und der Klinge ermöglicht es dem Werkstück, die Klinge während nicht-durchgehender Schnitte (bei denen die Klinge nicht ganz durch die Dicke des Werkstücks schneidet) durchzulaufen.

Das Rivingmesser verhindert auch, dass die frisch geschnittenen Seiten des Werkstücks die Klinge einklemmen und einen Rückschlag verursachen. Für maximale Wirksamkeit dieses Sicherheitsdesigns, soll das Rivingmesser innerhalb von 3-8 mm von der Klinge positioniert werden.

Sobald das Rivingmesser richtig in der richtigen Entfernung von der Klinge positioniert ist, überprüfen Sie, dass es mit der Klinge ausgerichtet ist und prüfen Sie die Ausrichtung mit einer geraden Kante in die oberen und unteren Positionen.



## 4.4 Sicherheitshinweise

Ihre Sicherheit ist wichtig. Denken Sie daran, keine Sicherheitsliste kann jede Situation abdecken.

Der Betreiber ist letztlich für seine eigene Sicherheit sowie die Sicherheit von Umstehenden verantwortlich.

Jeder Schneidvorgang ist einzigartig und erfordert möglicherweise Sicherheitsausrüstung oder

Sicherheitsverfahren, die in diesem Handbuch nicht erwähnt sind. Bitte befolgen Sie diese

Sicherheitshinweise JEDES Mal, wenn Sie Ihre Säge verwenden:

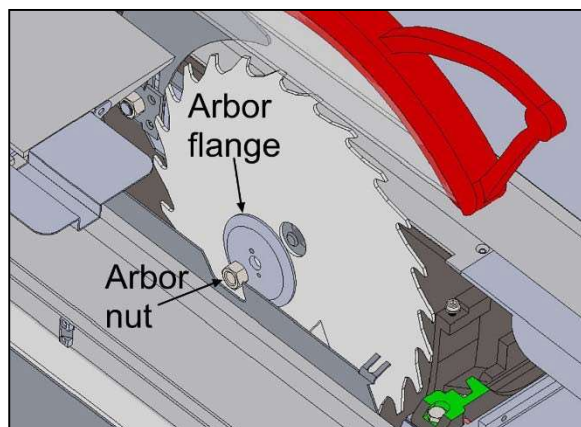
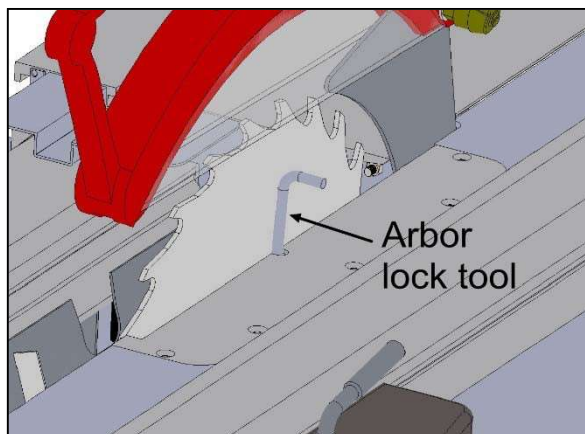
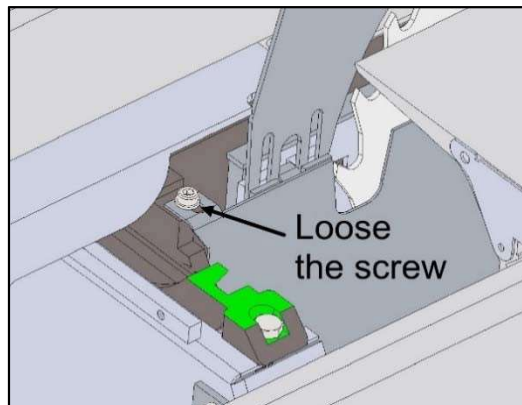
- Stellen Sie sich beim Schneiden links von der Schneidlinie hin.
- Schalten Sie die Säge aus und lassen Sie die Klinge vollständig stoppen, bevor Sie die Trennstücke entfernen.
- Achten Sie darauf, dass das Rivingmesser vor dem Schneiden immer mit der Hauptklinge ausgerichtet ist!
- Positionieren Sie den Klingenschutz immer auf die richtige Höhe über dem Werkstück. Planen Sie jeden Schneidvorgang sorgfältig, um Verletzungen zu vermeiden.
- Planen Sie Ihren Schnitt, um zu vermeiden, dass Sie Ihre Hände in die Nähe der Klinge legen oder über die Klinge greifen.

## 4.5 Klinge wechseln

Diese Säge schneidet am besten mit hochwertigen scharfen Klingen. Wenn die Klingen stumpf werden, ersetzen Sie sie oder lassen Sie sie schärfen.

### Um die Klinge zu wechseln:

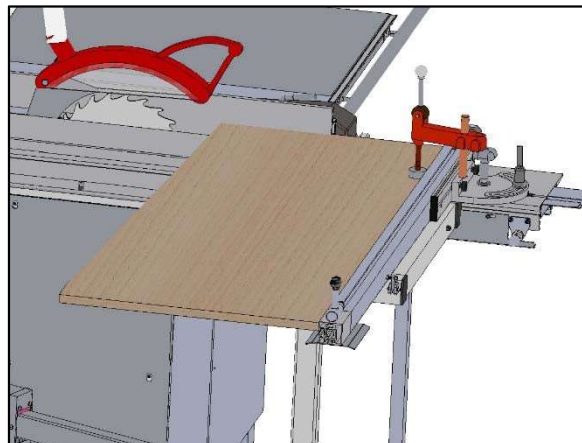
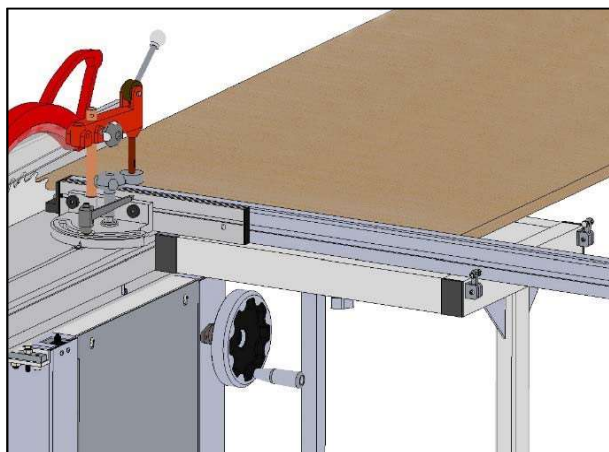
1. Säge vom Strom ausschalten.
2. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) und heben Sie die Klinge so weit, wie es geht.
3. Verschieben Sie den Schiebetisch aus dem Weg, um die untere Klingenabdeckung freizulegen, die die Klinge und das Rivingmesser abdeckt.
4. Lösen Sie die Schrauben, die die Klingenabdeckung auf beiden Seiten fixiert und ziehen Sie sie weg, um die Montageeinheit freizulegen.
5. Setzen Sie das Spindelverriegelungswerkzeug in den Tisch ein, verwenden Sie den Spindelschraubenschlüssel, um die Spindelmutter und den Spindelflansch zu entfernen, dann ziehen Sie die alte Klinge von der Spindel. Die Spindelmutter hat Linksgewinde und löst sich durch.



## 4.6 Parallel schneiden

Diese Säge hat die Fähigkeit, große Platten zu schneiden. Der Schiebetisch beseitigt die Last indem er eine große und schwere Platte über einen stabilen

Diese Säge hat auch die Fähigkeit, kleinere Bretter zu schneiden, wobei die Maschine als traditionelle Tischeigsäge verwendet wird. Kleinere, leichtere Bretter lassen sich leichter über den stabilen Gusseisentisch rechts neben dem Sägeblatt schieben.

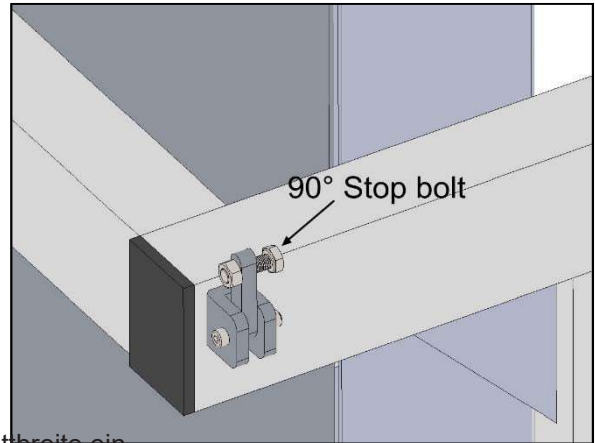


#### 4.6.1 Parallelschnitt mit dem Schiebetisch

1. Verlegen Sie den Anschlag auf einem Kreuzschnitttisch und drehen Sie ihn, bis der Anschlag bis zum einem 90° Stoppbolzen.
2. Überprüfen Sie, um sicherzustellen, dass der Anschlag bei 90° ist und passen Sie sie bei Bedarf an.
3. Schiebeanschlag wie Kunststoff-Block am Ende ist neben der Klinge Zähne-dies kalibriert den Maßstab auf Null- dann auf den Sperrknopf drücken.



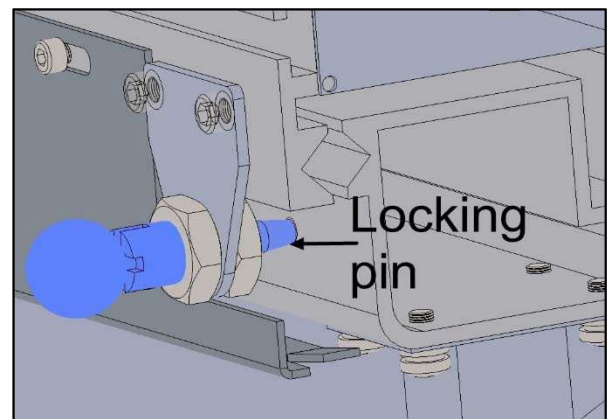
**Hinweis: vermeiden Sie es, in den Plastikblock am Anschlagende zu schneiden.**



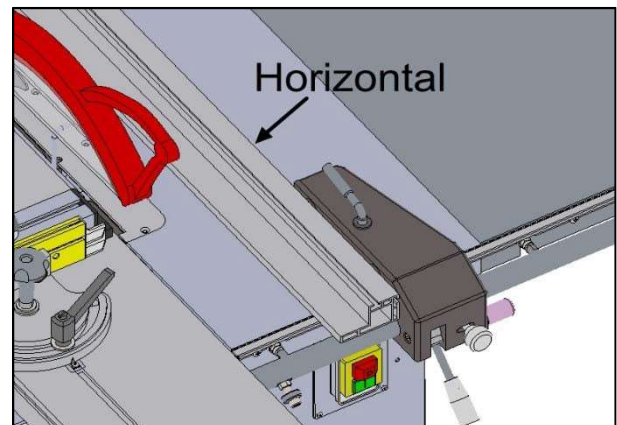
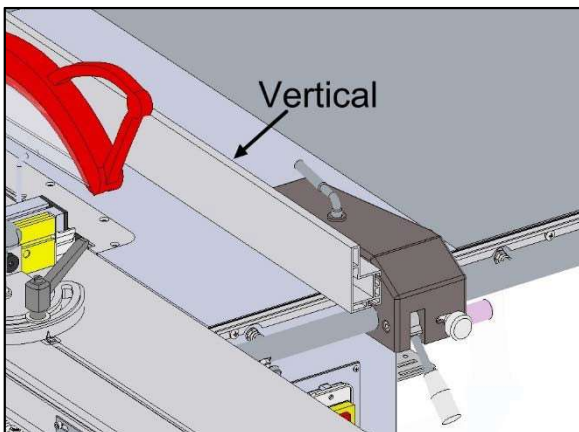
4. Stellen Sie den Klappanschlag auf die gewünschte Schnittbreite ein.
5. Positionieren Sie den Klingenschutz, um die Höhe Ihres Werkstücks zu korrigieren.
6. Werkstück auf Tischesäge laden.
7. Treffen Sie alle notwendigen Sicherheitsvorkehrungen und führen Sie dann einen Schneidvorgang durch.

#### 4.6.2 Parallelschneiden mit Parallelanschlag

1. Schieben Sie den Kreuzschnitttisch aus dem Weg.
2. Schiebetisch in eine feste Position verriegeln.  
Hinweis: Drehen Sie den Verriegelungsstift, um ihn zu lösen und der Verriegelungsstift könnte sich in der Verriegelungsbohrung befinden, wenn der Schiebetisch mit dem Sägeschränk zentriert ist.



3. Anschlag bei größeren Werkstücken vertikal oder horizontal für Winkelschnitte und für kleine Werkstücke aufstellen.



4. Schieben Sie das führende Ende des Parallelanschlags, also ist es mit Mitte des Hauptsägeblatts gleichmäßig

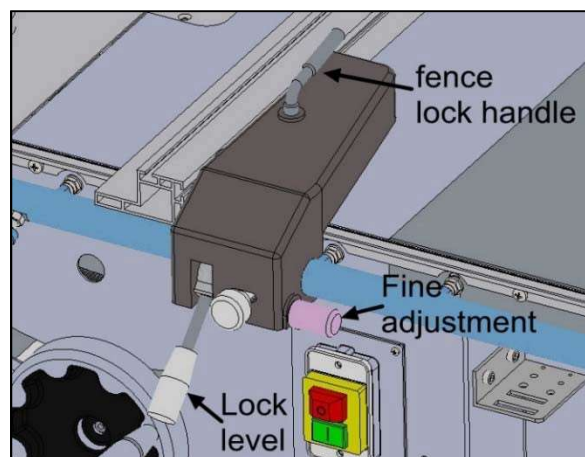


**Hinweis: Diese Technik ermöglicht es, dass das fertige Cutoff-Stück von der Klinge "fällt" wenn der Schneidvorgang abgeschlossen ist; Verringerung der Möglichkeit eines Rückschlags.**

5. Ziehen Sie den Schlossgriff fest, um den Reißzaun gegen den Zaunboden zu sichern.

6. Ziehen Sie den Verriegelungshebel nach oben, um den Zaunboden auf der Schiene zu lösen, positionieren Sie den Zaun in korrektem Abstand von der Klinge (je nach Bedarf für den Schnitt), und drücken Sie dann den Verriegelungshebel nach unten, um die Zaunbasis in Position zu sperren.

Treffen Sie alle notwendigen Sicherheitsvorkehrungen, dann machen schneiden Sie wie mit einer traditionellen Tischsäge.



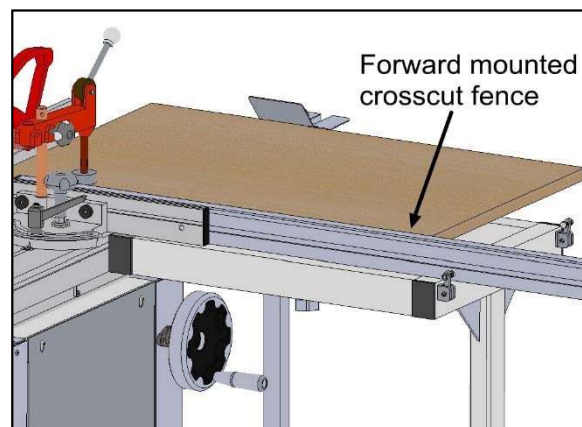
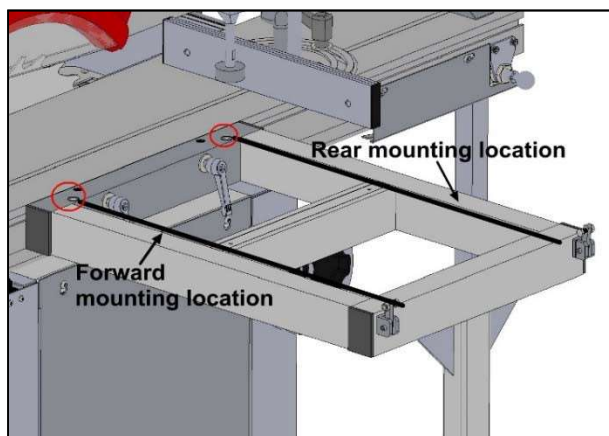
## 4.7 Querschneiden

Diese Maschine kann Paneele in voller Größe mit dem Zaun in der vorderen oder hinteren Position kreuzen, obwohl es einfacher ist, Paneele in voller Größe mit dem Zaun in der vorderen Position zu laden.

Die Montage des Querschnittzauns in der hinteren Position gibt eine größere Stabilität für das Querschneiden kleinerer Platten. Darüber hinaus hat diese Maschine die Fähigkeit, Werkstücke zu querschneiden, während der Rissanschlag als Cut-off-Messgerät verwendet wird.

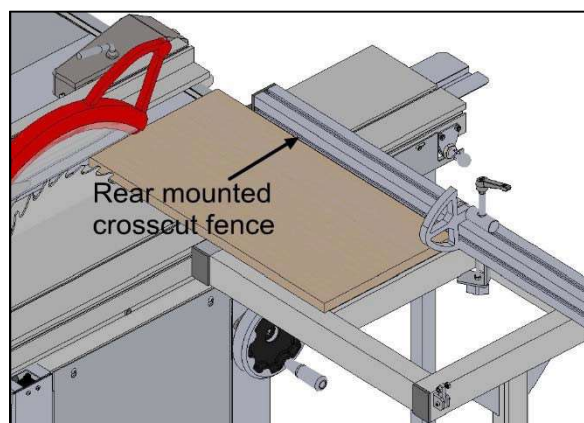
### 4.7.1 Vollformatige Paneele zum Querschneiden

1. Installieren Sie den Kreuzschnittzaun an der angezeigten vorderen Montagestelle und verriegeln Sie ihn.
2. Überprüfen Sie, um sicherzustellen, dass der Anschlag bei 90° ist und passen Sie sie bei Bedarf an.
3. Stellen Sie entweder den Klappanschlag auf die gewünschte Schnittbreite ein.
4. Werkstück auf Tischsäge laden.
5. Sobald alle notwendigen Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden, führen Sie den Schneidvorgang durch.



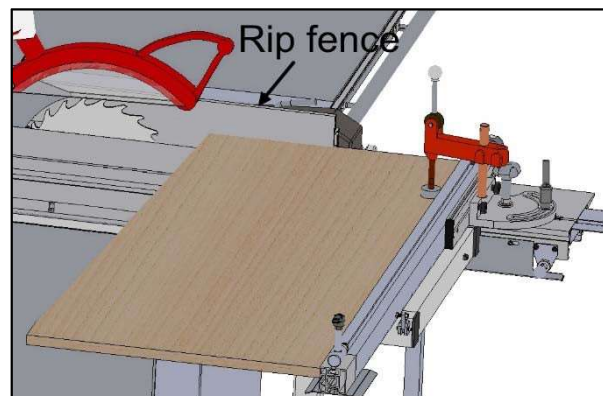
### 4.7.2 Schneiden kleinerer Platten

1. Installieren Sie den Kreuzschnittzaun an den hinteren Befestigungspunkten und verriegeln Sie ihn.
2. Überprüfen Sie, um sicherzustellen, dass der Anschlag bei 90° ist und passen Sie sie bei Bedarf an.
3. Stellen Sie entweder den Klappanschlag auf die gewünschte Schnittbreite ein.
4. Werkstück auf Tischsäge laden.
5. Sobald alle notwendigen Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden, führen Sie den Schneidvorgang durch.



#### 4.7.3 Querschneiden mit Aufreißanschlag als Trennlehre

1. Installieren Sie den Kreuzschnittzaun an den hinteren Befestigungspunkten und verriegeln Sie ihn.
2. Überprüfen Sie, um sicherzustellen, dass der Anschlag bei 90 ist und passen Sie sie bei Bedarf an.
3. Position Riss Zaun für die gewünschte Breite.
4. Das Werkstück auf die Tischesäge laden.
5. Führungsende des Reißzauns hinter der Vorderkante der Klinge (Dieser Schritt ist entscheidend, um das Risiko von Klingenbindung und Rückschlag zu reduzieren.)

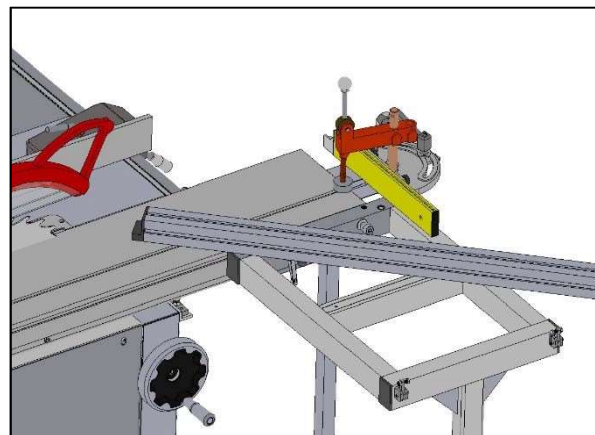


#### 4.8 Gehrungsschnitt

Der Zaun ermöglicht Gehrungsschnitte von 0 bis 135°.

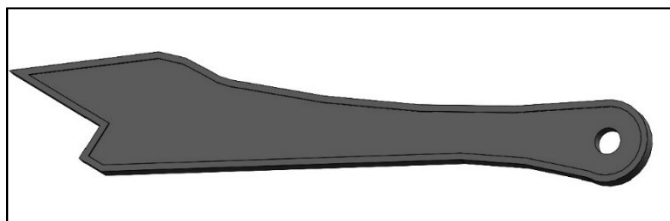
So führen Sie einen Gehrungsschnitt durch:

1. Schieben Sie den Kreuzschnitttisch an die Vorderkante des Schiebetisches und verriegeln Sie ihn.
2. Legen Sie den Kreuzschnittzaun Centralbolzen ins links oder rechts Bolzenloch des Kreuzschnitttisches. Der Zaun kann für 90 bis 135° Schnitte oder für 0 bis 90° Schnitte installiert werden.
3. Drehen Sie den Zaun in den gewünschten Winkel und verriegeln Sie ihn.
4. Positionieren Sie den Klappanschlag entsprechend der Länge des Werkstücks, das Sie links von der Klinge abschneiden möchten.
5. Das Werkstück auf die Tischesäge laden.
6. Sobald alle notwendigen Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden, führen Sie den Schneidvorgang durch.



#### 4.9 Push-Stick

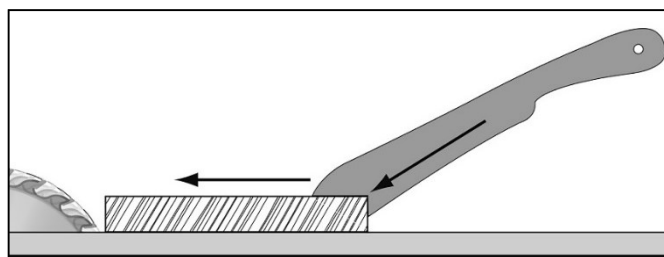
Bei richtiger Verwendung reduzieren Sie das Verletzungsrisiko, indem Sie die Hände beim Schneiden von der Klinge fernhalten. Im Falle eines Unfalls kann ein Push-Stick auch Schäden



#### Mit einem Push-Stick

Verwenden einen Sie Push-Stick, wenn Ihre Hände innerhalb von 12" der Klinge zu haben. Um die Kontrolle beim Schneiden großer Werkstücke zu behalten, beginnen Sie mit dem Schneiden, indem Sie mit den Händen versorgen, verwenden Sie dann den Druckstab, um den Schnitt zu beenden, damit Ihre Hände nicht am Ende des Werkstücks sind, wenn es durch die Klinge geht.

Versorgung: Legen Sie das gekerbte Ende des Push-Stick gegen das Ende des Werkstücks und bewegen Sie das



Werkstück mit gleichmäßigem Druck nach unten und nach vorne in die Klinge.

Unterstützung: Ein zweiter Druckstab kann verwendet werden, um das Werkstück beim Schneiden fest am Zaun zu halten. Wenn Sie einen Push-Stick auf diese Weise verwenden, nur Druck vor der Klinge leisten; andernfalls erhöht das Schieben des Werkstücks gegen oder hinter die Klinge das Risiko eines Rückschlags.

## 5. Wartung

### 5.1 Zeitplan

Die Häufigkeit der Wartung, die für jede Maschine erforderlich ist, hängt immer von den Betriebsbedingungen und der Umgebung ab. Der folgende Zeitplan ist eine grundlegende Richtlinie, um Ihre Maschine in einem ordnungsgemäßen Betriebszustand zu halten. Reparieren Sie alle widrigen Bedingungen sobald Sie sie entdecken.

#### Täglich (permanent)

- Lose Befestigungsschrauben.
- Abgenutzte oder beschädigte Sägeblätter.
- Abgenutzte oder beschädigte Schalter oder Kabel.
- Jede andere unsichere Bedingung.

#### Wöchentlich

- Saubere Schiebetischoberfläche und Rillen
- Reinigen Sie den gusseisernen Säge Tisch.
- Säubern Sie den Reißzaun.
- Schmieren Sie die Schiebetischbahnen.
- Reinigen Sie die Gleittisch
- Rollenführungsbahnen. Reinigen Sie die Rip
- Zaunhalterung und Schienen.

#### Monatlich

- Reinigen Sie/saugen Sie Staubansammlung vom inneren Schaltschrank und vom Motor ab.
- Überprüfen Sie die Spannung des Keilriemens, die Beschädigung oder den Verschleiß.
- Schmieren Sie die
- Schmieren Sie die Elevations- und

### 5.2 Reinigung

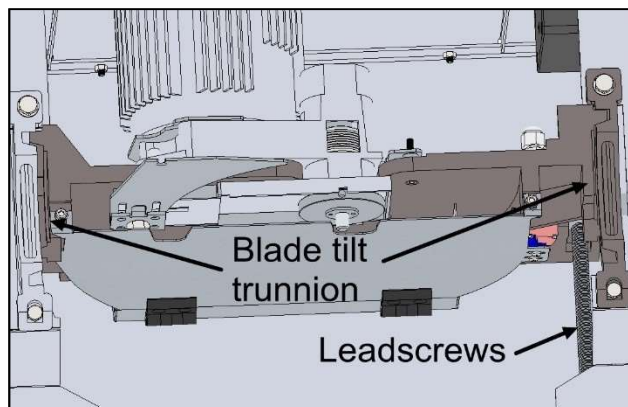
Die Reinigung ist relativ einfach. Saugen Sie überschüssige Holzspäne und Sägemehl von der Tischsäge und im Inneren des Gehäuses ab. Wischen Sie den restlichen Staub mit einem trockenen Tuch ab. Verwenden Sie Druckluft (achten Sie darauf, eine Schutzbrille und ein Atemschutzgerät zu tragen, wenn Sie es tun), um Staub zwischen den beiden Abschnitten des Schiebetisches zu blasen. Wenn sich Harz gebildet hat, verwenden Sie einen Harzlöser, um es zu entfernen. Alle unlackierten Gusseisen und Stahl nach der Reinigung mit einem nicht färbenden Schmiermittel behandeln.

### 5.3 Schmieren

Lager: Die Lager sind abgedichtet und vorgeschmiert; sie benötigen keine Schmierung.

Zapfen: Verwenden Sie Mehrzweckfett in den Zapfennuten alle 6-12 Monate, je nach Häufigkeit der Verwendung. Zum Einfetten der Blattkippszapfen den Schiebetisch aus dem Weg räumen und den Blattdeckel öffnen. Die Klinge auf 90° neigen. Von der Vorderseite der Säge, schmieren Sie einen Klecks Fett in der Vorderseite der Zapfennuten auf beiden Seiten. Kippen Sie nun die Klinge auf 45° und greifen Sie nach innen und schmieren Sie auf beiden Seiten einen Klecks Fett in die Rückseite der Zapfennuten. Kippen Sie die

Klinge hin und her, um das Fett gleichmäßig zu verteilen.



## 6. Fehlerbehebung

Überprüfen Sie die Fehlersuche und die Verfahren in diesem Abschnitt, wenn sich ein Problem mit Ihrer Maschine entwickelt.

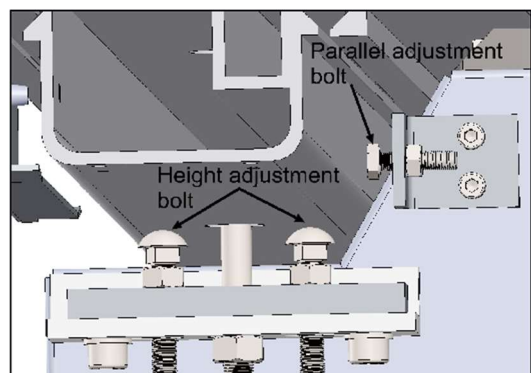
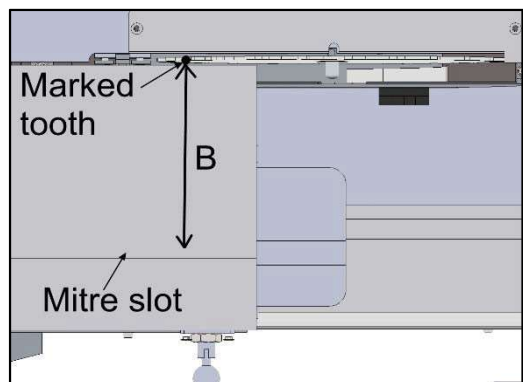
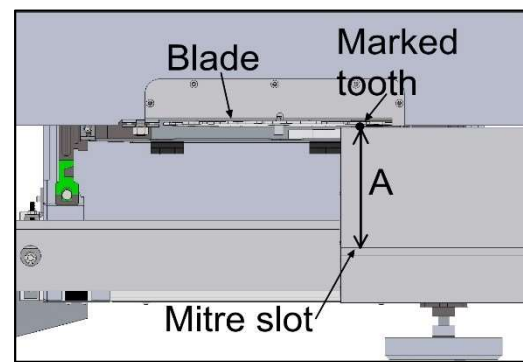
Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
<b>Maschine startet nicht oder ein Schalter klinkt aus.</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Stromversorgung geschaltet aus oder ist defekt.</li> <li>2. Die Motorverbindung ist falsch verdrahtet.</li> <li>3. Ein thermisches Überlastrelais ist ausgelöst worden.</li> <li>4. Wandsicherung/ Leistungsschalter wird durchgebrannt/ ausgelöst.</li> <li>5. Das Schaltschütz wird nicht bestromt/hat verbrannte Kontakte.</li> <li>6. Verdrahtung ist offen/ hat einen hohen Widerstand.</li> <li>7. Der Motor ist defekt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung eingeschaltet ist; stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung die richtige Spannung hat.</li> <li>2. Korrekte Verdrahtung des Motors.</li> <li>3. Warten Sie, bis es abkühlt, dann wird es automatisch zurückgesetzt.</li> <li>4. Stellen Sie sicher, dass die Schaltungsgröße für diese Maschine geeignet ist; schwache Schalter ersetzen.</li> <li>5. Testen Sie den Strom an allen Stückteilen und am Schützbetrieb. Einheit austauschen, wenn sie defekt ist.</li> <li>6. Überprüfen Sie auf defekte Drähte oder abgekoppelte/ korrodierte Verbindungen und reparieren/ ersetzen Sie bei Bedarf.</li> <li>7. Test/Reparatur/Austausch.</li> </ol>
<b>Maschine steht oder ist untermotorisiert.</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vorschubgeschwindigkeit/ Schnittgeschwindigkeit ist zu schnell für die Aufgabe.</li> <li>2. Werkstückmaterial ist für diese Maschine nicht geeignet.</li> <li>3. Riemen(e) rutschen ab.</li> <li>4. Die Motorverbindung ist falsch verdrahtet.</li> <li>5. Die Motorlager sind defekt.</li> <li>6. Der Motor ist defekt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verringern Sie die Vorschubgeschwindigkeit/ Schnittgeschwindigkeit.</li> <li>2. Nur geschnittene Holzprodukte; Achten Sie darauf, dass der Feuchtigkeitsgehalt unter 20% liegt und sich keine Fremdstoffe im Werkstück befinden.</li> <li>3. Ersetzen Sie schlechte Riemen(s), Riemenscheiben ausrichten, und wieder spannen.</li> <li>4. Korrekte Verdrahtung des Motors.</li> <li>5. Prüfung durch rotierende Welle; Rotationsschleifen/ lose Welle erfordert Lageraustausch.</li> <li>6. Test/Reparatur/Austausch.</li> </ol>
<b>Maschine hat Erschütterung oder laute Operation.</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Motor oder Komponente ist lose.</li> <li>2. Die Klinge ist im Fehler.</li> <li>3. Riemen(e) getragen oder lose.</li> <li>4. Der Flaschenzug ist locker.</li> <li>5. Die Motorhalterung ist lose/ defekt.</li> <li>6. Die Maschine ist falsch montiert oder sitzt ungleichmäßig.</li> <li>7. Die Riemenscheibe ist lose.</li> <li>8. Der Motorlüfter reibt auf Lüfterabdeckung.</li> <li>9. Das Spindellager sind im Fehler.</li> <li>10. Die Motorlager sind defekt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Prüfen/ ersetzen Sie abisolierte oder beschädigte Schrauben/ Muttern und ziehen Sie sie mit Gewindesperrflüssigkeit wieder an.</li> <li>2. Ersetzen Sie verzerrte, gebogene oder verdrehte Klinge; schärfen Sie stumpfe Messer .</li> <li>3. Gurten prüfen/ersetzen.</li> <li>4. Welle angleichen/ ersetzen, Riemenscheibe, Stellschraube und Schlüssel nach Bedarf.</li> <li>5. Festziehen/ersetzen.</li> <li>6. Ziehen Sie Ankerbolzen im Boden fest/ersetzen Sie sie; verlagern/ schieben Sie die Maschine.</li> <li>7. Spannen Sie nach/ ersetzen Sie die Spindelriemenscheibe mit Welle und Gewinde, die Flüssigkeit sperren, ersetzen.</li> <li>8. Ersetzen Sie verbeulte Lüfterabdeckung; ersetzen Sie lose/ beschädigte Lüfter.</li> <li>9. Ersetzen Sie das Lager des Dorngehäuses; Laube ersetzen.</li> <li>10. Prüfung durch rotierende Welle; Rotationsschleifen/ lose Welle erfordert Lageraustausch.</li> </ol>

Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
<b>Werkstück hat verbrannte Kanten, Bindungen oder</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Der Schiebetisch ist nicht parallel zur Klinge.</li> <li>2. Das Rivingmesser ist nicht mit der Klinge ausgerichtet.</li> <li>3. Die Klinge ist verformt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Den Schiebetisch parallel zur Klinge einstellen.</li> <li>2. Das Rivingmesser einstellen damit es mit der Klinge anzugleichen.</li> <li>3. Die Klinge ersetzen .</li> </ol>
<b>Die Schnitte sind nicht rechtwinkelig.</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Der Schiebetisch ist nicht parallel zur Klinge.</li> <li>2. Der Parallelanschlag ist nicht parallel zu Klinge.</li> <li>3. Der Querschnittanschlag ist nicht senkrecht zur Klinge.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stellen Sie den Schiebetisch ein.</li> <li>2. Passen Sie den Parallelanschlag parallel zur Klinge an.</li> <li>3. Passern Sie den Querschnittanschlag senkrecht zur Klinge an.</li> </ol>
<b>Der Anschlag schlägt beim Gleiten an die</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die vordere Schiene ist zu niedrig.</li> <li>2. Der Parallelanschlagwalze ist zu niedrig.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Heben Sie die vordere Schiene.</li> <li>2. Stellen Sie die Aufreißwalze ein.</li> </ol>
<b>Die Parallelanschlag Skala ist</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Reißzaunwaage ist nicht kalibriert oder wurde nicht richtig eingerichtet.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stellen Sie die Reißzaunwaage so ein, dass sie genau ist kalibriert mit der Klinge.</li> </ol>

## 6.1 Parallelverstellung des Schiebetisches

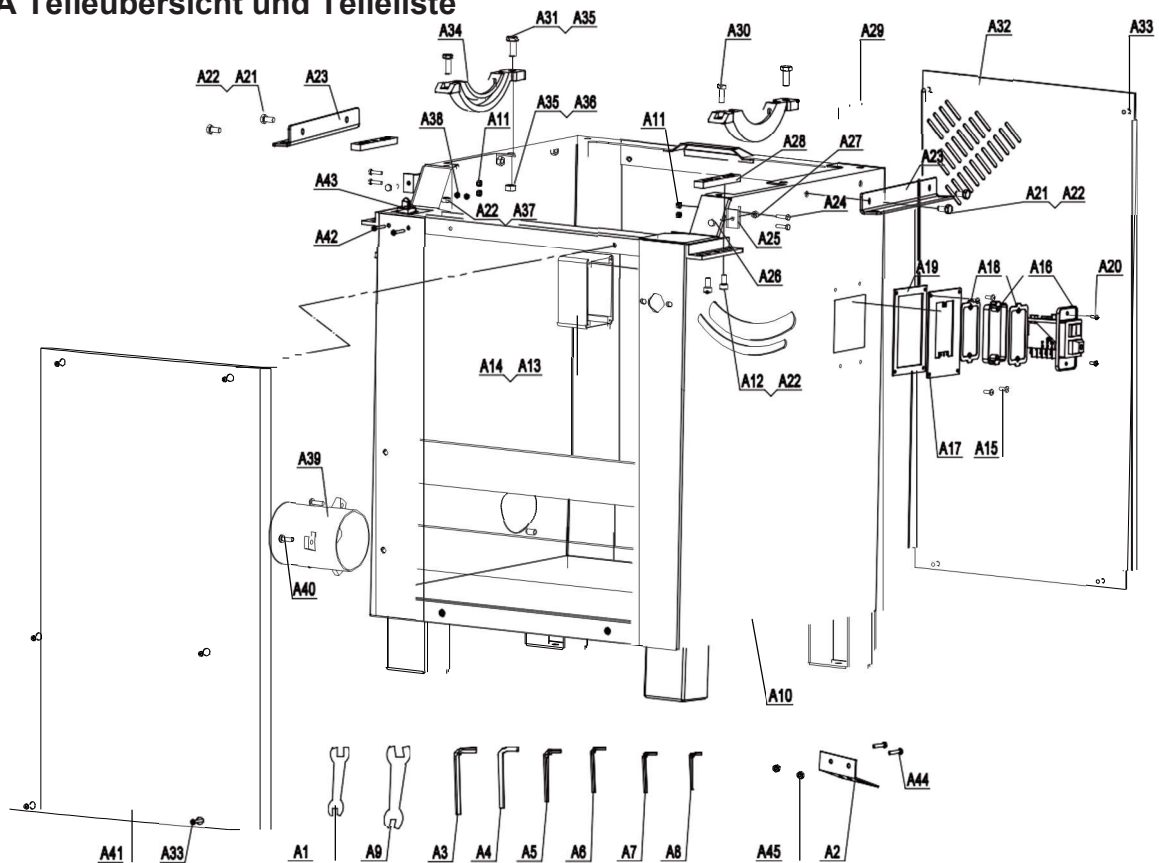
**Um den Schiebetisch parallel zur Klinge einzustellen:**

1. Schalten Sie die Säge vom Strom aus!
2. Bewegen Sie die Blattneigung auf 0 (Klinge 90° zum Tisch) und heben Sie die Hauptklinge bis zur maximalen Höhe an.
3. Markiere einen Klingenzahn mit einem Filzstift. Dies wird Ihr Bezugspunkt sein, wenn Sie Messpunkte nehmen, so dass Sie sie jedes Mal an der gleichen Stelle nehmen.
4. Verschieben Sie den Schiebetisch ganz nach hinten und messen Sie den Abstand "A" in Abbildung 142 zwischen dem markierten Zahn und dem Rand des Gehrungsschlitzes.
5. Klinge 180° drehen, Schiebetisch ganz nach vorne bewegen und Abstand zwischen "B" messen.
6. Beachten Sie den Unterschied zwischen den beiden Positionen. Ist die Differenz größer, muss die Schiebetischparallelität angepasst werden.
7. Lösen Sie Gleittisch-Montagemuttern an beiden Montagestellen.
8. An der Seite des Tisches, der sich bewegen muss, lösen Sie die Sechskantmutter auf dem parallelen Einstellbolzen.
9. Drehen Sie den parallelen Einstellbolzen nach Bedarf langsam, um den Tisch zu bewegen. Wenn Sie den Einstellbolzen vom Tisch wegbewegen, schieben Sie den Tisch gegen den Bolzen, bevor Sie fortfahren.
10. Ziehen Sie die Sechskantmutter an der parallelen Einstellschraube fest, um sie an ihrem Platz zu befestigen, und ziehen Sie dann die Tischmontagemuttern fest. Wiederholen Sie die Schritte. 4-6 bei Bedarf, bis der Schiebetisch parallel zur Klinge verläuft.



## 7. Teileübersicht und Teileliste

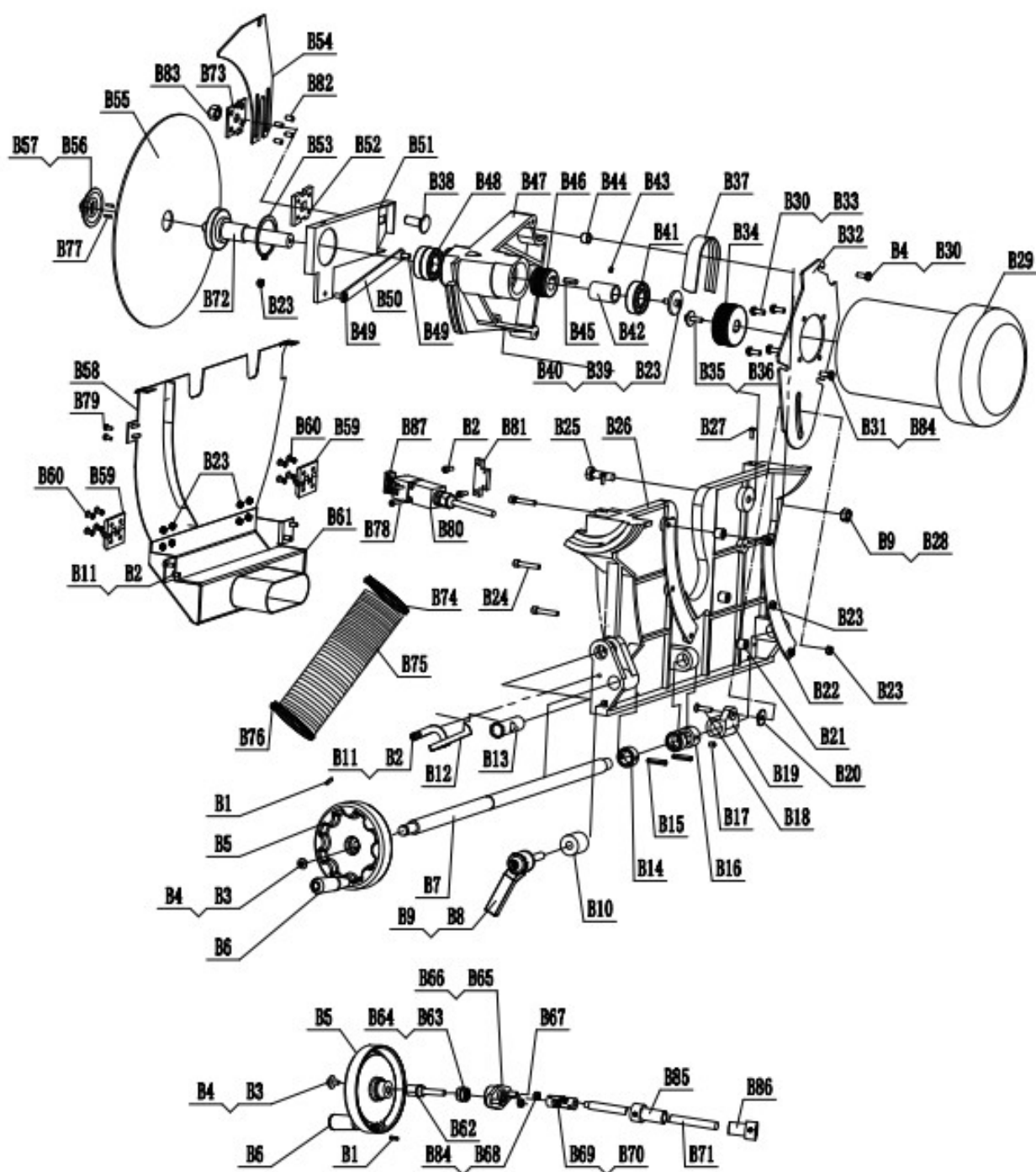
### Part A Teileübersicht und Teileliste



No.	Description	Size	Qty
A01	Wrench	13*16	1
A02	Tool kit		1
A03	Allen wrench	φ6	1
A04	Wrench		1
A05	Allen wrench	φ5	1
A06	Allen wrench	φ4	1
A07	Allen wrench	φ3	1
A08	Allen wrench	φ2.5	1
A09	Wrench	16*18	1
A10	Machine body		1
A11	Nut	M5	4
A12	Hexagon socket screw	M8X16	4
A13	Electrical box		1
A14	Seal ring		2
A15	Self tapping screw	M4X16	4
A16	Sswitch		1
A17	Switch panel		1
A18	Rubber pad		2
A19	Rubber pad		1
A20	Pan head screw	M5X20	2
A21	Hexagon head bolt	M8X16	4
A22	Flat washer 8	8	14

No.	Description	Size	Qty
A23	Support plate		2
A24	Hexagon socket screw	M5X16	4
A25	Positioning plate		2
A26	Hexagon head bolt	M6X25	3
A27	Nut M6	M6	3
A28	Adjustment board		2
A29	Trunnion(left)		1
A30	Hexagon head bolt	M8X25	2
A31	Hexagon head bolt	M10X35	2
A32	Rear cover		1
A33	Pan head hexagon socket	M6X16	4
A34	Trunnion(right)		1
A35	Flat washer	10	4
A36	Nut	M10	3
A37	Nut	M8	2
A38	Nut	M4	4
A39	Dust inlet		1
A40	Pan head screw	M6X20	3
A41	Front cover		1
A42	Pan head screw	M4X30	2
A43	Micro Switch		1
A44	Hexagon socket screw	M6X12	2
A45	Self-locking nut M6	M6	2

## Part B Teileübersicht

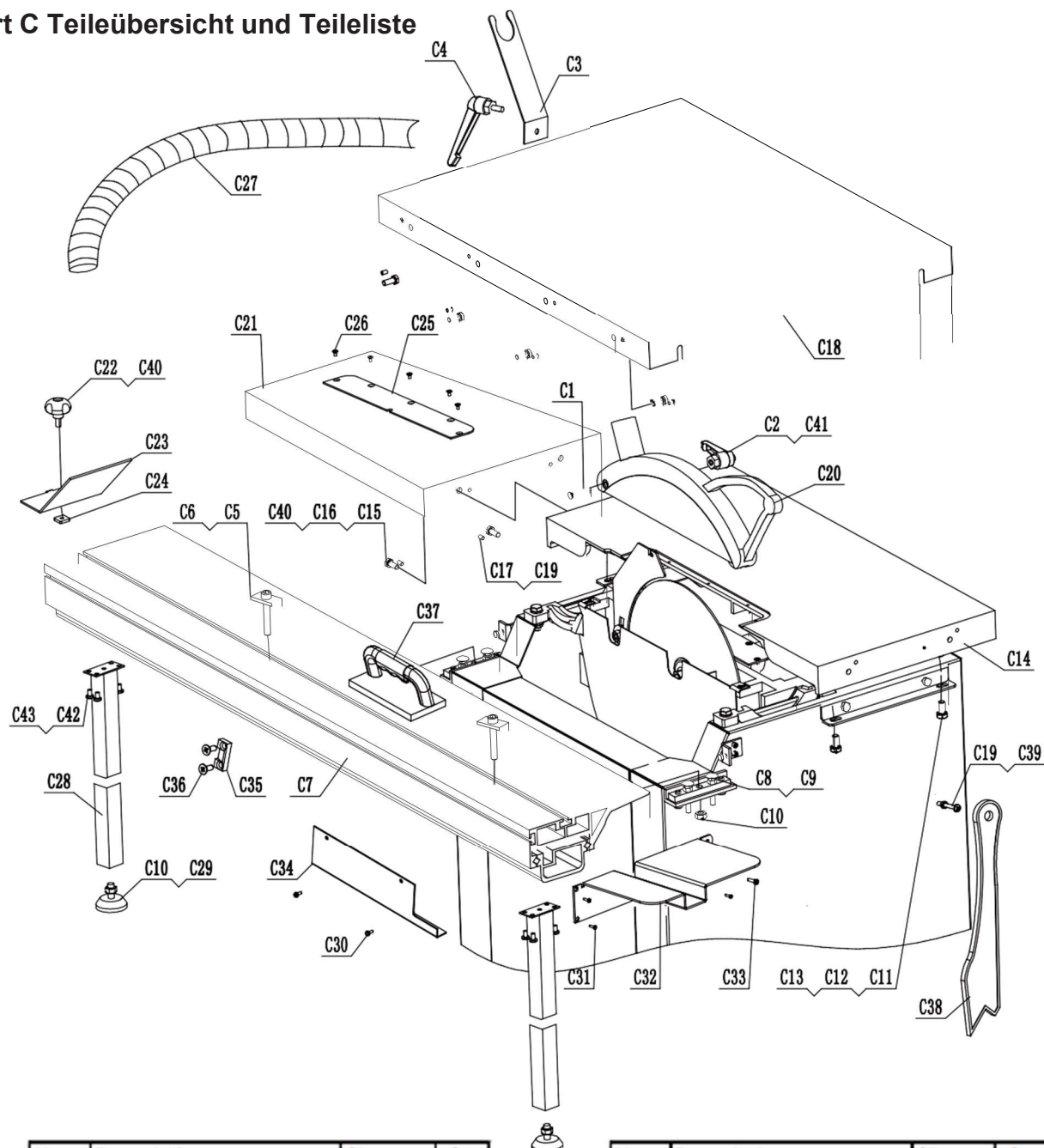


## Part B Teileübersicht

No.	Description	Size	Qty
B1	Flat key	A4X12	2
B2	Hexagon socket screw	M5X12	7
B3	Hexagon socket screw	M6X12	8
B4	Flat washer	6	5
B5	Lifting hand wheel		1
B6	Handle		1
B7	Lifting leadscrew		1
B8	Adjustable handle		1
B9	Flat washer	10	1
B10	Handle sleeve		1
B11	Flat washer	5	5
B12	Pointer		1
B13	Tilt nut		1
B14	Sleeve		2
B15	Elastic cylindrical pin	6X30	2
B16	Limit nut		1
B17	Hexagon socket screw	M6X6	2
B18	Head screws	M6X25	1
B19	Lifting nut		1
B20	Guide sleeve		1
B21	Support sleeve		3
B22	Curved plate		2
B23	Self-locking nut	M6	12
B24	Hexagon socket screw	M6X35	3
B25	Shaft		1
B26	Saw body		1
B27	Hexagon socket screw	M6X12	2
B28	Self-locking nut	M10	1
B29	Motor		1
B30	Hexagon head bolt	M6X16	6
B31	Hexagon socket screw	M6X16	1
B32	Motor base		1
B33	Locking washer	6	4
B34	Motor pulley		1
B35	Hexagon socket screw	M6X20	1
B36	Washer	6.5X23X2	1
B37	Belt		1
B38	Bolt	M12X27	1
B39	Hexagon socket screw	M6X25	1
B40	washer	35X6.5X4	1
B41	Bearing	6204	1
B42	Spacer sleeve		1
B43	Hexagon socket screw	M5X6	1

No.	Description	Size	Qty
B44	Bush		1
B45	Key	A5X20	1
B46	Pulley		1
B47	Saw seat		1
B48	Bearing	6005Z2	2
B49	Screw	M6X16	2
B50	Connecting rod		1
B51	Support plate		1
B52	Subplate		2
B53	Circlip for shaft		1
B54	Riving knife		1
B55	Blade	Φ315*Φ30	1
B56	Nut	M12	1
B57	Arbor flange	MJ103H-86J	1
B58	Blade cover		1
B59	Hinge		1
B60	Rivet	4X8	8
B61	Dust hood		1
B62	Bearing shaft		1
B63	Bearing		2
B64	Circlip for hole		1
B65	Bearing holder		1
B66	Hexagon head bolt	M6X20	3
B67	Shaft sleeve		1
B68	Nut	M6	2
B69	Universal joint		1
B70	Elastic cylindrical pin	3X16	2
B71	Tilt leadscrew		1
B72	Saw arbor		1
B73	Pressure plate		1
B74	Hose clamp	Φ90-110	1
B75	Rubber hose	Φ100*0.95M	1
B76	Steel hose clamp	Φ100-115	1
B77	Elastic cylindrical pin	4X12	2
B78	Screw	M4X30	4
B79	Screw	M4x10	2
B80	Micro switch		1
B81	Fixed plate		1
B82	Hexagon socket screw	M6x12	4
B83	Hex nut	M12	1
B84	Flat washer	5	3
B85	Long positioning sleeve		1
B86	Short positioning sleeve		1
B87	Nut	M4	2

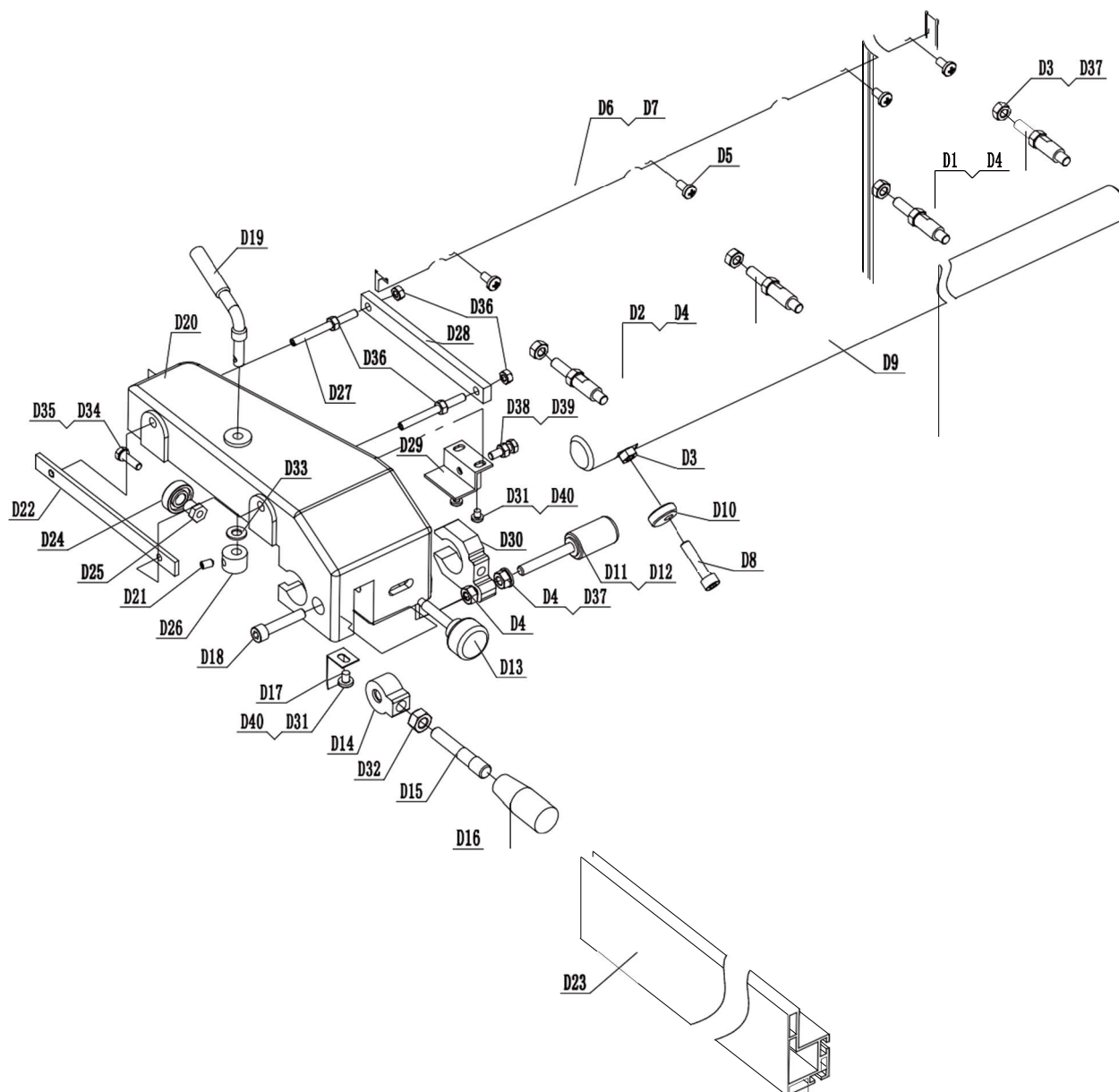
## Part C Teileübersicht und Teilleiste



No.	Description	Size	Qty
C1	Lock bolt		1
C2	T nut	M6	1
C3	Hose support		1
C4	Handle		1
C5	Pressure plate		2
C6	Hexagon socket screw	M10X60	2
C7	Sliding table		1
C8	Bolt	M8X45	4
C9	Nut	M8	4
C10	Nut	M10	4
C11	Hexagon head bolt	M10X20	4
C12	Spring washer	10	4
C13	Flat washer	10	4
C14	Cast iron table		1
C15	Hexagon head bolt	M8X20	6
C16	Spring washer	8	10
C17	Hexagon socket screw	M6X20	6
C18	Large extension table		1
C19	Nut	M6	6
C20	Blade guard assembly		1
C21	Small extension table		1

No.	Description	Size	Qty
C22	Locking handle	M8X15	1
C23	Pusher		1
C24	Sliding block		1
C25	Aluminum cover B		1
C26	Screw	M4X8	5
C27	Rubber hose	Φ38	1
C28	Support rod		2
C29	Feet		2
C30	Hexagon socket screw	M5X8	2
C31	Self-tapping screw	M3X10	3
C32	Plate		1
C33	Screw	M5x8	1
C34	Pressure plate		1
C35	Sliding block		1
C36	Screw	M4x10	2
C37	Push block		1
C38	Push stick		1
C39	Screw	M6x50	1
C40	Flat washer	8	7
C41	Flat washer	6	1
C42	Flat washer	6	8
C43	Screw	M6X12	8

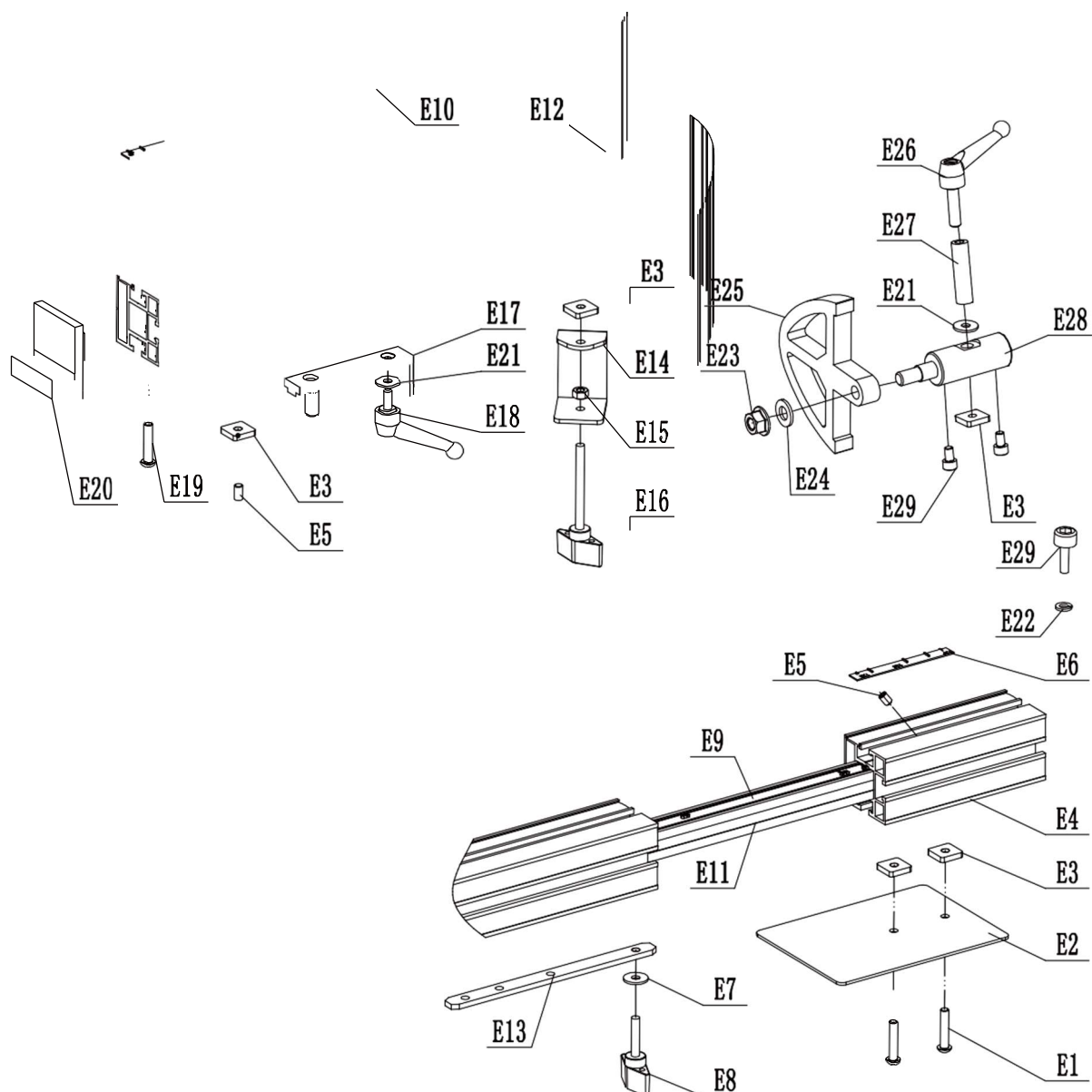
## Part D Teileübersicht und Teileliste



No.	Description	Size	Qty
D1	Bolt		2
D2	Bolt		2
D3	Nut	M8	5
D4	Self-locking nut	M8	8
D5	Pan head screw	M6X12	12
D6	Scale seat		1
D7	Scale		1
D8	Hexagon socket screw	M8X35	1
D9	Rip fence rail		1
D10	Eccentric retaining ring		1
D11	Fine adjustment handle		1
D12	Wave washer	8	1
D13	Handle		1
D14	Locking block		1
D15	Locking screw		1
D16	handle		1
D17	Clamp piece		1
D18	Hexagon socket screw	M8X40	1
D19	Eccentric handle		1
D20	Rip fence base		1

No.	Description	Size	Qty
D21	Hexagon socket set screw	M6X10	1
D22	Pressure plate		1
D23	Rip fence		1
D24	Ball bearing		1
D25	Hexagonal shaft		1
D26	Eccentric wheel		1
D27	Screw		2
D28	Locking plate		1
D29	Plate		1
D30	Trimming block		1
D31	Pan head screw	M5x8	1
D32	Nut	M10	1
D33	Flat washer	8	1
D34	Hexagon head bolt	M6X20	1
D35	Flat washer	6	1
D36	Self-locking nut	M6	4
D37	Large flat pad	8	4
D38	Hexagon head bolt	M6X25	1
D39	Nut	M6	1
D40	Flat washer	5	1

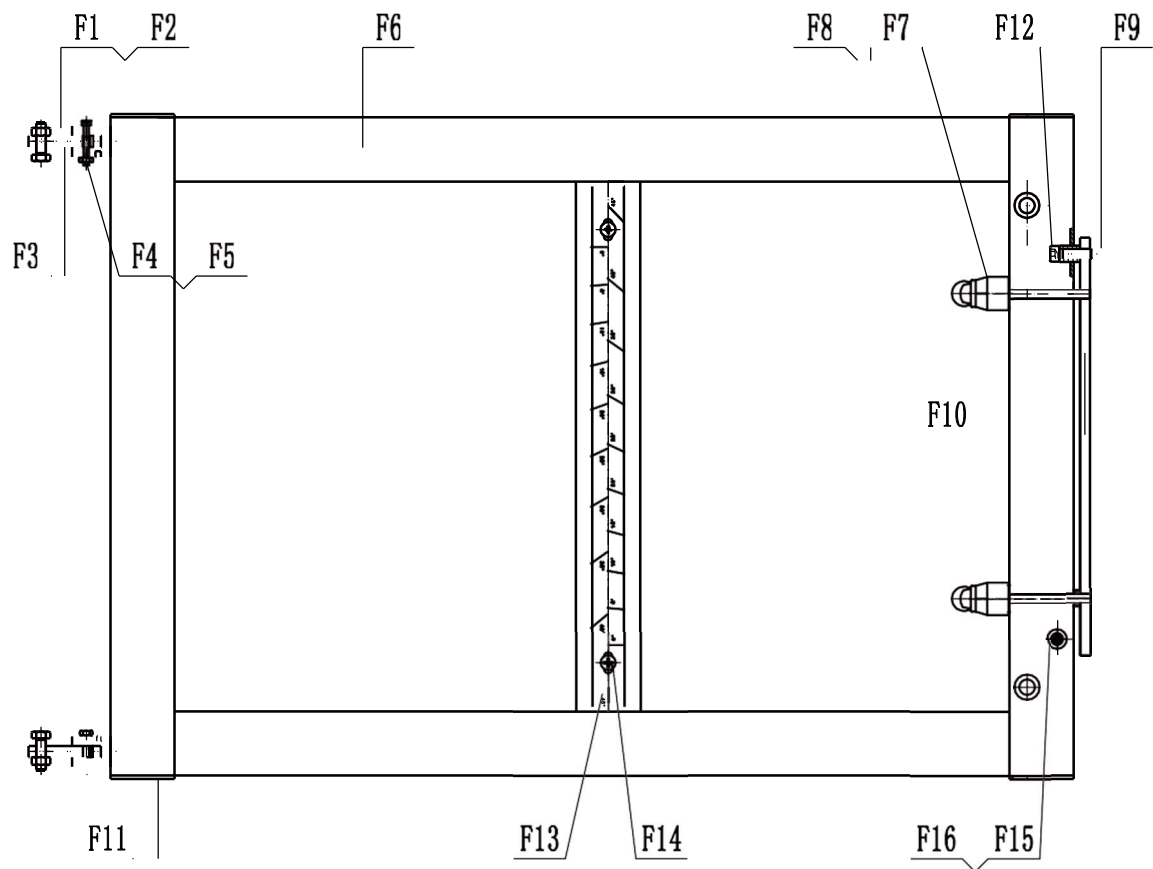
## Part E Teileübersicht und Teileliste



No.	Description	Size	Qty
E1	Pan head screw	M6X12	2
E2	Support plate		1
E3	Sliding block		5
E4	Short fence		1
E5	Hexagon socket screw	M6X10	2
E6	Scale	122-129	1
E7	Flat washer	6	1
E8	Locking handle		1
E9	Scale	124-225	1
E10	Scale	4-121	1
E11	Inner fence		1
E12	Long fence		1
E13	Locking block		1
E14	Locking plate		1

No.	Description	Size	Qty
E15	Nut	M6	1
E16	Locking handle		1
E17	Locking plate		1
E18	Handle		1
E19	Self tapping screw	ST4X12	1
E20	Front end cap		1
E21	Flat washer	6	1
E22	Spring washer	6	1
E23	Hexagon lock nut	M10	1
E24	Flat washer	10	1
E25	Flip stop		1
E26	Handle		1
E27	Sleeve		1
E28	Block shaft		1
E29	Hexagon socket screw	M6x8	2

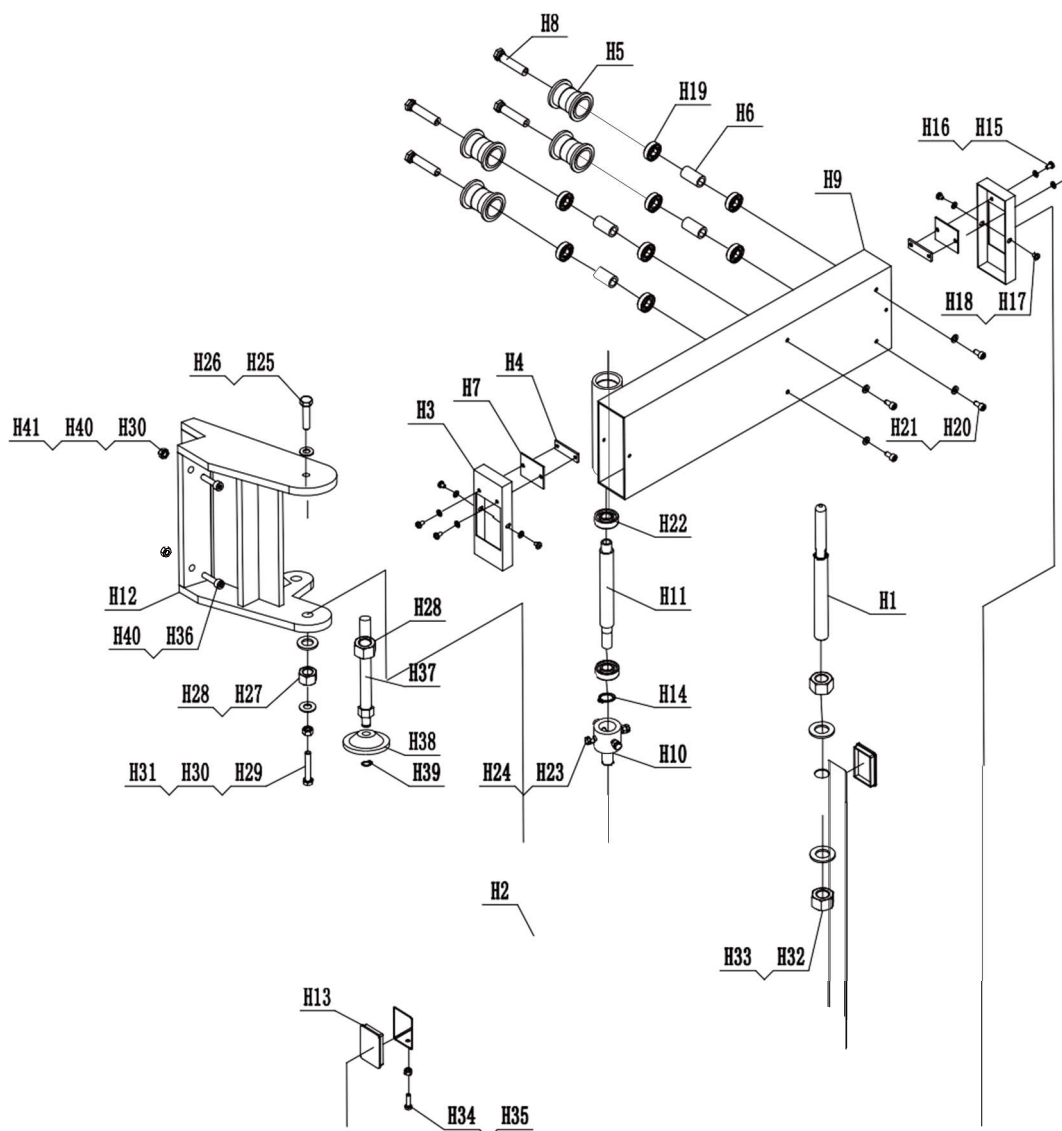
## Part F Teileübersicht und Teileliste



No.	Description	Size	Qty
F1	Hexagon head bolt M6X20	M6X20	2
F2	Nut	M6	2
F3	Long positioning block		2
F4	Hexagon socket screw	M4X25	2
F5	Self-locking nut	M4	2
F6	Crosscut table		1
F7	Locking bolt		2
F8	Large flat washer	8	2

No.	Description	Size	Qty
F9	Stop pin		2
F10	Long connecting plate		1
F11	End cap		4
F12	Hexagon socket screw	M6X20	2
F13	Angle scale		1
F14	Pan head screw	M5X6	2
F15	Hexagon socket set screw	M6X10	2
F16	Countersunk rivet nut	M6	2

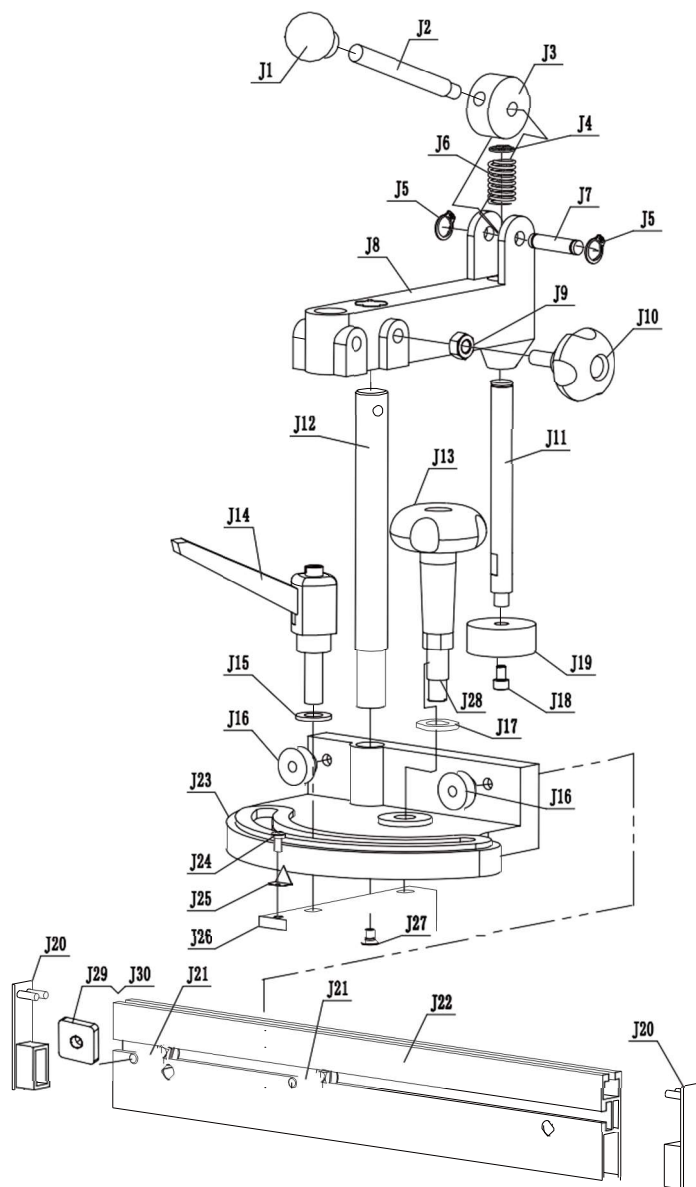
## Part H Teileübersicht und Teileliste



No.	Description	Size	Qty
H1	Support rod		1
H2	Inner support arm		1
H3	End cap		2
H4	Nut plate		2
H5	Wheel		4
H6	Wheel sleeve		4
H7	Felt 55x25	55x2	2
H8	Eccentric shaft		4
H9	Support arm		1
H10	Stop shaft		1
H11	Arm shaft		1
H12	Long bracket		1
H13	End cap		2
H14	Circlip for shaft	15	1
H15	Pan head screws	M5x8	3
H16	Flat washer	5	6
H17	Pan head screw	M5X6	4
H18	Flat washer	5	6
H19	Bearing	6001-2RZ/Z1	8
H20	Hexagon socket head screw	M6x12	5

No.	Description	Size	Qty
H21	Flat washer	6	4
H22	Bearing	6202-2RZ/Z1	2
H23	Hexagon head bolt	M8x25	4
H24	Hex nut	M8	4
H25	Hexagon head bolt	M10x30	1
H26	Flat washer	10	1
H27	Hex nut	M16	1
H28	Flat washer	16	1
H29	Hexagon head bolt	M8x65	1
H30	Hex nut	M8	6
H31	Large washers	8	1
H32	Hex nut	M20	2
H33	Flat washer	20	2
H34	Pan head screw	M6x16	1
H35	Hex nut	M6	1
H36	Hexagon socket screw	M8x35	4
H37	Support bolt		1
H38	Arm seat		1
H39	Circlip for shaft	12	1
H40	Flat washer 8	8	4
H41	Spring washer 8	8	4

## Part J Teileübersicht und Teileliste

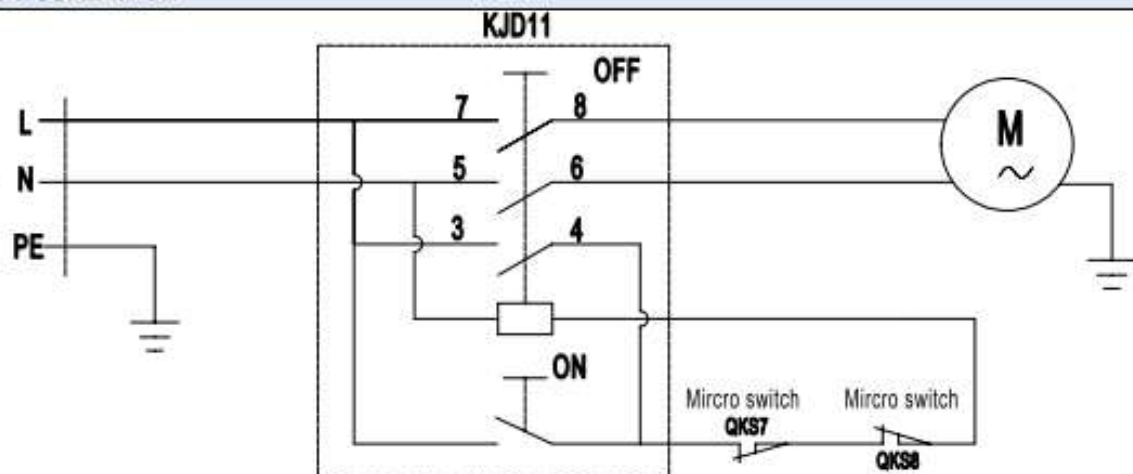


No.	Description	Size	Qty
J1	Ball handle		1
J2	Pressing handle		1
J3	Eccentric wheel		1
J4	Circlip for shaft	12	1
J5	Shaft retaining ring	8	2
J6	Spring		1
J7	Pin		1
J8	Swing arm		1
J9	Nut	M8	1
J10	Locking handle		1
J11	Screw		1
J12	Support rod		1
J13	Locking handle		1
J14	T type handle		1
J15	Flat washer	10	1

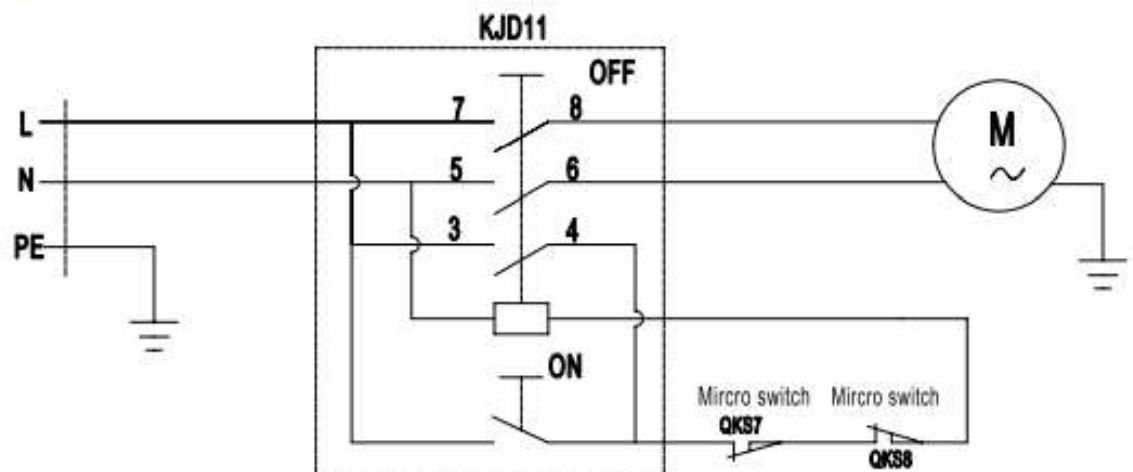
No.	Description	Size	Qty
J16	Nut	M6	2
J17	Flat washer	12	1
J18	Hexagon socket screw	M5X8	1
J19	Press block		1
J20	End cap		2
J21	Bolt	M6X30	2
J22	Mitre fence		1
J23	Mitre gauge base		1
J24	Pan head screw	M4X6	1
J25	Pointer		1
J26	Guide plate		1
J27	Screw	M8X16	1
J28	Locking handle		1
J29	Limit block		1
J30	Hexagon socket set screw	M5x6	1

## 7.2 Schaltplan

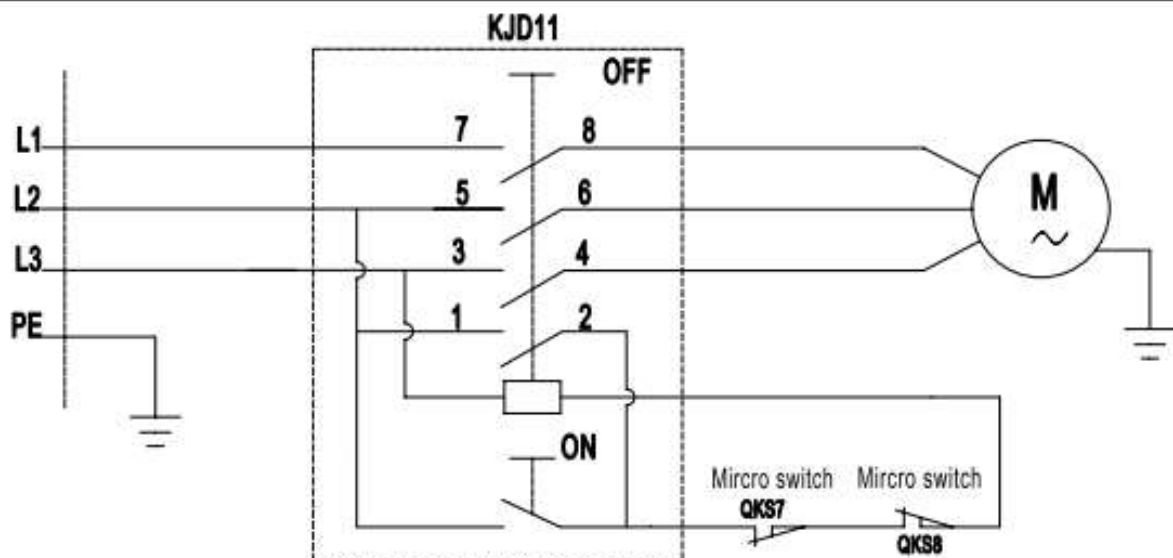
**230V 50HZ 1PH:**



**220V 60HZ 1PH:**



**400V 50HZ 3PH:**



# Übersicht Zubehör & Pflegeprodukte

## Pflegeprodukte

ZU-NEOV	Neovalspray 400 ml Aerosoldose
ZU-HL	Holzprofi Harzlöser 1 Liter

## Werkzeuge

SB315-14	Sägeblatt HM HOLZPROFI LFZ 315mm, Z14
SB315-60	Sägeblatt Hartmetall HOLZPROFI WZ4 315mm, Z60
SB300-60	Sägeblatt Hartmetall HOLZPROFI DFZ 300mm, Z60
SB315-28	Sägeblatt Hartmetall HOLZPROFI WZ2 315mm, Z28
SB315-48	Sägeblatt Hartmetall HOLZPROFI WZ3 315mm, Z48

## Zubehör

FE-MW-1	Universal Transporteinrichtung MW-1
AB-R100I/100A	Reduzierung HOLZPROFI 100 Innen auf 100 Aussen
AB-SK100	HP Schlauchklemme 90-110mm
AB-F100	Industrie Flexschlauch PU-7 100mm HOLZPROFI

Fotos und Abbildungen sind unverbindlich  
11/2022

**Holzprofi**  
austria

### Hersteller:

Holzprofi France SARL 7, rue de la papeterie  
F-67590 Schweighouse sur Moder, [www.holzprofi.fr](http://www.holzprofi.fr)

### Vertrieb:

Holzprofi Austria GmbH | Johannes Humer-Straße 3 | 4663 Laakirchen | [www.holzprofi.com](http://www.holzprofi.com)