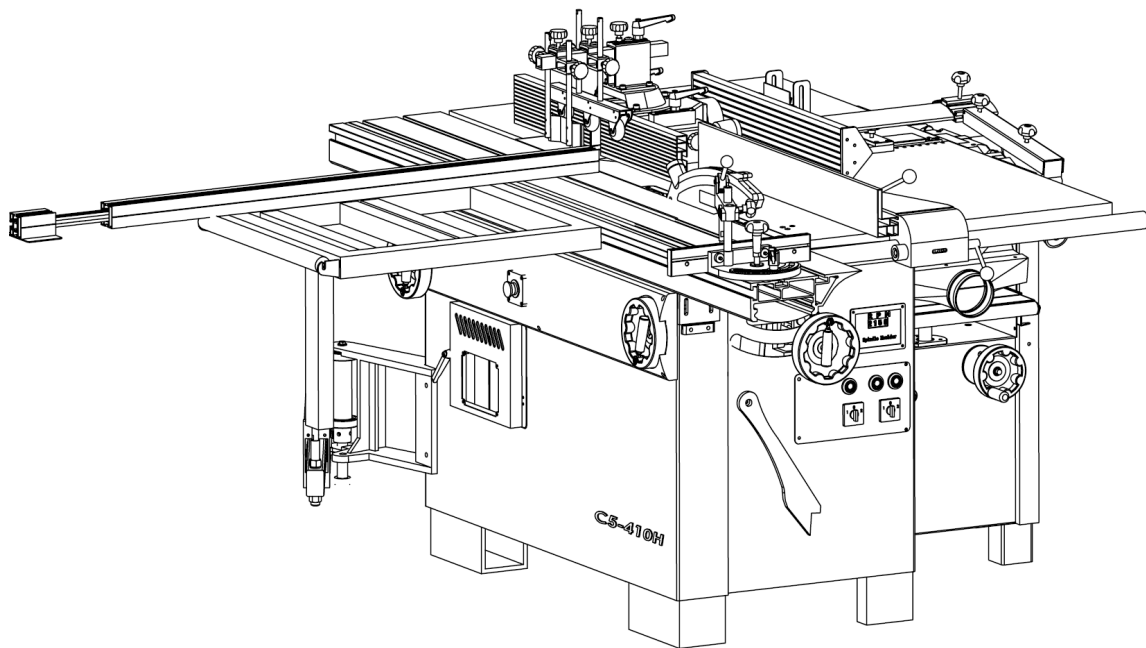


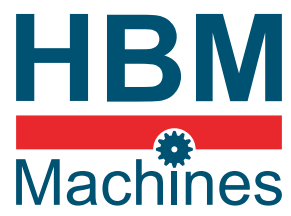


- EN Instruction manual
- NL Gebruiksaanwijzing
- FR Manuel d'utilisation
- DE Bedienungsanleitung

5 in 1 woodworking machine 12 inch

- NL 5 in 1 houtbewerkingsmachine, 12 inch
- FR Machine à bois 5 en 1, 12 pouces
- DE Holzbearbeitungsmaschine 5 in 1, 12 Zoll





ENGLISH	3
NEDERLANDS	28
FRANÇAIS	54
DEUTSCH	80

Table of Contents

1. Important safety instructions	4
1.1 General safety instructions	4
1.2 Safety instructions for power tools	4
1.3 Additional safety instructions for table saw/panel saw	4
1.4 Additional safety instructions for moulder	4
1.5 Additional safety instructions for kickback	5
1.6 Explanation of symbols	5
1.7 Explanation of signal words	5
2. Before first use	5
2.1 Site considerations	5
3. Overview	6
3.1 Unpacking	7
4. Assembly and operation	8
4.1 Moving and placing the base unit	8
4.2 Installing the fence rail	8
4.3 Installing the main blade handwheels	8
4.4 Installing the swing arm assembly	8
4.5 Mounting and detaching the sliding panel	8
4.6 Install the push handle and lock pin	9
4.7 Installing the cross-cut table	9
4.8 Installing the cross-cut fence	9
4.9 Installing the hold down/mitre gauge	9
4.10 Installing the blade guard	9
4.11 Riving knife	10
4.12 Adjusting the saw blade	10
4.13 Adjusting the scoring blade	10
4.14 Adjusting the moulding unit	11
5. Cleaning and care	12
5.1 Cleaning	12
6. Maintenance	12
6.1 Table saw/panel saw	12
6.2 Moulder unit	14
7. Technical data	15
7.1 Sawbench	15
7.2 Spindle moulder	15
7.3 Planer and thicknesser	15
8. Product disposal	15
9. Warranty	15
10. Parts list and diagrams	16

1. Important safety instructions

1.1 General safety instructions

WARNING!

» Read the instruction manual before operating this machine.

1.2 Safety instructions for power tools

1. **KEEP GUARDS IN PLACE** and in working order.
2. **REMOVE ADJUSTING KEYS AND WRENCHES.** Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from tool before turning on.
3. **KEEP WORK AREA CLEAN.** Cluttered areas and benches invite accidents.
4. **DO NOT USE IN DANGEROUS ENVIRONMENT.** DO NOT use power tools in damp or wet locations, or where any flammable or noxious fumes may exist. Keep work area well lighted.
5. **KEEP CHILDREN AND VISITORS AWAY.** All children and visitors should be kept at a safe distance from work area.
6. **MAKE WORKSHOP CHILD PROOF** with padlocks, master switches, or by removing starter keys.
7. **DO NOT FORCE TOOL.** It will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
8. **USE RIGHT TOOL.** DO NOT force tool or attachment to do a job for which it was not designed.
9. **USE PROPER EXTENSION CORD.** Make sure your extension cord is in good condition. Conductor size should be in accordance with amperage rating. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating. Your extension cord must also contain a ground wire. Always repair or replace extension cords if they become damaged.
10. **WEAR PROPER APPAREL.** DO NOT wear loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewelry which may get caught in moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.
11. **ALWAYS USE SAFETY GLASSES.** Also use face or dust mask if cutting operation is dusty. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses, they are NOT safety glasses.
12. **SECURE WORK.** Use clamps or a vise to hold work when practical. It is safer than using your hand and frees both hands to operate tool.
13. **DO NOT OVERREACH.** Keep proper footing and balance at all times.
14. **MAINTAIN TOOLS WITH CARE.** Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
15. **USE RECOMMENDED ACCESSORIES.** Consult the instruction manual for recommended accessories. The use of improper accessories may cause risk of injury.
16. **REDUCE THE RISK OF UNINTENTIONAL STARTING.** On machines with magnetic contact starting switches there is a risk of starting if the machine is bumped or jarred. Always disconnect from power source before adjusting or servicing. Make sure switch is in OFF position before reconnecting.
17. **MANY WOODWORKING TOOLS CAN "KICKBACK" THE WORKPIECE** toward the operator if not handled properly. Know what conditions can create "kickback" and know how to avoid them. Read the manual accompanying the machine thoroughly.
18. **CHECK DAMAGED PARTS.** Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
19. **NEVER LEAVE TOOL RUNNING UNATTENDED. TURN POWER OFF. DO NOT** leave tool until it comes to a complete stop.
20. **NEVER OPERATE A MACHINE WHEN TIRED, OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS OR ALCOHOL.** Full mental alertness is required at all times when running a machine.
21. **NEVER ALLOW UNSUPERVISED OR UNTRAINED PERSONNEL TO OPERATE THE MACHINE.** Make sure any instructions you give in regards to the operation of the machine are approved, correct, safe, and clearly understood.

1.3 Additional safety instructions for table saw/panel saw

1. **SAFETY ACCESSORIES.** Always use the blade guard and riving knife on all "through-sawing" operations. Through-sawing operations are those when the blade cuts completely through the work-piece.
2. **KICKBACK.** Be familiar with kickback. Kickback happens when the workpiece is thrown towards the operator at a high rate of speed. Until you have a clear understanding of kickback and how it occurs, DO NOT operate this table saw!

3. **WORKPIECE CONTROL.** Make sure the workpiece is placed in a stable position on the table and is either supported by the rip fence or the crosscut table during cutting operations.
4. **PUSH STICK.** Always use a push stick when ripping narrow stock.
5. **OPERATOR POSITION.** Never stand or have any part of your body directly in-line with the cutting path of the saw blade.
6. **REACHING OVER SAW BLADE.** Never reach behind or over the blade with either hand while the saw is running. If kickback occurs while reaching over the blade, hands or arms could be pulled into the spinning saw blade.
7. **USING THE RIP FENCE AND THE CROSSCUT FENCE TOGETHER DURING A CUTTING OPERATION.** When using the crosscut fence, the workpiece should never be contacting the rip fence while the saw blade is cutting.
8. **STALLED BLADE.** Turn the saw off before attempting to "free" a stalled saw blade.
9. **COMFORTABLE CUTTING OPERATIONS.** Avoid awkward operations and hand positions where a sudden slip could cause your hand to move into the spinning saw blade.
10. **EXPERIENCING DIFFICULTIES.** If at any time you are experiencing difficulties performing the intended operation, stop using the machine! Contact your agent.
11. **BLADE HEIGHT.** Always adjust the blade to the proper height above the workpiece.
12. **DAMAGED SAW BLADES.** Never use blades that have been dropped or otherwise damaged.
13. **RIVING KNIFE ALIGNMENT.** Only operate the saw if the riving knife is aligned with the main blade.

1.4 Additional safety instructions for moulder

1. **NEVER ALLOW YOUR HANDS** to come within 30 cm (12 inch) of the cutters. Never pass your hands directly over or in front of the cutter.
2. **BLIND CUT WHENEVER POSSIBLE.** This keeps the knives on the underside of the workpiece and provides a distance guard for the operator.
3. **WHEN SHAPING CONTOURED WORK** and using a rub collar, NEVER start out at a corner. See the "Rub Collar" instructions further on in the manual.
4. **WITH THE MACHINE UNPLUGGED,** always rotate the spindle by hand with any new setup to ensure proper cutter clearance before starting the machine.
5. **DO NOT SHAPE STOCK SHORTER** than 30 cm (12 inch) without special fixtures or jigs. Where practical, shape longer stock and cut to size.
6. **NEVER ATTEMPT** to remove too much material in one pass. You are far more likely to enjoy safer and higher quality results if you allow the cutter to remove material in multiple passes.
7. **THE DANGER OF** kickback is increased when the stock has knots, holes, or foreign objects in it. Warped stock should be run through a jointer before attempting to run it through a shaper.
8. **KEEP THE UNUSED PORTION** of the cutter below the table surface.
9. **THE USE OF PUSH STICKS** as safety devices in some applications is smart; in others it can be quite dangerous. If the push stick comes in contact with the cutter on the end grain, it can fly out of your hand like a bullet potentially causing serious injury. We recommend using some type of fixture, jig, or hold-down device as a safer alternative. Always use the guard as described in the manual.
10. **NEVER FORCE MATERIALS** through the shaper. Let the cutters do the work. Excessive force is likely to result in poor cutting results and will cause dangerous kickback conditions.
11. **ALWAYS** ensure that the cutters, fence, and spindle elevator knob have been tightened properly before beginning any operation.
12. **ALWAYS** feed the work toward the cutters in the direction opposite of the cutter rotation. Also, using and maintaining a sharp cutterhead will greatly reduce the chance of kickback.
13. **NEVER REACH BEHIND CUTTER** to grab the workpiece. Your hand may suddenly be pulled into the cutter in the event of a kickback.
14. **IF AT ANY TIME YOU ARE EXPERIENCING DIFFICULTIES PERFORMING THE INTENDED OPERATION, STOP USING THE SPINDLE MOULDER!** Then contact our service department or ask a qualified expert how the operation should be performed.

WARNING!

- » No list of safety guidelines can be complete. Every shop environment is different. Accidents are frequently caused by lack of familiarity or failure to pay attention.
- » Use this machine with respect and caution to lessen the possibility of operator injury. If normal safety precautions are overlooked or ignored, serious personal injury may occur.

1.5 Additional safety instructions for kickback

1.5.1 Preventing kickback

⚠ WARNING!

» Statistics indicate that the most common accidents among table saw operators are often associated with kickback. Kickback is typically defined as the high-speed expulsion of stock from the table saw towards the operator. In addition to the danger of the operator or others in the vicinity being struck by the ejected stock, there is also a significant risk of the operator's hands being pulled into the blade during kickback.

- Never attempt freehand cuts. If the workpiece is not fed perfectly parallel with the blade, a kickback will likely occur. Always use the rip fence or crosscut fence to support the workpiece.
- Ensure that the riving knife is consistently aligned with the blade. A misaligned riving knife can cause the workpiece to bind or impede the cutting process, increasing the risk of kickback. If you suspect that the riving knife is not properly aligned with the blade, promptly inspect and correct it.
- Ensure that your table slides parallel with the blade; otherwise, the risk of kickback is significantly increased.
- Take the time to check and adjust the sliding table.
- Use the riving knife during every cut. The riving knife helps maintain the kerf in the workpiece after it is cut, therefore, reducing the chance of kickback.
- Feed cuts through to completion. Anytime you stop feeding a workpiece that is in the middle of a cut, the risk of binding, which can lead to kickback, is significantly heightened.

1.5.2 Protecting yourself from kickback

NOTICE!

» Even if you know how to prevent kickback, it may still happen. Here are some tips to reduce the likelihood of injury if a kickback does occur.

- Stand to the side of the blade during every cut. If a kickback does occur, the thrown workpiece usually travels directly in front of the blade.
- Always wear safety glasses or a face shield. In the event of a kickback, your eyes and face are the most vulnerable part of your body.
- Never, for any reason, place your hand behind the blade. Should kickback occur, your hand will be pulled into the blade.
- Use a push stick to keep your hands farther away from the moving blade. If a kickback occurs, the push stick will most likely take the damage that your hand would have received.

1.6 Explanation of symbols



This symbol stands for "Conformité Européenne", which declares "Conformity with EU directives, regulations and applicable standards". With the CE-marking, the manufacturer confirms that this product complies with applicable European directives and regulations.



Refer to instruction manual.



Wear ear protection.



Wear a mask.



Wear eye protection.



Wear safety footwear.



Wear protective clothing.



Unplug from power source before disassembly, maintenance or servicing.



Warning! Crushing of hands.



Warning! Risk of cuts.



Warning! No smoking.



Warning! No open flame, fire, open ignition source.

1.7 Explanation of signal words

The following symbols and signal words are used in this manual, on the product and/or on the packaging.

⚠ DANGER!

Signal word used to indicate an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

⚠ WARNING!

Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

⚠ CAUTION!

Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

CAUTION!

Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in product or property damage.

NOTICE

This signal word indicates additional useful tips and information.

2. Before first use

2.1 Site considerations

2.1.1 General Condition

Electrical connection	Steady state voltage: 0.9-1.1 of nominal voltage.
Frequency	0.99-1.01 of nominal frequency continuously; 0.98-1.02 short time
Mains connection	have a maximum 16 A fuse
Electrical supply	has protection devices of under-voltage, over-voltage, over-current as well as a residual current device (RCD) which maximum residual current rated at 0.03 A
Altitude	max. 1000 m
Ambient air temperature	+5 °C to +40 °C
Storage and transportation temperature	-25 °C to +55 °C
Relative humidity	does not exceed 50 % at a maximum temperature of +40 °C, higher relative humidity may be permitted at lower temperature (e.g. 90 % at 20 °C)

2.1.2 Floor load

This machine represents a large weight load in a small footprint. Most commercial shop floors will be adequate for the weight of the machine. Some floors may require additional support. Contact an architect or structural engineer if you have any question about the ability of your floor to handle the weight.

2.1.3 Working clearances

Working clearances can be thought of as the distances between machines and obstacles that allow safe operation of every machine without limitation. Consider existing and anticipated machine needs, size of material to be processed through each machine, and space for auxiliary stands and/or work tables. Also consider the relative position of each machine to one another for efficient material handling. Be sure to allow yourself sufficient room to safely run your machines in any foreseeable operation.

2.1.4 Lighting and outlets

Lighting should be bright enough to eliminate shadow and prevent eye strain. Electrical circuits should be dedicated or large enough to handle combined motor amp loads. Outlets should be located near each machine so power or extension cords are not obstructing high-traffic areas. Be sure to observe local electrical codes for proper installation of new lighting, outlets, or circuits.

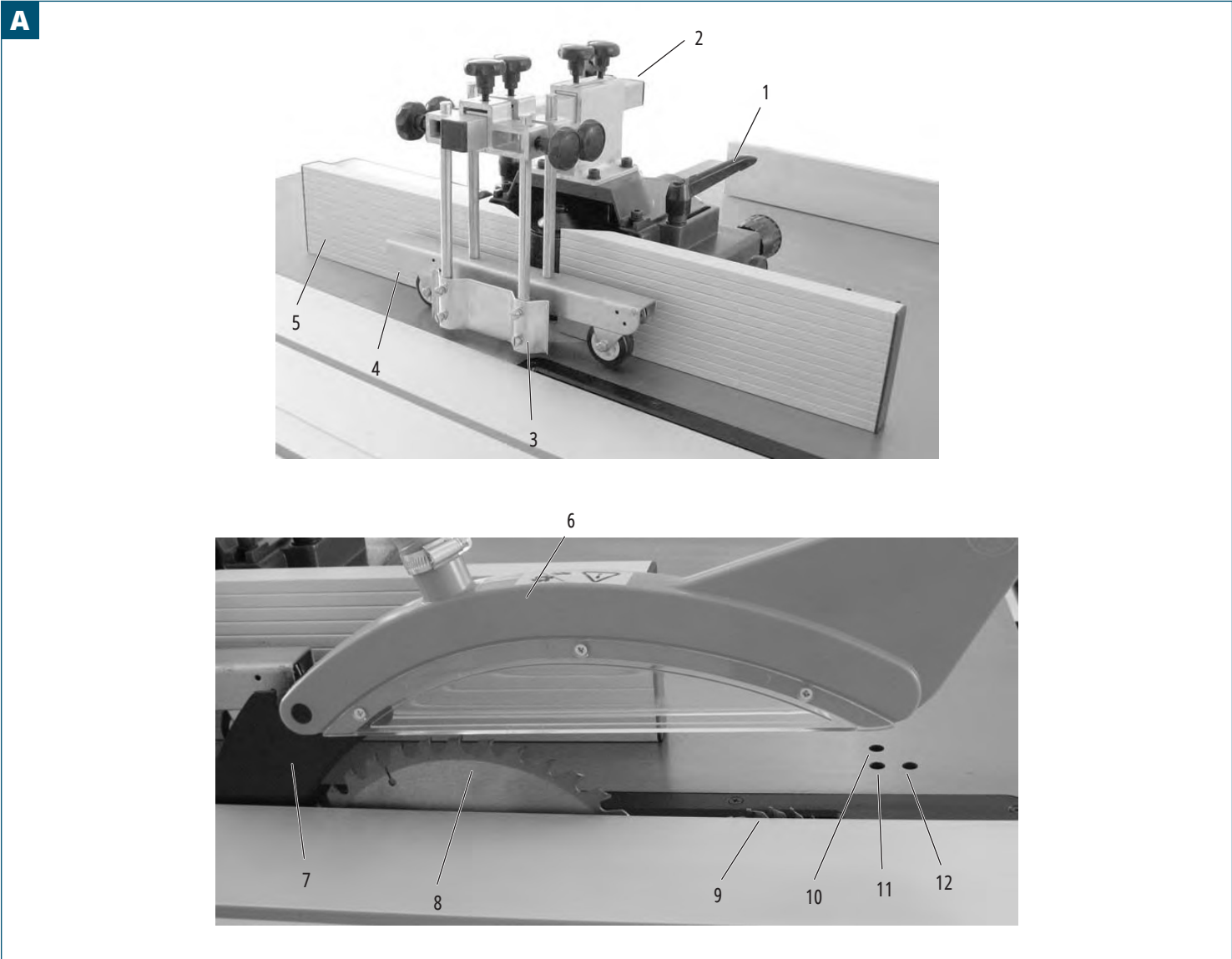
2.1.5 Dust collector

As a rule, this machine must be vacuumed during use. A time relayed socket is available as an accessory. In addition, the vacuum performance must be sufficient to achieve the required negative pressures and a maximum air speed of 20 m/s at the connector.

3. Overview

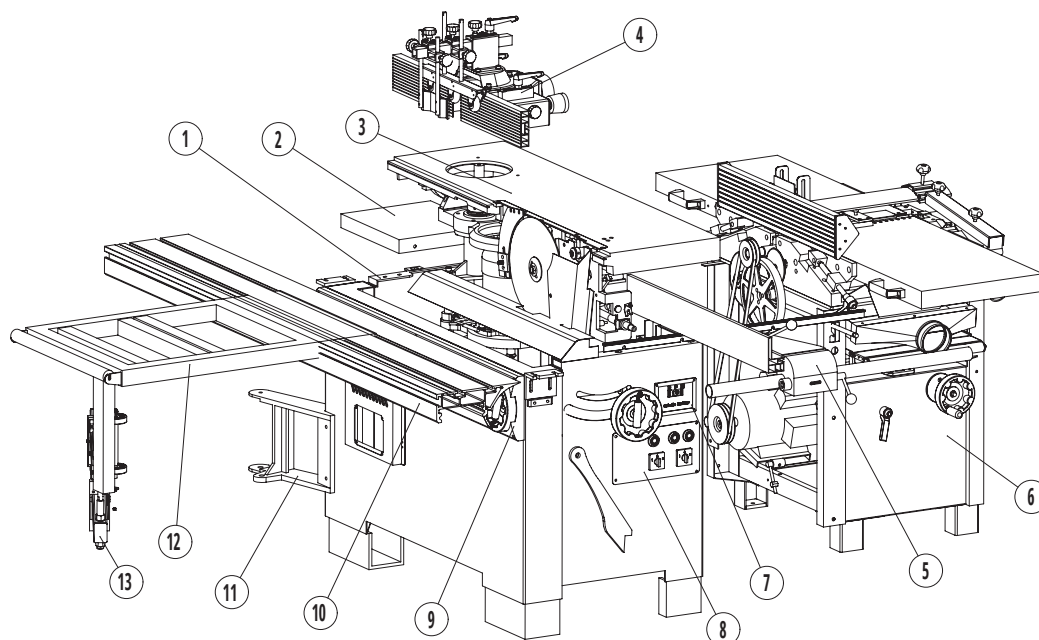
 **WARNING!**

» Read the manual before assembly and operation. Become familiar with the machine and it's operation before beginning any work. Serious personal injury may result if safety or operational information is not understood or followed.



No.	Part name
1	Feeder assembly lock lever
2	Feeder assembly
3	Anti-kickback plate
4	Feed roller
5	Fence
6	Saw blade guard

No.	Part name
7	Riving knife
8	Main blade
9	Scoring blade
10	Scoring blade alignment screw
11	Scoring blade lock screw
12	Scoring blade elevation screw



No.	Part name
1	Sawbench and moulder body
2	Square table
3	Sawbench and moulder table
4	Milling cutter protection
5	Saw cutting guide plate assembly
6	Planer and thicknesser bed assembly

No.	Part name
7	Digital readout assembly
8	Main control switch assembly
9	Front protective cover
10	Sliding table
11	Support plate
12	Extension table
13	Telescopic arm

3.1 Unpacking

The machine is shipped from the manufacturer in a carefully packed crate. If you discover any damage to the machine after signing for the delivery, contact our Customer Service Immediately for assistance. Once you are fully satisfied with the condition of your shipment, it is recommended to verify all the parts.

⚠ WARNING! The machine is a heavy piece of equipment.

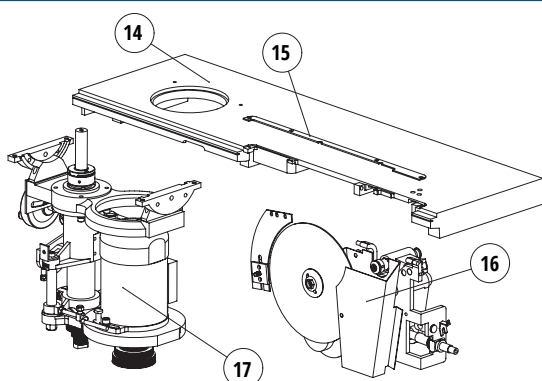
» Do not exert excessive force while unpacking or moving the machine. It is necessary to have assistance and utilize power equipment. Failure to follow safe moving methods may result in serious personal injury.



⚠ CAUTION!

» Some metal parts may have sharp edges after they are formed. Carefully inspect the edges of all metal parts before handling them. Failure to do so could lead to injury.

C



No.	Part name
16	Sliding table
17	Support plate

No.	Part name
18	Extension table
19	Telescopic arm

3.1.1 Verifying the contents

After removing all the parts from the crate, you should have the following:

Main crate

- Main machine unit
- Cast iron extension table
- Steel plate extension table
- Rear extension table
- Swing arm assembly (inside the main saw unit)
- Cross-cut table
- Roller, cross-cut
- Blade guard
- 2-1/2" dust hose
- Dust port
- Moulder safe guard assembly
- Hand wheels (2)
- Hardware
- Tools
 - 13-15 mm open head wrench
 - Arbor wrench
 - 3, 4, 5, 6 mm "L" wrench
- Push stick (some parts are inside the main saw unit)
- Edge shoe
- Front and rear sub-support

Rail crate

- Rip fence
- Rip fence rail
- Rear support rail
- Sliding table
- Sliding table carrier
- Cross-cut fence
- Hold down with fence
- Flip stop

3.1.2 Cleanup

The unpainted surfaces are coated with a light oil during shipment to protect them from corrosion. Remove this protective coating using a solvent cleaner or citrus-based degreaser. To clean thoroughly, some parts may need to be removed. To ensure optimal performance of the machine, clean all coated moving parts or sliding contact surfaces. Avoid using chlorine-based solvents as they may damage painted surfaces if they come into contact with them.

⚠ WARNING! Risk of explosion and burning!

» Do not use gasoline or other petroleum-based solvents to clean the machine, as they have low flash points that make them highly flammable.

⚠ CAUTION!

» Many of the solvents commonly used to clean machinery can be toxic if inhaled or ingested. Always work in well-ventilated areas far from potential ignition sources when handling solvents. Exercise care when disposing of waste rags and towels to prevent fire or environmental hazards.

4. Assembly and operation

4.1 Moving and placing the base unit

⚠ WARNING! The machine is a heavy piece of equipment.

» Do not exert excessive force while unpacking or moving the machine. It is necessary to have assistance and utilize power equipment. Failure to follow safe moving methods may result in serious personal injury.



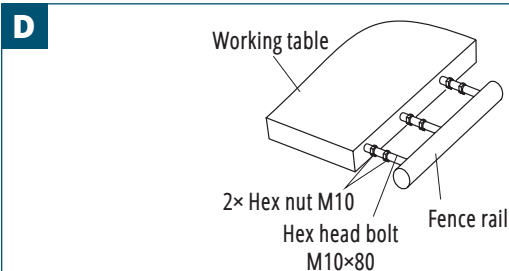
⚠ WARNING!

» Use a lift with a minimum lifting capacity of 650 kg.

1. Remove the top of the crate.
2. Bring the forklift forks together and position them directly above the machine.
3. Slowly lift the machine base unit and move it to the predetermined location.
4. Carefully lower the machine onto the floor.

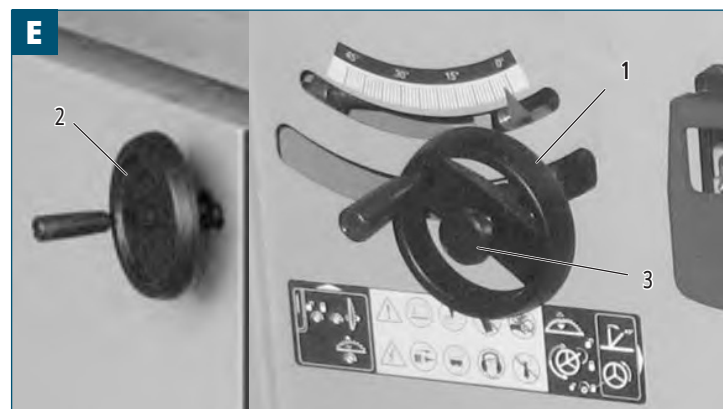
4.2 Installing the fence rail

1. Insert four M10×80 hex head bolts into the main table and extension tables. Loosely attach two M10 hex nuts to each bolt.
2. Screw the four bolts into the rip fence rail, making approximately 4-5 rotations.
3. Tighten two bolts to align the rail parallel with the table.
4. Tighten the remaining two bolts.



4.3 Installing the main blade handwheels

1. Fit the elevation handwheel (1) and angle handwheel (2) onto the elevation and angle shaft.
2. Screw the blade lock knob (3) onto the elevation handwheel (1).



4.4 Installing the swing arm assembly

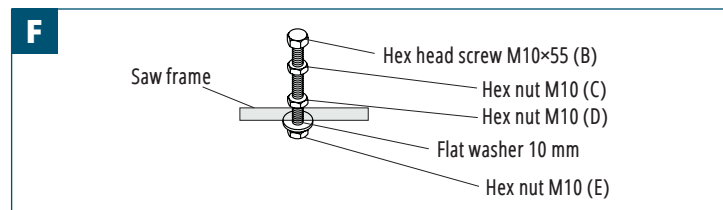
1. Place four M8×30 hex head screws to mount the swing arm assembly to the saw base unit, and keep the arm on horizontal level.
2. Place the cross-cut table support onto the swing arm assembly, and hand tighten the lock nuts. The support needs further adjustment.

4.5 Mounting and detaching the sliding panel

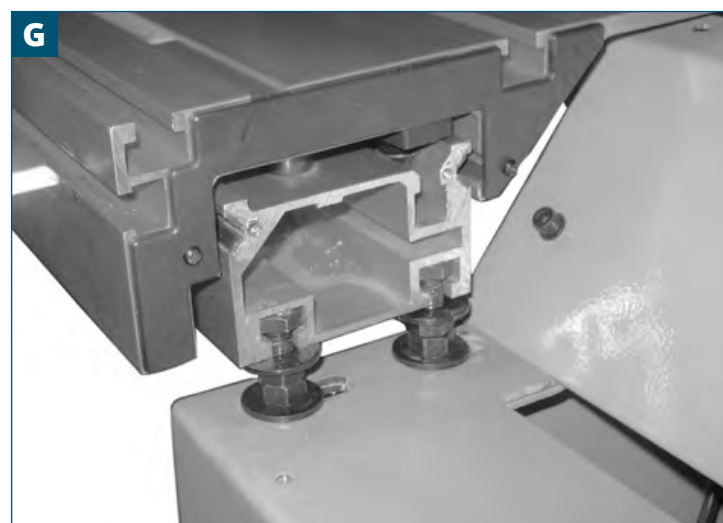
NOTICE!

» Two people are required to mount the sliding panel.

1. Mount four set rail screws onto the saw frame. Slightly tighten the nuts (D and E). Keep four hex screws on the lever.

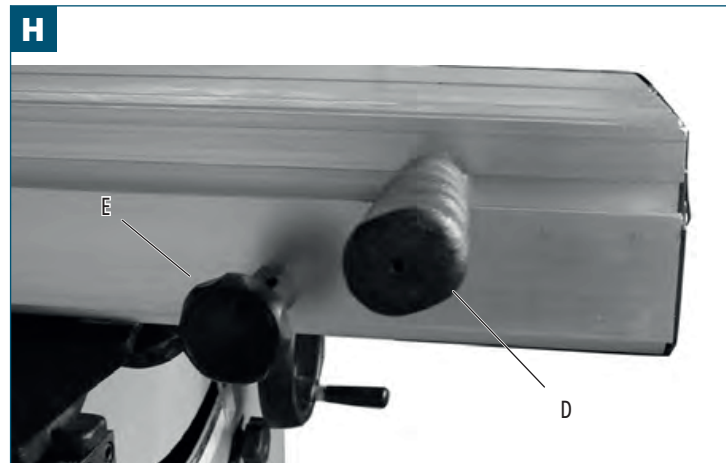


2. Slide the slots on the sliding rail over the bolts. Position the rail in the middle of the saw frame.
3. Tighten the hex nuts (C).
4. Adjust the hex nuts (D and E) to align the sliding panel parallel with the main table.



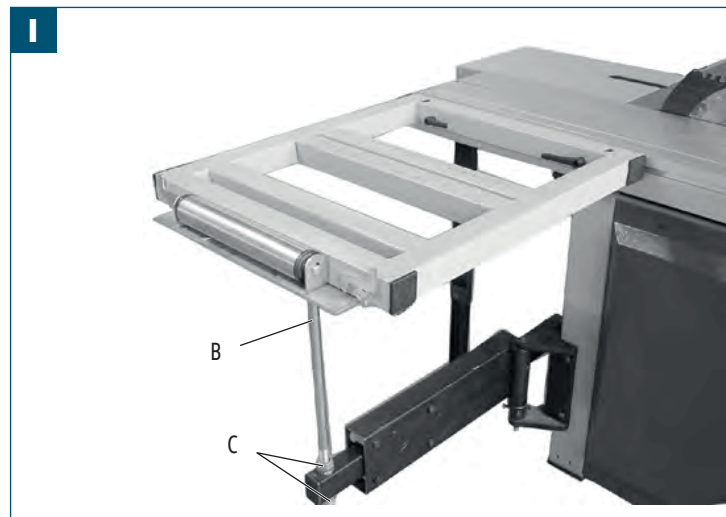
4.6 Install the push handle and lock pin

1. Slide the M12×1.75 T-nut into the sliding panel and thread the push handle (D) using a 17 mm open-end wrench.
2. Insert the star-type lock pin (E) into the sliding panel, and secure the M10 hex nut on the opposite side.



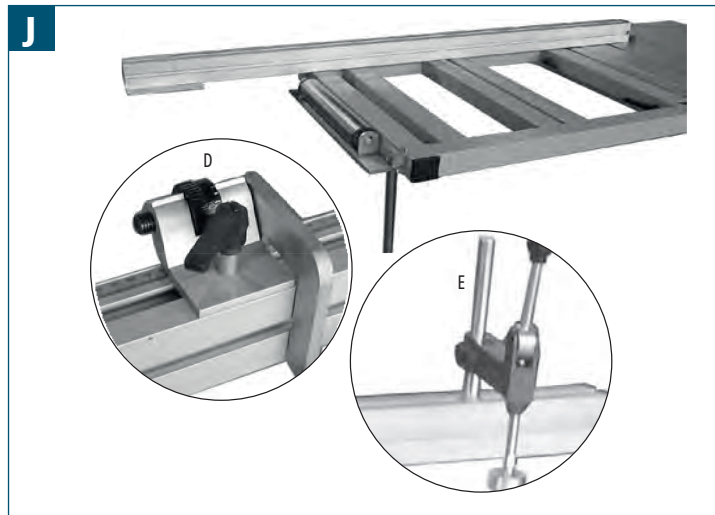
4.7 Installing the cross-cut table

1. Slide two M8×70 carriage bolts with T-blocks into the side slot of the sliding panel. Attach the cross-cut table to the sliding panel.
2. Mount the cross-cut table to the sliding panel using two wing nuts.
3. Mount the cross-cut table to the support (B) using two M6×30 hex head screws.
4. Adjust four M12 thin hex nut (C) to align the cross-cut table with the sliding panel.
5. Tighten the four M12 thin hex nut (C).



4.8 Installing the cross-cut fence

1. Place the cross-cut fence into either the forward or rear guide pin hole.
2. Tighten the knurled nut.
3. Turn the "Z" lock plate to quickly align the fence with the table.
4. Turn the star-type screw to clamp the fence in position.
5. Slide the flip stop (D) into the fence.
6. Insert a T-nut into the top slot of the fence and thread the hold-down stud onto it.
7. If necessary, attach the hold-down arm onto the stud (E).



4.9 Installing the hold down/mitre gauge

1. Slide the hold down/mitre gauge onto the sliding table and push it as far as possible. Secure the hold down/mitre gauge on the table by locking the star-type lock handle (A).
2. Align the mitre gauge fence with it.



4.10 Installing the blade guard

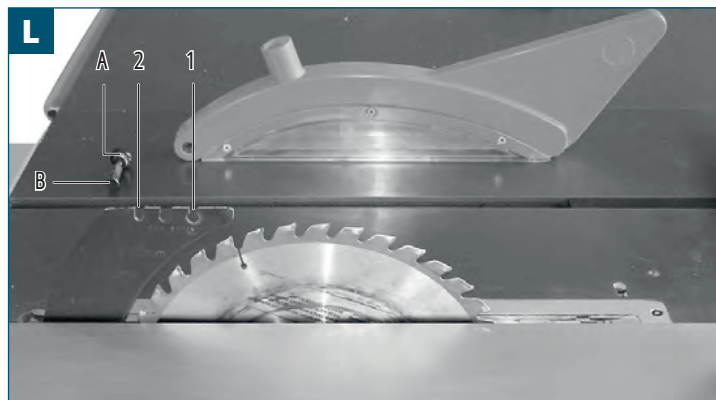
NOTICE!

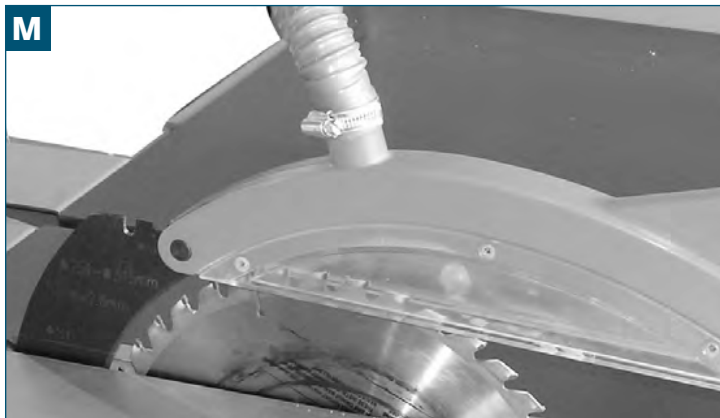
» The safety guard must always be mounted onto the riving knife and connected to the dust collector (dust hose diameter 40 mm).

Fully open the knurled nut (A) and push the bolt (B) towards the back.

4.10.1 Setting

- Front recess (1) for blade diameter 315 mm.
- Rear recess (2) for blade diameter 254 mm.



M

4.11 Riving knife

NOTICE!

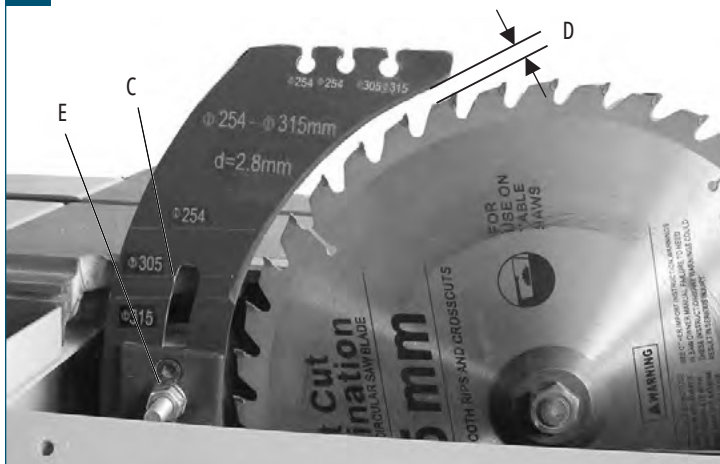
- » The supplied riving knife is suitable for blades with a diameter of up to 315 mm and must be used.
- » The riving knife must be adjusted to match the thickness of the table saw blade. The riving knife thickness should be within the range of the saw blade body and the width of the saw blade.

$$d = s + \frac{2}{10} \text{ mm} < D$$

4.11.1 Setting

At the maximum cutting height of the table saw blade being used, ensure that the marking (C) is aligned with the edge of the main table.

- The space (D) must be between 3 and 8 mm at all positions of the table saw blade.
- If necessary, loosen the screw (E) and make adjustments.

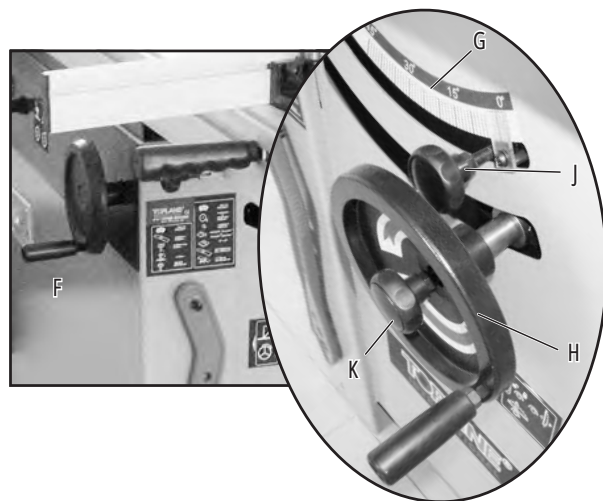
N

4.12 Adjusting the saw blade

1. Handwheel (F): Cutting angle (tilting)
2. Star-type knob (J): Tilting lock
3. Read out on scale (G)
4. Cutting height handwheel (H)

NOTICE!

- » Set the cutting height only as high as necessary.

O

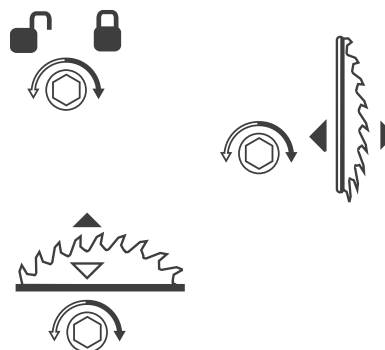
4.13 Adjusting the scoring blade

1. Loosen the clamping screw (I).
2. Adjust the scoring blade laterally so that it aligns with the main saw blade.
 - Lateral adjustment is made using the adjusting screw (J).
 - The height setting is made using the setting screw (K).
3. Tighten the clamping screw (I).

P

NOTICE!

- » Adjust the scoring blade only when the clamping screw (I) is loosened.

Q

4.14 Adjusting the moulding unit

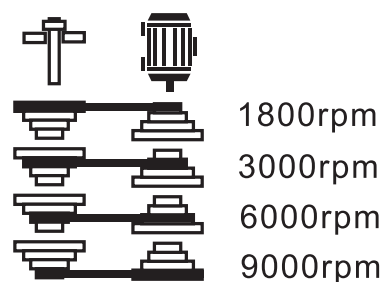
4.14.1 Changing the speed

1. Turn off the main switch.
2. Loosen the knurled screw to open the motor door.
3. Loosen the wing nut (C) to release the belt.
4. Adjust the belt to the desired speed.
5. Tighten the wing nut (C) to tighten the belt.



S

Speed Chart



4.14.2 Setting the correct speed

The machine is equipped with 4 speeds: 1800, 3000, 6000, 9000 rpm.

The 1800 rpm is designed for sanding user.

Before starting work, make sure that the chosen tool is suitable for the desired speed, and confirm that the selected speed is not too high or too low for the tool diameter.

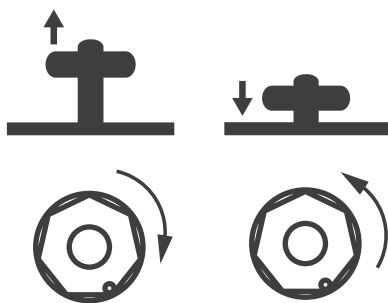
Linear Speed (m/sec) for Cutting Tool Diameter and Spindle Speed

Cutting Tool Diameter (mm)	450	59	66	71	82							Higher Speed					
	420	55	62	66	77												
	400	52	59	63	73	84											
	380	50	56	60	70	79											
	350	46	51	55	64	73	83										
	320	42	47	50	59	67	75	84									
	300	39	44	47	55	63	71	78									
	280	37	41	44	51	59	66	73	82								
	250		37	39	46	52	59	65	73	79	85						
	220			35	40	46	52	58	65	70	75	81					
	200				37	42	47	52	59	63	68	73	79	84			
	180					37	42	47	53	57	61	63	71	75	85		
	160						38	42	47	50	54	59	63	67	75	84	
	140	Lower Speed						37	41	44	48	51	55	59	66	73	88
	120								35	38	41	44	47	50	57	63	75
	100										34	37	39	42	47	52	63
	80													34	38	42	50
	60															31	38
		2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000
		Spindle Speed (min ⁻¹)															

4.14.3 Adjusting the height

Adjust the spindle height using the handwheel (D).

T

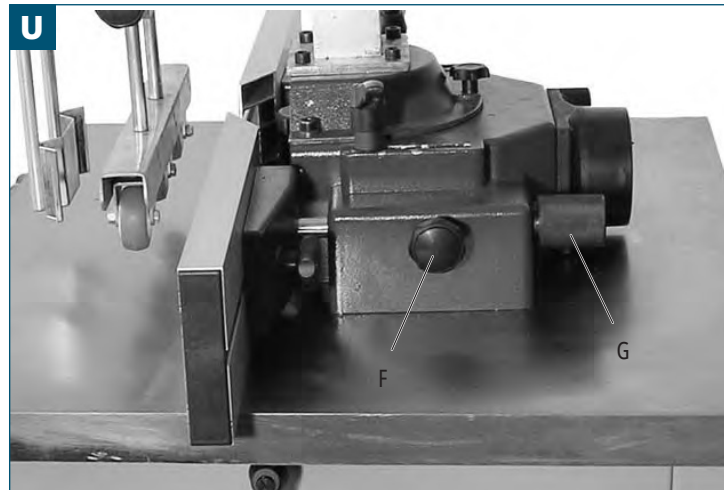


4.14.4 Adjusting the moulder fence

The fence is a two-piece adjusting system. Each piece of the fence is independently adjustable to accommodate various cutting thicknesses and special milling applications.

1. Loosen the fence lock handle (Star-type screw M8×25) (F).
2. Turn the spindle latch setting knob (G) until the fence is set to the desired position.
3. Tighten the fence lock handle.

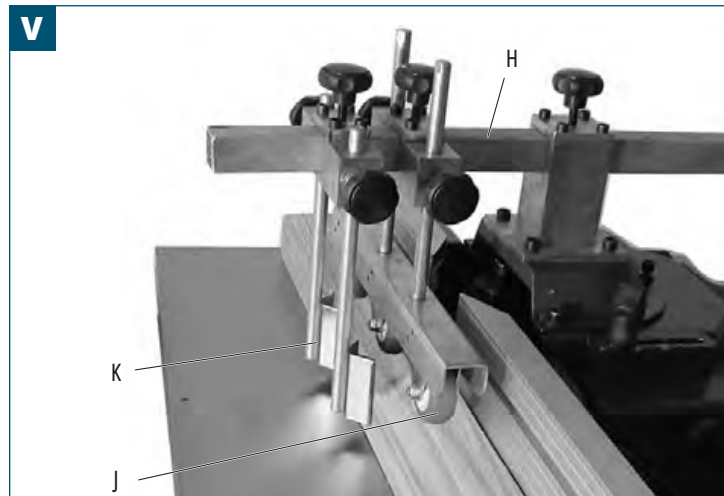
U



The moulder guard is mounted on the moulder fence. It consists of the adjustable rods (H), the pressure roller (J) and the anti-kickback plate (K).

After loosening the thumbscrews, the individual parts can be adjusted vertically and horizontally.

V



5. Cleaning and care

5.1 Cleaning

⚠ WARNING!

- » Switch off and disconnect the machine from the power source before starting cleaning, replacement or maintenance work.
- » Wear personal protective equipment (PPE) such as gloves, safety glasses and face mask to protect against metal dust and other debris.

CAUTION! Risk of product damage!

- » Do not immerse the machine in water.
- » Do not use solvents, abrasive/corrosive cleaning agents, scouring pads or scrubbers to clean the machine.

NOTICE!

- » It is recommended to clean the machine of dust and chips daily, especially the table surfaces.

- Use a vacuum cleaner with a suitable attachment to remove excess wood chips and sawdust from the machine. Pay attention to all the accessible areas, including the table, fence, and other surfaces.
- Take a dry cloth and wipe off any remaining dust from the machine's surfaces. Make sure to cover all areas thoroughly.
- If there is any resin buildup on the machine, apply a resin dissolving cleaner according to the manufacturer's instructions. Allow the cleaner to work on the affected areas and then wipe it away with a clean cloth.

6. Maintenance

6.1 Table saw/panel saw

⚠ WARNING!

- » All maintenance, upkeep and adjustment procedures must be carried out only when the main switch of the machine is turned off.
- » Failure to perform the prescribed maintenance will void the warranty.

6.1.1 Lubrication

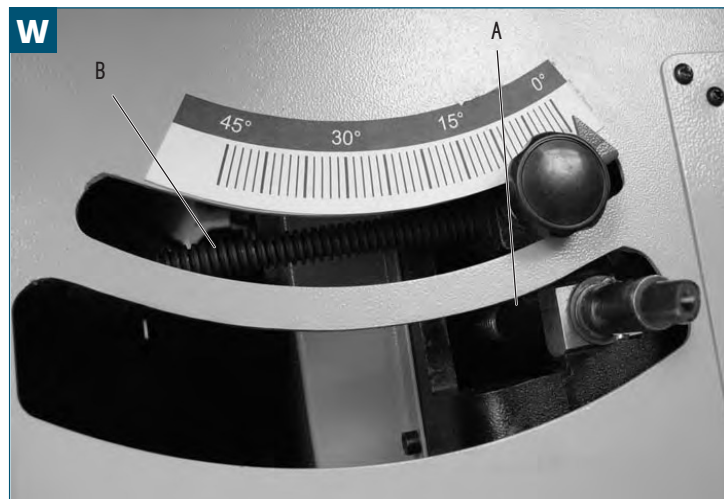
Height spindle (A)

1. Completely raise the saw blade.
2. Lubrication with machine grease through the opening in the base approximately every 40 operating hours, at least once per month or when movement becomes difficult.
3. Completely raise and lower the saw blade.

Tilting spindle (B)

4. Tilt the saw blade to 45° position.
5. Lubrication with machine grease through the opening in the base approximately every 40 operating hours, at least once per month or when movement becomes difficult.
6. Tilt the saw blade between 45° and 90°.

W



6.1.2 Changing the main blade

⚠ WARNING!

» Disconnect the saw from the power source.

NOTICE!

» When changing the blade thickness, make sure to replace the riving knife and scoring blade with sizes that are appropriate for the installed main blade.

1. Move the blade tilt to 0° (blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.
2. Move the sliding panel all the way to the front and remove two M6×12 pan head screws to expose the internal blade guard that covers the blades and riving knife.
3. Remove the blade guard from the riving knife to access the mounting assembly.
4. Place the arbor wrench onto the out-flange.
5. Using a 12 mm hex wrench, loosen the lock screw for the blade.

NOTICE!

» It is a left-hand thread, turn clockwise to loosen.

6. Remove the arbor flange and the old main blade.
7. Install the new main blade, replace the arbor flange and screw, and tighten the screw securely to hold the main blade in place.

⚠ CAUTION!

» At this stage of the procedure, if you have changed the blade diameter sizes, it is necessary to adjust the riving knife accordingly.

⚠ CAUTION!

» If the kerf thickness of the new blade is different from the old blade, ensure that the scoring blade kerf and riving knife thickness match the kerf of the new main blade.

8. Make sure the correct size riving knife is installed and aligned with the blade.
9. Move the internal blade guard back into its original position, next to the blades, and centre the sliding panel.
10. Align the scoring blade to the main blade.



6.1.3 Changing and adjusting the scoring blade

⚠ WARNING!

» Disconnect the saw from the power source.

NOTICE!

» The suitable tapered scoring blade for the machine has dimensions of 90 × 20 × 3 mm (outer diameter, core diameter, thickness).

To replace scoring blade:

1. Move the blade tilt to 0° (blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.
2. Move the sliding panel all the way to the rear and remove two M6×12 pan head screws to expose the internal blade guard that covers the blades and riving knife.
3. Remove the blade guard from the riving knife to access the mounting assembly.
4. Place the arbor wrench onto the out-flange and lock the blade.
5. Using a 6 mm hex wrench, loosen the lock screw by turning it anti-clockwise.
6. Remove the arbor flange and the old scoring blade.
7. Install the new scoring blade, replace the arbor flange and screw, and tighten the screw securely to hold the scoring blade in place.



NOTICE!

» This machine is equipped with a scoring blade. The blade set consists of an inner and outer blade with internal shims. The shims are provided to ensure that the scoring blade set can match the kerf thickness of the main blade.



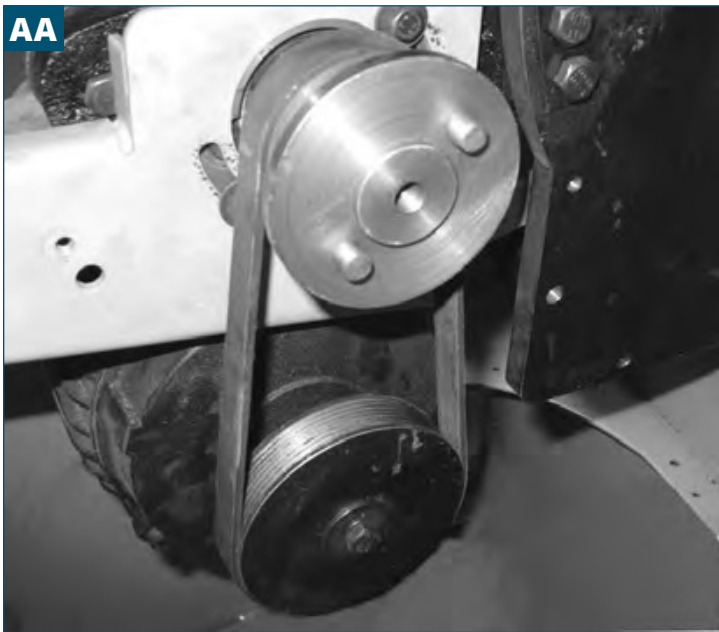
6.1.4 Changing or replacing the main belt

⚠ WARNING!

» Disconnect the saw from the power source.

1. Move the blade tilt to 0° (blade 90° to table) on the control panel and raise the blade as far as it will go.
2. Move the sliding panel all the way to the front and remove the internal blade guard that covers the blades and riving knife.
3. Remove the blade guard from the riving knife to access the mounting assembly.
4. Remove the main blade.
5. Remove the belt guard.
6. Loosen the tension bolt.
7. Remove the V-belt.
8. Replace with a new V-belt, tighten the tension bolt, and remount the belt guard, blade and the blade guard.

AA



6.1.5 Changing or replacing the scoring belt

1. Perform the steps 1-5 as described in the chapter 6.1.4 Changing or replacing the main belt.
2. Carefully remove the old scoring belt and mount a new belt.
3. Re-mount the blade, blade guard, internal guard, and turn the sliding panel to the normal position.

AB

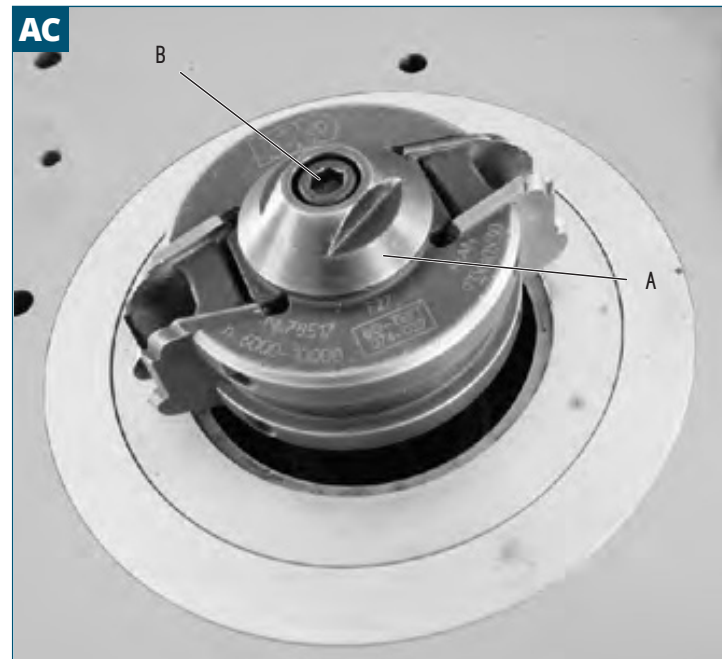


6.2 Moulder unit

6.2.1 Changing the moulding tool

1. Turn off the main switch.
2. Secure the moulding spindle cap nut (A) using a 22 mm open-head wrench.
3. Remove the hex screw (B) with an 8 mm hex wrench.
4. Remove the moulder spindle rings and mount the cutting tool as deep as possible on the shaft to prevent vibrations.
5. Ensure that the tool's direction of rotation is correct.
6. When re-mounting the spindle rings, ensure that there is enough clamping height between the spindle and the spindle cap nut (approx. 8 mm).
7. Replace the spindle cap nut and secure it with the hex screw.

AC



7. Technical data

7.1 Sawbench

Motor power	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Max./min. main blade size	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Main blade speed	4500 min ⁻¹
Scoring blade size	90 × 20 × 3 mm
Scoring blade speed	8500 min ⁻¹
Main blade tilt	45°–90°
Cutting capacity	100 mm at 90°***; 80 mm at 45°
Main table size	1650 × 380 mm
Sliding panel size	270 × 2600 mm
Max. cutting width	1600 mm***
Cross cutting table	880 × 580 mm
Cross cut fence	1200 to 2200 mm

NOTICE!

- » * If the main blade is 315 × 30 × 3 mm, the scoring blade is not fitted.
- » **If the main blade is 254 × 30 × 3 mm, the capacity is 70 mm at 90° and 55 mm at 45°.
- » ***The length of the sliding rail can be customized according to the customer's order, with options available in lengths of 2000 mm and 2600 mm.

7.2 Spindle moulder

Motor power	400 V 3~ 50 Hz 2.8 kW
Table size	1650 × 380 mm
Max. tool diameter	200 mm
Spindle shaft diameter	Ø30 mm
Spindle vertical travel	Ø100 mm
Spindle speed	1800, 3000, 6000, 9000 min ⁻¹
Vacuum port diameter	100 mm

7.3 Planer and thicknesser

Motor power	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Planning table size	1600 × 310 mm
Thicknessing table size	750 × 310 mm
Cutting block diameter	Ø95 mm
Feeding block	40 × 310 × 5 mm
Cutting knife (psc)	4
Fence tilt	0°–45°
Max. cutting depth	5 mm
Thicknessing height	220 mm
Cutting block speed-50 Hz	4100 min ⁻¹

NOTICE!

- » The above specifications and the constructions were current at the time this manual was published, but because of our policy of continuous improvement, we reserve the right to change specifications and the constructions without notice and without incurring obligations.

8. Product disposal



The symbol signifies that this product must be disposed separately from ordinary household waste. Be aware that this is your responsibility to dispose of electronic products at recycling centres in order to conserve natural resources. For information about recycling drop off area, please contact related electrical and electronic product waste management authority, the local city office or the household waste disposal service.

9. Warranty

HBM Machines stands behind the quality and craftsmanship of our products. This warranty is applicable to all products purchased directly from our company or authorised retailers.

Limited Warranty:

Our products are covered by a limited warranty against defects in materials and workmanship for 2 years. During the warranty period, if a product is found to have a manufacturing defect, we will, at our discretion, repair or replace the defective product, or provide a refund equal to the purchase price.

Exclusions:

This warranty does not cover damages resulting from misuse, abuse, negligence, improper installation, accidents, normal wear and tear, acts of nature, or unauthorized modifications or repairs. Additionally, this warranty does not cover damages or defects arising from non-compliance with our product instructions, specifications, or recommended usage guidelines.

Claim Process:

To initiate a warranty claim, the original proof of purchase, such as a receipt or order number, will be required.

To determine if a product qualifies for warranty coverage, we may request additional information or evidence of the defect, such as photos or a return of the product. Contact our customer service team directly to discuss and initiate a warranty claim. Details on how to contact us can be found on our website or included with the product documentation.

Other Terms and Conditions:

- This warranty is non-transferable and only applies to the original purchaser.
- We reserve the right to amend or modify this warranty at any time without prior notice. The warranty in effect at the time of purchase will apply.
- This warranty grants specific legal rights, and you may also have other rights that vary based on local laws or regulations.

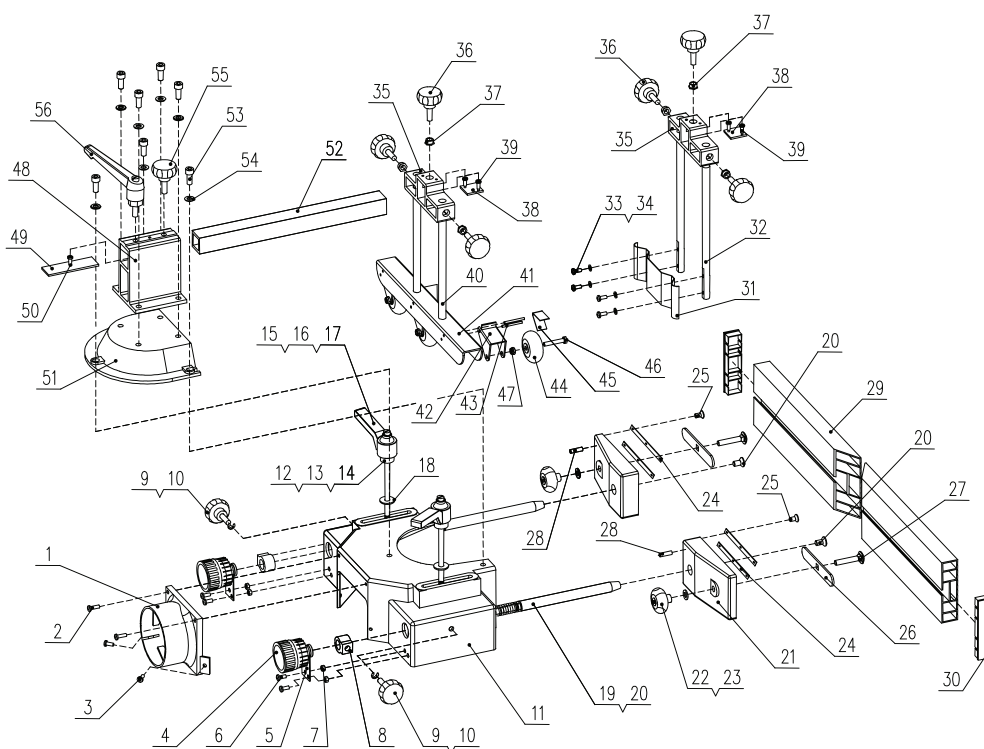
Please refer to our website or contact our customer service team for additional information or inquiries regarding our warranty coverage.

10. Parts list and diagrams

NOTICE! Read carefully!

» The manufacturer and/or distributor has provided the parts diagram in this manual as a reference tool only. Neither the manufacturer nor distributor makes any representation or warranty of any kind to the buyer that he or she is qualified to make any repairs to the product or that he or she is qualified to replace any parts of the product. In fact, the manufacturer and/or distributor expressly states that all repairs and parts replacements should be undertaken by certified and licensed technicians and not by the buyer. The buyer assumes all risk and liability arising out of his or her repairs to the original product or replacement parts thereto, or arising out of his or her installation of replacement parts thereto.

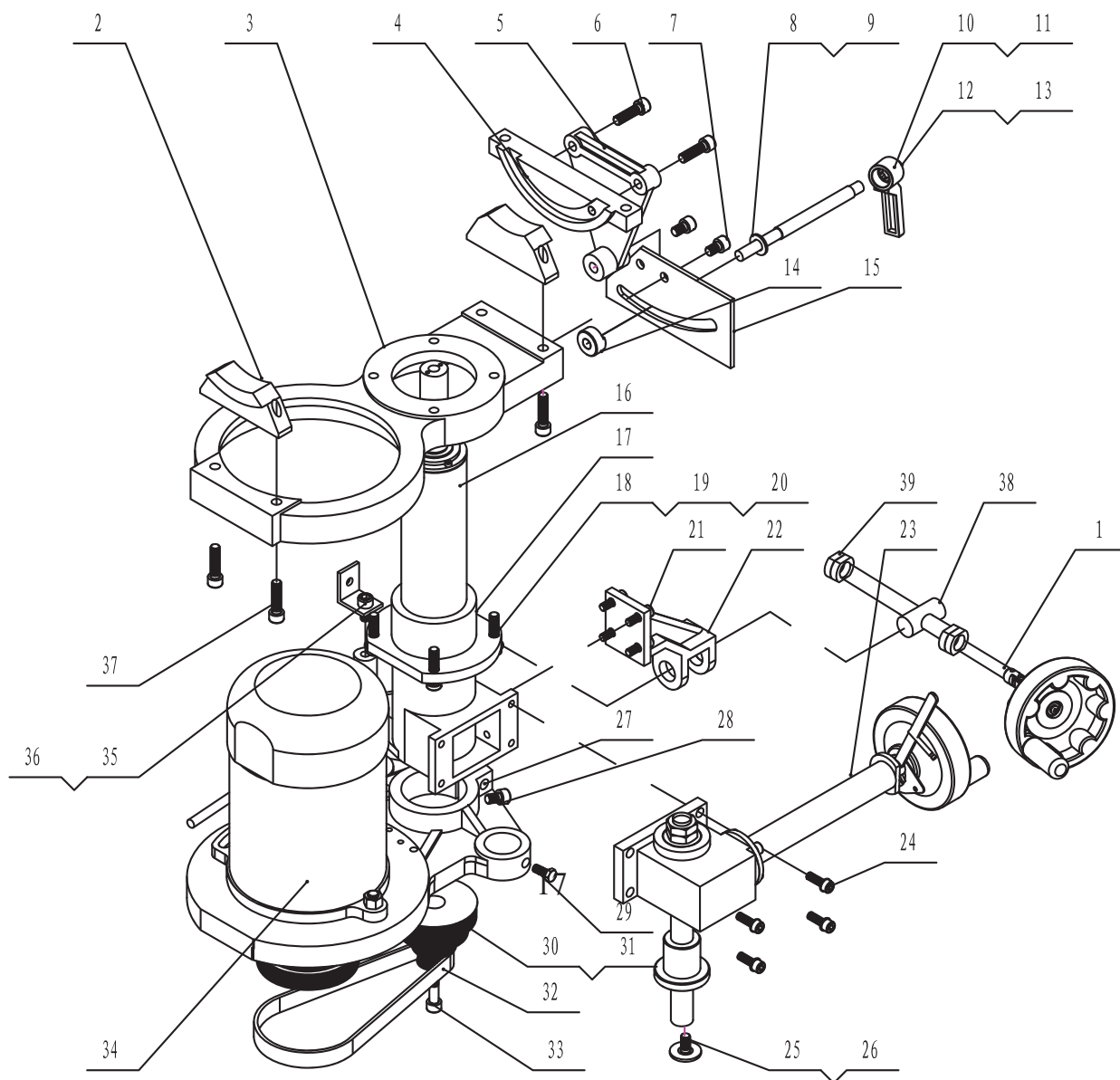
AD



No.	Part name	Qty
1	Dust outlet	1
2	Cross recessed pan head screw M5×12	2
3	Cross recessed pan head screw M5×16	2
4	Setting knob, spindle latch	2
5	Lock piece, handle	2
6	Hex head screw M5×16	4
7	Hex nut M5	4
8	Lock spacer	2
9	Flower screw M8×25	2
10	Hex nut	2
11	Safer guard	1
12	Ratchet lever	2
13	Lock cover	1
14	Roll pin 4×16	2
15	Starknob	2
16	Spring	2
17	Screw	2
18	Flat washer 8 mm	2
19	Guide spindle, spindle latch	2
20	Countrunk head screw M8×20	2
21	Fence extrusion carriage	2
22	Flower nut	2
23	Flat washer 8 mm	2

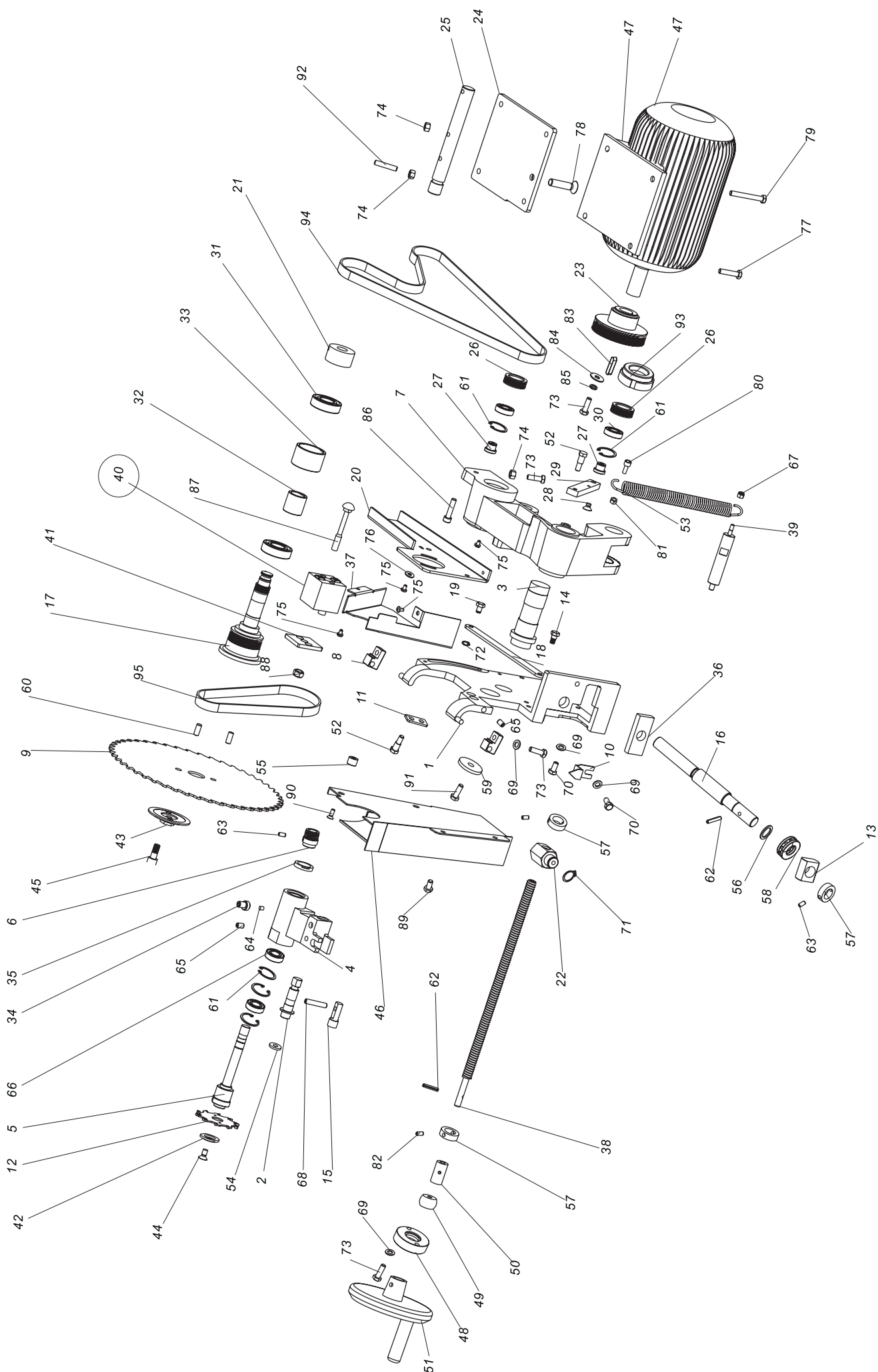
No.	Part name	Qty
24	Batten	2
25	Countrunk head screw M5×10	12
26	Guide, bolt	2
27	Carriage bolt M8×40	2
28	Lock screw M6×20	8
29	Fence extrusion	2
30	End cap, fence	2
31	Plate, anti-kickback	1
32	Rod, roller	2
33	Flat washer 5 mm	4
34	Cross recessed pan head screw M5×12	4
35	Feed arm	2
36	Starknob	6
37	Hex nut	6
38	Insert, feed arm	2
39	Screw	4
40	Rod, roller	2
41	Roller frame	1
42	Roller house	3
43	Roll pin 4×35	6
44	Roller	3
45	Plate spring	3
46	Hex head screw M6×35	3
47	Lock nut M6	3

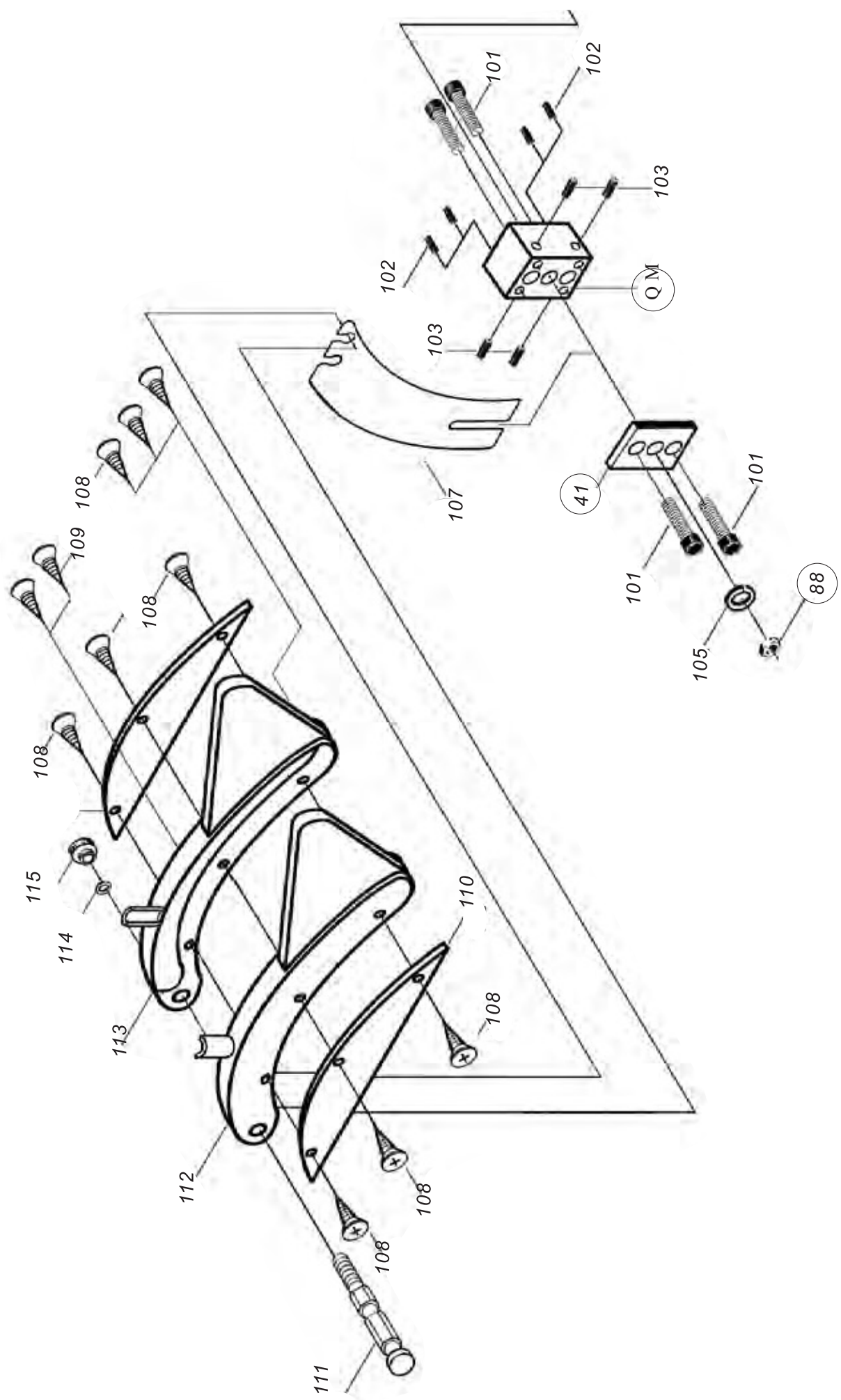
No.	Part name	Qty
48	Feeder base	1
49	Block, feeder base	1
50	Screw	1
51	Cover, safer guard	1
52	Feeder arm	1
53	Hex bolt M8×20	7
54	Flat washer 8 mm	7
55	Starknob	1
56	Starknob	1



No.	Part name	Qty
1	Tilting set	1
2	Support, swivel turnion	2
3	Swivel guide	1
4	Swivel, turnion	2
5	Lockup seat	1
6	Hex bolt M10×35	2
7	Hex bolt M8×16	2
8	Flat washer 12 mm	1
9	Lockup shaft	1
10	Tilt locking lever	1
14	Tilt locking block	1
15	Lockup seat	1
16	Spindle shaft set	1
17	Swivel head	1
18	Hex bolt M10×35	4
19	Spring washer 10 mm	4
20	Flat washer 10 mm	4
21	Hex bolt M6×20	4

No.	Part name	Qty
22	Joint, swivel rod	1
23	Elevator	1
24	Hex bolt M8×20	4
25	Hex bolt M10×16	1
26	Big flat washer 10 mm	1
27	Hex bolt M12×30	1
28	Hex bolt M8×20	2
29	Hex head screw M8×16	1
30	Spindle pulley	1
31	Flat key 8×8×25	1
32	V-belt	1
33	Hex bolt M10×45	1
34	Motor set	1
35	Hex bolt M10×16	1
36	End stop, guide	1
37	Hex bolt M10×45	4
38	Nut, swivel rod	1
39	Nut, fix rod	4

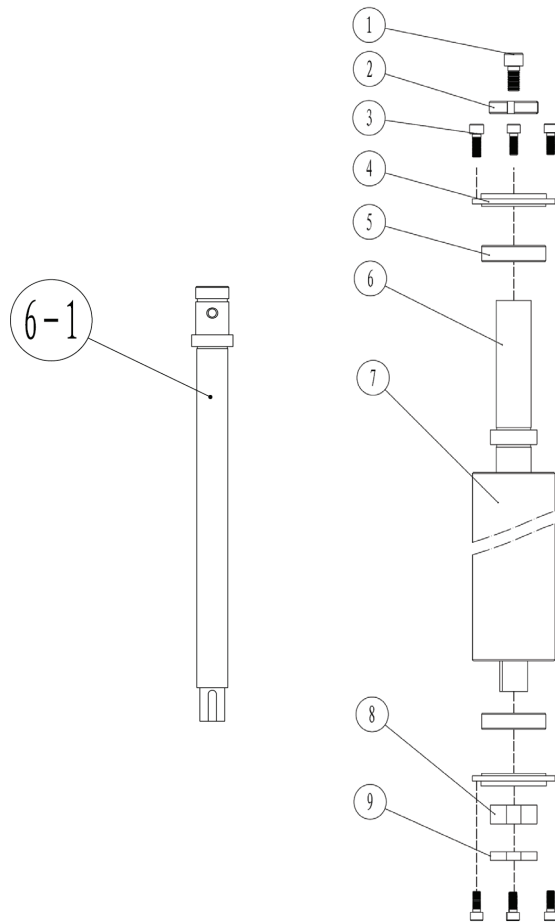




No.	Part name	Qty
1	Frame-blade	1
2	Shaft-main blade	1
3	Main shaft	1
4	Shaft housing-scoring blade	1
5	Shaft-scoring blade	1
6	Pulley-scoring blade	1
7	Gear house	1
8	Rotating support	2
9	Main blade	1
10	Pointer	1
11	Slide piece	1
12	Scoring blade	1
13	Bearing house	1
14	Shaft	1
15	Stop, scoring blade	1
16	Thread	1
17	Main shaft	1
18	Rod	1
19	Shaft rod	1
20	Frame segment	1
21	Pulley	1
22	Hex nut	1
23	Pulley-motor	1
24	Motor base	1
25	Shaft	1
26	Pulley	2
27	Tension shaft	2
28	Countersunk screw M8×20	1
29	Tension rod	1
30	Bearing 6002	2
31	Bearing 6205	2
32	Spacer	1
33	Spacer	1
34	Eccentric shaft	1
35	Circle nut	1
36	Nut	1
37	Belt guard	1
38	Thread	1
39	Shaft, spring	1
40	Insert	1
41	Segment	1
42	Flange, scoring blade	1
43	Flange	1
44	Set screw M8×16	1
45	Hex screw M10×25	1
46	Chip house	1
47	Motor A	1
48	Flange	1
49	Ball bearing	1
50	Tube	1
51	Wheel handle	1

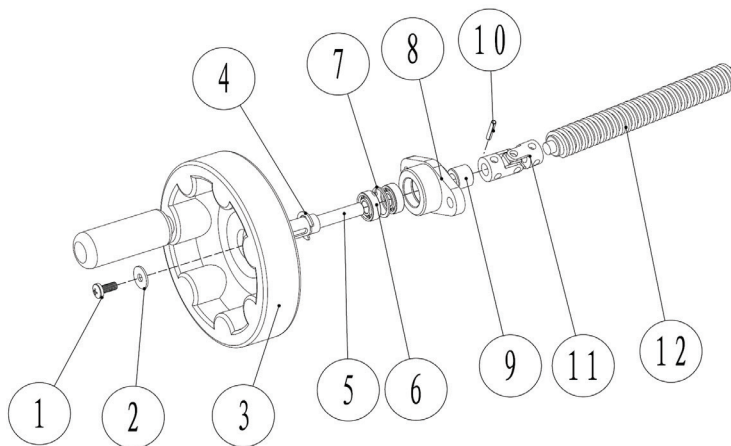
No.	Part name	Qty
52	Thread	1
53	Spring	1
54	Washer	1
55	Spacer	1
56	Spacer	1
57	Circle ring	2
58	Thrust bearing	1
59	Washer	1
60	Pin	2
61	Retaining ring 326	5
62	Roll pin 5×28	1
63	Set screw M6×8	3
64	Roll pin A6×8	1
65	Set screw M8×12	1
66	Bearing 6002	2
67	Lock nut M6	1
68	Set screw M8×40	1
69	Washer 8 mm	4
70	Hex head screw M8×12	2
71	Circle ring A20	1
72	Circle ring	1
73	Hex head screw M8×25	7
74	Hex nut M8	1
75	Pan head screw M6×12	2
76	Flat washer 6 mm	2
77	Hex head screw M8×35	2
78	Countersunk screw M8×40	1
79	Hex head screw M8×55	2
80	Hex screw M6×20	1
81	Hex nut M6	1
82	Set screw M8×8	2
83	Flat key 18×35	1
84	Flat washer 8 mm	1
85	Spring washer 8 mm	1
86	Hex screw M8×30	1
87	Carriage bolt M10×80C	1
88	Hex nut M10	1
89	Hex head screw M8×16	2
90	Countersunk screw M6×25	2
91	Hex head screw M10×25	1
92	Set screw M8×16	1
93	Nut M35×1	1
94	Multi "V" belt 660	1
95	Multi "V" belt 560	1
101	Stop screw	4
102	Set screw M8×20	4
103	Set screw M8×20	4
105	Spring washer 10 mm	1
107	Riving knife	1
108	Taping screw ST4.2×10	9
109	Taping screw ST4.2×26	3

No.	Part name	Qty
110	Segment, blade guard	2
111	Lock bolt, guard	1
112	Half, blade guard	1
113	Half, blade guard	1
114	Lock washer 8 mm	1
115	Knurled nut	1



No.	Part name	Qty
1	Hex bolt M12×25	1
2	Lock flange	1
3	Hex bolt M4×16	8
4	Cup, Spindle guide tube	2
5	Ball bearing 80106	2

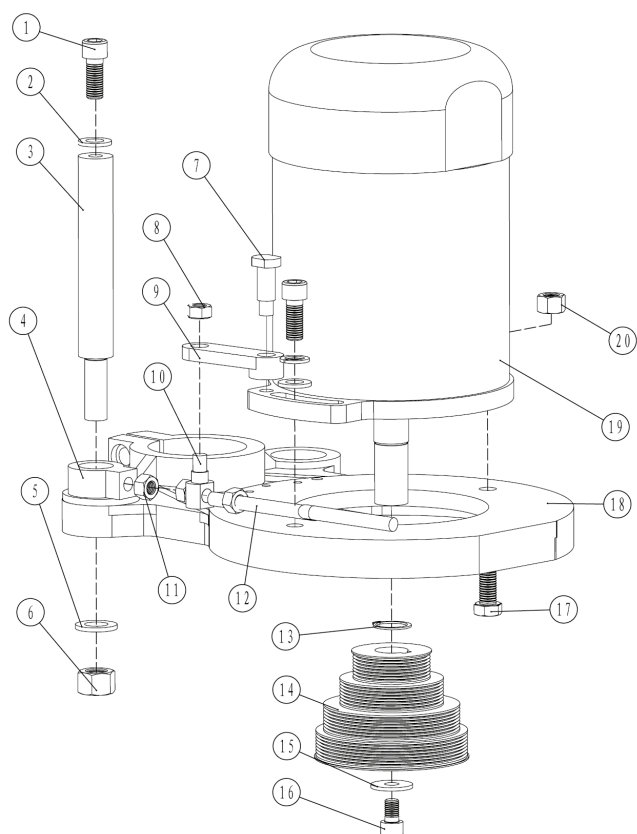
No.	Part name	Qty
6	Spindle shaft A	1
6-1	Spindle shaft B	1
7	Spindle guide tube	1
8	Lock nut M30	1
9	Lock nut M30	1



No.	Part name	Qty
1	Countersunk head screw M5×12	1
2	Large washer 6 mm	1
3	Wheel handle	1
4	Retaining ring 9 mm	1
5	Pin, cone gear	1
6	Ball bearing 619/8	2

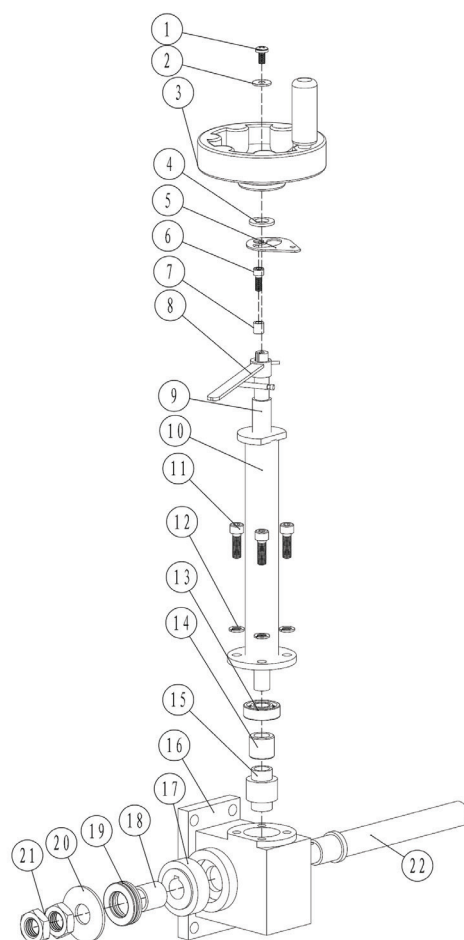
No.	Part name	Qty
7	"C" ring 19 mm	1
8	Gear base	1
9	Bushing, worm	1
10	Roll pin 3×16	1
11	Gimbal	1
12	Swivel rod	1

AJ

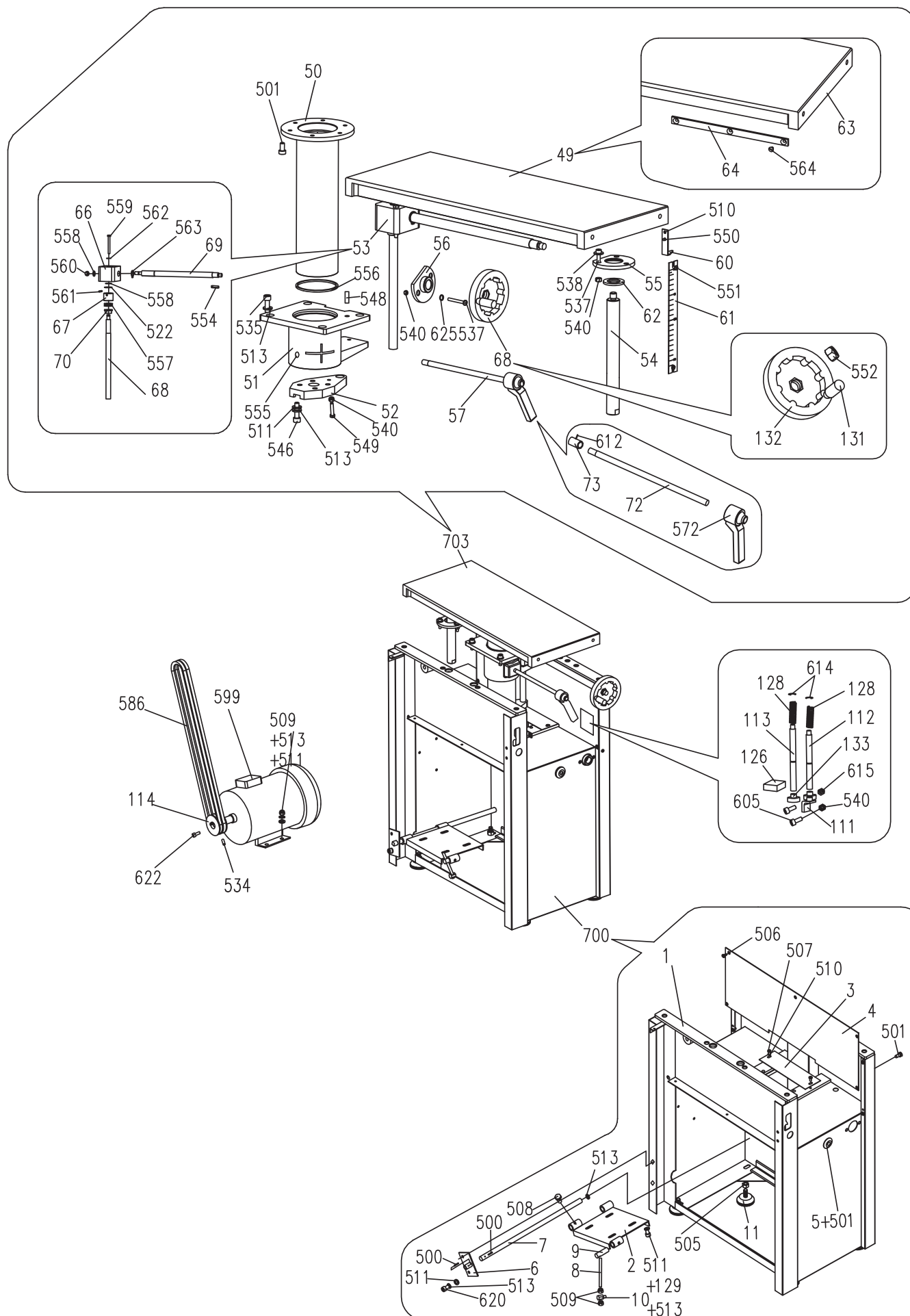


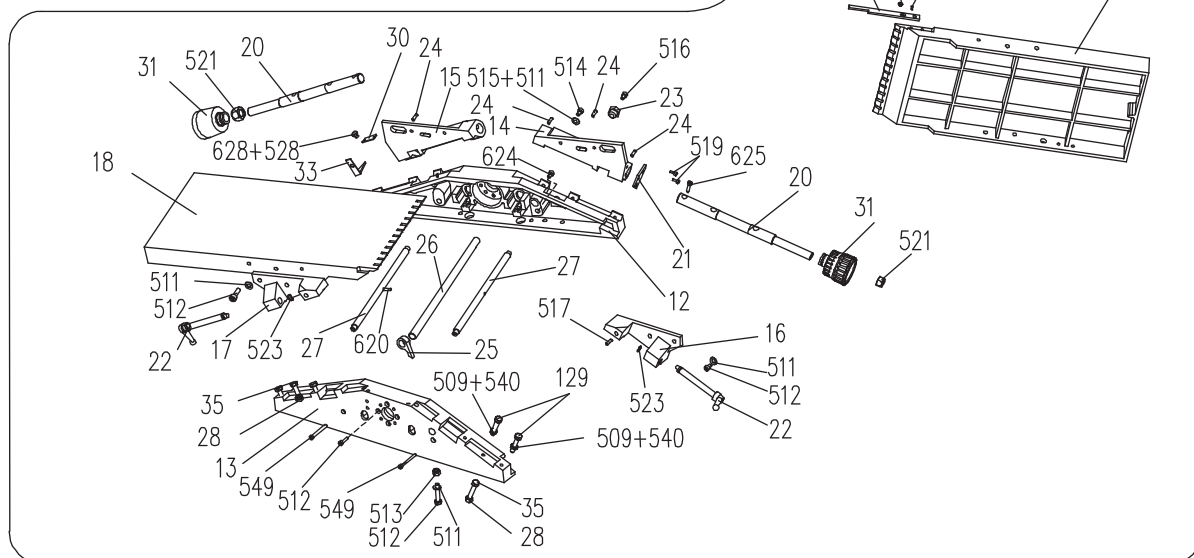
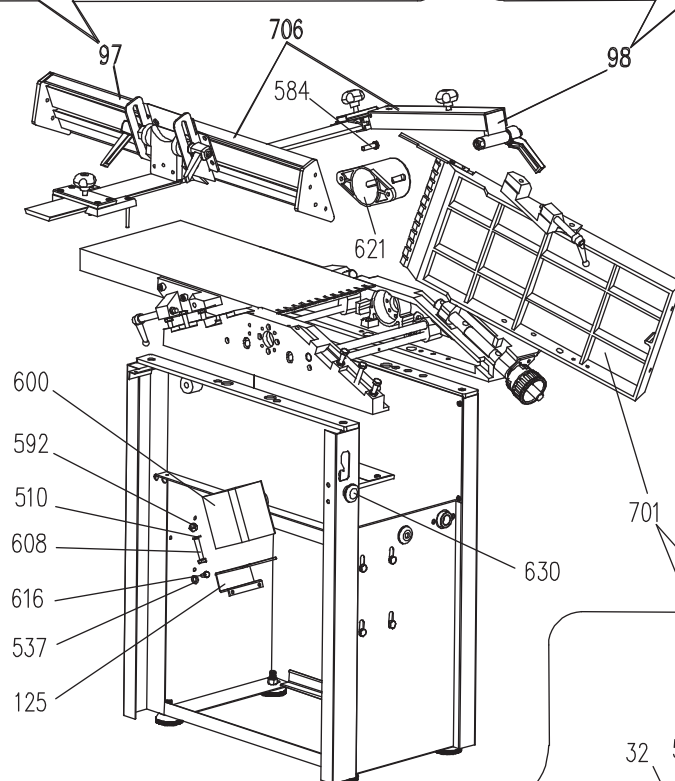
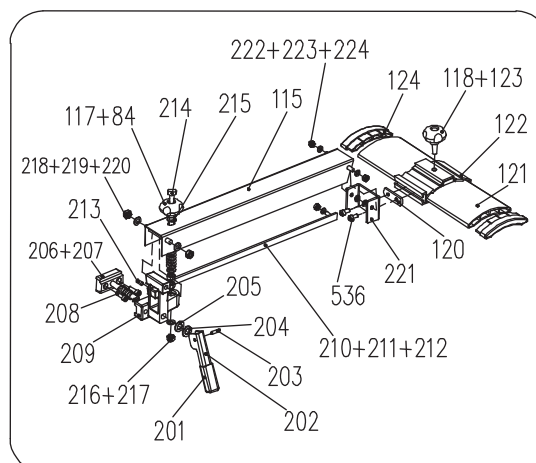
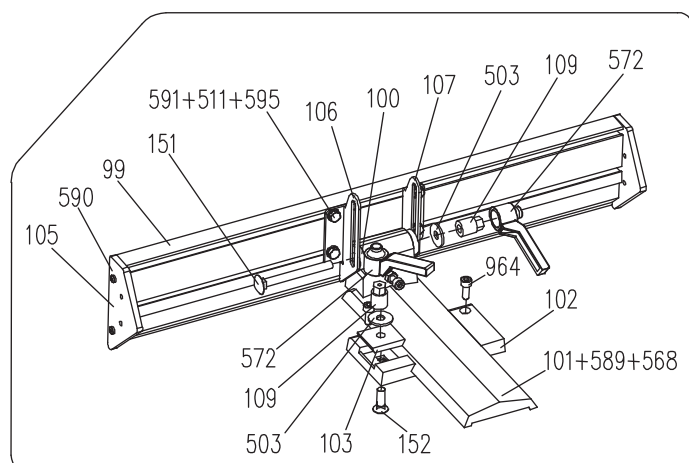
No.	Part name	Qty
1	Hex bolt M10×15	1
2	Flat washer 10 mm	1
3	Guide bar	1
4	Joint, tension	1
5	Flat washer 16 mm	1
6	Hex nut M16	1
7	Thread, joint	1
8	Lock nut M10	1
9	Joint, motor tension	1
10	Thread, tension	1
11	Lock nut M10	3
12	Lever, tension	1
13	"C" ring 24 mm	1
14	Motor pulley	1
15	Large washer 10 mm	1
16	Hex bolt M10×20	1
17	Hex head screw M12×40	1
18	Mount, motor	1
19	Motor	1
20	Hex nut M12	1

AK



No.	Part name	Qty
1	Countersunk head screw M5×12	1
2	Large washer 6 mm	1
3	Wheel handle	1
4	Large washer 12 mm	1
5	Pear plate, lock lever	1
6	Hex bolt M6×25	1
7	Bushing, pointer	1
8	Lock lever, rise	1
9	Rise shaft	1
10	Housing, rise shaft	1
11	Hex bolt M8×25	4
12	Spring washer 8 mm	4
13	Ball bearing 80202	1
14	Bushing, worm	1
15	Worm	1
16	Carrier, rise gear	1
17	Gear-helical	1
18	Bushing, spindle	1
19	Thrust bearing 8105	1
20	Special washer	1
21	Thin hex nut M20	2
22	Rising spindle	1







No.	Part name	Qty
1	Right and left support plate	1
2	Motor plate	1
3	Defend plate	2
4	Side plate	1
5	Nylon bush	1
6	Support plate	1
7	Support axis	1
8	Adjusting bolt	1
9	Axle	1
10	Adjusting bolt	1
11	Rubber support	4
12	Right cutter block support	1
13	Left cutter block support	1
14	Right adjusting bracket	1
15	Left adjusting bracket	1
16	Right locking block	1
17	Left locking block	1
18	Outfeed table	1
19	Infeed table	1
20	Adjusting axle	2
21	Metal plate	2
22	Locking handle assembly	2
23	Eccentric bush	2
24	Locking bolt M10×8	2
25	Kick block	15
26	Axis axle	1
27	Support axle	2
28	Nut M12	2
30	Scale	1
31	Adjusting wheel	2
32	Locating plate	1
33	Scale	1
35	Hex bolt M12×55	2
36	Cutter block assembly	1
37	Ball bearing bush	2
38	Cutter block pulley	1
39	Protective plate	1
40	Special cutter block (SK)	1
41	Blade locking block	4
42	Special blade (SK)	4
43	Socket hex cap screw M6×16(SK)	8
44	Dust chute	1
45	Outlet	1
46	Locking plate of dust chute	1
47	Turning plate	1
48	Screw M5×6	2
49	Thickening table assembly	1
50	Lifting tube	1
51	Lifting tube bracket	1
52	Worm base	1
53	Gear assembly	1

No.	Part name	Qty
54	Oriented bar	1
55	Locking block	1
56	Locking plate	1
57	Locking bar assembly	1
58	Hand wheel	1
59	"C" ring	1
60	Pointer	1
61	Depth scale	1
62	Oriented bush	1
63	Thickening table	1
64	Limiting plate	4
66	Limiting plate	1
67	Gear	1
68	Guide screw	1
69	Gear axle	1
70	Bush	1
72	Double head screw	1
73	Locating block	1
74	Control handle assembly	1
75	Chain wheel assembly	1
76	Chain wheel assembly	1
77	Adjusting wheel assembly	1
78	Bush	1
79	Bush	1
80	Sprocket IV	2
81	Driving roller	1
82	Pressing roller	1
83	Bush	4
84	Double head screw	4
85	Spring	1
86	Connecting plate	1
89	Sprocket III	1
90	Chain wheel II	1
91	Cast iron friction wheel assembly	1
92	China wheel	1
94	Plate	1
95	Spring	1
97	Guiding fence assemble	1
98	Cutter block protective fence	1
99	Fence plate	1
100	Supporting bracket	1
101	Guiding plate	1
102	Right metal plate	1
103	Left metal plate	1
104	Connecting plate	1
105	Protective plate	2
106	Left sliding plate	1
107	Right sliding plate	1
108	Handle	1
109	Double head screw	2
111	Switch fixing plate	1

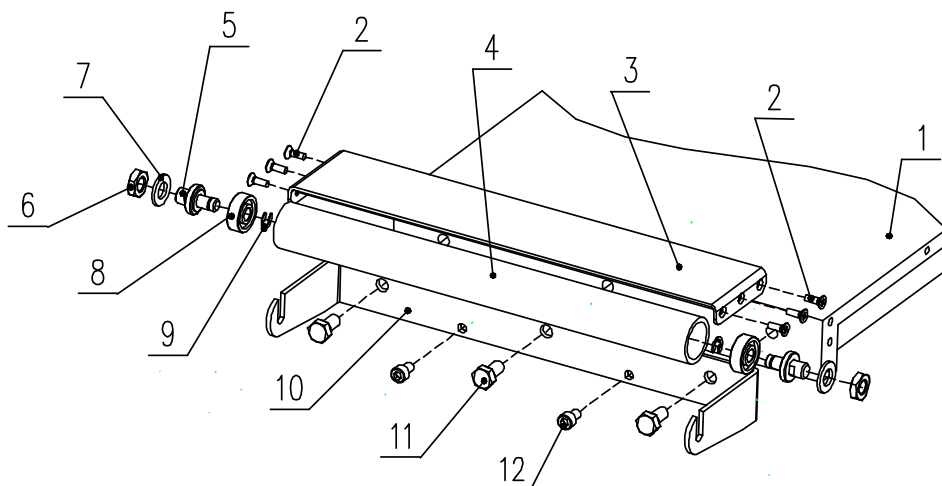
No.	Part name	Qty
112	Short locating bar	1
113	Long locating bar	1
114	Motor pulley	1
115	U-shaped metal tube	1
116	Locking bar	1
117	Locking handle	1
118	Locking handle	1
119	Angle iron	1
120	Support plate	1
121	Protective plate	1
122	U-shaped bracket	1
123	Locking plate	1
124	Plastic insert	2
125	Switch mounting plate	1
126	White microswitch	1
128	Spring	3
129	Hex bolt M8×25	2
131	Bar sleeve	1
132	Hand wheel	1
500	Pin 3.2×30	1
501	Socket cap screw M10×16	1
505	Nut M10	8
506	Bolt M5×8	5
507	Bolt M5×8	4
508	Hex bolt M8×16	4
509	Nut M8	15
510	Washer 5	12
511	Washer 8	26
512	Socket hex cap screw M8×25	4
513	Spring washer 8	19
514	Socket cap screw M10×30	4
515	Spring washer 10	4
516	Socket hex cap screw M10×40	2
517	Pin A6×40	2
518	Socket hex cap bolt M6×16	4
519	Hex M8×16	2
520	Locating bolt M6×16	1
521	Nut M16	4
523	"C" ring 15	2
525	Pin 6×16	1
526	Socket cap screw M6×16	1
528	Bolt M4×6	2
529	Square head screw M6×10	20
530	Self-center bearing 2206	2
531	Key 8×16	1
532	"C" ring 30	1
533	"C" ring 62	4
534	Locking bolt M6×10	4
535	Socket hex cap screw M8×30	8
536	Hex screw M6×10	2
537	Washer 5	12

No.	Part name	Qty
538	Socket hex cap screw M6×25	3
539	Hex screw M6×10	9
540	Nut M6	18
542	Rubber cylinder	2
544	Anti-vibration washer	2
545	Socket cap screw M10×16	7
546	Socket cap screw M8×30	8
547	Locking bolt M8×8	1
548	Locking bolt M8×16	2
549	Socket cap screw M6×16	2
550	Screw M5×8	1
551	Screw M4×6	4
552	Cap nut M12	1
553	Nut M6	1
554	Key 5×12	1
555	Lubricating injection hole M10	1
556	Seal	2
557	Ball bearing 51102	2
558	Washer 10	2
559	Hex cap screw M6×65	1
560	Self-locking nut M10	1
561	Elastic pin 4×25	1
562	Elastic "C" ring 10	12
563	Elastic "C" ring 18	4
564	Screw M5×6	1
565	Spring	4

No.	Part name	Qty
566	Hex cap bolt M6×10	1
568	Nut M8	1
569	Chain 05B-1X106	2
570	Chain 05B-1X90	1
571	Locking handle	8
572	The handle assembly	2
573	Axle bush	1
574	Key 5×16	4
575	Handle	4
577	Bearing 61901-22	4
578	Screw M6×10	4
579	"C" ring 24	1
580	Screw M6×16	1
582	Ball bearing 6303-27	2
583	Pin axis	1
584	Bolt M6x16	6
586	V-belt (L=1500)	6
587	Washer 10	1
588	Washer 10	1
589	Hex bolt M5×50	1
590	Screw ST5×40	4
591	Nut M8	4
592	Nut M5	7
595	Hex bolt M8×16	4
596	Socket cap screw M6×12	2
599	Motor	1

No.	Part name	Qty
600	Electromagnetism switch	1
605	Hex cap screw M8×25	4
606	Socket cap screw M6×40	1
608	Screw M5×50	2
612	Elastic pin 4×14	1
613	Socket cap screw M6×16	2
614	"C" ring 6	2
615	Cap nut M6	1
616	Socket cap screw M5×12	2
617	Nut M12	1
619	Handle assembly	1
621	Protective cover	1
650	Semicircle head screw M10×100	1
651	Washer 10	2
652	Socket cap screw M8×70	1
653	Nut M8	1
654	Socket cap screw M8×20	2
655	Screw M10×30	1
700	Base assembly	1
701	Planning table assembly	1
702	Cutter block assembly	1
703	Thickening table assembly	1
704	Thickening clutch assembly	1
705	Extraction system assembly	1
706	Fence assembly	1

AO



No.	Part name	Qty
1	Thickener table	1
2	Sink clinch 4×10	6
3	Cover plate	1
4	Roll shaft	1
5	Pin roll	2
6	Nut M10	2

No.	Part name	Qty
7	Plain washer 10	2
8	Bear 628	2
9	Ring 6	2
10	U shaped support	1
11	Hexagon headed bolt M8×10	3
12	Nut M6×10	2

Inhoudsopgave

1. Belangrijke veiligheidsinstructies	29
1.1 Algemene veiligheidsinstructies	29
1.2 Veiligheidsinstructies voor elektrisch gereedschap	29
1.3 Aanvullende veiligheidsinstructies voor tafelzagen/paneelzagen	29
1.4 Aanvullende veiligheidsinstructies voor vormmachines	30
1.5 Aanvullende veiligheidsinstructies voor terugslag	30
1.6 Uitleg van de symbolen	31
1.7 Uitleg over signaalwoorden	31
2. Voor ingebruikname	31
2.1 Overwegingen voor de locatie	31
3. Overzicht	32
3.1 Uitpakken	33
4. Montage en bediening	34
4.1 De basiseenheid verplaatsen en plaatsen	34
4.2 De afschermingsrail installeren	34
4.3 De handwielen van het voornaamste zaagblad installeren	34
4.4 De zwenkarm assemblage monteren	34
4.5 Het schuifpaneel monteren en demonteren	34
4.6 De duwhendel en vergrendelpen installeren	34
4.7 De afkorttafel installeren	35
4.8 De doorsnedeafscherming installeren	35
4.9 De druk-/verstekgeleider in installeren	35
4.10 De zaagbladbeschermer installeren	35
4.11 Spouwmes	35
4.12 Het zaagblad aanpassen	36
4.13 De afkortzaag aanpassen	36
4.14 De vormunit afstellen	37
5. Reiniging en onderhoud	38
5.1 Reiniging	38
6. Onderhoud	38
6.1 Tafelzaag/paneelzaag	38
6.2 Vormunit	40
7. Technische gegevens	41
7.1 Zaagbank	41
7.2 Spindelvormer	41
7.3 Vlak en vandiktebank	41
8. Verwijdering van het product	41
9. Garantie	41
10. Onderdelenlijst en diagrammen	42

1. Belangrijke veiligheidsinstructies

1.1 Algemene veiligheidsinstructies

⚠ WAARSCHUWING!

» Lees de handleiding voordat u deze machine bedient.

1.2 Veiligheidsinstructies voor elektrisch gereedschap

- HOUD DE SCHERMEN OP HUN PLAATS** en in een goede staat.
- VERWIJDER INSTELGEREEDSCHAP EN MOERSLEUTELS.** Maak er een gewoonte van om te controleren of alle instelgereedschap en moersleutels van het gereedschap zijn verwijderd alvorens die in te schakelen.
- HOUD HET WERKGEBIED SCHOON.** Rommelige zones en werkbank zorgen voor ongevallen.
- NIET GEBRUIKEN IN EEN GEVAARLIJKE OMGEVING.** Gebruik elektrisch gereedschap NIET in een vochtige of natte locatie, of waar brandbare of schadelijke dampen aanwezig kunnen zijn. Zorg voor een goed verlicht werkgebied.
- HOUD KINDEREN EN BEZOEKERS UIT DE BUURT.** Alle kinderen en bezoekers moeten op een veilige afstand van het werkgebied worden gehouden.
- MAAK DE WERKPLAATS KINDVEILIG** met hangsloten, hoofdschakelaars of door startsleutels te verwijderen.
- FORCEER HET GEREEDSCHAP NIET.** Het gereedschap werkt beter en veiliger binnen het capaciteitsbereik waarvoor het is ontworpen.
- GEBRUIK HET JUISTE GEREEDSCHAP.** Forceer het gereedschap of opzetstuk NIET om een werkzaamheid uit te voeren waarvoor het niet is ontworpen.
- GEBRUIK HET JUISTE VERLENGSNOER.** Zorg ervoor dat uw verlengsnoer in een goede staat is. De grootte van de geleider moet in overeenstemming zijn met de stroomsterkte. Een ondermaatse snoer zal een spanningsval veroorzaken wat tot stroomverlies en oververhitting kan leiden. Uw verlengsnoer moet tevens een aardingsdraad bevatten. Repareert of vervang altijd het verlengsnoer als het beschadigd raakt.
- DRAAG GEPASTE KLEDING.** Draag GEEN losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen, armbanden of andere sieraden die in de bewegende delen vast kunnen komen te zitten. Antislipschoeisel wordt aanbevolen. Bedek lang haar met een haarnetje.
- GEBRUIK ALTIJD EEN VEILIGHEIDSBIL.** Gebruik tevens een gezichts- of stofmasker als in een stoffige omgeving zaagt. Gewone brillen hebben alleen slagvaste glazen, het zijn GEEN veiligheidsbrillen.
- ZET HET WERKSTUK VAST.** Gebruik klemmen of een bankschroef om het werkstuk vast te houden wanneer dat praktisch mogelijk is. Het is veiliger dan het gebruik van uw handen en zorgt ervoor dat beide handen vrij zijn om het gereedschap te bedienen.
- REIK NIET TE VER.** Zorg er altijd voor dat u stevig en stabiel staat.
- DRAAG ZORG VOOR UW GEREEDSCHAP.** Houd het gereedschap scherp en schoon voor de beste en meest veilige prestaties. Volg de instructies over smering en het vervangen van accessoires.
- GEBRUIK DE AANBEVOLEN ACCESSOIRES.** Raadpleeg de gebruikershandleiding voor aanbevolen accessoires. Het gebruik van verkeerde accessoires kan risico op letsel veroorzaken.
- BEPERK HET RISICO OP ONBEDOELD STARTEN.** Op machines met magnetische contactstartschakelaars bestaat het risico van starten als de machine ergens tegen wordt gestoten of geschud. Ontkoppel de machine altijd van de voedingsbron voordat u deze afstelt of onderhoudt. Zorg ervoor dat de schakelaar in de stand OFF (UIT) staat voordat u deze weer op de voeding aansluit.
- VELE HOUTBEWERKINGSMACHINE KUNNEN HET WERKSTUK "TERUGSLAAN"** richting de bediener wanneer deze verkeerd wordt gebruikt. Weet welke omstandigheden "terugslag" kunnen veroorzaken en weet hoe u dit kunt vermijden. Lees de handleiding bij de machine grondig door.
- CONTROLEER OP BESCHADIGDE ONDERDELEN.** Voordat u het beschadigd gereedschap, een scherm of een ander beschadigd onderdeel verder gebruikt, dient u deze grondig te controleren om na te gaan of het gereedschap juist zal werken en zijn bedoelde functie zal uitvoeren. Controleer op de uitlijning van de bewegende onderdelen, de verbinding van de bewegende onderdelen, breuk van onderdelen of andere condities die de werking kunnen beïnvloeden. Een beschermkap of ander onderdeel dat beschadigd is, moet op de juiste manier worden gerepareerd of vervangen.
- LAAT HET GEREEDSCHAP NOOIT ZONDER TOEZICHT DRAAIEN. SCHAKEL DE VOEDING UIT.** Verlaat het gereedschap NIET voordat het volledig tot stilstand is gekomen.

- GEBRUIK EEN MACHINE NOOIT WANNEER U MOE OF ONDER INVLOED VAN DRUGS OF ALCOHOL BENT.** Volledige mentale alertheid is op elk moment vereist bij het bedienen van een machine.
- LAAT NOOIT ONSUPERVISEERD OF ONGETRAIND PERSONEEL DE MACHINE BEDIENEN.** Zorg ervoor dat alle instructies die u geeft met betrekking tot de werking van de machine goedgekeurd, correct, veilig zijn en duidelijk begrepen worden.

1.3 Aanvullende veiligheidsinstructies voor tafelzagen/paneelzagen

- VEILIGHEIDACCESSOIRES.** Gebruik altijd de zaagbladbeschermer en het spouwmes bij alle doorzaagbewerkingen. Doorzaagbewerkingen zijn bewerkingen waarbij het zaagblad volledig door het werkstuk zaagt.
- TERUGSLAG.** Zorg dat u bekend bent met terugslag. Terugslag vindt plaats wanneer het werkstuk tegen een hoge snelheid naar de bediener wordt gegooid. Gebruik deze tafelzaag NIET totdat u een duidelijk begrip hebt van terugslag en hoe die tot stand komt!
- CONTROLE VAN HET WERKSTUK.** Zorg ervoor dat het werkstuk in een stabiele positie op de tafel wordt geplaatst en tijdens het zagen wordt ondersteund door de breedtegeleider of de afkorttafel.
- DUWSTOK.** Gebruik altijd een duwstok bij het zagen van smal materiaal.
- POSITIE VAN BEDIENER.** Sta nooit recht voor of zorg dat er geen enkel deel van uw lichaam recht voor de zaaglijn van het zaagblad staat.
- REIKEND OVER HET ZAAGBLAD.** Reik nooit met een hand achter of over het zaagblad terwijl de zaag draait. Als er terugslag optreedt tijdens het reiken over het blad, kunnen uw handen of armen in het draaiende zaagblad worden getrokken.
- DE BREEDTEGELEIDER EN AFKORTGELEIDER TIJDENS EEN ZAAGBEWERKING SAMEN GEBRUIKEN.** Bij gebruik van de afkortgeleider mag het werkstuk nooit in contact komen met de breedtegeleider terwijl het zaagblad zaagt.
- VASTGELOPEN ZAAGBLAD.** Schakel de zaag uit voordat u een vastgelopen zaagblad probeert vrij te krijgen.
- COMFORTABELE ZAAGBEWERKINGEN.** Vermijd lastige bewerkingen en handposities waarbij een plotselinge slip ertoe kan leiden dat uw hand in het draaiende zaagblad terecht komt.
- PROBLEMEN ONDERVINDEN.** Als u op enig moment problemen ondervindt bij het uitvoeren van de beoogde bewerking, stop met het gebruiken van de machine! Neem contact op met uw agent.
- HOOGTE VAN ZAAGBLAD.** Stel het zaagblad altijd af op de juiste hoogte boven het werkstuk.
- BESCHADIGDE ZAAGBLADEN.** Gebruik nooit zaagbladen die zijn gevallen of anderszins zijn beschadigd.
- SPOUWMES UITLIJNEN.** Gebruik de zaag alleen als het spouwmes is uitgelijnd met het voornaamste zaagblad.

1.4 Aanvullende veiligheidsinstructies voor vormmachines

1. **LAAT UW HANDEN NOOIT** binnen 30 cm (12 inch) van de freesmessen komen. Ga nooit met uw handen direct over of voor het freesmes.
2. **VOER BLINDE ZAAGSNEDEN UIT WAAR MOGELIJK.** Dit houdt de messen aan de onderkant van het werkstuk en biedt een afstandsbescherming voor de bediener.
3. **BIJ HET VORMGEVEN VAN GEVORMD WERK** en gebruiken van een geleidingsring, begin **NOOIT** in een hoek. Raadpleeg de "Geleidingsring" instructies verder in de handleiding.
4. **MET DE MACHINE VAN DE VOEDING ONTKEPPELD**, draai de spindel altijd met de hand met een nieuwe opstelling om ervoor te zorgen dat de frees de juiste ruimte heeft voordat u de machine start.
5. **VORM HET MATERIAAL NIET KORTER** dan 30 cm (12 inch) zonder speciale armaturen of mallen. Waar mogelijk, vorm langer materiaal en zaag op maat.
6. **PROBEER NOOIT** te veel materiaal in één keer te verwijderen. U zult waarschijnlijk een veiliger en beter resultaat behalen als u de frees in meerdere beurten materiaal laat verwijderen.
7. **HET GEVAAR** van terugslag neemt toe wanneer de het materiaal knopen, gaten of vreemde voorwerpen bevat. Kromgetrokken materiaal moet eerst door een vlakbank worden geleid voordat het door een vormmachine wordt geleid.
8. **HOUD HET ONGEBRUIKTE DEEL** van de frees onder het tafelloppervlak.
9. **HET GEBRUIK VAN DUWSTOKKEN** als veiligheidsvoorzieningen in sommige toepassingen is slim; in andere toepassingen kan het dan weer behoorlijk gevaarlijk zijn. Als de duwstok in contact komt met de frees op de eindnerf, dan kan die als een kogel uit uw hand vliegen en mogelijk ernstig letsel veroorzaken. We raden aan om een bepaald type bevestiging, mal of vasthoudinrichting te gebruiken als een veiliger alternatief. Gebruik altijd de beschermkap zoals beschreven in de handleiding.
10. **FORCEER NOOIT MATERIALEN** door de vormmachine. Laat de frezen het werk doen. Overmatige kracht zal waarschijnlijk leiden tot een slecht zaagresultaat en gevaarlijke terugslagomstandigheden veroorzaken.
11. Zorg er **ALTIJD** voor dat de frezen, de afscherming en de liftknop van de spindel stevig zijn vastgedraaid voordat u met een bewerking begint.
12. Voer het werk **ALTIJD** naar de frezen toe in de tegenovergestelde richting van de rotatie van de frees. Een scherpe freeskop gebruiken en onderhouden zal de kans op terugslag tevens aanzienlijk beperken.
13. **REIK NOOIT ACHTER DE FREES** om het werkstuk vast te grijpen. Uw hand kan plotseling in de frees worden getrokken in geval van een terugslag.
14. **ALS U OP ENIG MOMENT PROBLEEMEN ONDERVINDT BIJ HET UITVOEREN VAN DE BEOOGDE BEWERKING, STOP MET HET GEBRUIKEN VAN DE SPINDELFORMER!** Neem dan contact op met onze serviceafdeling of vraag een gekwalificeerde expert hoe de bewerking uitgevoerd moet worden.

⚠ WAARSCHUWING!

- » Geen enkele lijst met veiligheidsrichtlijnen kan compleet zijn. Elke werkplaatsomgeving is anders. Ongevallen worden vaak veroorzaakt door gebrek aan bekendheid of door niet op te letten.
- » Gebruik deze machine met respect en voorzichtigheid om de kans op letsel bij de bediener te beperken. Als de normale veiligheidsmaatregelen over het hoofd worden gezien of worden genegeerd, kan er ernstig persoonlijk letsel optreden.

1.5 Aanvullende veiligheidsinstructies voor terugslag

1.5.1 Terugslag voorkomen

⚠ WAARSCHUWING!

» Statistieken geven aan dat de meest voorkomende ongevallen bij bedieners van tafelzagen vaak worden geassocieerd met terugslag. Terugslag wordt over het algemeen gedefinieerd als een snelle uitstoting van materiaal vanaf de tafelzaag naar de bediener toe. Naast het gevaar dat de bediener of anderen in de buurt worden geraakt door het uitgeworpen materiaal, bestaat er tevens een aanzienlijk risico dat de handen van de bediener tijdens terugslag in het mes worden getrokken.

- Probeer nooit vrije hand zaagsneden. Als het werkstuk niet perfect parallel met het zaagblad wordt gevoerd, zal er waarschijnlijk terugslag optreden. Gebruik altijd de breedtegeleider of afkortegeleider om het werkstuk te ondersteunen.
- Zorg ervoor dat het spouwmes consistent is uitgelijnd met het zaagblad. Een verkeerd uitgelijnd spouwmes kan ervoor zorgen dat het werkstuk vastloopt of het zaagproces hindert, waardoor het risico op terugslag toeneemt. Als u vermoedt dat het spouwmes niet goed is uitgelijnd met het zaagblad, inspecteer en corrigeer het dan onmiddellijk.
- Zorg ervoor dat uw tafel parallel met het zaagblad glijdt; anders is het risico op terugslag aanzienlijk hoger.
- Neem de tijd om de schuiftafel te controleren en af te stellen.
- Gebruik het spouwmes bij elke zaagsnede. Het spouwmes helpt de zaagsnede in het werkstuk te behouden nadat het is gezaagd, waardoor de kans op terugslag wordt beperkt.
- Voer de zaagsneden volledig uit. Elke keer dat u stopt met het voeden van een werkstuk dat midden in een zaagsnede zit, is het risico op vastlopen, wat kan leiden tot terugslag, aanzienlijk hoger.

1.5.2 Uzelf tegen terugslag beschermen

OPMERKING!

» Zelfs als u weet hoe u terugslag kunt voorkomen, kan het nog steeds gebeuren. Hier zijn enkele tips om de kans op letsel te verkleinen als er toch terugslag optreedt.

- Ga tijdens elke zaagsnede aan de zijkant van het zaagblad staan. Als er terugslag optreedt, zal het werkstuk meestal direct voor het zaagblad worden gegooid.
- Draag altijd een veiligheidsbril of een gelaatsscherm. Bij terugslag zijn uw ogen en gezicht het meest kwetsbare deel van uw lichaam.
- Plaats nooit, voor welke reden dan ook, uw hand achter het zaagblad. Mocht er terugslag optreden, dan wordt uw hand in het zaagblad getrokken.
- Gebruik een duwstok om uw handen verder uit de buurt van het bewegend zaagblad te houden. Als er terugslag optreedt, zal de duwstok hoogstwaarschijnlijk de schade opvangen die uw hand zou hebben gekregen.

1.6 Uitleg van de symbolen



Dit symbool is de afkorting van "Conformité Européenne" wat "Conformiteit met de EU-richtlijnen, voorschriften en geldende normen" betekent. Met de CE-markering bevestigt de fabrikant dat dit product in overeenstemming is met de geldende Europese richtlijnen en voorschriften.



Raadpleeg de gebruikershandleiding.



Draag gehoorbescherming.



Draag een masker.



Draag oogbescherming.



Draag veiligheidsschoeisel.



Draag beschermkleding.



Ontkoppel de apparatuur van de voedingsbron voorafgaand aan demontage, onderhoud of service.



Waarschuwing! Verpletteren van de handen.



Waarschuwing! Risico op snijwonden.



Waarschuwing! Niet roken.



Waarschuwing! Geen open vlammen, vuur, open ontstekingsbron.

1.7 Uitleg over signaalwoorden

De volgende symbolen en signaalwoorden worden in deze handleiding, op het product en/of op de verpakking gebruikt.

GEVAAR!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een directe gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, overlijden of ernstig letsel veroorzaakt.
WAARSCHUWING!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een mogelijke gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, overlijden of ernstig letsel kan veroorzaken.
VOORZICHTIG!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een mogelijke gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, licht of matig letsel kan veroorzaken.
VOORZICHTIG!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een mogelijke gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, schade aan het product of eigendommen kan veroorzaken.
OPMERKING	Dit signaalwoord geeft extra nuttige tips en informatie aan.

2. Voor ingebruikname

2.1 Overwegingen voor de locatie

2.1.1 Algemene staat

Elektrische aansluiting	Spanning in stationaire toestand: 0,9-1,1 van nominale spanning.
Frequentie	0,99-1,01 van nominale frequentie continu; 0,98-1,02 korte tijd
Aansluiting op het lichtnet	met een zekering van maximaal 16 A
Elektrische voeding	heeft beveiligingsinrichtingen voor onderspanning, overspanning, overstroom en een reststroominrichting (aardlekschakelaar) met een maximale reststroom van 0,03 A
Hoogte	max. 1000 m
Omgevingstemperatuur	+5 °C tot +40 °C
Opslag- en transporttemperatuur	-25 °C tot +55 °C
Relatieve luchtvochtigheid	overschrijdt niet 50 % bij een maximale temperatuur van +40 °C, een hogere relatieve vochtigheid kan worden toegestaan bij een lagere temperatuur (bijv. 90 % bij 20 °C)

2.1.2 Vloerbelasting

Deze machine vertegenwoordigt een grote gewichtsbelasting op een klein oppervlak. De meeste commerciële werkplaatsvloeren zullen geschikt zijn voor het gewicht van de machine. Sommige vloeren hebben mogelijk extra ondersteuning nodig. Neem contact op met een architect of constructeur als u vragen hebt over het vermogen van uw vloer om het gewicht te dragen.

2.1.3 Werkruimtes

Werkruimtes kunnen worden beschouwd als de afstanden tussen machines en obstakels die een veilige bediening van elke machine zonder beperking mogelijk maken. Houd rekening met bestaande en verwachte machinebehoeften, grootte van het materiaal dat door elke machine moet worden verwerkt en ruimte voor hulpstandaarden en/of werktafels. Houd ook rekening met de onderlinge positie van elke machine voor een efficiënte materiaalverwerking. Zorg ervoor dat u voldoende ruimte hebt om uw machines veilig te laten werken bij elke voorziene werking.

2.1.4 Verlichting en stopcontacten

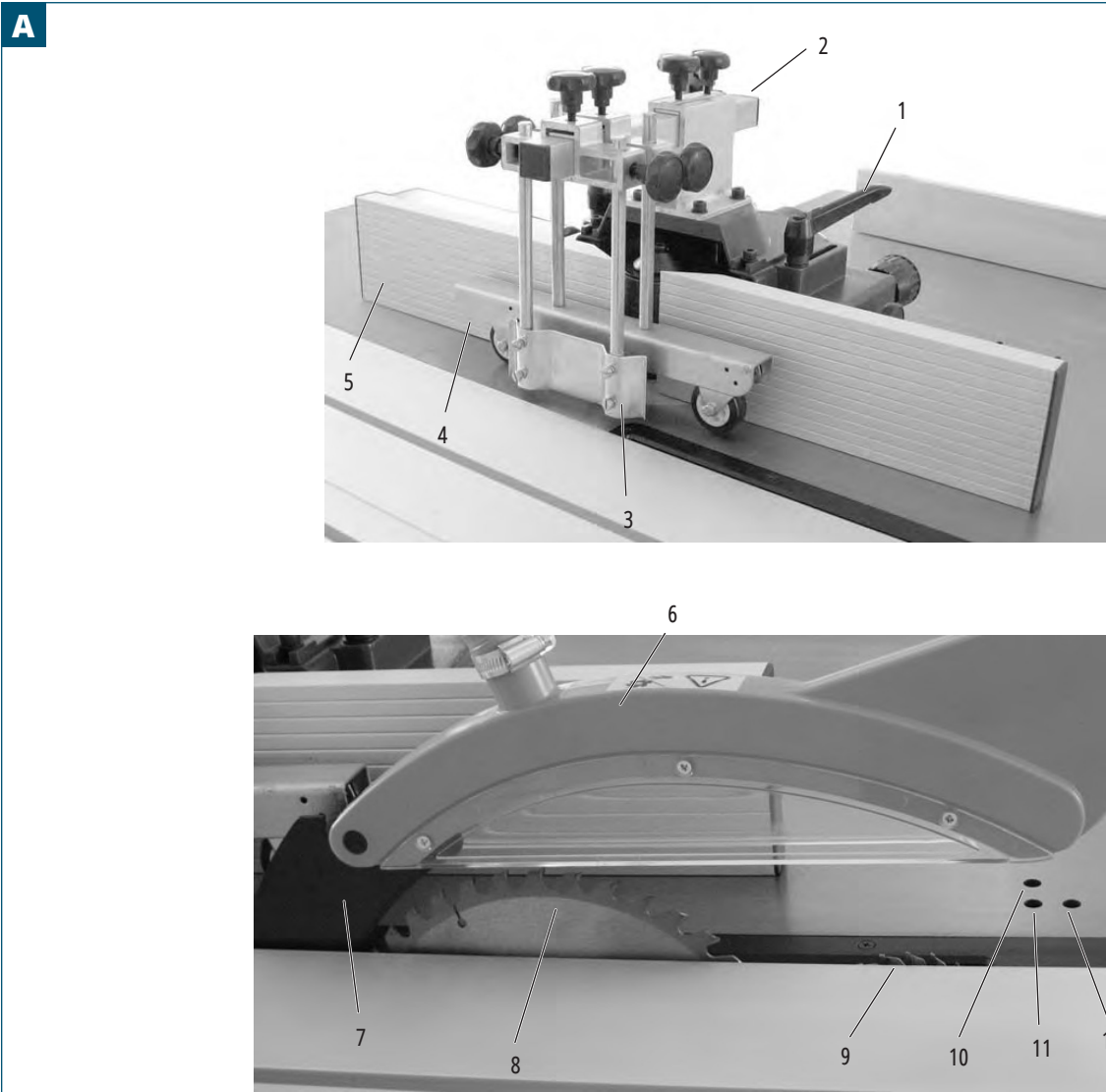
De verlichting moet helder genoeg zijn om schaduw te elimineren en vermoeide ogen te voorkomen. Elektrische circuits moeten specifiek of voldoende groot zijn om de gecombineerde motorstroom te kunnen verwerken. Stopcontacten moeten zich in de buurt van elke machine bevinden, zodat stroom- of verlengsnoeren de doorgang niet belemmeren op drukke locaties. Zorg ervoor dat u de lokale elektrische codes naleeft voor de juiste installatie van nieuwe verlichting, stopcontacten of circuits.

2.1.5 Stofafzuiger

Als regel moet deze machine tijdens gebruik worden afgezogen. Een tijdsvertraagd stopcontact is beschikbaar als accessoire. Bovendien moeten de vacuümprestaties voldoende zijn om de vereiste negatieve drukken en een maximale luchtsnelheid van 20 m/s bij de connector te bereiken.

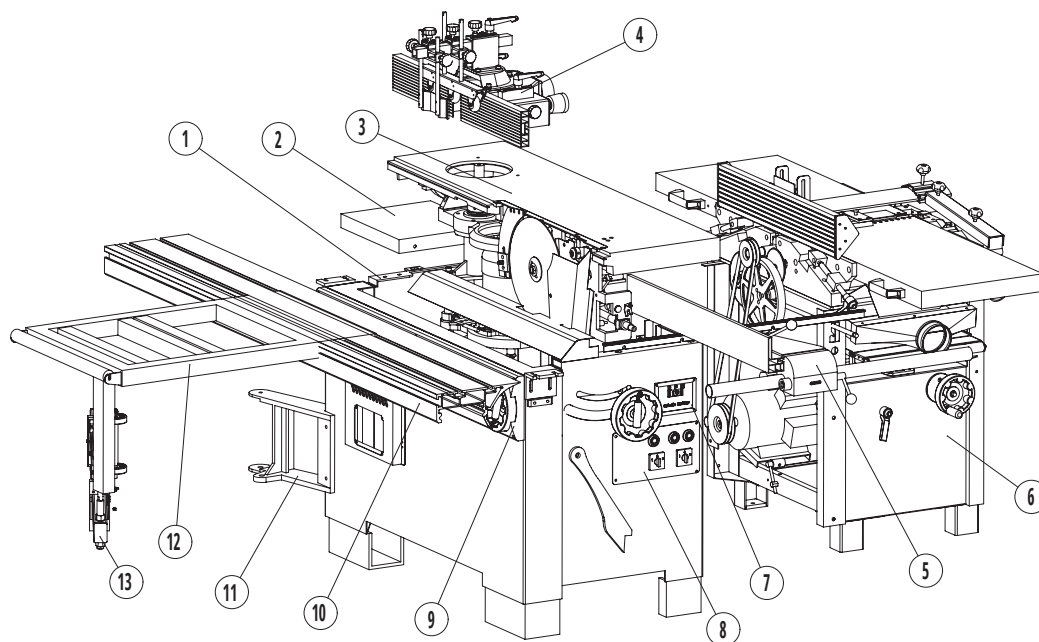
3. Overzicht

⚠ WAARSCHUWING!
» Lees de handleiding voor montage en gebruik. Raak vertrouwd met de machine en de werking ervan voordat u met de werkzaamheden begint. Ernstig persoonlijk letsel kan het gevolg zijn als de veiligheids- of gebruiksinformatie niet wordt begrepen of opgevolgd.



Nr.	Onderdeelnaam
1	Vergrendelingshendel voor toevoermecanisme
2	Toevoermecanisme
3	Anti-terugslagplaat
4	Toevoerrol
5	Afscherming
6	Zaagbladbeschermer

Nr.	Onderdeelnaam
7	Spouwmes
8	Voornaamste zaagblad
9	Afkortzaag
10	Uitlijningsschroef voor afkortzaag
11	Vergrendelingsschroef voor afkortzaag
12	Hoogteverstelschroef voor afkortzaag



Nr.	Onderdeelnaam
1	Zaagtafel en vormmachine
2	Vierkante tafel
3	Zaag- en vormtafel
4	Freesbeitelbescherming
5	Zaaggeleidingsplaat assemblage
6	Vlak en vandiktebank assemblage
7	Digitale uitlezing assemblage

Nr.	Onderdeelnaam
8	Hoofdbesturingsschakelaar assemblage
9	Voorste beschermkap
10	Schuiftafel
11	Ondersteuningsplaat
12	Verlengtafel
13	Telescopische arm

⚠ VOORZICHTIG!

» Sommige metalen onderdelen kunnen scherpe randen hebben nadat ze zijn gevormd. Inspecteer zorgvuldig de randen van alle metalen onderdelen voordat u ze aanraakt. Dit niet opvolgen kan leiden tot letsel.

3.1.1 De inhoud verifiëren

Nadat u alle onderdelen uit de kist hebt verwijderd, moet u het volgende hebben:

Hoofdkist

- Hoofdmachine-eenheid
- Gietijzeren verlengtafel
- Stalen plaat verlengtafel
- Achterste verlengtafel
- Zwenkarm assemblage (binnenin de voornaamste zaag)
- Afkorttafel
- Rol, doorsnede
- Zaagbladbescherm
- 2-1/2" stofslang
- Stofopening
- Beschermkap voor vormmachine assemblage
- Handwielen (2)
- Hardware

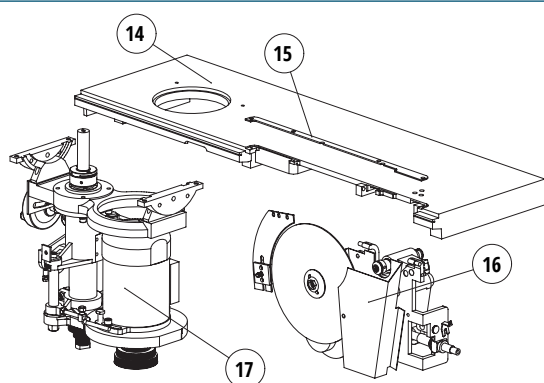
Gereedschap

- 13-15 mm open ringsleutel
- Spantang
- 3, 4, 5, 6 mm "L" sleutel
- Duwstok (sommige onderdelen bevinden zich in de voornaamste zaag)
- Randbescherm
- Voorste en achterste ondersteuningsbeugel

Railkist

- Breedtegeleider
- Breedtegeleider rail
- Achterste steunrail
- Schuiftafel
- Schuiftafel drager
- Doorsnedeafscherming
- Vasthouden met afscherming
- Flipstop

C



Nr.	Onderdeelnaam
16	Schuiftafel
17	Ondersteuningsplaat

Nr.	Onderdeelnaam
18	Verlengtafel
19	Telescopische arm

3.1 Uitpakken

De machine wordt door de fabrikant verzonden in een zorgvuldig verpakte kist. Als u schade aan de machine ontdekt nadat u voor de levering hebt getekend, neem onmiddellijk contact op met onze klantenservice voor hulp. Wanneer u volledig tevreden bent met de staat van uw zending, wordt het aanbevolen om alle onderdelen te controleren.

⚠ WAARSCHUWING! De machine is een zwaar apparaat.

» Oefen geen overmatige kracht uit bij het uitpakken of verplaatsen van de machine. Het is noodzakelijk om hulp te hebben en elektrisch gereedschap te gebruiken. Het niet volgen van veilige verplaatsingsmethoden kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel.



3.1.2 Opruimen

De ongeverfde oppervlakken zijn tijdens het transport bedekt met lichte olie om ze tegen corrosie te beschermen. Verwijder deze beschermende coating met behulp van een oplosmiddel of ontvetter op basis van citrus. Voor een grondige reiniging moeten sommige onderdelen mogelijk worden verwijderd. Om optimale prestaties van de machine te garanderen, reinig alle gecoate bewegende onderdelen of glijdende contactoppervlakken. Vermijd het gebruik van oplosmiddelen op basis van chloor, deze geleverde oppervlakken kunnen worden beschadigen als ze ermee in contact komen.

⚠ WAARSCHUWING! Explosie- en brandgevaar!

» Gebruik geen benzine of andere oplosmiddelen op basis van aardolie om de machine schoon te maken, deze hebben een laag vlampunt waardoor ze licht ontvlambaar zijn.

⚠ VOORZICHTIG!

» Veel van de oplosmiddelen die gewoonlijk worden gebruikt om machines te reinigen, kunnen giftig zijn bij inademing of inname. Werk altijd in een goed geventileerde ruimte ver uit de buurt van potentiële ontstekingsbronnen bij het gebruiken van oplosmiddelen. Wees voorzichtig bij het weggoien van voden en doeken om brand of milieugevaar te voorkomen.

4. Montage en bediening

4.1 De basiseenheid verplaatsen en plaatsen

⚠ WAARSCHUWING! De machine is een zwaar apparaat.

» Oefen geen overmatige kracht uit bij het uitpakken of verplaatsen van de machine. Het is noodzakelijk om hulp te hebben en elektrisch gereedschap te gebruiken. Het niet volgen van veilige verplaatsingsmethoden kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel.



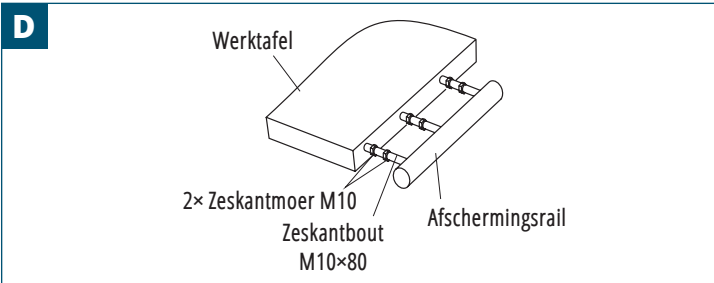
⚠ WAARSCHUWING!

» Gebruik een lift met een minimale hefcapaciteit van 650 kg.

1. Verwijder de bovenkant van de kist.
2. Breng de vorken van de heftruck bij elkaar en plaats ze rechtstreeks boven de machine.
3. Til de basiseenheid van de machine langzaam op en breng deze naar de vooraf bepaalde locatie.
4. Laat de machine voorzichtig op de vloer zakken.

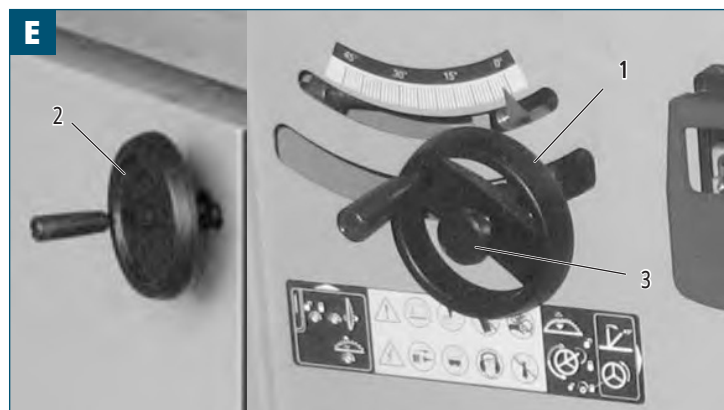
4.2 De afschermingsrail installeren

1. Steek vier M10×80 zeskantbouten in de voornaamste tafel en de verlengtafels. Maak aan elke bout twee M10 zeskantmoeren losjes vast.
2. Schroef de vier bouten in de breedtegeleider rail en voer ongeveer 4-5 rotaties uit.
3. Draai twee bouten vast om de rail parallel met de tafel uit te lijnen.
4. Draai de twee resterende bouten vast.



4.3 De handwielen van het voornaamste zaagblad installeren

1. Monteer het hoogte handwiel (1) en het hoek handwiel (2) op de hoogte- en hoekas.
2. Schroef de zaagbladvergrendelingsknop (3) vast op het hoogte handwiel (1).



4.4 De zwenkarm assemblage monteren

1. Breng vier M8×30 zeskantschroeven aan om de zwenkarm assemblage aan de basiseenheid van de zaag te monteren en houd de arm horizontaal.
2. Plaats de houder van de afkorttafel op de zwenkarm assemblage en draai de borgmoeren met de hand vast. De houder heeft verdere aanpassing nodig.

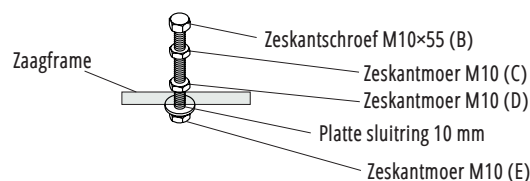
4.5 Het schuifpaneel monteren en demonteren

OPMERKING!

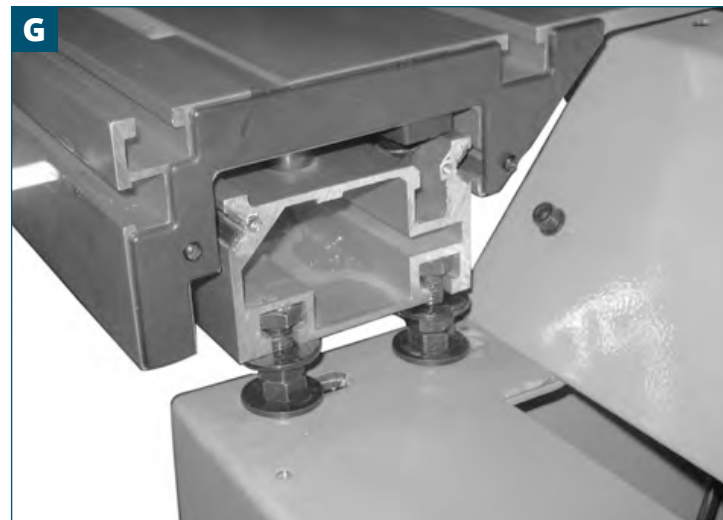
» Er zijn twee personen nodig om het schuifpaneel te monteren.

1. Monteer vier stelrailschroeven op het zaagframe. Draai de moeren (D en E) lichtjes vast. Houd vier zeskantschroeven op de hendel.

F



2. Schuif de sleuven op de schuifrail over de bouten. Plaats de rail in het midden van het zaagframe.
3. Draai de zeskantmoeren (C) aan.
4. Pas de zeskantmoeren (D en E) aan om het schuifpaneel evenwijdig met de voornaamste tafel uit te lijnen.

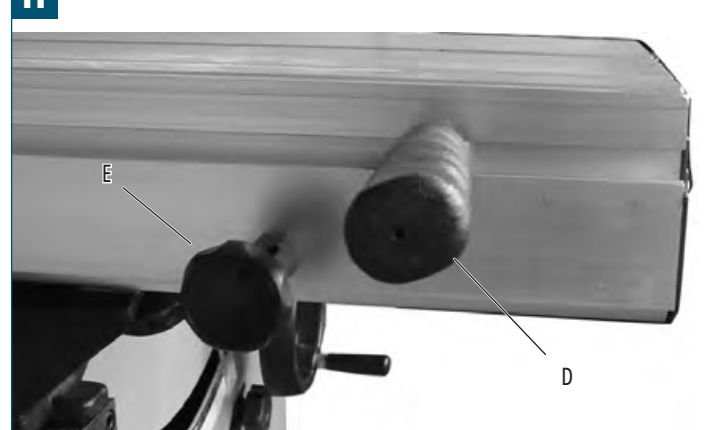


G

4.6 De duwhendel en vergrendelpen installeren

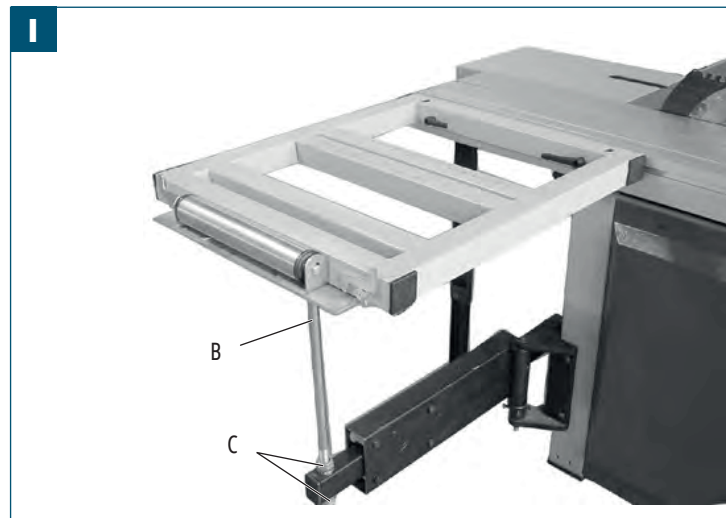
1. Schuif de M12×1,75 T moer in het schuifpaneel en schroef de duwhendel (D) vast met behulp een 17 mm steeksleutel.
2. Steek de ster-type vergrendelpen (E) in het schuifpaneel en draai de M10 zeskantmoer aan de andere kant vast.

H



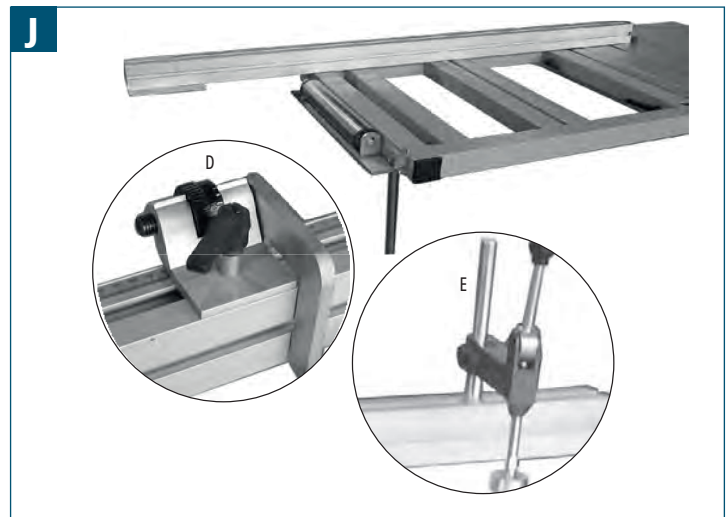
4.7 De afkorttafel installeren

1. Schuif twee M8×70 slotbouten met T-blokken in de zijgleuf van het schuifpaneel. Bevestig de afkorttafel aan het schuifpaneel.
2. Monteer de afkorttafel op het schuifpaneel met behulp van twee vleugelmoeren.
3. Monteer de afkorttafel op de steun (B) met behulp van twee M6×30 zeskantschroeven.
4. Pas vier M12 dunne zeskantmoeren (C) aan om de afkorttafel met het schuifpaneel uit te lijnen.
5. Draai de vier M12 dunne zeskantmoeren (C) vast.



4.8 De doorsnedeafscherming installeren

1. Plaats de doorsnedeafscherming in het voorste of achterste geleidepengat.
2. Draai de kartelmoer vast.
3. Draai aan de "Z" vergrendelingsplaat om de afscherming snel met de tafel uit te lijnen.
4. Draai de sterschroef om de afscherming in positie te klemmen.
5. Schuif de flipstop (D) in de afscherming.
6. Steek een T-moer in de bovenste sleuf van de afscherming en draai de drukbout erop vast.
7. Bevestig indien nodig de drukarm aan de bout (E).



4.9 De druk-/verstekgeleider in installeren

1. Schuif de druk-/verstekgeleider op de schuiftafel en duw deze zo ver mogelijk. Bevestig de druk-/verstekgeleider aan de tafel door de ster-type vergrendelingshendel (A) te vergrendelen.
2. Lijn de afscherming van verstekgeleider ermee uit.

K



4.10 De zaagbladbeschermer installeren

OPMERKING!

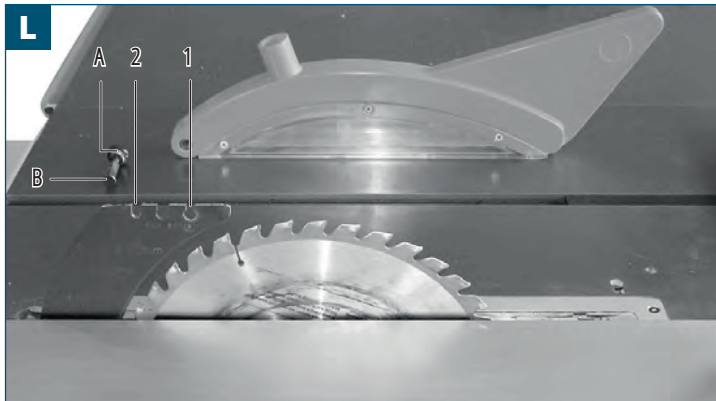
» De beschermkap moet altijd op het spouwmes worden gemonteerd en worden aangesloten op de stofafzuiger (diameter van stofslang 40 mm).

Open de kartelmoer (A) volledig en duw de bout (B) naar achteren.

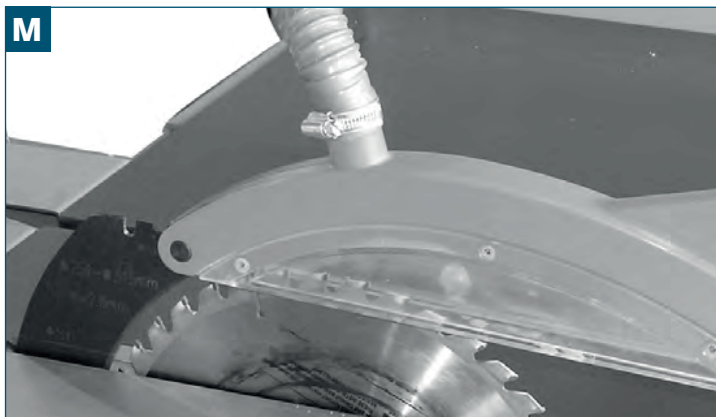
4.10.1 Instelling

- Voorste uitsparing (1) voor zaagbladdiameter 315 mm.
- Achterste uitsparing (2) voor zaagbladdiameter 254 mm.

L



M



4.11 Spouwmes

OPMERKING!

» Het bijgeleverde spouwmes is geschikt voor zaagbladen met een diameter tot 315 mm en moet worden gebruikt.

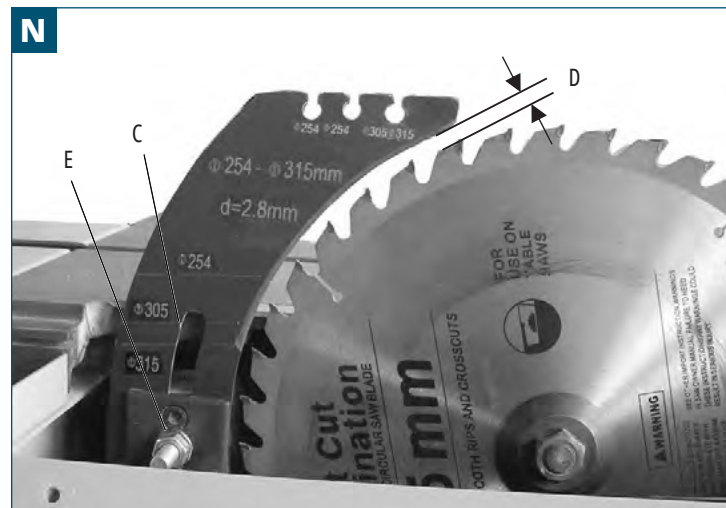
» Het spouwmes moet worden aangepast aan de dikte van het tafelzaagblad. De dikte van het spouwmes moet binnen het bereik van het zaagbladlichaam en de breedte van het zaagblad liggen.

$$d = s + \frac{2}{10} \text{ mm} < D$$

4.11.1 Instelling

Zorg ervoor dat de markering (C) op de maximale zaaghoogte van het gebruikte tafelzaagblad is uitgelijnd met de rand van de voornaamste tafel.

- De ruimte (D) moet tussen 3 en 8 mm zijn op alle posities van het tafelzaagblad.
- Maak indien nodig de schroef (E) los en stel af.

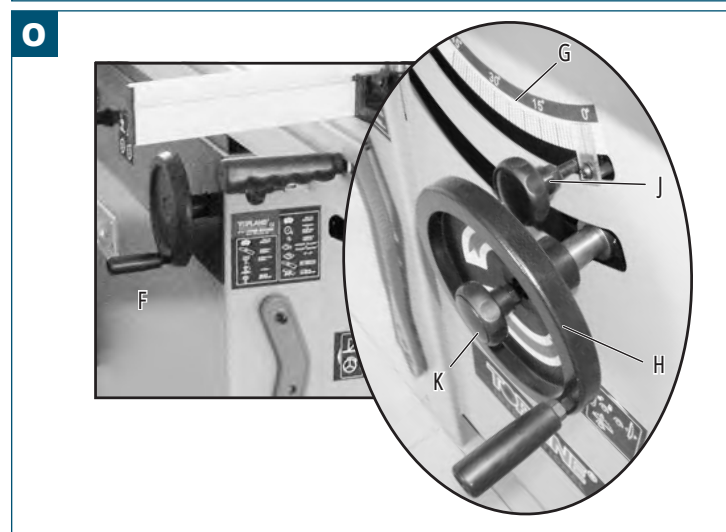


4.12 Het zaagblad aanpassen

1. Handwiel (F): Zaaghoek (kantelbaar)
2. Ster-type knop (J): Kantelvergrendeling
3. Uitlezen op schaal (G)
4. Zaaghoogte handwiel (H)

OPMERKING!

» Stel de zaaghoogte alleen zo hoog in als nodig is.



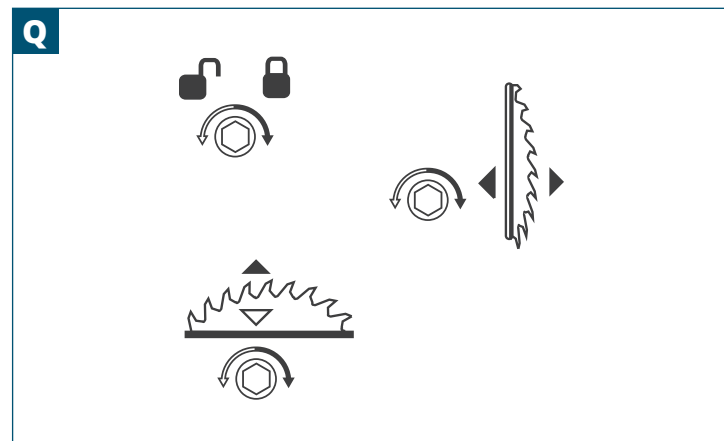
4.13 De afkortzaag aanpassen

1. Draai de klemschroef (I) los.
2. Stel de afkortzaag zijdelings af zodat het uitgelijnd is met het voornaamste zaagblad.
 - Zijdelingse afstelling gebeurt met behulp van de stelschroef (J).
 - De hoogte-instelling gebeurt met behulp van de stelschroef (K).
3. Draai de klemschroef (I) vast.



OPMERKING!

» Pas de afkortzaag alleen aan wanneer de klemschroef (I) is losgedraaid.



4.14 De vormunit afstellen

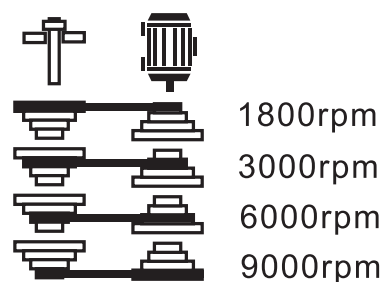
4.14.1 De snelheid wijzigen

1. Schakel de hoofdschakelaar uit.
2. Draai de kartelschroef los om het motorluik te openen.
3. Draai de vleugelmoer (C) los om de riem los te maken.
4. Stel de riem in op de gewenste snelheid.
5. Draai de vleugelmoer (C) vast om de riem vast te zetten.



S

Snelheidsgrafiek



4.14.2 De juiste snelheid instellen

De machine is uitgerust met 4 snelheden: 1800, 3000, 6000, 9000 tpm.

De 1800 tpm is ontworpen voor schuurwerkzaamheden.

Controleer voordat u met de werkzaamheden begint of het gekozen gereedschap geschikt is voor de gewenste snelheid en bevestig dat de geselecteerde snelheid niet te hoog of te laag is voor de diameter van het gereedschap.

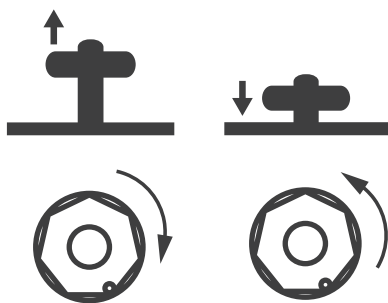
Lineaire snelheid (m/sec) voor diameter en spindelsnelheid van zaaggereedschap

Diameter zaaggereedschap (mm)	450	59	66	71	82							Hogere snelheid					
	420	55	62	66	77												
	400	52	59	63	73	84											
	380	50	56	60	70	79											
	350	46	51	55	64	73	83										
	320	42	47	50	59	67	75	84									
	300	39	44	47	55	63	71	78									
	280	37	41	44	51	59	66	73	82								
	250		37	39	46	52	59	65	73	79	85						
	220			35	40	46	52	58	65	70	75	81					
	200				37	42	47	52	59	63	68	73	79	84			
	180					37	42	47	53	57	61	63	71	75	85		
	160						38	42	47	50	54	59	63	67	75	84	
	140	Lagere snelheid						37	41	44	48	51	55	59	66	73	88
	120								35	38	41	44	47	50	57	63	75
	100										34	37	39	42	47	52	63
	80													34	38	42	50
	60															31	38
		2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000
		Spindelsnelheid (min ⁻¹)															

4.14.3 De hoogte aanpassen

Stel de hoogte van de spindel af met behulp van het handwiel (D).

T

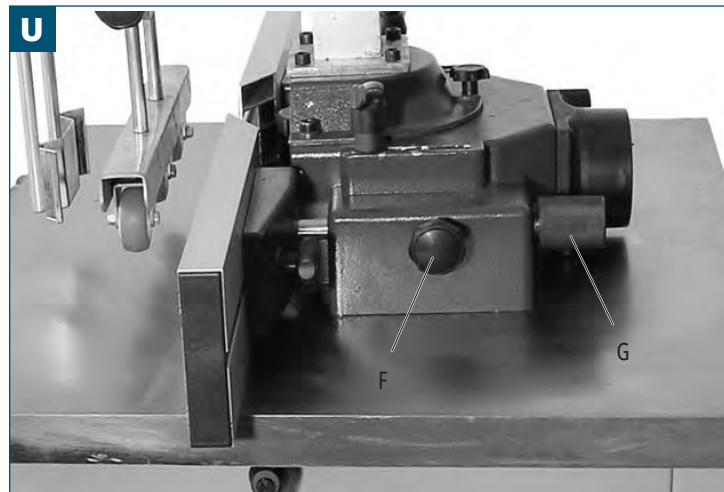


4.14.4 De afscherming van de vormmachine aanpassen

De afscherming is een tweedelig verstelsysteem. Elk stuk van de afscherming is onafhankelijk instelbaar voor verschillende zaagdiktes en speciale freestoeepassingen.

1. Draai de vergrendelingshendel van de afscherming los (sterschroef M8×25) (F).
2. Draai de instelknop voor de spindelvergrendeling (G) totdat de afscherming in de gewenste positie staat.
3. Draai de vergrendelingshendel van de afscherming vast.

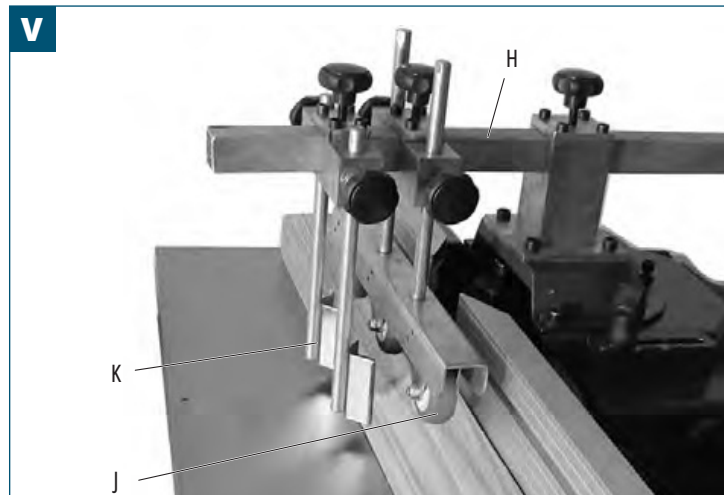
U



De beschermkap is gemonteerd op de afscherming van de vormmachine. Deze bestaat uit de instelbare staven (H), de drukrol (J) en de anti-terugslagplaat (K).

Na het losdraaien van de duimschroeven kunnen de afzonderlijke onderdelen verticaal en horizontaal worden afgesteld.

V



5. Reiniging en onderhoud

5.1 Reiniging

⚠ WAARSCHUWING!

- » Schakel de machine uit en ontkoppel deze van de voedingsbron voordat u reinigings-, vervangings- of onderhoudswerkzaamheden uitvoert.
- » Draag persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) zoals handschoenen, veiligheidsbril, gezichtsmasker ter bescherming tegen metaalstof en ander vuil.

VOORZICHTIG! Risico op beschadiging van het product!

- » Dompel de machine niet in water.
- » Maak de machine niet schoon met oplosmiddelen, agressieve/corrosieve schoonmaakmiddelen, schuursponsjes of schrobborstels.

OPMERKING!

- » Het wordt aanbevolen om de machine dagelijks van stof en spanen te reinigen, met name de tafeloppervlakken.

- Gebruik een stofzuiger met een geschikt opzetstuk om overtollige houtsnippers en zaagsel van de machine te verwijderen. Let op alle toegankelijke gebieden, waaronder de tafel, de afscherming en andere oppervlakken.
- Neem een droge doek en veeg het resterende stof weg van de buitenkant van de machine. Zorg dat alle gebieden goed worden gereinigd.
- Als er zich hars op de machine ophoopt, breng dan een harsoplossend reinigingsmiddel aan volgens de instructies van de fabrikant. Laat het reinigingsmiddel inwerken op de aangetaste gebieden en veeg het vervolgens weg met een schone doek.

6. Onderhoud

6.1 Tafelzaag/paneelzaag

⚠ WAARSCHUWING!

- » Alle onderhouds-, verzorgings- en afstelprocedures mogen alleen worden uitgevoerd wanneer de hoofdschakelaar van de machine is **uitgeschakeld**.
- » Het niet uitvoeren van het voorgeschreven onderhoud maakt de garantie ongeldig.

6.1.1 Smering

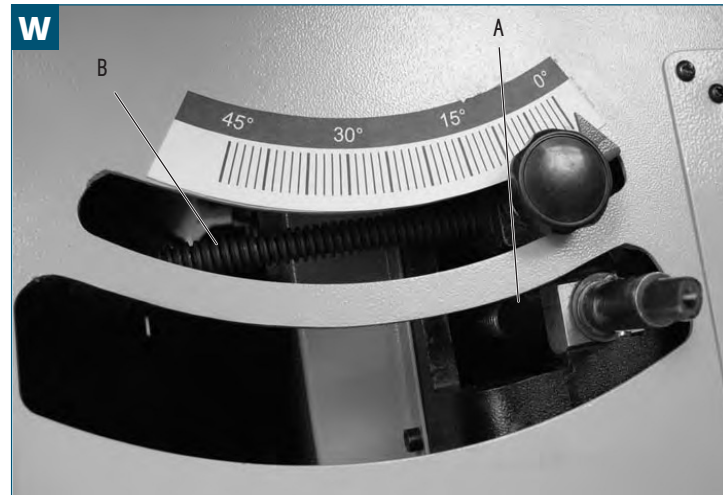
Hoogte spindel (A)

1. Breng het zaagblad volledig omhoog.
2. Smering met machinevet door de opening in de basis ongeveer elke 40 bedrijfsuren, ten minste eenmaal per maand of wanneer beweging moeilijk wordt.
3. Breng het zaagblad volledig omhoog en omlaag.

Kantelbare spindel (B)

4. Kantel het zaagblad naar de 45° positie.
5. Smering met machinevet door de opening in de basis ongeveer elke 40 bedrijfsuren, ten minste eenmaal per maand of wanneer beweging moeilijk wordt.
6. Kantel het zaagblad tussen 45° en 90°.

W



6.1.2 Het voornaamste blad vervangen

⚠ WAARSCHUWING!

» Ontkoppel de zaag van de voedingsbron.

OPMERKING!

» Zorg er bij het wijzigen van de zaagbladdikte voor dat u het spouwmes en de afkortzaag vervangt door maten die geschikt zijn voor het geïnstalleerde voornaamste zaagblad.

1. Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omhoog.
2. Verplaats het schuifpaneel helemaal naar voren en verwijder twee M6×12 pankopschroeven om de interne zaagbladbeschermer die de zaagbladen en het spouwmes bedekt bloot te leggen.
3. Verwijder de zaagbladbeschermer van het spouwmes om toegang te krijgen tot de montage-eenheid.
4. Breng de spantang aan op de buitenflens.
5. Maak de borgschroef voor het zaagblad los met een 12 mm inbussleutel.

OPMERKING!

» Het is linkse schroefdraad, draai met de klok mee om los te maken.

6. Verwijder de asflens en het oude voornaamste zaagblad.
7. Installeer het nieuwe voornaamste zaagblad, vervang de spantangflens en schroef en draai de schroef stevig vast om het voornaamste zaagblad op zijn plaats te houden.

⚠ VOORZICHTIG!

» In dit stadium van de procedure, als u de diameter van de zaagbladen hebt gewijzigd, is het nodig om het spouwmes dienovereenkomstig aan te passen.

⚠ VOORZICHTIG!

» Als de zaagsnijdikte van het nieuwe zaagblad verschilt van het oude zaagblad, zorg er dan voor dat de zaagsnede van het de afkortzaag en de dikte van het spouwmes overeenstemmen met de zaagsnede van het nieuwe voornaamste zaagblad.

8. Zorg dat de juiste maat van spouwmes is geïnstalleerd en met het zaagblad is uitgelijnd.
9. Breng de interne zaagbladbeschermer terug naar de oorspronkelijke positie, naast de zaagbladen, en breng het schuifpaneel naar het midden.
10. Lijn de afkortzaag uit met het voornaamste zaagblad.



6.1.3 De afkortzaag vervangen en afstellen

⚠ WAARSCHUWING!

» Ontkoppel de zaag van de voedingsbron.

OPMERKING!

» De geschikte taps toelopende afkortzaag voor de machine heeft afmetingen van 90 × 20 × 3 mm (buitendiameter, kerndiameter, dikte).

Om de afkortzaag te vervangen:

1. Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omhoog.
2. Verplaats het schuifpaneel helemaal naar achteren en verwijder twee M6×12 pankopschroeven om de interne zaagbladbeschermer die de zaagbladen en het spouwmes bedekt bloot te leggen.
3. Verwijder de zaagbladbeschermer van het spouwmes om toegang te krijgen tot de montage-eenheid.
4. Breng de spantang aan op de buitenflens en zet het zaagblad vast.
5. Maak de borgschroef voor het zaagblad los met een 6 mm inbussleutel door het tegen de klok in te draaien.
6. Verwijder de asflens en de oude afkortzaag.
7. Installeer de nieuwe afkortzaag, vervang de spantangflens en schroef en draai de schroef stevig vast om het voornaamste zaagblad op zijn plaats te houden.



OPMERKING!

» Deze machine is voorzien van een afkortzaag. De zaagset bestaat uit een binnenste en buitenste zaagblad met interne vulstukken. De vulstukken zijn voorzien om ervoor te zorgen dat de afkortzaagset kan overeenstemmen met de zaagdikte van het voornaamste zaagblad.



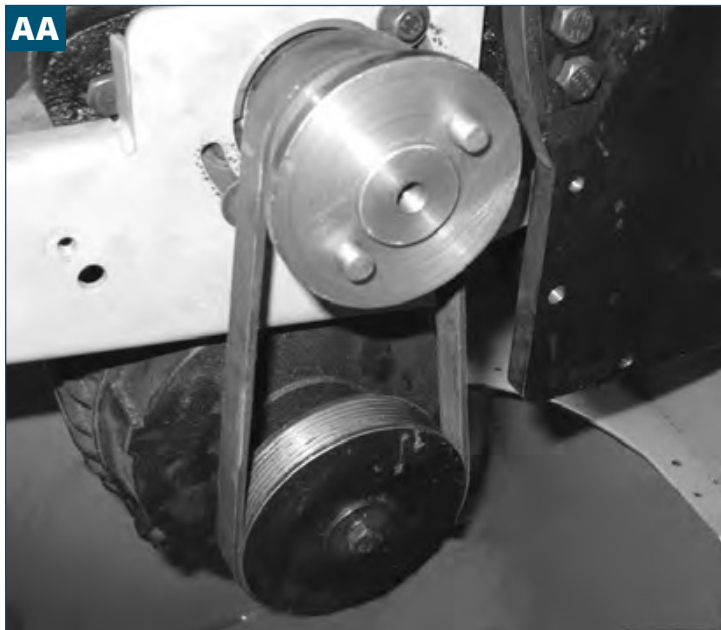
6.1.4 De voornaamste riem wisselen en vervangen

⚠ WAARSCHUWING!

» Ontkoppel de zaag van de voedingsbron.

1. Breng het zaagblad naar 0° (zaagblad 90° naar tafel toe) op het bedieningspaneel en breng het zaagblad zo ver mogelijk omhoog.
2. Verplaats het schuifpaneel helemaal naar voren en verwijder de interne zaagbladbeschermer die de zaagbladen en het spouwmes bedekt.
3. Verwijder de zaagbladbeschermer van het spouwmes om toegang te krijgen tot de montage-eenheid.
4. Verwijder het voornaamste zaagblad.
5. Verwijder de riembeschermer.
6. Draai de spanbout los.
7. Verwijder de V-riem.
8. Vervang door een nieuwe V-riem, draai de spanbout vast en breng de riembeschermer, het zaagblad en de zaagbeschermer opnieuw aan.

AA



6.1.5 De afkortriem verwisselen of vervangen

1. Voer de stappen 1-5 uit zoals beschreven in hoofdstuk 6.1.4 De voornaamste riem wisselen en vervangen.
2. Verwijder voorzichtig de oude afkortriem en monteer een nieuwe riem.
3. Monteer het zaagblad, de zaagbladbeschermer, de interne beschermer opnieuw en draai het schuifpaneel naar de normale positie.

AB

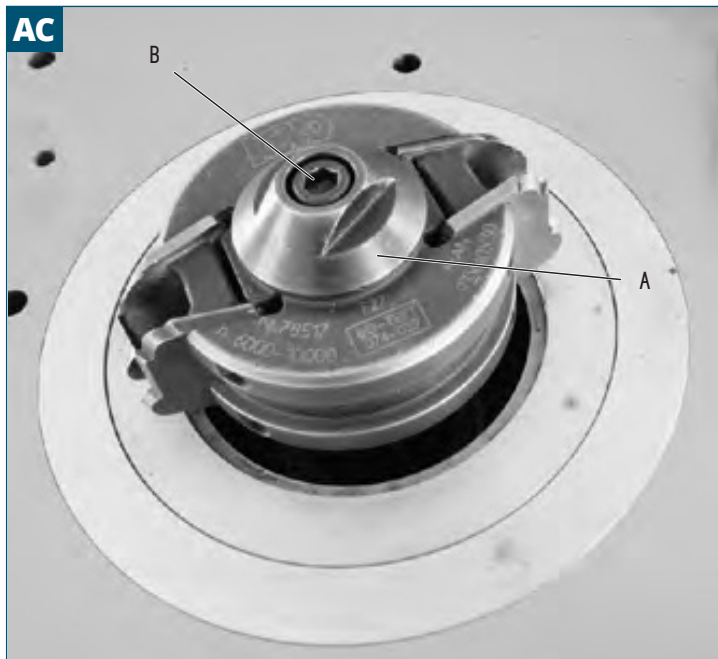


6.2 Vormunit

6.2.1 Het vormgereedschap verwisselen

1. Schakel de hoofdschakelaar uit.
2. Maak de dopmoer van de vormspindel (A) vast met een 22 mm steeksleutel.
3. Verwijder de zeskantschroef (B) met een 8 mm inbussleutel.
4. Verwijder de vormspindelringen en monteer het zaaggereedschap zo ver mogelijk op de as om trillingen te voorkomen.
5. Zorg ervoor dat de draairichting van het gereedschap juist is.
6. Zorg er bij het opnieuw monteren van de spindelringen voor dat er voldoende klemhoogte is tussen de spindel en de spindeldopmoer (ong. 8 mm).
7. Plaats de dopmoer van de spindel terug en zet deze vast met de zeskantschroef.

AC



7. Technische gegevens

7.1 Zaagbank

Motorvermogen	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Max./min. afmetingen voornaamste zaagblad	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Snelheid voornaamste zaagblad	4500 min ⁻¹
Afmetingen afkortzaag	90 × 20 × 3 mm
Snelheid afkortzaag	8500 min ⁻¹
Kantelhoek voornaamste zaagblad	45°–90°
Zaagcapaciteit	100 mm bij 90°**; 80 mm bij 45°
Afmetingen voornaamste tafel	1650 × 380 mm
Afmetingen schuifpaneel	270 × 2600 mm
Max. zaagbreedte	1600 mm***
Afkortafel	880 × 580 mm
Doorsnedeafscherming	1200 tot 2200 mm

OPMERKING!

- » * Als het voornaamste zaagblad 315 × 30 × 3 mm is, is het zaagblad niet gemonteerd.
- » **Als het voornaamste zaagblad 254 × 30 × 3 mm is, is de capaciteit 70 mm bij 90° en 55 mm bij 45°.
- » ***De lengte van de schuifrail kan worden aangepast aan de bestelling van de klant, met opties beschikbaar in lengtes van 2000 mm en 2600 mm.

7.2 Spindelvormer

Motorvermogen	400 V 3~ 50 Hz 2,8 kW
Afmetingen tafel	1650 × 380 mm
Max. diameter gereedschap	200 mm
Diameter spindel	Ø30 mm
Verticale spinderverplaatsing	Ø100 mm
Spindelsnelheid	1800, 3000, 6000, 9000 min ⁻¹
Diameter zuigaansluiting	100 mm

7.3 Vlak en vandiktebank

Motorvermogen	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Grootte vlakschaaf tafel	1600 × 310 mm
Vandiktetafel assemblage	750 × 310 mm
Diameter freesblok	Ø95 mm
Toevoerblok	40 x 310 x 5 mm
Snijmes (st)	4
Kantelhoek van geleider	0°–45°
Max. zaagdiepte	5 mm
Vandikteschaafhoogte	220 mm
Freesblok snelheid-50 Hz	4100 min ⁻¹

OPMERKING!

- » De bovenstaande specificaties en de constructies waren actueel op het moment dat deze handleiding werd gepubliceerd, maar vanwege ons beleid van voortdurende verbetering behouden wij ons het recht voor om specificaties en de constructies zonder voorafgaande kennisgeving en zonder verplichtingen te wijzigen.

8. Verwijdering van het product



Het symbool geeft aan dat dit product afzonderlijk van het gewoon huisvuil moet worden afgevoerd. Het is uw verantwoordelijkheid om het elektronisch product in te leveren bij een recyclingcentrum om bij te dragen tot het behoud van onze natuurlijke rijkdommen. Voor meer informatie over milieustations, neem contact op met de instantie voor afgedankte elektrische en elektronische producten, het gemeentebestuur of de verwerkingsdienst voor huisvuil.

9. Garantie

HBM Machines staat achter de kwaliteit en vakmanschap van onze producten. Deze garantie is van toepassing op alle producten die direct bij ons bedrijf of een geautoriseerd verkooppunt zijn gekocht.

Beperkte garantie:

Onze producten worden gedurende 2 jaar gedekt door een beperkte garantie tegen materiaal- en constructiefouten. Als er gedurende de garantieperiode een fabricagefout op het product wordt gevonden, zullen we het defect naar eigen goeddunken repareren of vervangen, of de aankoopprijs terugbetalen.

Uitsluitingen:

Deze garantie dekt geen schade veroorzaakt door misbruik, verkeerd gebruik, verzuim, foutieve installatie, ongelukken, normale slijtage, natuurrampen of ongeoorloofde aanpassingen of reparaties. Deze garantie dekt tevens geen schade of defecten door het niet naleven van onze productinstructies, specificaties of aanbevolen gebruiksrichtlijnen.

Claimprocedure:

Om een garantieclaim te kunnen initiëren is het originele aankoopbewijs, zoals een kassabon of een bestelnummer nodig.

Om te bepalen of een product door de garantie wordt gedekt, kunnen we extra informatie of bewijs van het defect vragen, zoals foto's of een retour van het product. Neem rechtstreeks contact op met onze klantenservice om een garantieclaim aan te vragen en te initiëren. Onze contactinformatie kan worden gevonden op onze website of in de documentatie die bij het product is meegeleverd.

Onze voorwaarden:

- Deze garantie is niet overdraagbaar en is alleen van toepassing voor de oorspronkelijke koper.
- Wij behouden ons het recht voor om deze garantie op elk moment en zonder voorafgaande kennisgeving te wijzigen of aan te passen. De garantie, die op het moment van aankoop van kracht was, is van toepassing.
- Deze garantie geeft u specifieke juridische rechten. U kunt tevens andere rechten hebben die kunnen verschillen op basis van de lokale wetten of voorschriften.

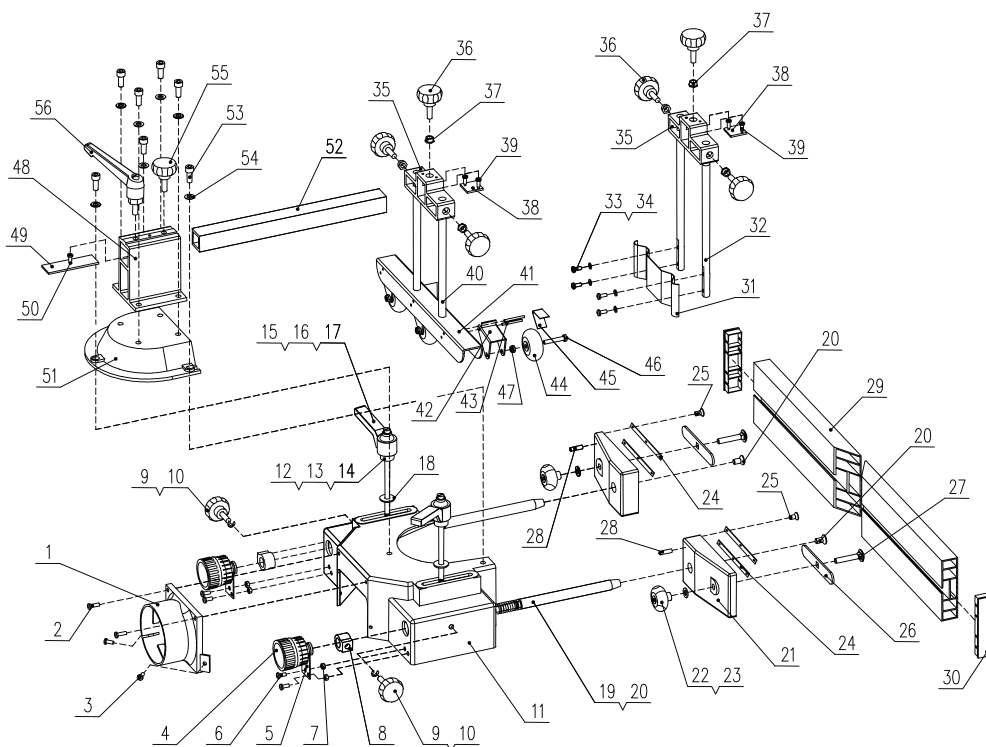
Raadpleeg onze website of neem contact op met onze klantenservice voor extra informatie of vragen over onze garantiedekking.

10. Onderdelenlijst en diagrammen

OPMERKING! Zorgvuldig doorlezen!

» De fabrikant en/of distributeur heeft het onderdelendiagram in deze handleiding uitsluitend als naslaghulpmiddel toegevoegd. Noch de fabrikant noch de distributeur doet enige toezegging of garantie aan de koper dat hij of zij gekwalificeerd is om reparaties aan het product uit te voeren of dat hij of zij gekwalificeerd is om onderdelen van het product te vervangen. In feite stelt de fabrikant en/of distributeur uitdrukkelijk dat alle reparaties en vervangingen van onderdelen moeten worden uitgevoerd door gecertificeerde en gelicentieerde monteurs en niet door de koper. De koper aanvaardt alle risico's en aansprakelijkheid die voortvloeien uit zijn of haar reparaties aan het originele product of vervangende onderdelen daarvan, of die voortvloeien uit zijn of haar installatie van vervangende onderdelen daarvan.

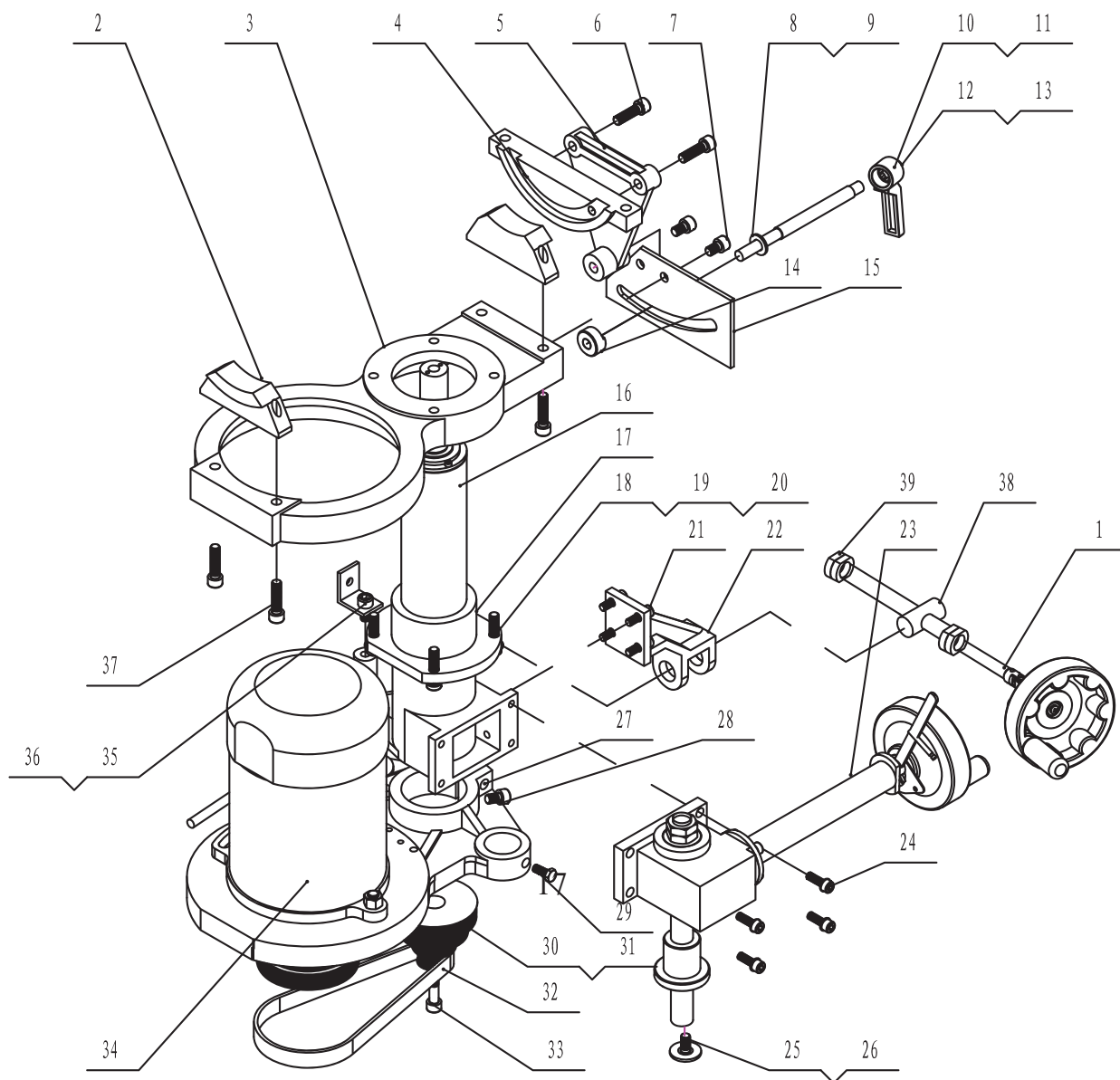
AD



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Stofuitlaat	1
2	Kruiskopschroef met verzonken kop M5×12	2
3	Kruiskopschroef met verzonken kop M5×16	2
4	Instelknop, spindelvergrendeling	2
5	Vergrendelstuk, hendel	2
6	Zeskantschroef M5×16	4
7	Zeskantmoer M5	4
8	Vergrendelingsring	2
9	Bloemschroef M8×25	2
10	Zeskantmoer	2
11	Veiligheidsscherm	1
12	Ratelhendel	2
13	Slotafdekking	1
14	Rolpen 4×16	2
15	Sterknop	2
16	Veer	2
17	Schroef	2
18	Platte sluitring 8 mm	2
19	Geleidespil, spindelvergrendeling	2
20	Verzonken kopschroef M8×20	2
21	Afscherming extrusiewagen	2
22	Bloemmoer	2
23	Platte sluitring 8 mm	2

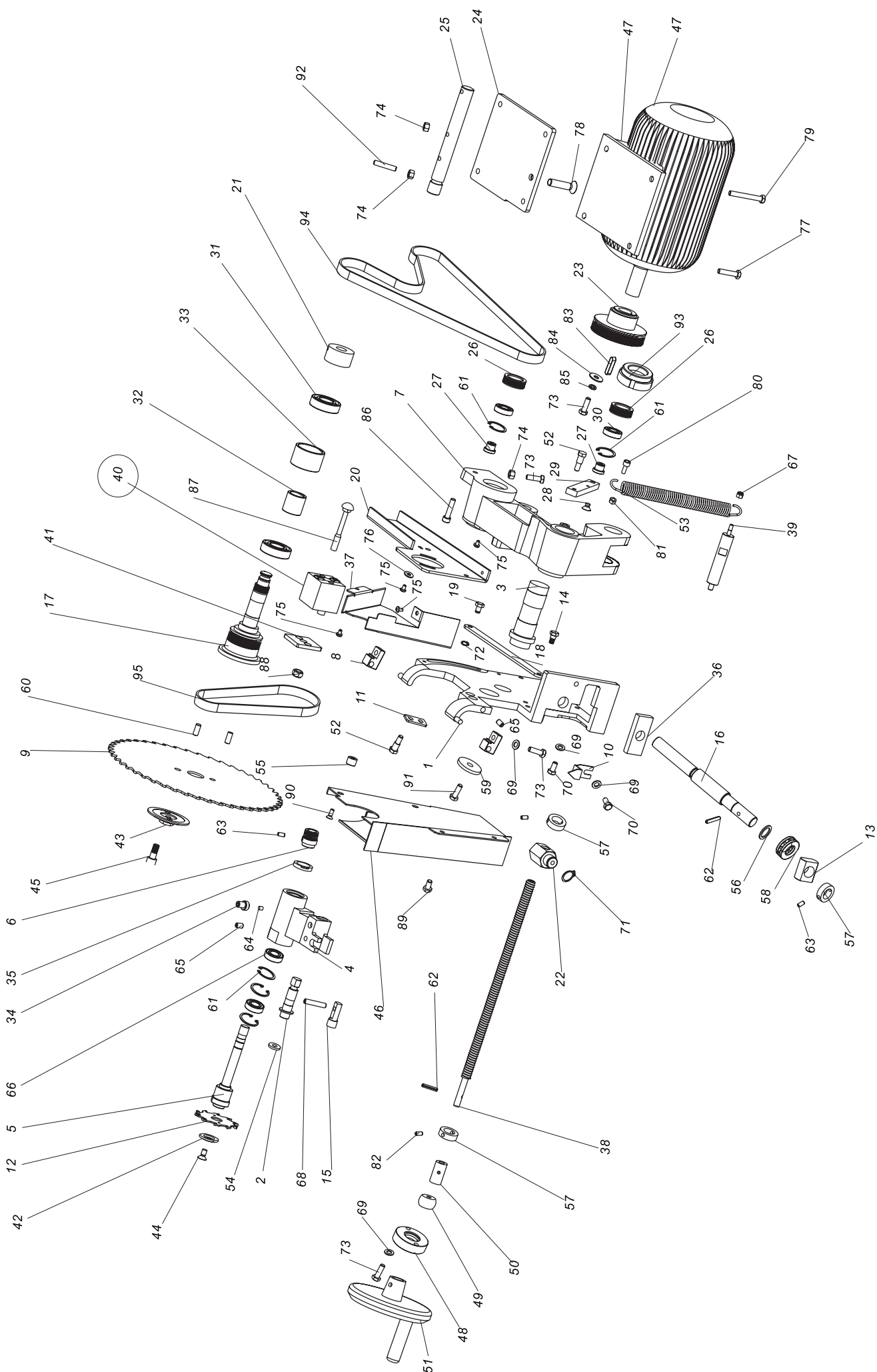
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
24	Lat	2
25	Verzonken kopschroef M5×10	12
26	Geleider, bout	2
27	Dragerbout M8×40	2
28	Borgschroef M6×20	8
29	Afscherming extrusie	2
30	Eindkap, afscherming	2
31	Plaat, anti-terugslag	1
32	Stang, rol	2
33	Platte sluitring 5 mm	4
34	Kruiskopschroef met verzonken kop M5×12	4
35	Toevoerarm	2
36	Sterknop	6
37	Zeskantmoer	6
38	Inzetstuk, toevoerarm	2
39	Schroef	4
40	Stang, rol	2
41	Rolframe	1
42	Rolhuis	3
43	Rolpen 4×35	6
44	Rolelement	3
45	Plaatveer	3
46	Zeskantschroef M6×35	3
47	Borgmoer M6	3

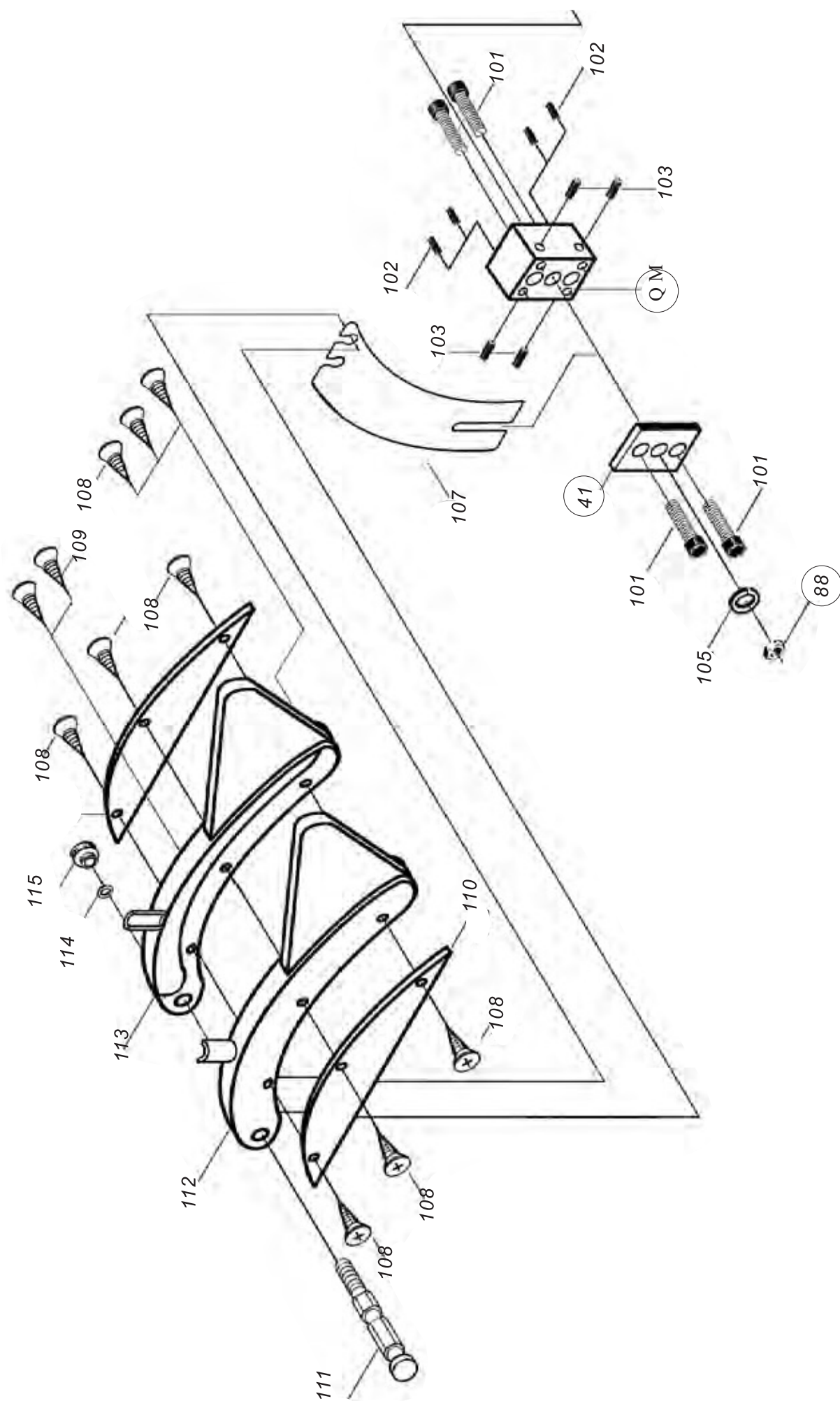
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
48	Toevoerbasis	1
49	Blok, toevoerbasis	1
50	Schroef	1
51	Deksel, veiligheidsscherm	1
52	Toevoerarm	1
53	Zeskantbout M8×20	7
54	Platte sluitring 8 mm	7
55	Sterknop	1
56	Sterknop	1



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Kantelset	1
2	Steun, draaikrans	2
3	Draaigeleider	1
4	Draaikrans	2
5	Vergrendelingszitting	1
6	Zeskantbout M10×35	2
7	Zeskantbout M8×16	2
8	Platte sluitring 12 mm	1
9	Vergrendelingsas	1
10	Kantelvergrendelingshendel	1
14	Kantelvergrendelingsblok	1
15	Vergrendelingszitting	1
16	Spindelset	1
17	Draaikop	1
18	Zeskantbout M10×35	4
19	Veerring 10 mm	4
20	Platte sluitring 10 mm	4
21	Zeskantbout M6×20	4

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
22	Verbinding, zwenkstang	1
23	Lift	1
24	Zeskantbout M8×20	4
25	Zeskantbout M10×16	1
26	Grote platte sluitring 10 mm	1
27	Zeskantbout M12×30	1
28	Zeskantbout M8×20	2
29	Zeskantschroef M8×16	1
30	Spindel poelie	1
31	Platte sleutel 8×8×25	1
32	V-riem	1
33	Zeskantbout M10×45	1
34	Motorset	1
35	Zeskantbout M10×16	1
36	Eindstop, geleider	1
37	Zeskantbout M10×45	4
38	Moer, zwenkstang	1
39	Moer, bevestigingsstang	4

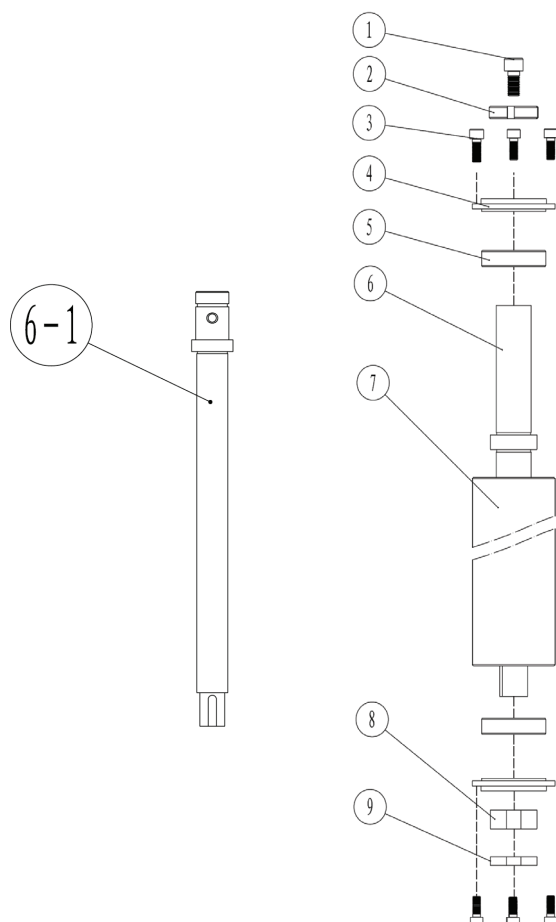




Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Frame-zaagblad	1
2	As-voornaamste zaagblad	1
3	Hoofdas	1
4	Schachtbehuizing-afkortzaag	1
5	As-afkortzaag	1
6	Poelie-afkortzaag	1
7	Tandwielhuis	1
8	Roterende steun	2
9	Voornaamste zaagblad	1
10	Wijzer	1
11	Schuifstuk	1
12	Afkortzaag	1
13	Lagerhuis	1
14	Stang	1
15	Stop, afkortzaag	1
16	Draad	1
17	Hoofdas	1
18	Stang	1
19	Asstang	1
20	Framesegment	1
21	Katrol	1
22	Zeskantmoer	1
23	Katrolmotor	1
24	Motoreenheid	1
25	Stang	1
26	Katrol	2
27	Spanningsas	2
28	Verzonken schroef M8×20	1
29	Spanstang	1
30	Lager 6002	2
31	Lager 6205	2
32	Afstandhouder	1
33	Afstandhouder	1
34	Excentrische as	1
35	Cirkelmoer	1
36	Moer	1
37	Riembeschermer	1
38	Draad	1
39	Schacht, veer	1
40	Inzetstuk	1
41	Segment	1
42	Flens, afkortzaag	1
43	Flens	1
44	Stelschroef M8×16	1
45	Zeskantschroef M10×25	1
46	Spanenopvang	1
47	Motor A	1
48	Flens	1
49	Kogellager	1
50	Buis	1
51	Wielhendel	1

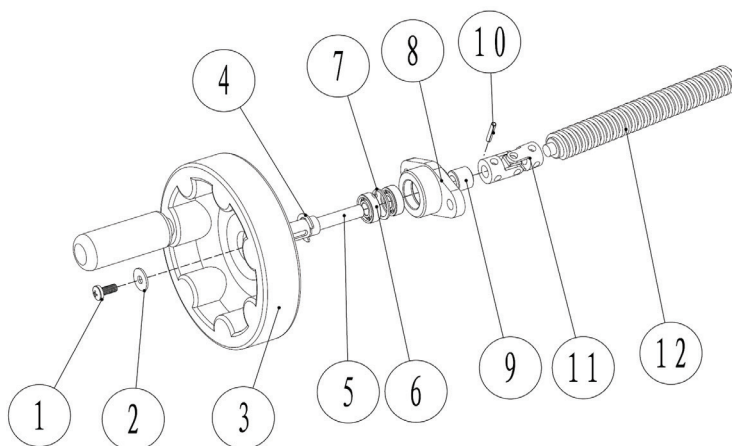
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
52	Draad	1
53	Veer	1
54	Sluitring	1
55	Afstandhouder	1
56	Afstandhouder	1
57	Cirkelring	2
58	Drukklager	1
59	Sluitring	1
60	Pin	2
61	Borgring 326	5
62	Rolpen 5×28	1
63	Stelschroef M6×8	3
64	Rolpen A6×8	1
65	Stelschroef M8×12	1
66	Lager 6002	2
67	Borgmoer M6	1
68	Stelschroef M8×40	1
69	Sluitring 8 mm	4
70	Zeskantschroef M8×12	2
71	Cirkelring A20	1
72	Cirkelring	1
73	Zeskantschroef M8×25	7
74	Zeskantmoer M8	1
75	Pankopschroef M6×12	2
76	Platte sluitring 6 mm	2
77	Zeskantschroef M8×35	2
78	Verzonken schroef M8×40	1
79	Zeskantschroef M8×55	2
80	Zeskantschroef M6×20	1
81	Zeskantmoer M6	1
82	Stelschroef M8×8	2
83	Platte sleutel 18×35	1
84	Platte sluitring 8 mm	1
85	Veerring 8 mm	1
86	Zeskantschroef M8×30	1
87	Wagenbout M10×80C	1
88	Zeskantmoer M10	1
89	Zeskantschroef M8×16	2
90	Verzonken schroef M6×25	2
91	Zeskantschroef M10×25	1
92	Stelschroef M8×16	1
93	Moer M35×1	1
94	Multi "V" riem 660	1
95	Multi "V" riem 560	1
101	Stopschroef	4
102	Stelschroef M8×20	4
103	Stelschroef M8×20	4
105	Veerring 10 mm	1
107	Spouwmes	1
108	Tapschroef ST4.2×10	9
109	Tapschroef ST4.2×26	3

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
110	Segment, zaagbladbeschermer	2
111	Vastzetbout, beschermer	1
112	Half, zaagbladbeschermer	1
113	Half, zaagbladbeschermer	1
114	Sluitring 8 mm	1
115	Kartelmoer	1



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Zeskantbout M12×25	1
2	Vergrendelingsflens	1
3	Zeskantbout M4×16	8
4	Beker, spindelgeleiderbuis	2
5	Kogellager 80106	2

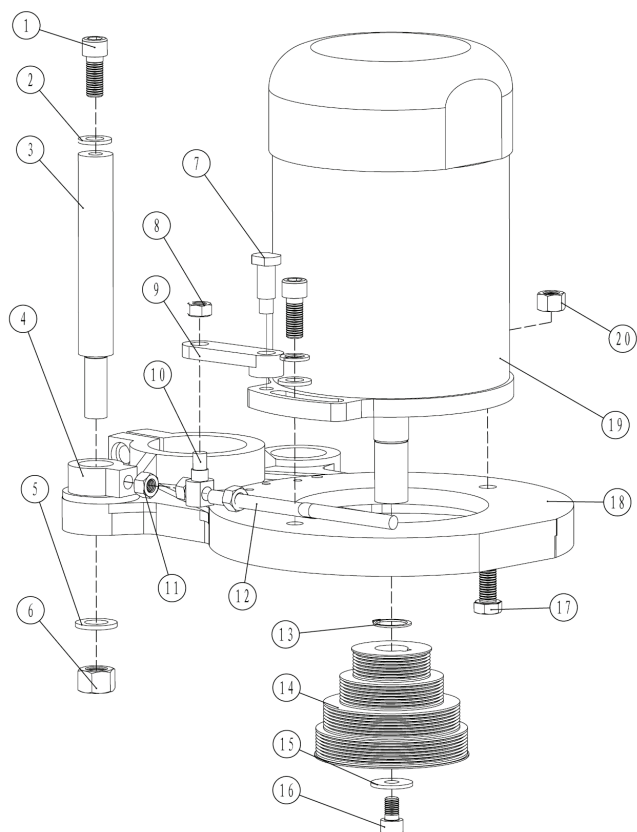
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
6	Spindelas A	1
6-1	Spindelas B	1
7	Spindelgeleiderbuis	1
8	Borgmoer M30	1
9	Borgmoer M30	1



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Verzonken kopschroef M5×12	1
2	Grote sluitring 6 mm	1
3	Wielhendel	1
4	Borgring 9 mm	1
5	Pen, kegeltandwiel	1
6	Kogellager 619/8	2

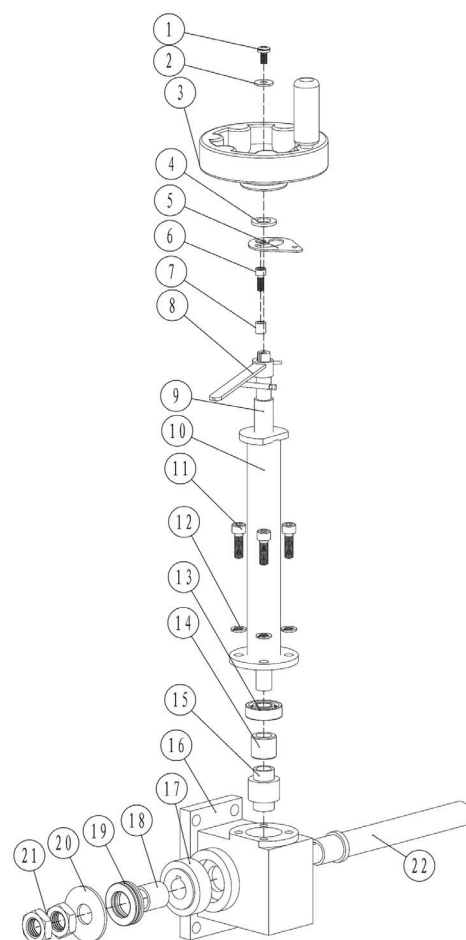
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
7	"C" ring 19 mm	1
8	Tandwielbasis	1
9	Bus, worm	1
10	Rolpen 3×16	1
11	Gimbal	1
12	Zwenkstang	1

AJ

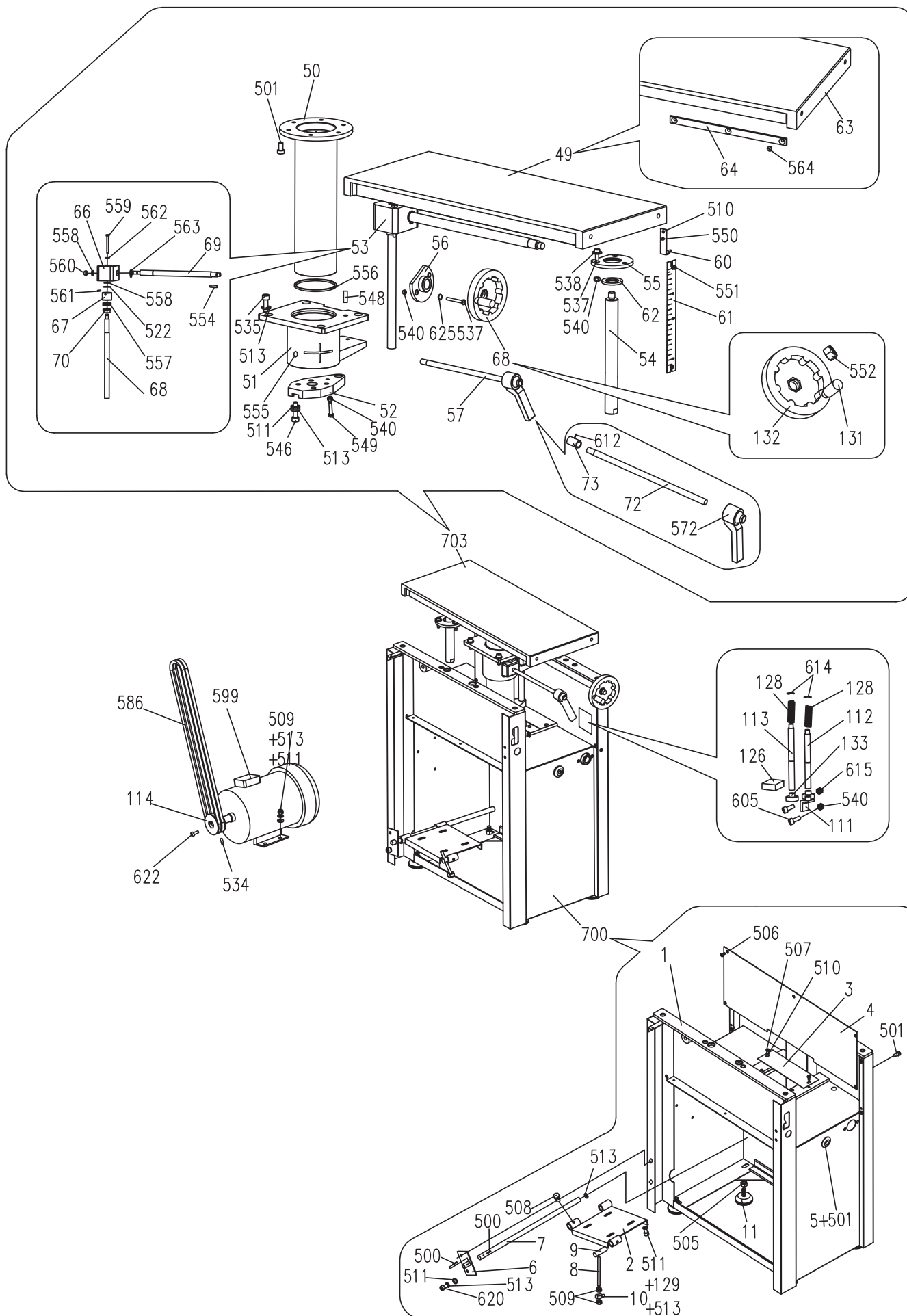


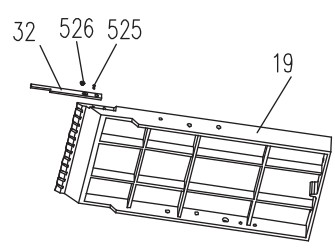
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Zeskantbout M10×15	1
2	Platte sluitring 10 mm	1
3	Geleidingsbalk	1
4	Verbinding, spanning	1
5	Platte sluitring 16 mm	1
6	Zeskantmoer M16	1
7	Draad, verbinding	1
8	Borgmoer M10	1
9	Verbinding, motorspanning	1
10	Draad, spanning	1
11	Borgmoer M10	3
12	Hendel, spanning	1
13	"C" ring 24 mm	1
14	Motorpoelie	1
15	Grote sluitring 10 mm	1
16	Zeskantbout M10×20	1
17	Zeskantschroef M12×40	1
18	Houder, motor	1
19	Motor	1
20	Zeskantmoer M12	1

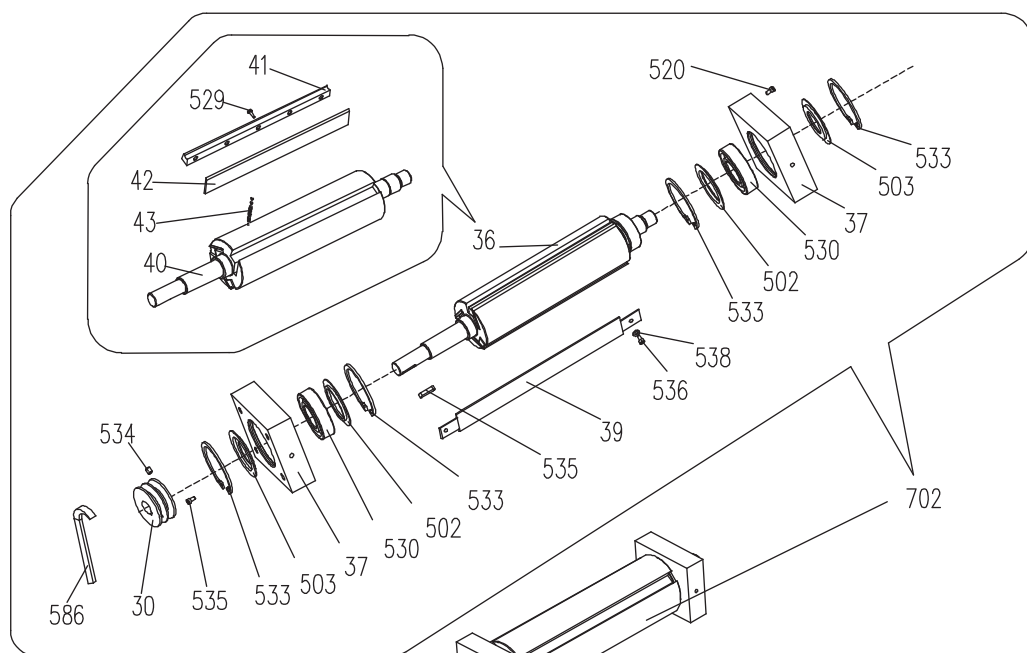
AK



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Verzonken kopschroef M5×12	1
2	Grote sluitring 6 mm	1
3	Wielhendel	1
4	Grote sluitring 12 mm	1
5	Peervormige plaat	1
6	Zeskantbout M6×25	1
7	Bus, wijzer	1
8	Vergrendelhendel, stijgen	1
9	Stijgas	1
10	Behuizing, stijgas	1
11	Zeskantbout M8×25	4
12	Veerring 8 mm	4
13	Kogellager 80202	1
14	Bus, worm	1
15	Worm	1
16	Drager, ophefmechanisme	1
17	Tandwiel-helicaal	1
18	Bus, spindel	1
19	Druklager 8105	1
20	Speciale sluitring	1
21	Dunne zeskantmoer M20	2
22	Stijgspindel	1

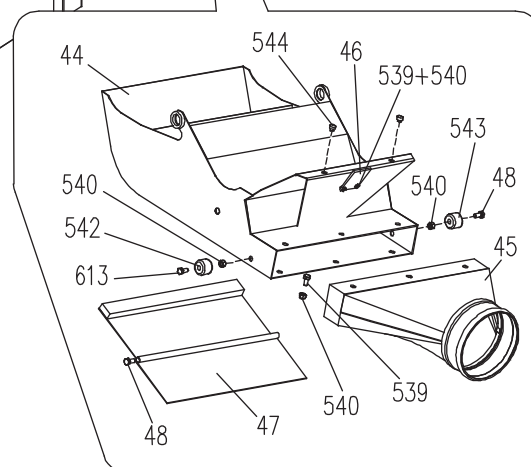
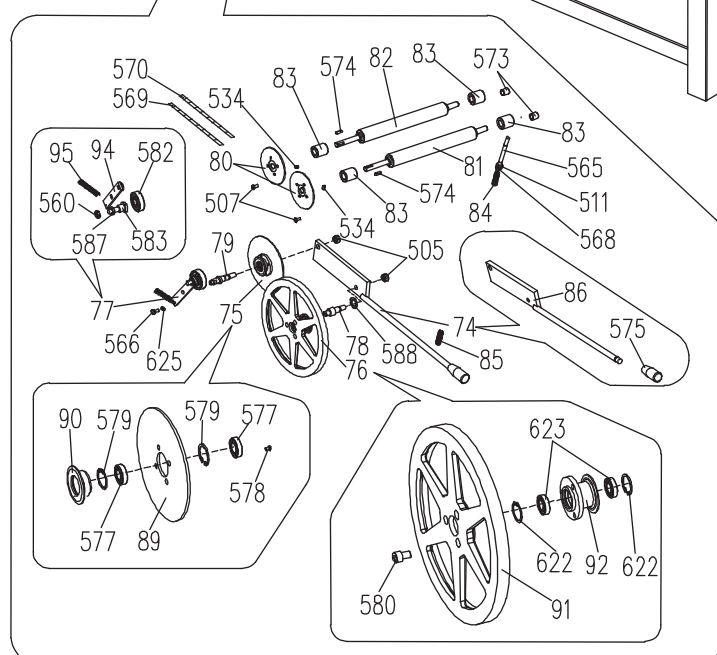






704

705



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Rechter en linker steunplaat	1
2	Motorplaat	1
3	Verdedigingsplaat	2
4	Zijdelingse plaat	1
5	Nylon bus	1
6	Ondersteuningsplaat	1
7	Steunas	1
8	Stelbout	1
9	As	1
10	Stelbout	1
11	Rubberen steun	4
12	Steun voor rechter freesblok	1
13	Steun voor rechter freesblok	1
14	Rechter stelbeugel	1
15	Linker stelbeugel	1
16	Rechter vergrendelingsblok	1
17	Linker vergrendelingsblok	1
18	Uitvoertafel	1
19	Toevoertafel	1
20	Aanpassingsgas	2
21	Metalen plaat	2
22	Vergrendelingshendel assemblage	2
23	Excentrische bus	2
24	Borgbout M10×8	2
25	Schopblok	15
26	As	1
27	Steunas	2
28	Moer M12	2
30	Schaal	1
31	Instelwiel	2
32	Plaatsingsplaat	1
33	Schaal	1
35	Zeskantbout M12×55	2
36	Freesblok assemblage	1
37	Kogellagerbus	2
38	Freesblok poelie	1
39	Beschermplaat	1
40	Speciaal freesblok (SK)	1
41	Zaagblad vergrendelingsblok	4
42	Speciaal zaagblad (SK)	4
43	Inbusschroef met zeskantkop M6×16(SK)	8
44	Stofgoot	1
45	Uitlaat	1
46	Vergrendelingsplaat van stofgoot	1
47	Draaiplaat	1
48	Schroef M5x6	2
49	Vandiktetafel assemblage	1
50	Hefbuis	1
51	Hefbuisbeugel	1
52	Wormbasis	1
53	Tandwielgedeelte	1

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
54	Georiënteerde balk	1
55	Vergrendeling	1
56	Vergrendelingsplaat	1
57	Montage van de vergrendelingsbalk	1
58	Handwiel	1
59	"C" ring	1
60	Wijzer	1
61	Diepteschaal	1
62	Georiënteerde bus	1
63	Vandiktetafel	1
64	Begrenzingsplaat	4
66	Begrenzingsplaat	1
67	Tandwiel	1
68	Geleideschroef	1
69	Tandwielas	1
70	Bus	1
72	Dubbele kopschroef	1
73	Locatieblok	1
74	Bedieningshendel assemblage	1
75	Kettingwiel assemblage	1
76	Kettingwiel assemblage	1
77	Instelwiel assemblage	1
78	Bus	1
79	Bus	1
80	Kettingtandwiel IV	2
81	Aandrijfrol	1
82	Persrol	1
83	Bus	4
84	Dubbele kopschroef	4
85	Veer	1
86	Verbindingsplaat	1
89	Kettingtandwiel III	1
90	Kettingwiel II	1
91	Gietijzeren wrijvingswiel assemblage	1
92	China wiel	1
94	Plaat	1
95	Veer	1
97	Geleidingsafscherming assemblage	1
98	Afscherming freesblok	1
99	Afschermplaat	1
100	Steunbeugel	1
101	Geleidingsplaat	1
102	Rechter metalen plaat	1
103	Linker metalen plaat	1
104	Verbindingsplaat	1
105	Beschermplaat	2
106	Linker schuifplaat	1
107	Rechter schuifplaat	1
108	Hendel	1
109	Dubbele kopschroef	2
111	Schakelaar bevestigingsplaat	1

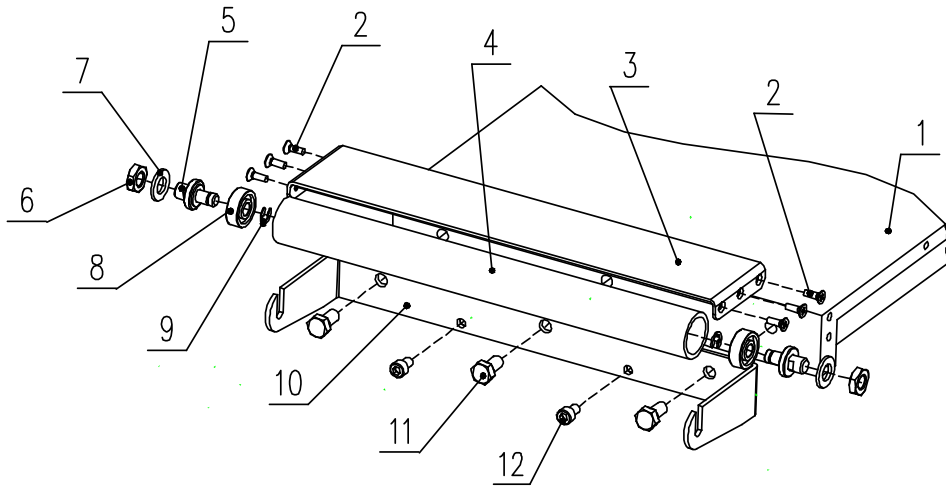
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
112	Korte positioneerstang	1
113	Lange positioneerstang	1
114	Motorpoelie	1
115	U-vormige metalen buis	1
116	Vergrendelingsstang	1
117	Vergrendelingshendel	1
118	Vergrendelingshendel	1
119	Hoekijzer	1
120	Ondersteuningsplaat	1
121	Beschermplaat	1
122	U-vormige beugel	1
123	Vergrendelingsplaat	1
124	Kunststof inzetstuk	2
125	Schakelaar montageplaat	1
126	Witte microschakelaar	1
128	Veer	3
129	Zeskantbout M8×25	2
131	Staaftuls	1
132	Handwiel	1
500	Pen 3,2×30	1
501	Binnenzeskantschroef M10×16	1
505	Moer M10	8
506	Bout M5×8	5
507	Bout M5×8	4
508	Zeskantbout M8×16	4
509	Moer M8	15
510	Sluitring 5	12
511	Sluitring 8	26
512	Inbusschroef met zeskantkop M8×25	4
513	Veerring 8	19
514	Binnenzeskantschroef M10×30	4
515	Veerring 10	4
516	Inbusschroef met zeskantkop M10×40	2
517	Pen A6×40	2
518	Inbusbout met zeskantkop M6×16	4
519	Inbus M8×16	2
520	Postioneerbout M6×16	1
521	Moer M16	4
523	"C" ring 15	2
525	Pen 6×16	1
526	Binnenzeskantschroef M6×16	1
528	Bout M4×6	2
529	Schroef met vierkante kop M6×10	20
530	Zelfcenterende lager 2206	2
531	Sleutel 8×16	1
532	"C" ring 30	1
533	"C" ring 62	4
534	Borgbout M6×10	4
535	Inbusschroef met zeskantkop M8×30	8
536	Zeskantschroef M6×10	2
537	Sluitring 5	12

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
538	Inbusschroef met zeskantkop M6×25	3
539	Zeskantschroef M6×10	9
540	Moer M6	18
542	Rubberen cilinder	2
544	Anti-trilling sluitring	2
545	Binnenzeskantschroef M10×16	7
546	Binnenzeskantschroef M8×30	8
547	Borgbout M8×8	1
548	Borgbout M8×16	2
549	Binnenzeskantschroef M6×16	2
550	Schroef M5×8	1
551	Schroef M4×6	4
552	Dopmoer M12	1
553	Moer M6	1
554	Sleutel 5×12	1
555	Smeerinjectiegat M10	1
556	Afdichting	2
557	Kogellager 51102	2
558	Sluitring 10	2
559	Zeskantdopschroef M6×65	1
560	Zelfborgende moer M10	1
561	Elastische pen 4×25	1
562	Elastische "C"-ring 10	12
563	Elastische "C"-ring 18	4
564	Schroef M5×6	1
565	Veer	4

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
566	Zeskantbout M6×10	1
568	Moer M8	1
569	Ketting 05B-1X106	2
570	Ketting 05B-1X90	1
571	Vergrendelingshendel	8
572	Hendelassemlage	2
573	Aslager	1
574	Sleutel 5×16	4
575	Hendel	4
577	Lager 61901- 22	4
578	Schroef M6×10	4
579	"C" ring 24	1
580	Schroef M6×16	1
582	Kogellager 6303-27	2
583	Penas	1
584	Bout M6x16	6
586	V-riem (L=1500)	6
587	Sluitring 10	1
588	Sluitring 10	1
589	Zeskantbout M5×50	1
590	Schroef ST5×40	4
591	Moer M8	4
592	Moer M5	7
595	Zeskantbout M8×16	4
596	Binnenzeskantschroef M6×12	2
599	Motor	1

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
600	Elektromagnetische schakelaar	1
605	Zeskantdopschroef M8×25	4
606	Binnenzeskantschroef M6×40	1
608	Schroef M5×50	2
612	Elastische pen 4×14	1
613	Binnenzeskantschroef M6×16	2
614	"C" ring 6	2
615	Dopmoer M6	1
616	Binnenzeskantschroef M5×12	2
617	Moer M12	1
619	Hendel assemblage	1
621	Beschermkap	1
650	Halfronde kopschroef M10×100	1
651	Sluitring 10	2
652	Binnenzeskantschroef M8×70	1
653	Moer M8	1
654	Binnenzeskantschroef M8×20	2
655	Schroef M10×30	1
700	Het voetstuk monteren	1
701	Vlakschaaf tafel assemblage	1
702	Freesblok assemblage	1
703	Vandiktetafel assemblage	1
704	Vandiktetafel koppelingsassemblage	1
705	Afzuigsysteem assemblage	1
706	Afscherming assemblage	1

AO



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
1	Vandiktetafel	1
2	Zinken clinch 4×10	6
3	Afdekplaat	1
4	Rolas	1
5	Penrol	2
6	Moer M10	2

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
7	Platte sluitring 10	2
8	Beer 628	2
9	Ring 6	2
10	U-vormige steun	1
11	Zeskantbout M8×10	3
12	Moer M6×10	2

Table des matières

1. Consignes de sécurité importantes	55
1.1 Consignes générales de sécurité	55
1.2 Consignes de sécurité pour les outils électriques	55
1.3 Consignes de sécurité supplémentaires pour la scie sur table/la scie à	55
1.4 Consignes de sécurité supplémentaires pour l'outil de moulage	55
1.5 Consignes de sécurité supplémentaires pour le rebond	56
1.6 Signification des symboles	56
1.7 Signification des mots de signalisation	56
2. Avant la première utilisation	57
2.1 Considérations relatives au site	57
3. Aperçu	57
3.1 Déballage	58
4. Montage et fonctionnement	59
4.1 Déplacement et mise en place de l'unité de base	59
4.2 Installation du rail de clôture	59
4.3 Installation des volants de la lame principale	59
4.4 Installation de l'ensemble du bras oscillant	59
4.5 Montage et démontage du panneau coulissant	59
4.6 Installez la poignée de poussée et la goupille de verrouillage	60
4.7 Installation de la table de coupe transversale	60
4.8 Installation de la clôture transversale	60
4.9 Installation de la jauge de maintien/d'onglet	60
4.10 Installation du protège-lame	60
4.11 Couteau diviseur	61
4.12 Réglage de la lame de scie	61
4.13 Réglage de la lame de rainage	61
4.14 Réglage de l'unité de moulage	62
5. Nettoyage et entretien	63
5.1 Nettoyage	63
6. Entretien	63
6.1 Scie sur table/scie à panneau	63
6.2 Unité de moulage	65
7. Données techniques	66
7.1 Banc de sciage	66
7.2 Mouleuse de broche	66
7.3 Raboteuse et épaisseuruse	66
8. Mise au rebut du produit	66
9. Garantie	66
10. Liste des pièces et schémas	68

1. Consignes de sécurité importantes

1.1 Consignes générales de sécurité

⚠ AVERTISSEMENT !

» Lisez le manuel d'utilisation avant d'utiliser cette machine.

1.2 Consignes de sécurité pour les outils électriques

- GARDEZ LES PROTECTIONS EN PLACE ET EN bon état DE fonctionnement.**
- RETIREZ LES CLÉS DE RÉGLAGE ET LES CLÉS.** Prenez l'habitude de vérifier que les clés et les clés de réglage sont retirées de l'outil avant de le mettre en marche.
- GARDEZ LA ZONE DE TRAVAIL PROPRE.** Les zones encombrées et les bancs provoquent des accidents.
- NE PAS UTILISER DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. N'UTILISEZ PAS** d'outils électriques dans des endroits humides ou mouillés, ou là où des vapeurs inflammables ou nocives peuvent exister. Gardez la zone de travail bien éclairée.
- TENEZ LES ENFANTS ET LES VISITEURS À L'ÉCART.** Tous les enfants et les visiteurs doivent être tenus à une distance de sécurité de la zone de travail.
- RENDEZ L'ATELIER À L'ÉPREUVE DES ENFANTS** avec des cadenas, des interrupteurs principaux ou en retirant les clés de démarrage.
- NE FORCEZ PAS L'OUTIL.** Il fera le travail mieux et plus sûr au rythme pour lequel il a été conçu.
- UTILISEZ LE BON OUTIL.** NE forcez PAS l'outil ou l'accessoire à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu.
- UTILISEZ UNE RALLONGE APPROPRIÉE.** Assurez-vous que votre rallonge est en bon état. La taille du conducteur doit être conforme à l'intensité nominale. Un cordon sous-dimensionné entraînera une chute de la tension du secteur, ce qui entraînera une perte de puissance et une surchauffe. Votre rallonge doit également contenir un fil de terre. Un chemin répare ou remplace les rallonges si elles sont endommagées.
- PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS. NE portez PAS** de vêtements amples, de gants, de cravates, de bagues, de bracelets ou d'autres bijoux qui pourraient se coincer dans des pièces en mouvement. Des chaussures antidérapantes sont recommandées. Portez un couvre-cheveux de protection pour contenir les cheveux longs.
- UTILISEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE PROTECTION.** Utilisez également un masque facial ou antipoussière si l'opération de coupe est poussiéreuse. Les lunettes de tous les jours n'ont que des verres résistants aux chocs, ce NE SONT PAS des lunettes de sécurité.
- TRAVAIL SÉCURISÉ.** Utilisez des pinces ou un étau pour maintenir le travail lorsque cela est pratique. Il est plus sûr que d'utiliser votre main et libère les deux mains pour utiliser l'outil.
- NE TOUCHEZ PAS TROP LOIN.** Gardez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.
- ENTRETIENEZ LES OUTILS AVEC SOIN.** Gardez les outils nets et propres pour des performances optimales et plus sûres. Suivez les instructions pour lubrifier et changer les accessoires.
- UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** Consultez le manuel d'utilisation pour connaître les accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires inappropriés peut entraîner un risque de blessure.
- RÉDUISEZ LE RISQUE DE DÉMARRAGE INVOLONTAIRE.** Sur les machines avec des interrupteurs de démarrage à contact magnétique, il y a un risque de démarrage si la machine est heurtée ou secouée. À toujours débrancher de la source d'alimentation avant de procéder au réglage ou à l'entretien. Assurez-vous que l'interrupteur est en position OFF avant de le reconnecter.
- DE NOMBREUX OUTILS DE TRAVAIL DU BOIS PEUVENT « REBONDIR » LA PIÈCE DE TRAVAIL** vers l'opérateur s'ils ne sont pas manipulés correctement. Sachez quelles conditions peuvent créer un « rebond » et comment les éviter. Lisez attentivement le manuel accompagnant la machine.
- VÉRIFIEZ LES PIÈCES ENDOMMAGÉES.** Avant toute autre utilisation de l'outil, un protecteur ou une autre pièce endommagée doit être soigneusement vérifiée pour déterminer s'il fonctionnera correctement et remplira sa fonction prévue. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, le grippage des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toute autre condition susceptible d'affecter son fonctionnement. Un protecteur ou une autre pièce endommagée doit être réparé ou remplacé correctement.
- NE LAISSEZ JAMAIS L'OUTIL EN MARCHÉ SANS SURVEILLANCE. METTEZ HORS TENSION.** NE laissez PAS l'outil jusqu'à ce qu'il s'arrête complètement.
- N'UTILISEZ JAMAIS UNE MACHINE LORSQUE VOUS ÊTES FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES OU D'ALCOOL.** Une vigilance mentale totale est nécessaire à tout moment lors du fonctionnement d'une machine.

- NE JAMAIS PERMETTRE AU PERSONNEL NON SUPERVISÉ OU NON FORMÉ D'UTILISER LA MACHINE.** Assurez-vous que toutes les instructions que vous donnez concernant le fonctionnement de la machine sont approuvées, correctes, sûres et clairement comprises.

1.3 Consignes de sécurité supplémentaires pour la scie sur table/la scie à

- ACCESSOIRES DE SÉCURITÉ.** Utilisez toujours le protège-lame et le couteau diviseur pour toutes les opérations de « sciage à travers ». Les opérations de sciage traversant sont celles où la lame coupe complètement la pièce à travailler.
- RISTOURNE.** Familiarisez-vous avec le pot-de-vin. Le rebond se produit lorsque la pièce à travailler est projetée vers l'opérateur à une vitesse élevée. Tant que vous n'avez pas une compréhension claire du rebond et de la façon dont il se produit, N'UTILISEZ PAS cette scie à table !
- CONTRÔLE DE LA PIÈCE À USINER.** Assurez-vous que la pièce est placée dans une position stable sur la table et qu'elle est soutenue par le guide de refente ou la table de coupe transversale pendant les opérations de coupe.
- POUSOIR.** Utilisez toujours un bâton-poussoir lorsque vous déchirez du stock étroit.
- POSITION DE L'OPÉRATEUR.** Ne jamais se tenir debout ou avoir une partie de votre corps directement alignée avec le chemin de coupe de la lame de scie.
- TENDRE LA MAIN AU-DESSUS DE LA LAME DE SCIE.** N'atteignez jamais derrière ou au-dessus de la lame avec l'une ou l'autre main lorsque la scie est en marche. Si un rebond se produit en atteignant la lame, les mains ou les bras peuvent être tirés dans la lame de scie tournante.
- UTILISATION DE LA CLÔTURE DE REFENTE ET DE LA CLÔTURE DE COUPE TRANSVERSALE ENSEMBLE PENDANT UNE OPÉRATION DE COUPE.** Lors de l'utilisation du guide de coupe transversale, la pièce à usiner ne doit jamais entrer en contact avec le guide de refente pendant que la lame de scie est en train de couper.
- LAME CALÉE.** Éteignez la scie avant d'essayer de « libérer » une lame de scie bloquée.
- OPÉRATIONS DE COUPE CONFORTABLES.** Évitez les opérations maladroites et les positions des mains où un glissement soudain pourrait faire bouger votre main dans la lame de scie tournante.
- DIFFICULTÉS RENCONTRÉES.** Si, à tout moment, vous rencontrez des difficultés pour effectuer l'opération prévue, cessez d'utiliser la machine ! Contactez votre agent.
- HAUTEUR DE LA LAME.** Réglez toujours la lame à la hauteur appropriée au-dessus de la pièce à travailler.
- LAMES DE SCIE ENDOMMAGÉES.** N'utilisez jamais de lames tombées ou endommagées d'une autre manière.
- ALIGNEMENT DU COUTEAU DIVISEUR.** N'utilisez la scie que si le couteau diviseur est aligné avec la lame principale.

1.4 Consignes de sécurité supplémentaires pour l'outil de moulage

- NE LAISSEZ JAMAIS VOS MAINS** s'approcher à moins de 30 cm (12 pouces) des cutters. Ne passez jamais vos mains directement sur ou devant la fraise.
- COUPE À L'AVEUGLE DANS LA MESURE DU POSSIBLE.** Cela maintient les couteaux sur le dessous de la pièce à travailler et fournit un garde de distance pour l'opérateur.
- LORS DE LA MISE EN FORME d'un TRAVAIL PROFILÉ** et de l'utilisation d'un collier de frottement, NE COMMENCEZ JAMAIS dans un coin. Voir les instructions « Frotter le collier » plus loin dans le manuel.
- AVEC LA MACHINE DÉBRANCHÉE,** faites toujours tourner la broche à la main avec toute nouvelle configuration pour assurer un dégagement correct de la fraise avant de démarrer la machine.
- NE PAS FAÇONNER DES PIÈCES DE MOINS** de 30 cm (12 pouces) sans fixations ou gabarits spéciaux. Lorsque cela est possible, façonnez un stock plus long et coupez à la taille souhaitée.
- N'ESSAYEZ JAMAIS** d'enlever trop de matériau en une seule passe. Vous êtes beaucoup plus susceptible de profiter de résultats plus sûrs et de meilleure qualité si vous permettez à la fraise d'enlever la matière en plusieurs passes.
- LE DANGER DE rebond** est accru lorsque le stock contient des nœuds, des trous ou des corps étrangers. Le stock déformé doit être passé à travers un menuisier avant d'essayer de le passer à travers un façonneur.
- GARDEZ LA PARTIE INUTILISÉE** du couteau sous la surface de la table.

9. **L'UTILISATION DE bâtons-poussoirs** comme dispositifs DE sécurité dans certaines applications est intelligente ; dans d'autres, elle peut être très dangereuse. Si le poussoir entre en contact avec le couteau sur le grain d'extrémité, il peut s'envoler de votre main comme une balle pouvant causer de graves blessures. Nous vous recommandons d'utiliser un type de luminaire, de gabarit ou de dispositif de maintien comme alternative plus sûre. Utilisez toujours la protection comme décrit dans le manuel.
10. **NE FORCEZ JAMAIS LES MATÉRIAUX** à travers le conformateur. Laissez les couteaux faire le travail. Une force excessive est susceptible d'entraîner de mauvais résultats de coupe et de provoquer des conditions de rebond dangereuses.
11. **ASSUREZ-VOUS TOUJOURS** que les couteaux, la clôture et le bouton de levage de la broche ont été correctement serrés avant de commencer toute opération.
12. **FAITES TOUJOURS** avancer la pièce vers les fraises dans le sens opposé à la rotation de la fraise. De plus, l'utilisation et l'entretien d'une tête de coupe tranchante réduiront considérablement les risques de rebond.
13. **N'ATTEIGNEZ JAMAIS DERRIÈRE LA FRAISE** pour saisir la pièce à travailler. Votre main peut soudainement être tirée dans la fraise en cas de rebond.
14. **SI À TOUT MOMENT VOUS ÉProuVEZ DES DIFFICULTÉS À EFFECTUER L'OPÉRATION PRÉVUE, CESSEZ D'UTILISER LA MACHINE À MOULER LES BROCHES !** Contactez ensuite notre service après-vente ou demandez à un expert qualifié comment l'opération doit être effectuée.

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Aucune liste de consignes de sécurité ne peut être complète. Chaque environnement de magasin est différent. Les accidents sont souvent causés par un manque de familiarité ou un manque d'attention.
- » Utilisez cette machine avec respect et prudence pour réduire le risque de blessure de l'opérateur. Si les précautions de sécurité normales sont négligées ou ignorées, des blessures graves peuvent survenir.

1.5 Consignes de sécurité supplémentaires pour le rebond

1.5.1 Prévenir les pots-de-vin

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Les statistiques indiquent que les accidents les plus courants chez les opérateurs de scie circulaire sont souvent associés à des rebonds. Le rebond est généralement défini comme l'expulsion à grande vitesse du stock de la scie à table vers l'opérateur. En plus du risque que l'opérateur ou d'autres personnes à proximité soient heurtées par la matière éjectée, il existe également un risque important que les mains de l'opérateur soient tirées dans la lame pendant le rebond.

- N'essayez jamais de couper à main levée. Si la pièce à travailler n'est pas alimentée parfaitement parallèlement à la lame, un rebond se produira probablement. Utilisez toujours le guide de refente ou le guide de coupe transversale pour soutenir la pièce à travailler.
- Assurez-vous que le couteau diviseur est toujours aligné avec la lame. Un couteau diviseur mal aligné peut lier ou entraver le processus de coupe, ce qui augmente le risque de rebond. Si vous soupçonnez que le couteau diviseur n'est pas correctement aligné avec la lame, inspectez-le rapidement et corrigez-le.
- Assurez-vous que votre table glisse parallèlement à la lame ; sinon, le risque de rebond est considérablement accru.
- Prenez le temps de vérifier et d'ajuster la table coulissante.
- Utilisez le couteau diviseur à chaque coupe. Le couteau diviseur aide à maintenir la saignée dans la pièce à travailler après sa coupe, réduisant ainsi le risque de rebond.
- L'alimentation coupe jusqu'à l'achèvement. Chaque fois que vous arrêtez d'alimenter une pièce qui se trouve au milieu d'une coupe, le risque de grippage, qui peut entraîner un rebond, est considérablement accru.

1.5.2 Se protéger contre les pots-de-vin

REMARQUE !

- » Même si vous savez comment prévenir les pots-de-vin, cela peut toujours se produire. Voici quelques conseils pour réduire la probabilité de blessure si un rebond se produit.

- Tenez-vous sur le côté de la lame à chaque coupe. Si un rebond se produit, la pièce projetée se déplace généralement directement devant la lame.
- Portez toujours des lunettes de protection ou un écran facial. En cas de rebond, vos yeux et votre visage sont la partie la plus vulnérable de votre corps.
- Ne placez jamais, pour quelque raison que ce soit, votre main derrière la lame. Si un rebond se produit, votre main sera tirée dans la lame.
- Utilisez un bâton-poussoir pour éloigner vos mains de la lame en mouvement. Si un rebond se produit, le bâton poussoir subira très probablement les dommages que votre main aurait subis.

1.6 Signification des symboles



Ce symbole signifie « Conformité Européenne », qui déclare la « Conformité aux directives, règlements et normes en vigueur dans l'UE ». En apposant le marquage CE, le fabricant confirme que ce produit est conforme aux directives et réglementations européennes en vigueur.



Consultez le manuel d'utilisation.



Portez une protection de l'ouïe.



Portez un masque.



Portez une protection oculaire.



Portez des chaussures de sécurité.



Portez des vêtements de protection.



À débrancher de la source d'alimentation avant de procéder au démontage, à la maintenance ou à l'entretien.



Avertissement ! Écrasement des mains.



Avertissement ! Risque de coupures.



Avertissement ! Interdiction de fumer.



Avertissement ! Pas de flamme nue, d'incendie, de source d'inflammation nue.

1.7 Signification des mots de signalisation

Les symboles et mots de signalisation suivants sont utilisés dans ce manuel d'utilisation, sur le produit et/ou sur l'emballage.

⚠ DANGER !

Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraîne la mort ou des blessures graves.

⚠ AVERTISSEMENT !

Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

⚠ ATTENTION !

Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou mineures.

ATTENTION !

Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut causer des dommages au produit ou aux biens.

REMARQUE

Ce mot de signalisation désigne des conseils et des informations utiles supplémentaires.

2. Avant la première utilisation

2.1 Considérations relatives au site

2.1.1 État général

Raccordement électrique	Tension à l'état d'équilibre : 0,9-1,1 de la tension nominale.
Fréquence	0,99-1,01 de fréquence nominale en continu ; 0,98-1,02 courte durée
Branchement secteur	avoir un fusible de 16 A maximum
Alimentation électrique	dispose de dispositifs de protection contre la sous-tension, la surtension, la surintensité ainsi que d'un dispositif à courant résiduel (RCD) dont le courant résiduel maximal est évalué à 0,03 A
Altitude	max. 1000 m
Température de l'air ambiant	de +5 °C à +40 °C
Température de rangement et de transport	-25 °C à +55 °C
Humidité relative	ne dépasse pas 50 % à une température maximale de +40 °C, une humidité relative plus élevée peut être autorisée à une température plus basse (par exemple 90 % à 20 °C)

2.1.2 Charge au sol

Cette machine représente une grande charge de poids dans un faible encombrement. La plupart des planchers d'atelier commerciaux seront adéquats pour le poids de la machine. Certains étages peuvent nécessiter un soutien supplémentaire. Contactez un architecte ou un ingénieur en structure si vous avez des questions sur la capacité de votre sol à supporter le poids.

2.1.3 Dégagements de travail

Les dégagements de travail peuvent être considérés comme les distances entre les machines et les obstacles qui permettent un fonctionnement sûr de chaque machine sans limitation. Tenez compte des besoins existants et prévus de la machine, de la taille du matériau à traiter par chaque machine et de l'espace pour les supports auxiliaires et/ou les tables de travail. Tenez également compte de la position relative de chaque machine l'une par rapport à l'autre pour une manipulation efficace des matériaux. Assurez-vous de vous laisser suffisamment de place pour faire fonctionner vos machines en toute sécurité lors de toute opération prévisible.

2.1.4 Éclairage et prises de courant

L'éclairage doit être suffisamment lumineux pour éliminer l'ombre et prévenir la fatigue oculaire. Les circuits électriques doivent être dédiés ou suffisamment grands pour gérer les charges d'amplificateur moteur combinées. Les prises doivent être situées à proximité de chaque machine afin que l'alimentation ou les rallonges n'obstruent pas les zones à fort trafic. Veillez à respecter les codes électriques locaux pour une installation correcte de nouveaux éclairages, prises ou circuits.

2.1.5 Dépoussiéreur

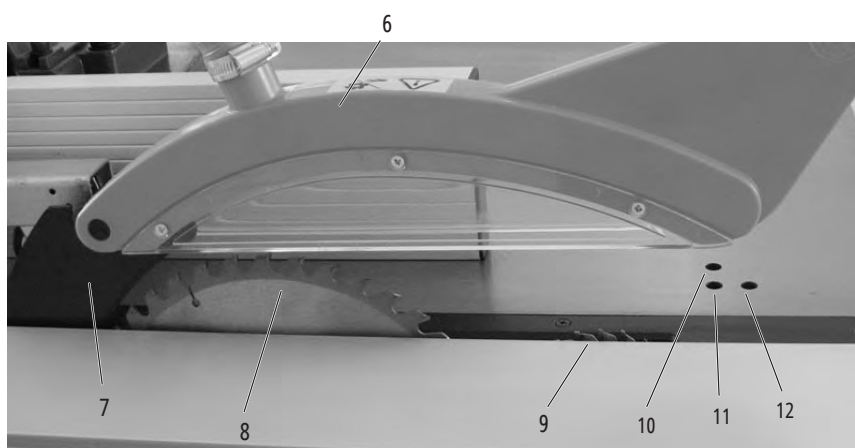
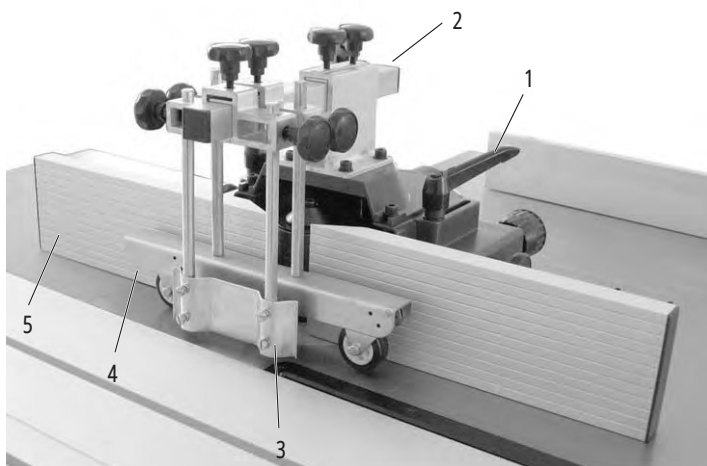
En règle générale, cette machine doit être aspirée en cours d'utilisation. Une prise à relais temporel est disponible en tant qu'accessoire. En outre, la performance du vide doit être suffisante pour atteindre les pressions négatives requises et une vitesse d'air maximale de 20 m/s au niveau du connecteur.

3. Aperçu

⚠ AVERTISSEMENT !

» Lisez le manuel avant l'assemblage et l'utilisation. Familiarisez-vous avec la machine et son fonctionnement avant de commencer tout travail. Des blessures graves peuvent survenir si les informations de sécurité ou opérationnelles ne sont pas comprises ou suivies.

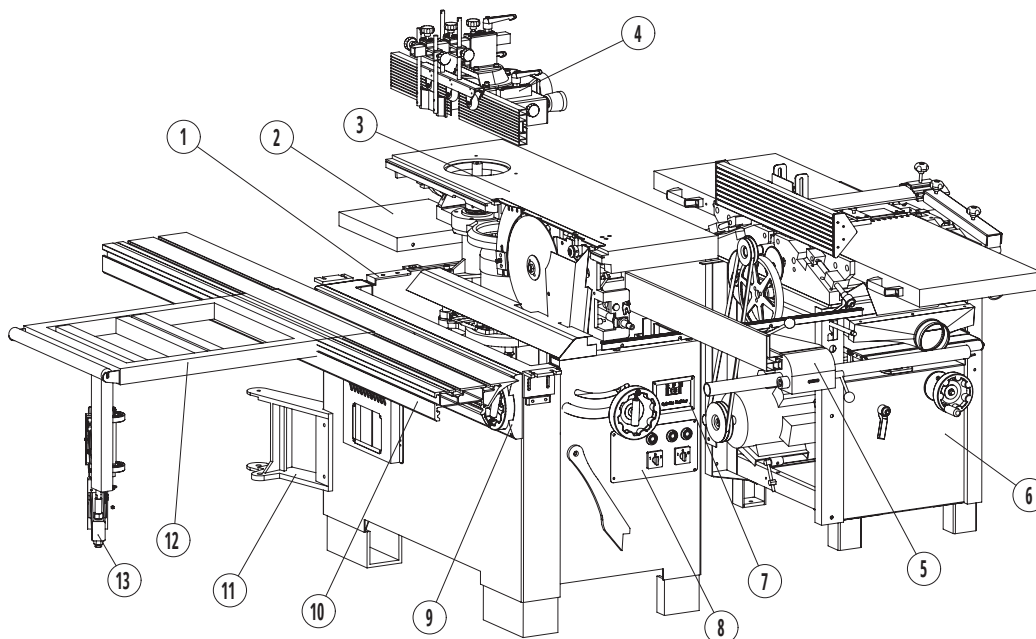
A



N°	Nom de la pièce
1	Levier de verrouillage de l'ensemble d'alimentation
2	Ensemble d'alimentation
3	Plaque anti-rebond
4	Rouleau d'alimentation
5	Clôture
6	Protection de lame de scie

N°	Nom de la pièce
7	Couteau diviseur
8	Lame principale
9	Lame de rainage
10	Vis d'alignement de la lame de coupe
11	Vis de blocage de la lame de rainage
12	Vis d'élévation de la lame de rainage

B



N°	Nom de la pièce
1	Banc de sciage et corps de moule
2	Table carrée
3	Banc de sciage et table de moulage
4	Protection de la fraise
5	Ensemble de plaque de guidage de coupe de scie
6	Assemblage de la raboteuse et du lit d'épaisseur

N°	Nom de la pièce
7	Ensemble de lecture numérique
8	Ensemble du commutateur de commande principal
9	Couvercle de protection avant
10	Table coulissante
11	Plaque de support
12	Table d'extension
13	Bras télescopique

3.1 Déballage

La machine est expédiée du fabricant dans une caisse soigneusement emballée. Si vous découvrez des dommages à la machine après avoir signé pour la livraison, contactez immédiatement notre service clientèle pour obtenir de l'aide. Une fois que vous êtes entièrement satisfait de l'état de votre envoi, il est recommandé de vérifier toutes les pièces.

⚠ Avertissement ! La machine est un équipement lourd.

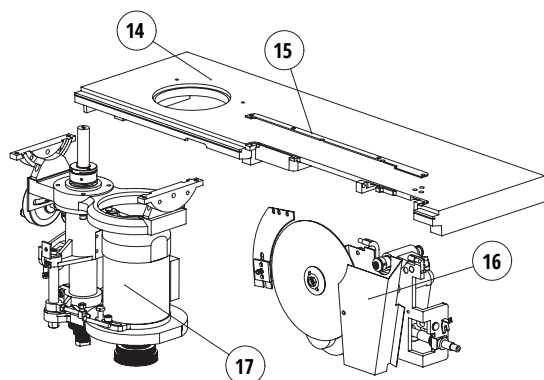
» N'exercez pas de force excessive lors du déballage ou du déplacement de la machine. Il est nécessaire de disposer d'une assistance et d'utiliser un équipement électrique. Le non-respect des méthodes de déplacement sécuritaires peut entraîner des blessures graves.



⚠ ATTENTION !

» Certaines pièces métalliques peuvent avoir des bords tranchants après leur formation. Inspectez soigneusement les bords de toutes les pièces métalliques avant de les manipuler. Le non-respect de cette consigne peut occasionner des blessures.

C



N°	Nom de la pièce
16	Table coulissante
17	Plaque de support

N°	Nom de la pièce
18	Table d'extension
19	Bras télescopique

3.1.1 Vérification du contenu

Après avoir retiré toutes les pièces de la caisse, vous devez disposer des éléments suivants :

Caisse principale

- Unité principale de la machine
- Table d'extension en fonte
- Table d'extension de plaque d'acier
- Table d'extension arrière
- Ensemble de bras oscillant (à l'intérieur de l'unité de scie principale)
- Table transversale
- Rouleau, coupe transversale
- Protection de lame
- Tuyau à poussière de 2-1/2 po
- Orifice anti-poussière
- Ensemble de protection de sécurité de moule
- Volants (2)
- Matériel
- Outils
 - Clé à tête ouverte de 13 à 15 mm
 - Clé pour arbre
 - Clé en « L » de 3, 4, 5, 6 mm
- Bâton poussoir (certaines pièces sont à l'intérieur de l'unité de scie principale)
- Chaussure Edge
- Sous-support avant et arrière

Caisse à rails

- Clôture de refente
- Rail de clôture de refente
- Rail de support arrière
- Table coulissante
- Support de table coulissante
- Clôture transversale
- Maintenir avec une clôture
- Butée basculante

3.1.2 Nettoyage

Les surfaces non peintes sont enduites d'une huile légère pendant l'expédition pour les protéger de la corrosion. Retirez ce revêtement protecteur à l'aide d'un nettoyant solvant ou d'un dégraissant à base d'agrumes. Pour un nettoyage minutieux, il peut être nécessaire de retirer certaines pièces. Pour assurer des performances optimales de la machine, nettoyez toutes les pièces mobiles revêtues ou les surfaces de contact glissantes. Évitez d'utiliser des solvants à base de chlore car ils peuvent endommager les surfaces peintes s'ils entrent en contact avec eux.

⚠ AVERTISSEMENT ! Risque d'explosion et de brûlure !

» N'utilisez pas d'essence ou d'autres solvants à base de pétrole pour nettoyer la machine, car ils ont de faibles points d'éclair qui les rendent très inflammables.

⚠ ATTENTION !

» De nombreux solvants couramment utilisés pour nettoyer les machines peuvent être toxiques en cas d'inhalation ou d'ingestion. Travaillez toujours dans des zones bien ventilées, loin des sources d'inflammation potentielles, lorsque vous manipulez des solvants. Faites preuve de prudence lorsque vous éliminez les chiffons et les serviettes usagés pour prévenir les risques d'incendie ou les risques environnementaux.

4. Montage et fonctionnement

4.1 Déplacement et mise en place de l'unité de base

⚠ Avertissement ! La machine est un équipement lourd.

» N'exercez pas de force excessive lors du déballage ou du déplacement de la machine. Il est nécessaire de disposer d'une assistance et d'utiliser un équipement électrique. Le non-respect des méthodes de déplacement sécuritaires peut entraîner des blessures graves.



⚠ Avertissement !

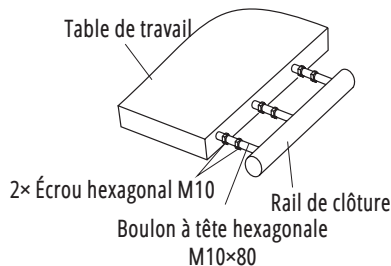
» Utilisez un ascenseur d'une capacité de levage minimale de 650 kg.

1. Retirez le haut de la caisse.
2. Rapprochez les fourches du chariot élévateur et positionnez-les directement au-dessus de la machine.
3. Soulevez lentement l'unité de base de la machine et déplacez-la à l'emplacement prédéterminé.
4. Abaissez soigneusement la machine sur le sol.

4.2 Installation du rail de clôture

1. Insérez quatre boulons à tête hexagonale M10×80 dans la table principale et les tables d'extension. Fixez librement deux écrous hexagonaux M10 à chaque boulon.
2. Vissez les quatre boulons dans le rail de la clôture de refente, en effectuant environ 4 à 5 rotations.
3. Serrez deux boulons pour aligner le rail parallèlement à la table.
4. Serrez les deux boulons restants.

D



4.3 Installation des volants de la lame principale

1. Montez le volant d'élévation (1) et le volant d'angle (2) sur l'arbre d'élévation et d'angle.
2. Vissez le bouton de verrouillage de la lame (3) sur le volant élévateur (1).



4.4 Installation de l'ensemble du bras oscillant

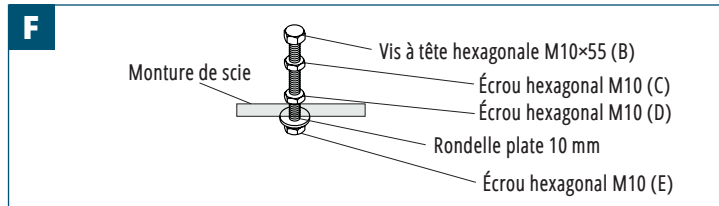
1. Placez quatre vis à tête hexagonale M8×30 pour monter l'ensemble du bras oscillant sur l'unité de base de la scie et maintenez le bras à l'horizontale.
2. Placez le support de table de coupe transversale sur l'ensemble de bras oscillant et serrez à la main les écrous de blocage. Le support doit encore être ajusté.

4.5 Montage et démontage du panneau coulissant

REMARQUE !

» Deux personnes sont nécessaires pour monter le panneau coulissant.

1. Montez quatre vis de rail de réglage sur le cadre de la scie. Serrez légèrement les écrous (D et E). Gardez quatre vis hexagonales sur le levier.



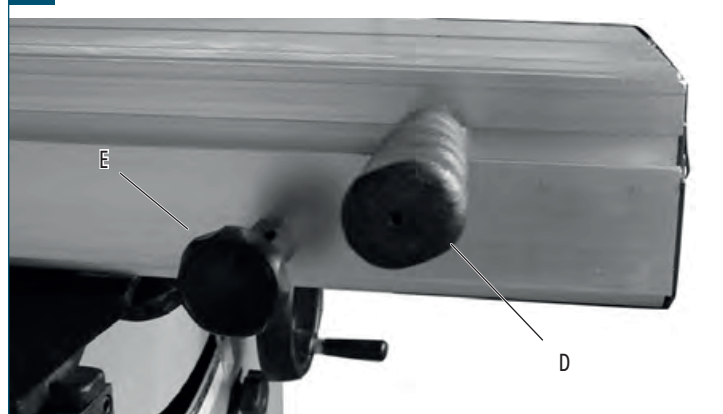
2. Faites glisser les fentes sur le rail coulissant sur les boulons. Positionnez le rail au milieu du cadre de la scie.
3. Serrez les écrous hexagonaux (C).
4. Réglez les écrous hexagonaux (D et E) pour aligner le panneau coulissant parallèlement à la table principale.



4.6 Installez la poignée de poussée et la goupille de verrouillage

1. Faites glisser l'écrou en T M12×1,75 dans le panneau coulissant et enfillez la poignée de poussée (D) à l'aide d'une clé à fourche de 17 mm.
2. Insérez la goupille de verrouillage en étoile (E) dans le panneau coulissant et fixez l'écrou hexagonal M10 sur le côté opposé.

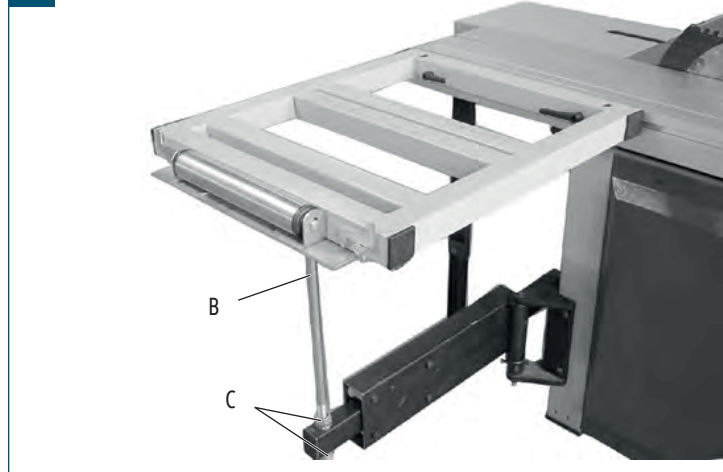
H



4.7 Installation de la table de coupe transversale

1. Faites glisser deux boulons de chariot M8×70 avec des blocs en T dans la fente latérale du panneau coulissant. Fixez la table de coupe transversale au panneau coulissant.
2. Montez la table de coupe transversale sur le panneau coulissant à l'aide de deux écrous à oreilles.
3. Montez la table de coupe transversale sur le support (B) à l'aide de deux vis à tête hexagonale M6×30.
4. Ajustez quatre écrous hexagonaux fins M12 (C) pour aligner la table de coupe transversale avec le panneau coulissant.
5. Serrez les quatre écrous hexagonaux fins M12 (C).

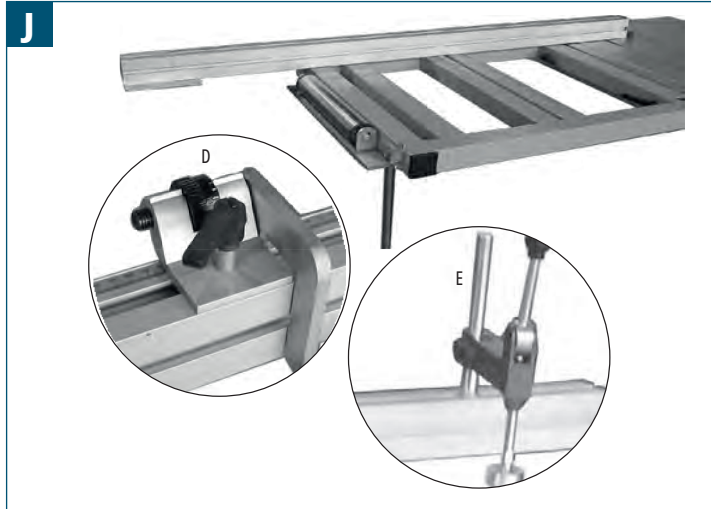
I



4.8 Installation de la clôture transversale

1. Placez la clôture à coupe transversale dans le trou de la goupille de guidage avant ou arrière.
2. Serrez l'écrou moleté.
3. Tournez la plaque de verrouillage en « Z » pour aligner rapidement la clôture avec la table.
4. Tournez la vis en étoile pour serrer la clôture en position.
5. Faites glisser la butée de basculement (D) dans la clôture.
6. Insérez un écrou en T dans la fente supérieure de la clôture et enfillez-y le goujon de retenue.
7. Si nécessaire, fixez le bras de maintien sur le goujon (E).

J



4.9 Installation de la jauge de maintien/d'onglet

1. Faites glisser la jauge de maintien/d'onglet sur la table coulissante et poussez-la aussi loin que possible. Fixez la jauge de maintien/d'onglet sur la table en verrouillant la poignée de verrouillage en étoile (A).
2. Alignez la clôture de la jauge à onglets avec elle.

K



4.10 Installation du protège-lame

REMARQUE !

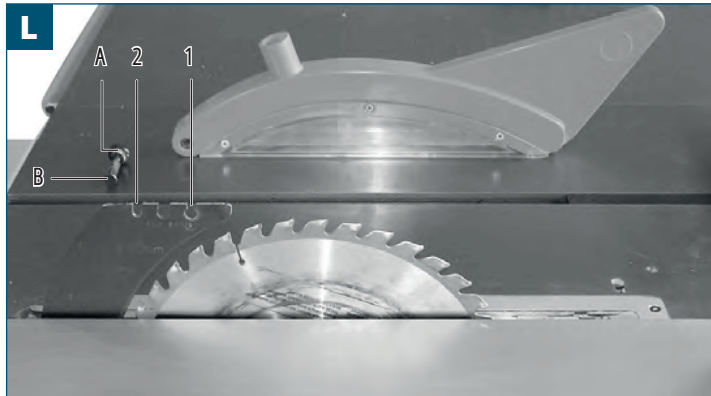
» Le protecteur de sécurité doit toujours être monté sur le couteau diviseur et connecté au collecteur de poussière (tuyau à poussière de 40 mm de diamètre).

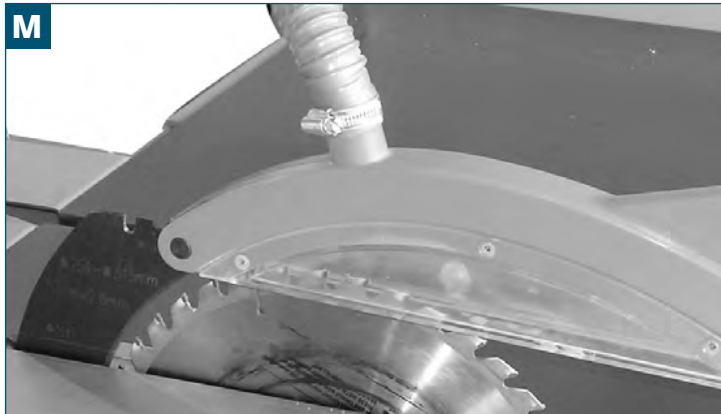
Ouvrez complètement l'écrou moleté (A) et poussez le boulon (B) vers l'arrière.

4.10.1 Paramètre

- Encoche avant (1) pour le diamètre de la lame 315 mm.
- Encoche arrière (2) pour le diamètre de la lame 254 mm.

L





4.11 Couteau diviseur

REMARQUE !

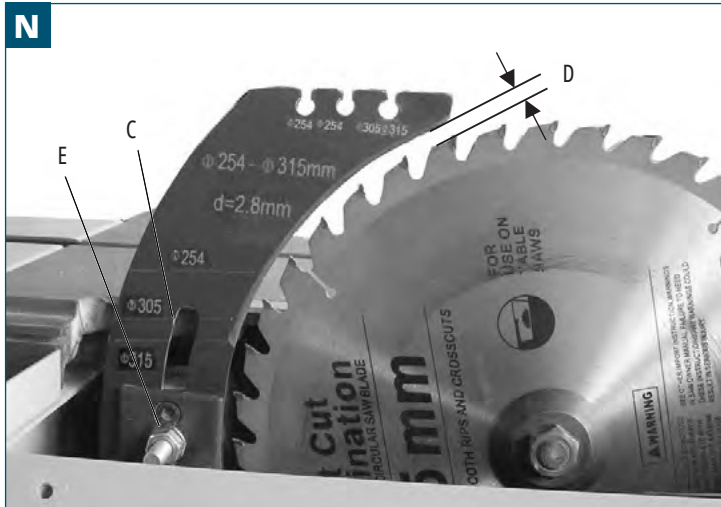
- » Le couteau diviseur fourni convient aux lames d'un diamètre allant jusqu'à 315 mm et doit être utilisé.
- » Le couteau diviseur doit être ajusté pour correspondre à l'épaisseur de la lame de la scie à table. L'épaisseur du couteau diviseur doit se situer dans la plage du corps de la lame de scie et de la largeur de la lame de scie.

$$d = s + \frac{2}{10} \text{ mm} < D$$

4.11.1 Paramètre

À la hauteur de coupe maximale de la lame de scie à table utilisée, assurez-vous que le marquage (C) est aligné avec le bord de la table principale.

- L'espace (D) doit être compris entre 3 et 8 mm à toutes les positions de la lame de scie circulaire.
- Si nécessaire, desserrez la vis (E) et effectuez des réglages.

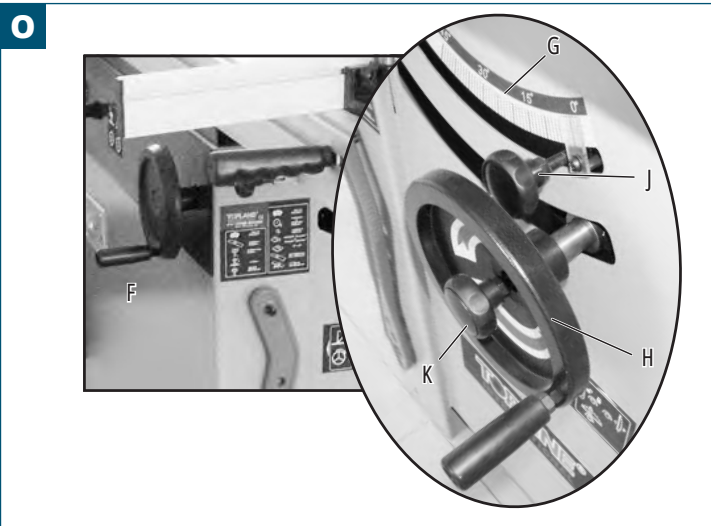


4.12 Réglage de la lame de scie

1. Volant (F) : Angle de coupe (inclinaison)
2. Bouton de type étoile (J) : Verrouillage basculant
3. Lire à l'échelle (G)
4. Volant de hauteur de coupe (H)

REMARQUE !

- » Réglez la hauteur de coupe uniquement aussi haut que nécessaire.



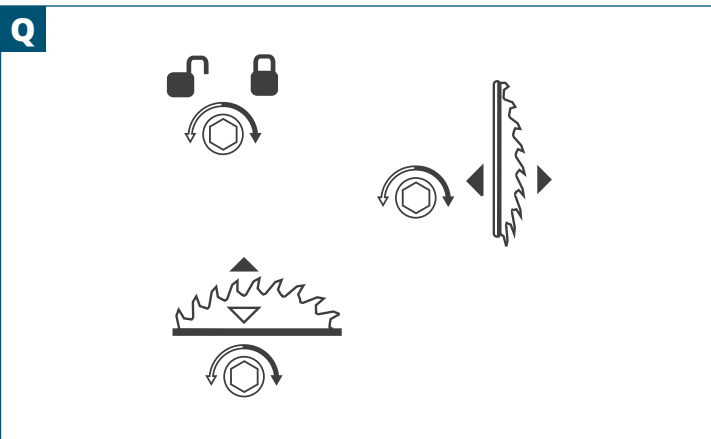
4.13 Réglage de la lame de rainage

1. Desserrer la vis de serrage (I).
2. Réglez la lame de rainage latéralement de manière à ce qu'elle s'aligne sur la lame de scie principale.
 - Le réglage latéral est effectué à l'aide de la vis de réglage (J).
 - Le réglage de la hauteur est effectué à l'aide de la vis de réglage (K).
3. Serrez la vis de serrage (I).



REMARQUE !

- » Réglez la lame de rainage uniquement lorsque la vis de serrage (I) est desserrée.



4.14 Réglage de l'unité de moulage

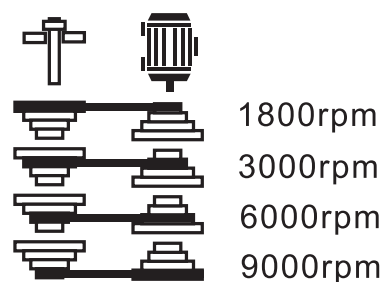
4.14.1 Modification de la vitesse

1. Éteignez l'interrupteur principal.
2. Desserrez la vis moletée pour ouvrir la porte du moteur.
3. Desserrez l'écrou à oreilles (C) pour libérer la courroie.
4. Réglez la courroie à la vitesse souhaitée.
5. Serrez l'écrou à oreilles (C) pour serrer la courroie.



S

Tableau des vitesses



4.14.2 Réglage de la vitesse correcte

La machine est équipée de 4 vitesses : 1800, 3000, 6000, 9000 tr/min.

Le 1800 tr/min est conçu pour l'utilisateur de ponçage.

Avant de commencer le travail, assurez-vous que l'outil choisi est adapté à la vitesse souhaitée et confirmez que la vitesse sélectionnée n'est pas trop élevée ou trop faible pour le diamètre de l'outil.

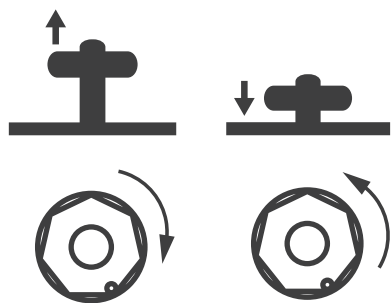
Vitesse linéaire (m/sec) pour le diamètre de l'outil de coupe et la vitesse de la broche

Diamètre de l'outil de coupe (mm)	450	59	66	71	82							Vitesse plus élevée					
	420	55	62	66	77												
	400	52	59	63	73	84											
	380	50	56	60	70	79											
	350	46	51	55	64	73	83										
	320	42	47	50	59	67	75	84									
	300	39	44	47	55	63	71	78									
	280	37	41	44	51	59	66	73	82								
	250		37	39	46	52	59	65	73	79	85						
	220			35	40	46	52	58	65	70	75	81					
	200				37	42	47	52	59	63	68	73	79	84			
	180					37	42	47	53	57	61	63	71	75	85		
	160						38	42	47	50	54	59	63	67	75	84	
	140	Vitesse inférieure						37	41	44	48	51	55	59	66	73	88
	120								35	38	41	44	47	50	57	63	75
	100										34	37	39	42	47	52	63
	80													34	38	42	50
	60															31	38
		2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000
		Vitesse de broche (min ⁻¹)															

4.14.3 Ajuster la hauteur

Régler la hauteur de la broche à l'aide du volant (D).

T

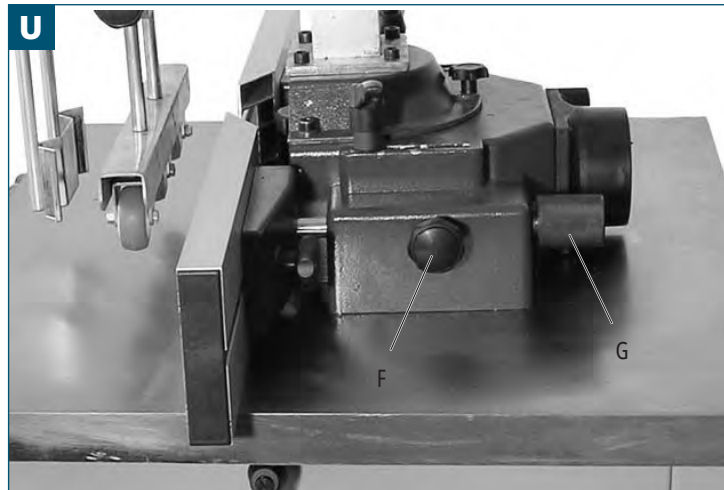


4.14.4 Réglage de la clôture de la mouleuse

La clôture est un système de réglage en deux parties. Chaque pièce de la clôture est réglable indépendamment pour s'adapter aux différentes épaisseurs de coupe et aux applications de fraisage spéciales.

1. Desserrez la poignée de verrouillage de la clôture (vis en étoile M8×25) (F).
2. Tournez le bouton de réglage du loquet de la broche (G) jusqu'à ce que la clôture soit réglée sur la position souhaitée.
3. Serrez la poignée de verrouillage de la clôture.

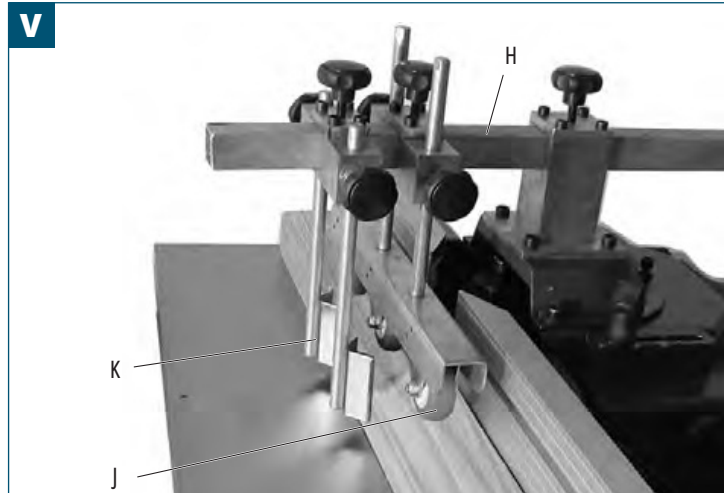
U



La protection de la mouleuse est montée sur la clôture de la mouleuse. Il se compose des tiges réglables (H), du rouleau presseur (J) et de la plaque anti-rebond (K).

Après avoir desserré les vis de serrage, les pièces individuelles peuvent être ajustées verticalement et horizontalement.

V



5. Nettoyage et entretien

5.1 Nettoyage

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Éteignez et débranchez la machine de la source d'alimentation avant de commencer les opérations de nettoyage, de remplacement ou d'entretien.
- » Portez des équipements de protection individuelle (EPI) tels que des gants, des lunettes de protection et un masque pour vous protéger des poussières métalliques et autres débris.

ATTENTION ! Risque d'endommagement du produit !

- » Ne plongez pas l'appareil dans l'eau.
- » N'utilisez pas de solvants, de produits de nettoyage abrasifs/corrosifs, d'éponges ou de brosses à récurer pour nettoyer la machine.

REMARQUE !

- » Il est recommandé de nettoyer quotidiennement la machine de la poussière et des copeaux, en particulier les surfaces de la table.

- Utilisez un aspirateur avec un accessoire approprié pour éliminer l'excès de copeaux de bois et de sciure de bois de la machine. Faites attention à toutes les zones accessibles, y compris la table, la clôture et les autres surfaces.
- Prenez un chiffon sec et essuyez toute poussière restante sur les surfaces de la machine. Veillez à bien couvrir toutes les zones.
- En cas d'accumulation de résine sur la machine, appliquez un nettoyant dissolvant à base de résine conformément aux consignes du fabricant. Laissez le nettoyeur travailler sur les zones touchées, puis essuyez-le avec un chiffon propre.

6. Entretien

6.1 Scie sur table/scie à panneau

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Toutes les procédures de maintenance, d'entretien et de réglage doivent être effectuées uniquement lorsque l'interrupteur principal de la machine est éteint.
- » Le défaut d'effectuer l'entretien prescrit annulera la garantie.

6.1.1 Lubrification

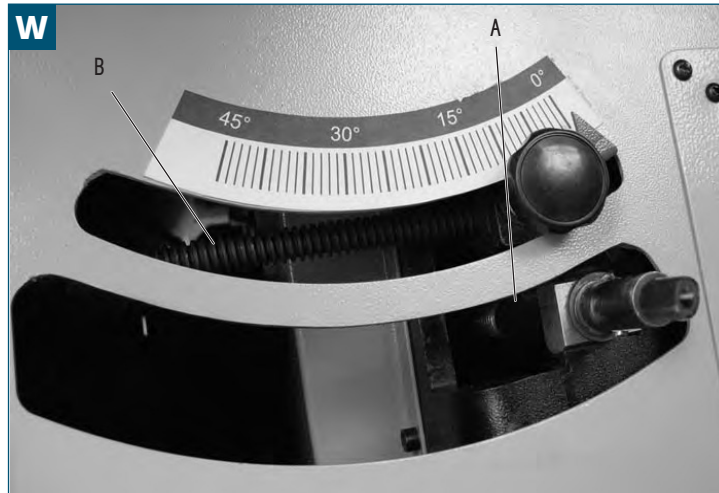
Axe de hauteur (A)

1. Soulevez complètement la lame de scie.
2. Lubrification avec de la graisse de machine à travers l'ouverture dans la base environ toutes les 40 heures de fonctionnement, au moins une fois par mois ou lorsque le mouvement devient difficile.
3. Soulevez et abaissez complètement la lame de scie.

Broche basculante (B)

4. Inclinez la lame de scie à 45°.
5. Lubrification avec de la graisse de machine à travers l'ouverture dans la base environ toutes les 40 heures de fonctionnement, au moins une fois par mois ou lorsque le mouvement devient difficile.
6. Inclinez la lame de scie entre 45° et 90°.

W



6.1.2 Changement de la lame principale

⚠ AVERTISSEMENT !

» Débranchez la scie de la source d'alimentation.

REMARQUE !

» Lorsque vous modifiez l'épaisseur de la lame, assurez-vous de remplacer le couteau diviseur et la lame de rainurage par des tailles appropriées à la lame principale installée.

1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de commande et soulevez la lame aussi loin que possible.
2. Déplacez le panneau coulissant jusqu'à l'avant et retirez deux vis à tête cylindrique M6×12 pour exposer le protège-lame interne qui couvre les lames et le couteau diviseur.
3. Retirez le protège-lame du couteau diviseur pour accéder à l'ensemble de montage.
4. Placez la clé à molette sur la bride extérieure.
5. À l'aide d'une clé hexagonale de 12 mm, desserrez la vis de blocage de la lame.

REMARQUE !

» Il s'agit d'un filetage à gauche, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le desserrer.

6. Retirez la bride de l'arbre et l'ancienne lame principale.
7. Installez la nouvelle lame principale, remplacez la bride et la vis de l'arbre, et serrez fermement la vis pour maintenir la lame principale en place.

⚠ ATTENTION !

» À ce stade de la procédure, si vous avez modifié les dimensions du diamètre de la lame, il est nécessaire d'ajuster le couteau diviseur en conséquence.

⚠ ATTENTION !

» Si l'épaisseur de l'entaille de la nouvelle lame est différente de celle de l'ancienne lame, assurez-vous que l'entaille de la lame de rainage et l'épaisseur du couteau diviseur correspondent à l'entaille de la nouvelle lame principale.

8. Assurez-vous que le couteau diviseur de taille correcte est installé et aligné avec la lame.
9. Remplacez le protège-lame interne dans sa position d'origine, à côté des lames, et centrez le panneau coulissant.
10. Alignez la lame de rainurage sur la lame principale.



6.1.3 Changement et réglage de la lame de rainage

⚠ AVERTISSEMENT !

» Débranchez la scie de la source d'alimentation.

REMARQUE !

» La lame de rainurage conique appropriée pour la machine a des dimensions de 90 × 20 × 3 mm (diamètre extérieur, diamètre du noyau, épaisseur).

Pour remplacer la lame de rainurage :

1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de commande et soulevez la lame aussi loin que possible.
2. Déplacez le panneau coulissant jusqu'à l'arrière et retirez deux vis à tête cylindrique M6×12 pour exposer le protège-lame interne qui couvre les lames et le couteau diviseur.
3. Retirez le protège-lame du couteau diviseur pour accéder à l'ensemble de montage.
4. Placez la clé à molette sur la bride extérieure et verrouillez la lame.
5. À l'aide d'une clé hexagonale de 6 mm, desserrez la vis de blocage en la tournant dans le sens antihoraire.
6. Retirez la bride de l'arbre et l'ancienne lame de rainurage.
7. Installez la nouvelle lame de rainage, remplacez la bride de l'arbre et la vis, et serrez la vis fermement pour maintenir la lame de rainage en place.



REMARQUE !

» Cette machine est équipée d'une lame de rainage. L'ensemble de lames se compose d'une lame interne et d'une lame externe avec des cales internes. Les cales sont fournies pour s'assurer que l'ensemble de lames de rainage peut correspondre à l'épaisseur de la saignée de la lame principale.



6.1.4 Changement ou remplacement de la courroie principale

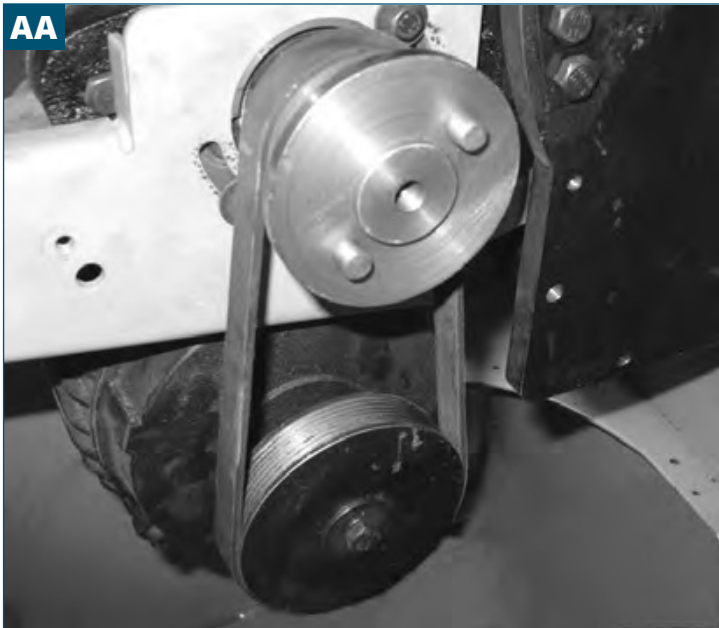
⚠ AVERTISSEMENT !

» Débranchez la scie de la source d'alimentation.

1. Déplacez l'inclinaison de la lame à 0° (lame à 90° de la table) sur le panneau de commande et soulevez la lame aussi loin que possible.
2. Déplacez le panneau coulissant jusqu'à l'avant et retirez le protège-lame interne qui recouvre les lames et le couteau diviseur.
3. Retirez le protège-lame du couteau diviseur pour accéder à l'ensemble de montage.
4. Retirez la lame principale.
5. Retirez la protection de la courroie.
6. Desserrez le boulon de tension.

7. Retirez la courroie trapézoïdale.
8. Remplacez par une nouvelle courroie trapézoïdale, serrez le boulon de tension et remontez le protège-courroie, la lame et le protège-lame.

AA



6.1.5 Changement ou remplacement de la courroie perforante

1. Effectuez les étapes 1 à 5 comme décrit dans le chapitre 6.1.4 Changement ou remplacement de la courroie principale.
2. Retirez soigneusement l'ancienne courroie sécable et montez une nouvelle courroie.
3. Remontez la lame, le protège-lame, le protège-lame interne et tournez le panneau coulissant en position normale.

AB

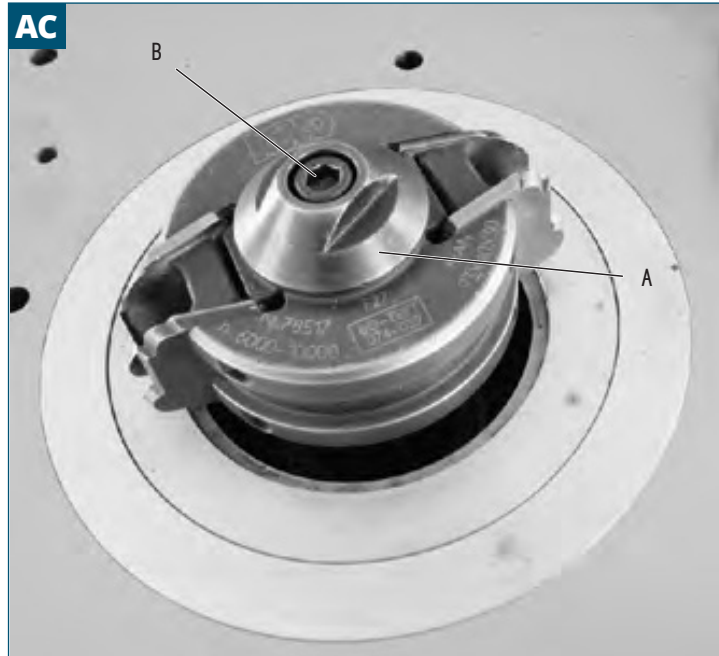


6.2 Unité de moulage

6.2.1 Changement de l'outil de moulage

1. Éteignez l'interrupteur principal.
2. Fixez l'écrou de la broche de moulage (A) à l'aide d'une clé à tête ouverte de 22 mm.
3. Retirez la vis hexagonale (B) avec une clé hexagonale de 8 mm.
4. Retirez les bagues de la broche de la mouleuse et montez l'outil de coupe aussi profondément que possible sur l'arbre pour éviter les vibrations.
5. Assurez-vous que le sens de rotation de l'outil est correct.
6. Lors du remontage des bagues de broche, assurez-vous qu'il y a suffisamment de hauteur de serrage entre la broche et l'écrou à tête cylindrique (environ 8 mm).
7. Remplacez l'écrou du capuchon de la broche et fixez-le avec la vis hexagonale.

AC



7. Données techniques

7.1 Banc de sciage

Puissance du moteur	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Taille de lame principale max. / min.	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Vitesse de la lame principale	4500 min ⁻¹
Taille de la lame de rainage	90 × 20 × 3 mm
Vitesse de la lame de rainage	8500 min ⁻¹
Inclinaison de la lame principale	45°–90°
Capacité de coupe	100 mm à 90°*** ; 80 mm à 45°
Taille de la table principale	1650 × 380 mm
Taille du panneau coulissant	270 × 2600 mm
Largeur de coupe max.	1600 mm***
Table de découpe en croix	880 × 580 mm
Clôture transversale	de 1200 à 2200 mm

REMARQUE !

- » * Si la lame principale est de 315 × 30 × 3 mm, la lame de rainage n'est pas montée.
- » ** Si la lame principale est de 254 × 30 × 3 mm, la capacité est de 70 mm à 90° et de 55 mm à 45°.
- » *** La longueur du rail coulissant peut être personnalisée en fonction de la commande du client, avec des options disponibles en longueurs de 2000 mm et 2600 mm.

7.2 Mouleuse de broche

Puissance du moteur	400 V 3~ 50 Hz 2,8 kW
Taille du tableau	1650 × 380 mm
Diamètre max. de l'outil	200 mm
Diamètre de l'arbre de la broche	Ø30 mm
Course verticale de la broche	Ø100 mm
Vitesse de la broche	1800, 3000, 6000, 9000 min ⁻¹
Diamètre de l'orifice d'aspiration	100 mm

7.3 Raboteuse et épaisseuruse

Puissance du moteur	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Taille du tableau de planification	1600 × 310 mm
Taille de la table d'épaisseur	750 × 310 mm
Diamètre du bloc de coupe	Ø95 mm
Bloc d'alimentation	40 × 310 × 5 mm
Couteau de coupe (psc)	4
Inclinaison de la clôture	0°–45°
Profondeur de coupe max.	5 mm
Hauteur d'épaisseur	220 mm
Vitesse du bloc de coupe - 50 Hz	4100 min ⁻¹

REMARQUE !

- » Les spécifications ci-dessus et les constructions étaient à jour au moment de la publication de ce manuel, mais en raison de notre politique d'amélioration continue, nous nous réservons le droit de modifier les spécifications et les constructions sans préavis et sans encourir d'obligations.

8. Mise au rebut du produit



Le symbole signifie que ce produit doit être mis au rebut séparément des déchets ménagers ordinaires. Sachez qu'il est de votre responsabilité de mettre au rebut les produits électroniques dans les centres de recyclage afin de préserver les ressources naturelles. Pour plus d'informations sur les zones de recyclage de votre localité, veuillez contacter les autorités responsables de la gestion des déchets de produits électriques et électroniques de la commune, la mairie ou le service local de traitement des déchets ménagers.

9. Garantie

Article L217-16 du Code de la consommation

Lorsque l'acheteur demande au vendeur, pendant le cours de la garantie commerciale qui lui a été consentie lors de l'acquisition ou de la réparation d'un bien meuble, une remise en état couverte par la garantie, toute période d'immobilisation d'au moins sept jours vient s'ajouter à la durée de la garantie qui restait à courir. Cette période court à compter de la demande d'intervention de l'acheteur ou de la mise à disposition pour réparation du bien en cause, si cette mise à disposition est postérieure à la demande d'intervention.

Indépendamment de la garantie commerciale souscrite, le vendeur reste tenu des défauts de conformité du bien et des vices rédhibitoires dans les conditions prévues aux articles L217-4 à L217-13 du Code de la consommation et aux articles 1641 à 1648 et 2232 du Code Civil.

Article L217-4 du Code de la consommation

Le vendeur livre un bien conforme au contrat et répond des défauts de conformité existant lors de la délivrance.

Il répond également des défauts de conformité résultant de l'emballage, des instructions de montage ou de l'installation lorsque celle-ci a été mise à sa charge par le contrat ou a été réalisée sous sa responsabilité.

Article L217-5 du Code de la consommation

Le bien est conforme au contrat :

1° S'il est propre à l'usage habituellement attendu d'un bien semblable et, le cas échéant :

- s'il correspond à la description donnée par le vendeur et posséder les qualités que celui-ci a présentées à l'acheteur sous forme d'échantillon ou de modèle ;
- s'il présente les qualités qu'un acheteur peut légitimement attendre eu égard aux déclarations publiques faites par le vendeur, par le producteur ou par son représentant, notamment dans la publicité ou l'étiquetage ;

2° Ou s'il présente les caractéristiques définies d'un commun accord par les parties ou être propre à tout usage spécial recherché par l'acheteur, porté à la connaissance du vendeur et que ce dernier a accepté.

Article L217-12 du Code de la consommation

L'action résultant du défaut de conformité se prescrit par deux ans à compter de la délivrance du bien.

Article 1641 du Code civil

Le vendeur est tenu de la garantie à raison des défauts cachés de la chose vendue qui la rendent impropre à l'usage auquel on la destine, ou qui diminuent tellement cet usage que l'acheteur ne l'aurait pas acquise, ou n'en aurait donné qu'un moindre prix, s'il les avait connus.

Article 1648 1er alinéa du Code civil

L'action résultant des vices rédhibitoires doit être intentée par l'acquéreur dans un délai de deux ans à compter de la découverte du vice.

Les pièces détachées indispensables à l'utilisation du produit sont disponibles pendant la durée de la garantie du produit.

Le produit a été fabriqué avec soin selon des critères de qualité stricts et contrôlé consciencieusement avant sa livraison. En cas de défaut de matériel ou de fabrication, vous avez des droits légaux vis-à-vis du vendeur du produit. Vos droits légaux ne sont en aucun cas limités par notre garantie mentionnée ci-dessous.

La garantie de ce produit est de **2 ans** à partir de la date d'achat. La période de garantie débute à la date d'achat. Conservez le ticket de caisse original dans un endroit sûr, car ce document est nécessaire comme preuve d'achat.

Tout dommage ou défaut déjà présent au moment de l'achat doit être signalé immédiatement après le déballage du produit.

Si le produit présente un défaut de matériel ou de fabrication dans les **2 ans** suivant la date d'achat, nous le réparerons ou le remplacerons – selon notre choix – gratuitement pour vous. La période de garantie n'est pas prolongée par un recours à la garantie accordée. Ceci s'applique également aux pièces remplacées et réparées.

La garantie prend fin si le produit a été endommagé, s'il a été utilisé ou entretenu de manière incorrecte.

La garantie couvre les défauts de matériel et de fabrication. Cette garantie ne couvre pas les pièces du produit qui sont soumises à une usure normale et qui sont donc considérées comme des pièces d'usure (par ex. piles, accus, tuyaux, cartouches d'encre), ni les dommages aux pièces cassables, par ex. les interrupteurs ou les pièces en verre.

Faire valoir sa garantie

Pour garantir la rapidité d'exécution de la procédure de garantie, veuillez respecter les indications suivantes :

Veuillez conserver le ticket de caisse et la référence du produit (H132824-H132825) à titre de preuve d'achat pour toute demande.

Le numéro de référence de l'article est indiqué sur la plaque d'identification, gravé sur la page de titre de votre manuel ou sur un autocollant apposé sur la face arrière ou inférieure du produit.

En cas de dysfonctionnement du produit, ou de tout autre défaut, contactez en premier lieu le service après-vente par téléphone ou par e-mail aux coordonnées indiquées ci-dessous.

Vous pouvez alors envoyer franco de port tout produit considéré comme défectueux au service clientèle indiqué, accompagné de la preuve d'achat (ticket de caisse) et d'une description écrite du défaut avec mention de sa date d'apparition.

HBM Machines B.V. se porte garant de la qualité et des techniques de fabrication de ses produits. Cette garantie s'applique à tous les produits achetés directement auprès de notre société ou de revendeurs agréés.

Garantie limitée :

Nos produits sont couverts par une garantie limitée contre les défauts matériels et de fabrication pendant **2 ans**. Pendant la période de garantie, s'il s'avère qu'un produit présente un défaut de fabrication, nous nous engageons, à notre discrétion, à réparer ou à remplacer le produit défectueux, ou à fournir un remboursement correspondant au prix d'achat.

Exceptions :

Cette garantie ne couvre pas les dommages résultant d'une mauvaise utilisation, d'un traitement abusif, d'une négligence, d'une mise en place incorrecte, d'un accident, d'une usure normale, d'un phénomène naturel ou de modifications ou de réparations non autorisées. En outre, cette garantie ne couvre pas les dommages ou défauts résultant du non-respect des consignes, des caractéristiques ou des recommandations d'utilisation de nos produits.

Procédure de réclamation :

Pour faire valoir la garantie, la preuve d'achat originale, telle qu'un reçu ou un numéro de commande, est nécessaire.

Pour déterminer si un produit est couvert par la garantie, nous pouvons solliciter des informations complémentaires ou des preuves de la défectuosité, telles que des photos ou un retour du produit. Contactez directement notre service client pour examiner et lancer une réclamation au titre de la garantie. Les coordonnées permettant de nous contacter sont disponibles sur notre site Internet ou jointes à la documentation du produit.

Autres conditions générales :

- Cette garantie n'est pas transférable et ne s'applique qu'à l'acheteur initial.
- Nous nous réservons le droit d'amender ou de modifier cette garantie à tout moment et sans préavis. La garantie en vigueur au moment de l'achat est appliquée.
- Cette garantie accorde des droits spécifiques. Vous pouvez également bénéficier d'autres droits qui varient en fonction des lois et réglementations locales.

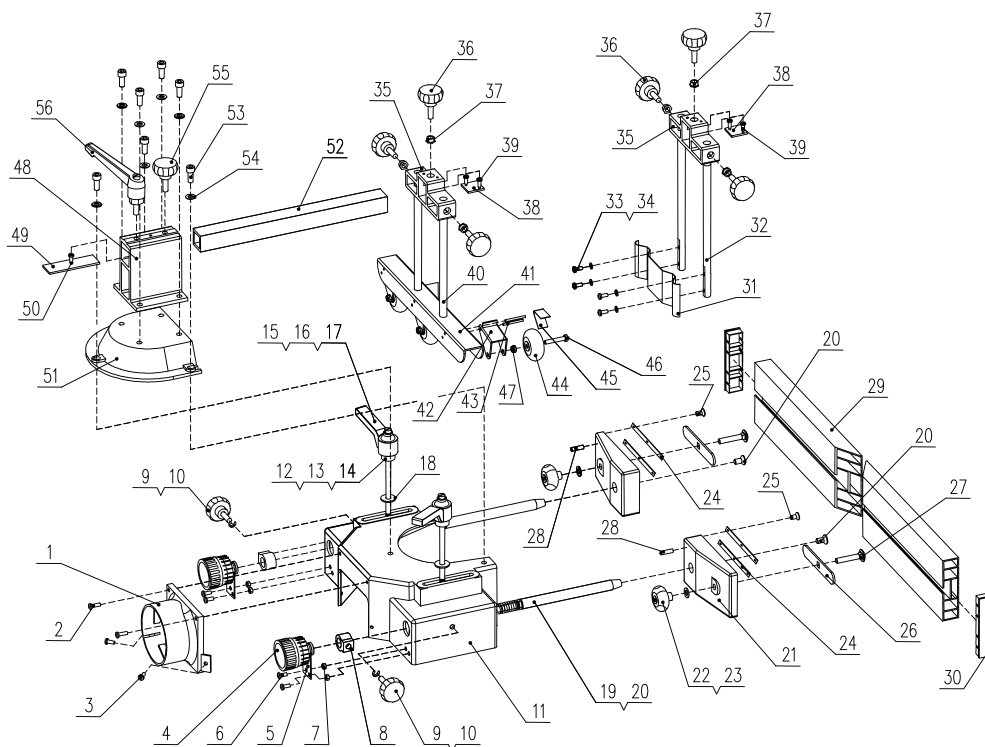
Veuillez vous rendre sur notre site Internet ou contacter notre service client pour toute information complémentaire ou demande de renseignements concernant la couverture de notre garantie.

10. Liste des pièces et schémas

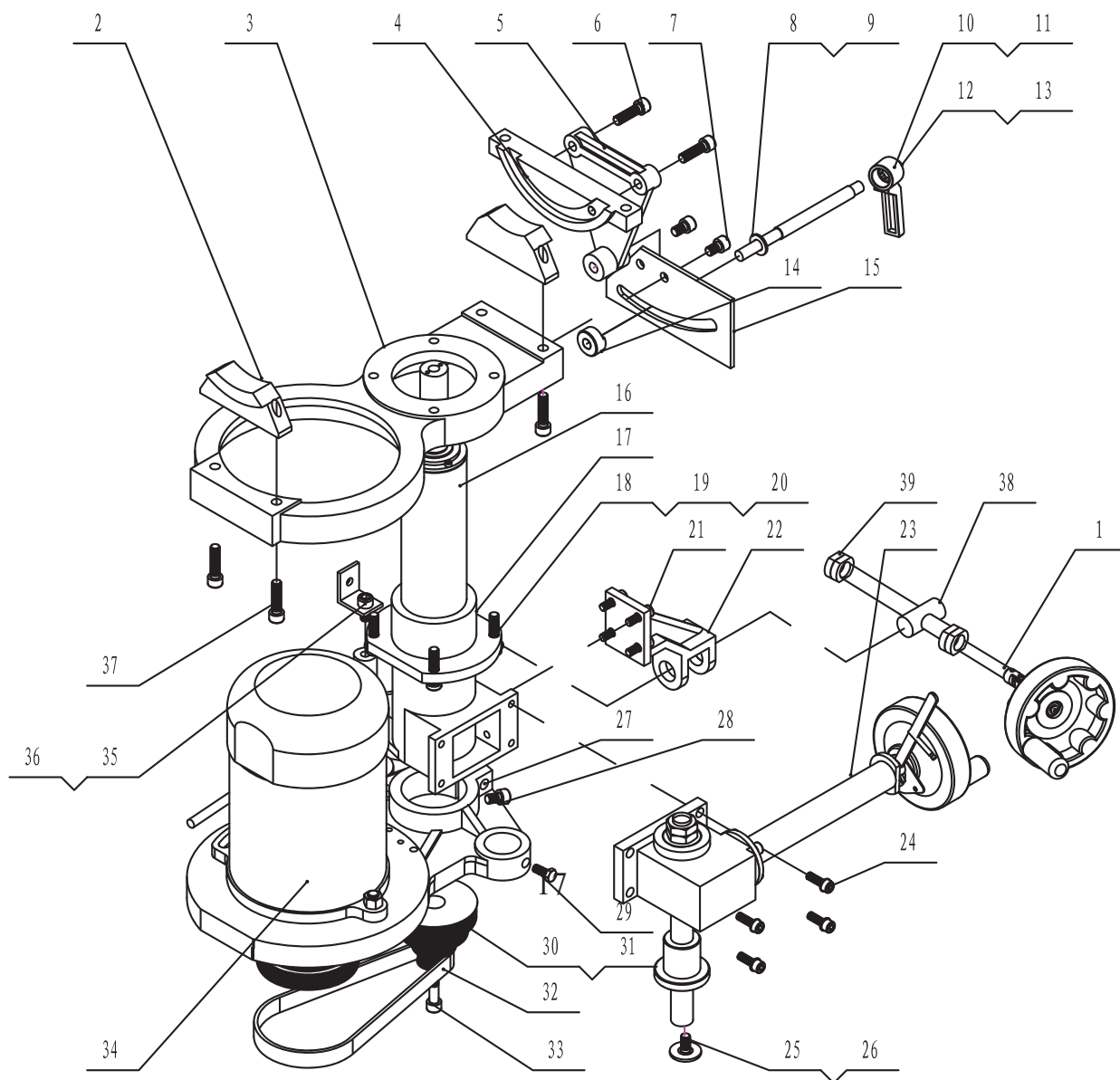
REMARQUE ! Lisez attentivement les consignes !

» Le fabricant et/ou le distributeur a fourni la nomenclature des pièces dans ce manuel à titre d'outil de référence uniquement. Ni le fabricant ni le distributeur ne déclarent ou ne garantissent de quelque manière que ce soit à l'acheteur qu'il ou elle est qualifié(e) pour effectuer des réparations sur le produit ou qu'il ou elle est qualifié(e) pour remplacer des pièces du produit. De fait, le fabricant et/ou le distributeur indiquent expressément que toutes les réparations et tous les remplacements de pièces doivent être effectués par des techniciens certifiés et agréés, et non par l'acheteur. L'acheteur assume tous les risques et toutes les responsabilités liés aux réparations qu'il effectue sur le produit d'origine ou sur les pièces de rechange, ou liés à l'installation de pièces de rechange.

AD

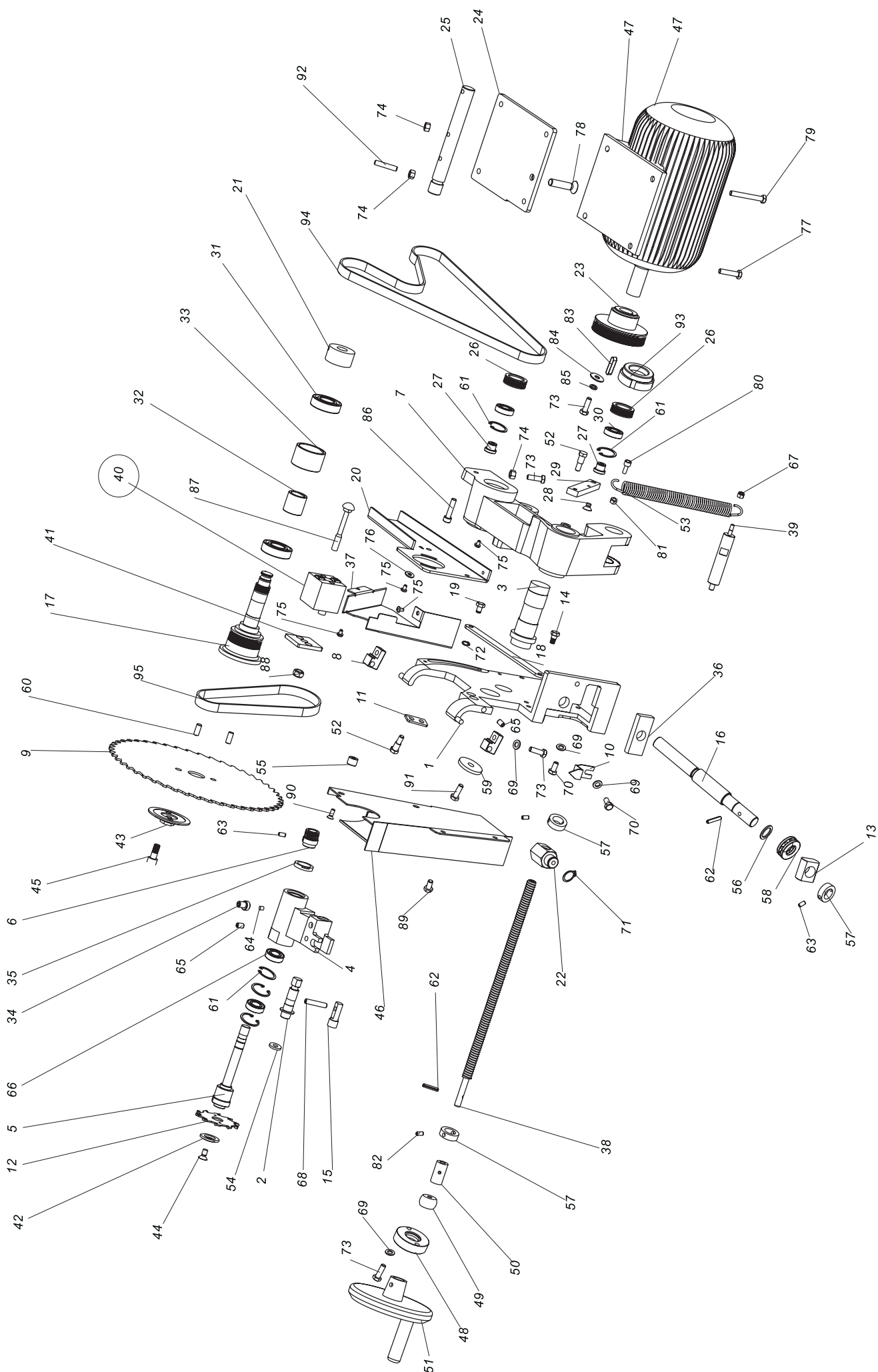


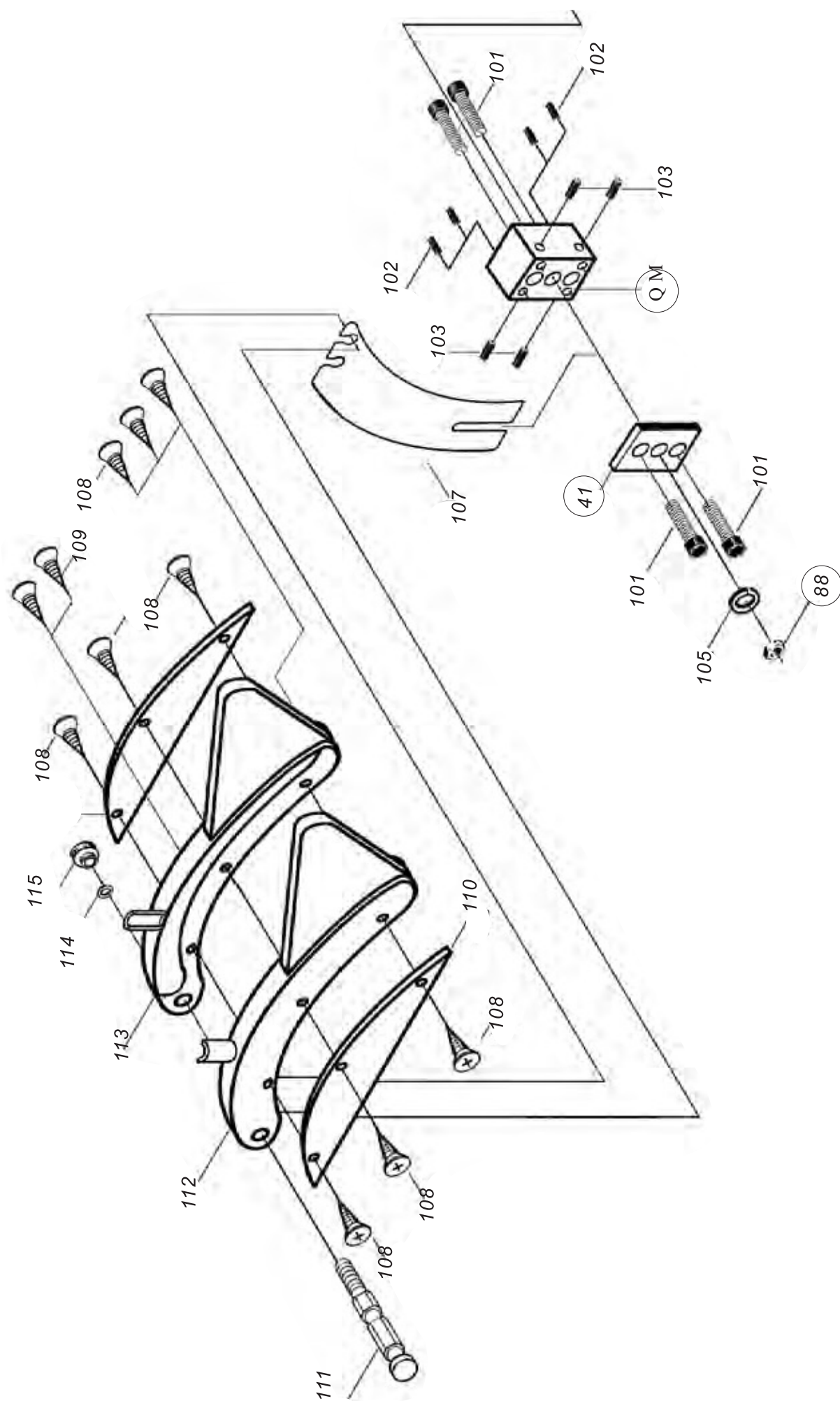
N°	Nom de la pièce	Qté	N°	Nom de la pièce	Qté	N°	Nom de la pièce	Qté
1	Sortie de poussière	1	24	Batten	2	48	Base d'alimentation	1
2	Vis cruciforme à tête cylindrique bombée M5×12	2	25	Vis à tête conique M5×10	12	49	Bloc, base d'alimentation	1
3	Vis cruciforme à tête cylindrique bombée M5×16	2	26	Guide, boulon	2	50	Vis	1
4	Bouton de réglage, loquet de la broche	2	27	Boulon de chariot M8×40	2	51	Couvercle, protection plus sûre	1
5	Pièce de verrouillage, poignée	2	28	Vis de blocage M6×20	8	52	Bras d'alimentation	1
6	Vis à tête hexagonale M5×16	4	29	Extrusion de clôture	2	53	Boulon hexagonal M8×20	7
7	Écrou hexagonal M5	4	30	Capuchon d'extrémité, clôture	2	54	Rondelle plate 8 mm	7
8	Verrouiller l'entretoise	2	31	Plaque, anti-rebond	1	55	Starknob	1
9	Vis à fleurs M8×25	2	32	Tige, rouleau	2	56	Starknob	1
10	Écrou hexagonal	2	33	Rondelle plate 5 mm	4			
11	Protection plus sûre	1	34	Vis cruciforme à tête cylindrique bombée M5×12	4			
12	Levier de cachet	2	35	Bras d'alimentation	2			
13	Verrouiller le couvercle	1	36	Starknob	6			
14	Goupille cylindrique 4×16	2	37	Écrou hexagonal	6			
15	Starknob	2	38	Insérer, bras D'ALIMENTATION	2			
16	Ressort	2	39	Vis	4			
17	Vis	2	40	Tige, rouleau	2			
18	Rondelle plate 8 mm	2	41	Monture de rouleau	1			
19	Broche de guidage, loquet de la broche	2	42	Roller house	3			
20	Vis à tête conique M8×20	2	43	Goupille cylindrique 4×35	6			
21	Chariot d'extrusion de clôture	2	44	Rouleau	3			
22	Écrou à fleurs	2	45	Ressort à lame	3			
23	Rondelle plate 8 mm	2	46	Vis à tête hexagonale M6×35	3			
			47	Contre-écrou M6	3			



N°	Nom de la pièce	Qté
1	Ensemble basculant	1
2	Support, tourillon pivotant	2
3	Guide pivotant	1
4	Pivot, tourillon	2
5	Siège verrouillé	1
6	Boulon hexagonal M10×35	2
7	Boulon hexagonal M8×16	2
8	Rondelle plate 12 mm	1
9	Arbre de verrouillage	1
10	Levier de verrouillage de l'inclinaison	1
14	Bloc de verrouillage d'inclinaison	1
15	Siège verrouillé	1
16	Jeu d'arbres de broche	1
17	Tête pivotante	1
18	Boulon hexagonal M10×35	4
19	Rondelle élastique 10 mm	4
20	Rondelle plate 10 mm	4
21	Boulon hexagonal M6×20	4

N°	Nom de la pièce	Qté
22	Articulation, tige pivotante	1
23	Ascenseur	1
24	Boulon hexagonal M8×20	4
25	Boulon hexagonal M10×16	1
26	Grosse rondelle plate 10 mm	1
27	Boulon hexagonal M12×30	1
28	Boulon hexagonal M8×20	2
29	Vis à tête hexagonale M8×16	1
30	Poulie de la broche	1
31	Clé plate 8×8×25	1
32	Courroie trapézoï	1
33	Boulon hexagonal M10×45	1
34	Groupe moteur	1
35	Boulon hexagonal M10×16	1
36	Butée d'arrêt, guide	1
37	Boulon hexagonal M10×45	4
38	Écrou, tige pivotante	1
39	Écrou, tige de fixation	4

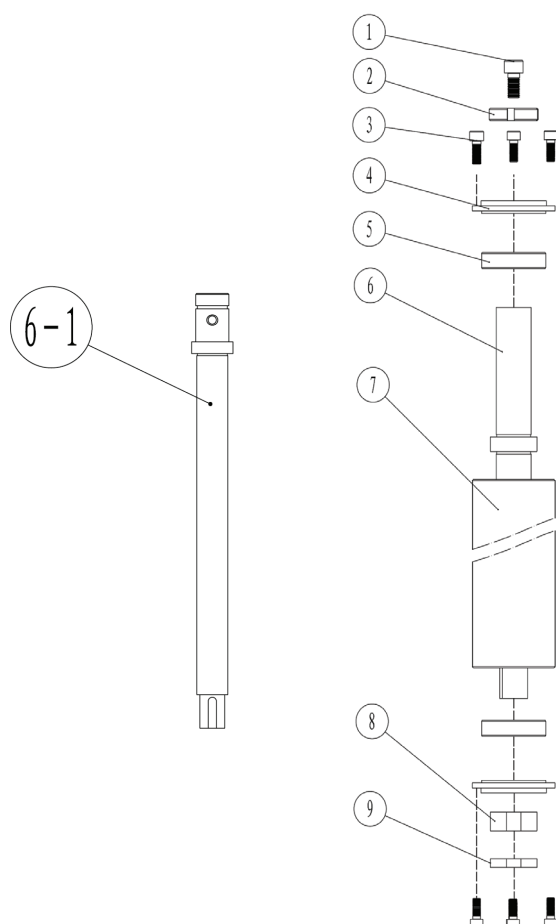




N°	Nom de la pièce	Qté
1	Lame de cadre	1
2	Lame arbre-main	1
3	Arbre principal	1
4	Lame de rainurage du carter de l'arbre	1
5	Lame de rainurage d'arbre	1
6	Lame de rainurage de poulie	1
7	Boîte de vitesse	1
8	Support rotatif	2
9	Lame principale	1
10	Pointeur	1
11	Pièce coulissante	1
12	Lame de rainage	1
13	Logement de palier	1
14	Arbre	1
15	Arrêt, lame sécable	1
16	Filetage	1
17	Arbre principal	1
18	Tige	1
19	Tige d'arbre	1
20	Segment de cadre	1
21	Poulie	1
22	Écrou hexagonal	1
23	Poulie-moteur	1
24	Base du moteur	1
25	Arbre	1
26	Poulie	2
27	Arbre de tension	2
28	Vis à tête fraisée M8×20	1
29	Tige de tension	1
30	Roulement 6002	2
31	Roulement 6205	2
32	Entretoise	1
33	Entretoise	1
34	Arbre excentrique	1
35	Écrou circulaire	1
36	Écrou	1
37	Protection de courroie	1
38	Filetage	1
39	Arbre, ressort	1
40	Insérer	1
41	Segment	1
42	Bride, lame de rainage	1
43	Bride	1
44	Vis de réglage M8×16	1
45	Vis hexagonale M10×25	1
46	Chip house	1
47	Moteur A	1
48	Bride	1
49	Roulement à billes	1
50	Tube	1
51	Poignée de roue	1

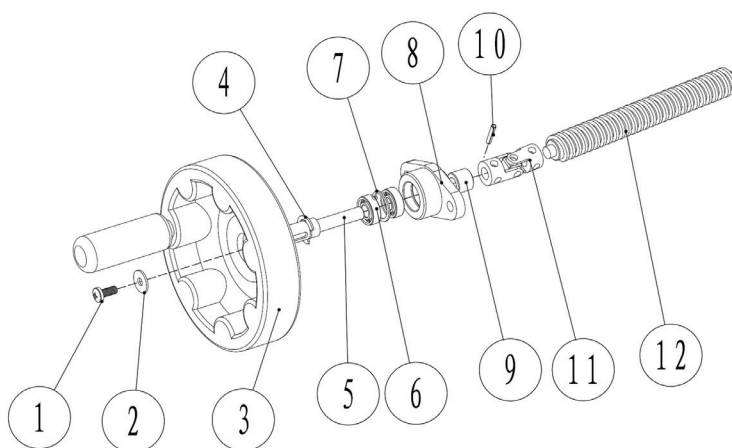
N°	Nom de la pièce	Qté
52	Filetage	1
53	Ressort	1
54	Rondelle	1
55	Entretoise	1
56	Entretoise	1
57	Bague circulaire	2
58	Palier de butée	1
59	Rondelle	1
60	Goupille	2
61	Anneau de retenue 326	5
62	Goupille cylindrique 5×28	1
63	Vis de réglage M6×8	3
64	Goupille A6×8	1
65	Vis de réglage M8×12	1
66	Roulement 6002	2
67	Contre-écrou M6	1
68	Vis de réglage M8×40	1
69	Rondelle 8 mm	4
70	Vis à tête hexagonale M8×12	2
71	Anneau circulaire A20	1
72	Bague circulaire	1
73	Vis à tête hexagonale M8×25	7
74	Écrou hexagonal M8	1
75	Vis à tête cylindrique bombée M6×12	2
76	Rondelle plate 6 mm	2
77	Vis à tête hexagonale M8×35	2
78	Vis à tête fraisée M8×40	1
79	Vis à tête hexagonale M8×55	2
80	Vis hexagonale M6×20	1
81	Écrou hexagonal M6	1
82	Vis de réglage M8×8	2
83	Clé plate 18×35	1
84	Rondelle plate 8 mm	1
85	Rondelle élastique 8 mm	1
86	Vis hexagonale M8×30	1
87	Boulon de chariot M10×80C	1
88	Écrou hexagonal M10	1
89	Vis à tête hexagonale M8×16	2
90	Vis à tête fraisée M6×25	2
91	Vis à tête hexagonale M10×25	1
92	Vis de réglage M8×16	1
93	Écrou M35×1	1
94	Ceinture multi "V" 660	1
95	Ceinture multi "V" 560	1
101	Vis d'arrêt	4
102	Vis de réglage M8×20	4
103	Vis de réglage M8×20	4
105	Rondelle élastique 10 mm	1
107	Couteau diviseur	1
108	Vis à ruban ST4.2×10	9
109	Vis à ruban ST4.2×26	3

N°	Nom de la pièce	Qté
110	Segment, protection de la lame	2
111	Boulon de verrouillage, protection	1
112	Moitié, protection de la lame	1
113	Moitié, protection de la lame	1
114	Rondelle de blocage 8 mm	1
115	Écrou moleté	1



N°	Nom de la pièce	Qté
1	Boulon hexagonal M12×25	1
2	Bride de verrouillage	1
3	Boulon hexagonal M4×16	8
4	Coupelle, tube de guidage de la broche	2
5	Roulement à billes 80106	2

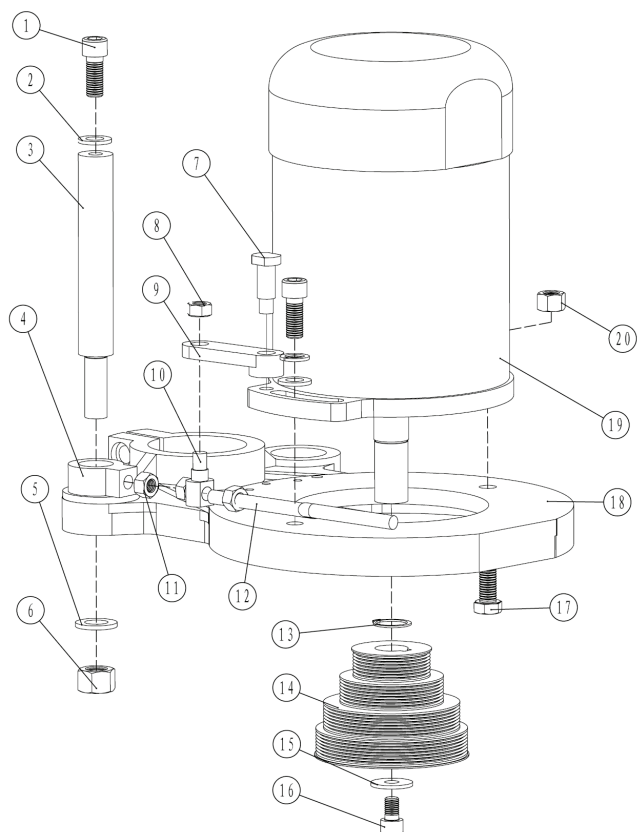
N°	Nom de la pièce	Qté
6	Arbre de broche A	1
6-1	Arbre de broche B	1
7	Tube de guidage de la broche	1
8	Contre-écrou M30	1
9	Contre-écrou M30	1



N°	Nom de la pièce	Qté
1	Vis à tête fraisée M5×12	1
2	Grande rondelle 6 mm	1
3	Poignée de roue	1
4	Bague de retenue 9 mm	1
5	Goupille, engrenage conique	1
6	Roulement à billes 619/8	2

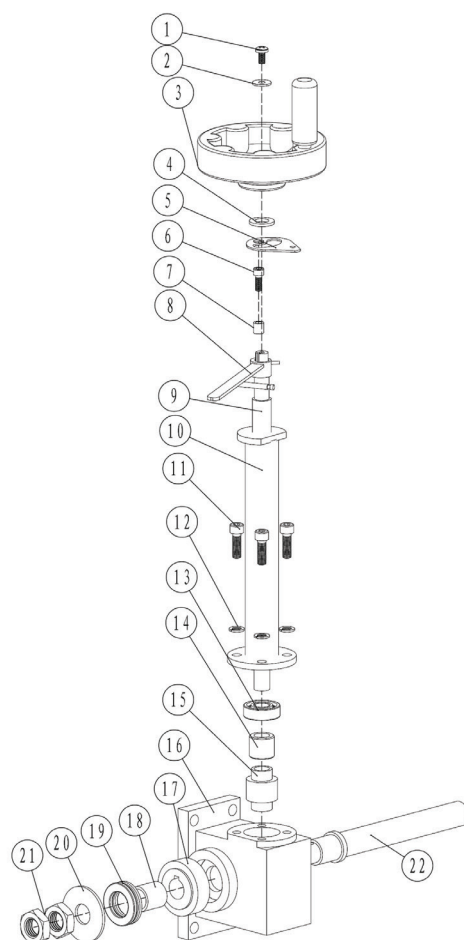
N°	Nom de la pièce	Qté
7	Anneau « C » 19 mm	1
8	Base d'engrenage	1
9	Douille, vis sans fin	1
10	Goupille cylindrique 3×16	1
11	Cardan	1
12	Tige pivotante	1

AJ

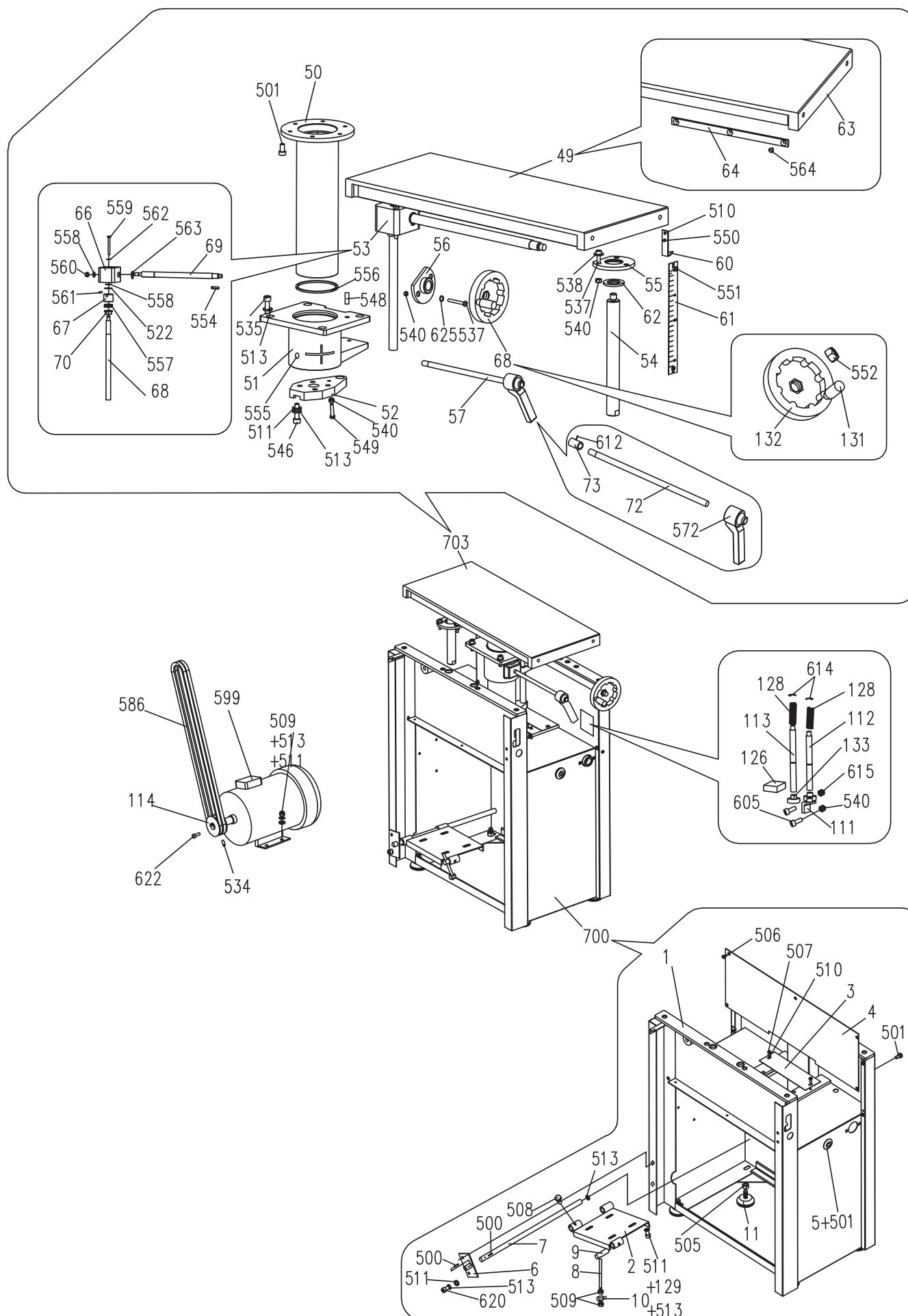


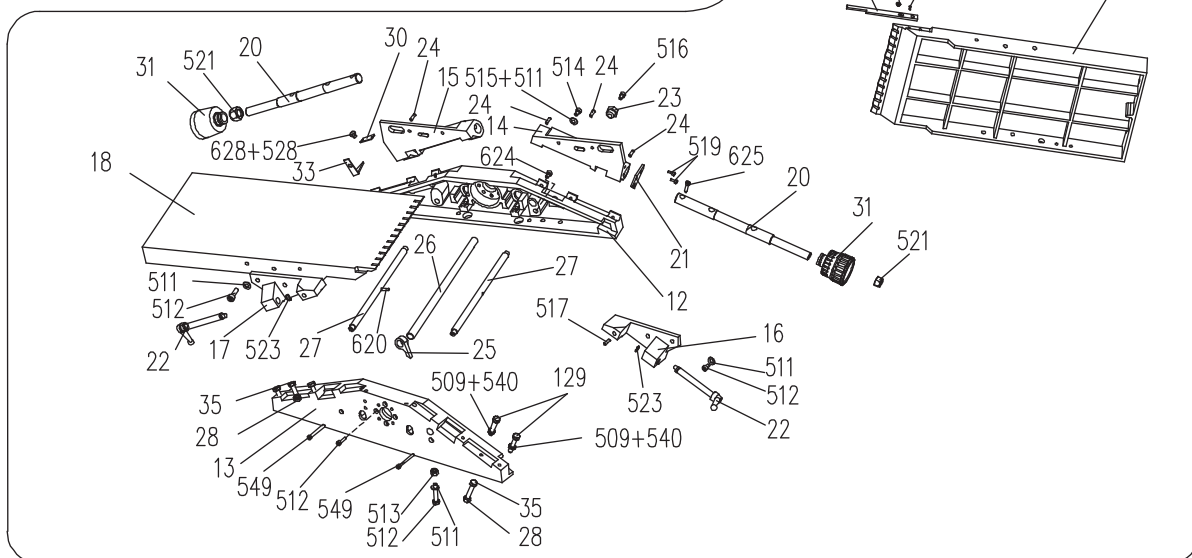
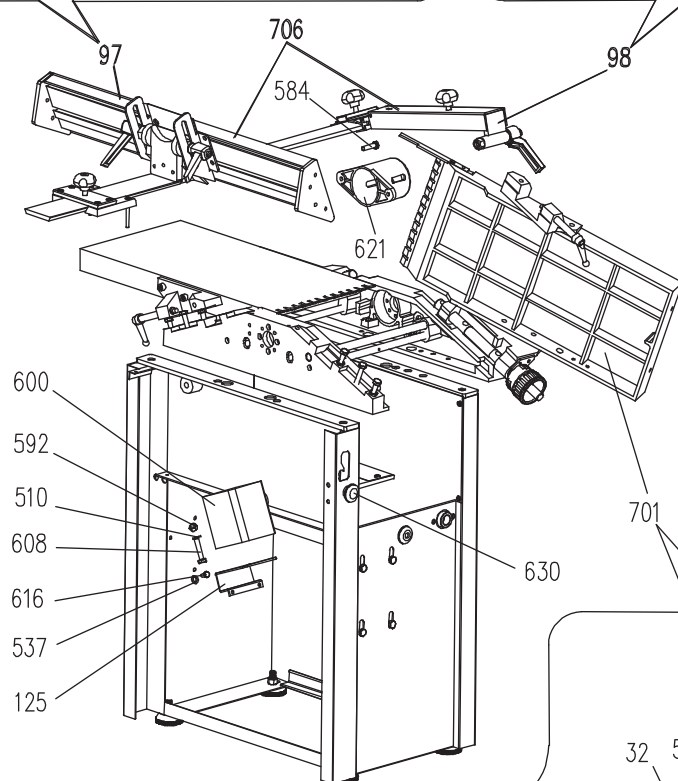
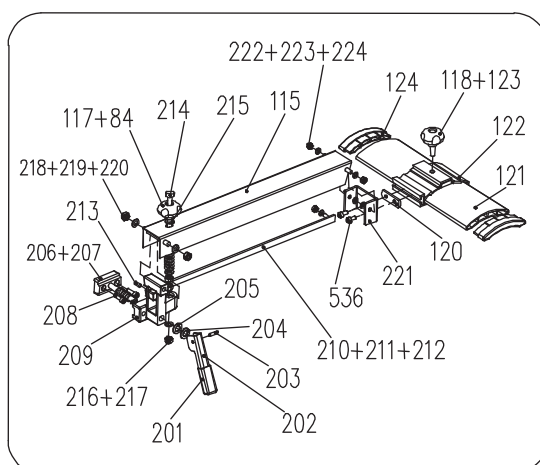
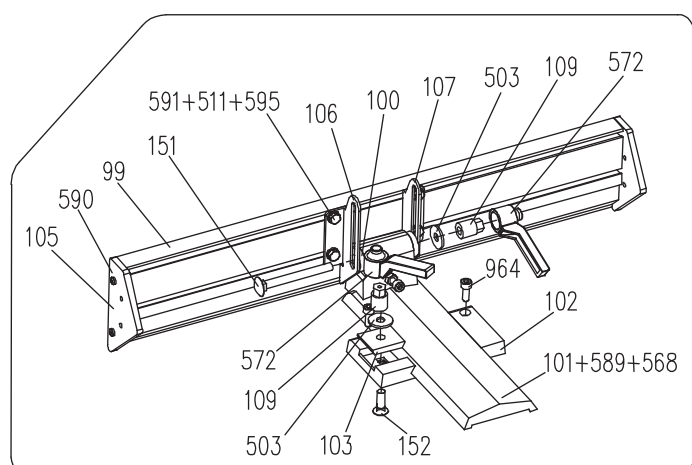
N°	Nom de la pièce	Qté
1	Boulon hexagonal M10×15	1
2	Rondelle plate 10 mm	1
3	Barre de guidage	1
4	Joint, tension	1
5	Rondelle plate 16 mm	1
6	Écrou hexagonal M16	1
7	Filetage, joint	1
8	Contre-écrou M10	1
9	Articulation, tension du moteur	1
10	Filetage, tension	1
11	Contre-écrou M10	3
12	Levier, tension	1
13	Anneau « C » 24 mm	1
14	Poulie du moteur	1
15	Grande rondelle 10 mm	1
16	Boulon hexagonal M10×20	1
17	Vis à tête hexagonale M12×40	1
18	Fixation, moteur	1
19	Moteur	1
20	Écrou hexagonal M12	1

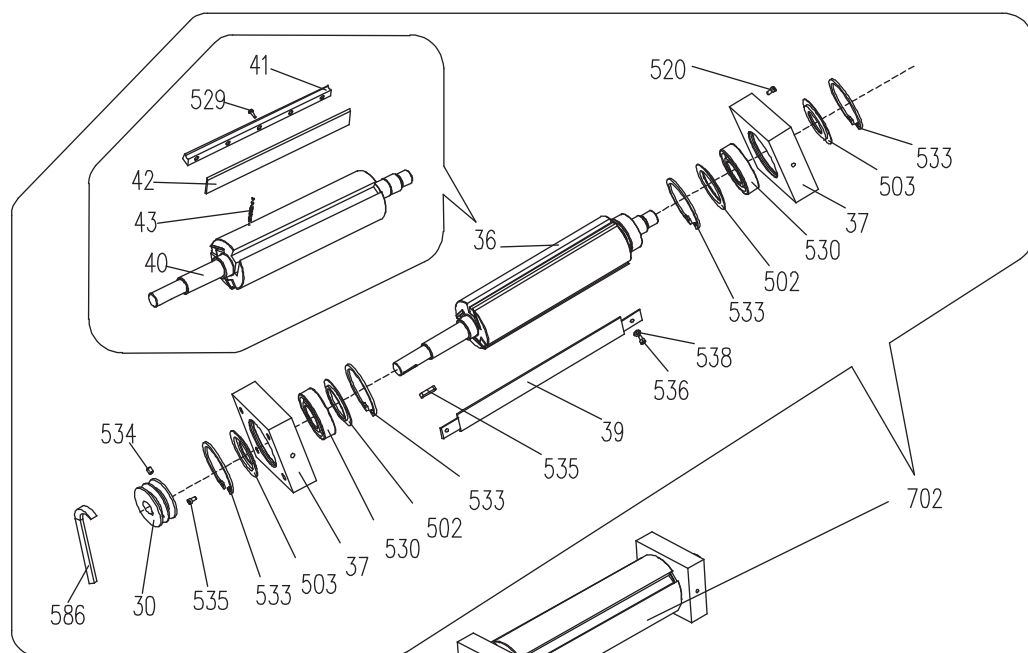
AK



N°	Nom de la pièce	Qté
1	Vis à tête fraisée M5×12	1
2	Grande rondelle 6 mm	1
3	Poignée de roue	1
4	Grande rondelle 12 mm	1
5	Plaque de poire	1
6	Boulon hexagonal M6×25	1
7	Douille, pointeur	1
8	Levier de verrouillage, montée	1
9	Arbre de montée	1
10	Boîtier, arbre de montée	1
11	Boulon hexagonal M8×25	4
12	Rondelle élastique 8 mm	4
13	Roulement à billes 80202	1
14	Douille, vis sans fin	1
15	Ver	1
16	Support, engrenage de levage	1
17	Engrenage hélicoïdal	1
18	Douille, broche	1
19	Palier de butée 8105	1
20	Rondelle spéciale	1
21	Écrou hexagonal mince M20	2
22	Broche montante	1

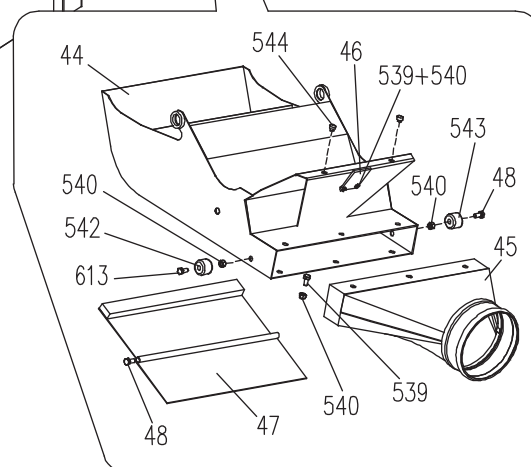
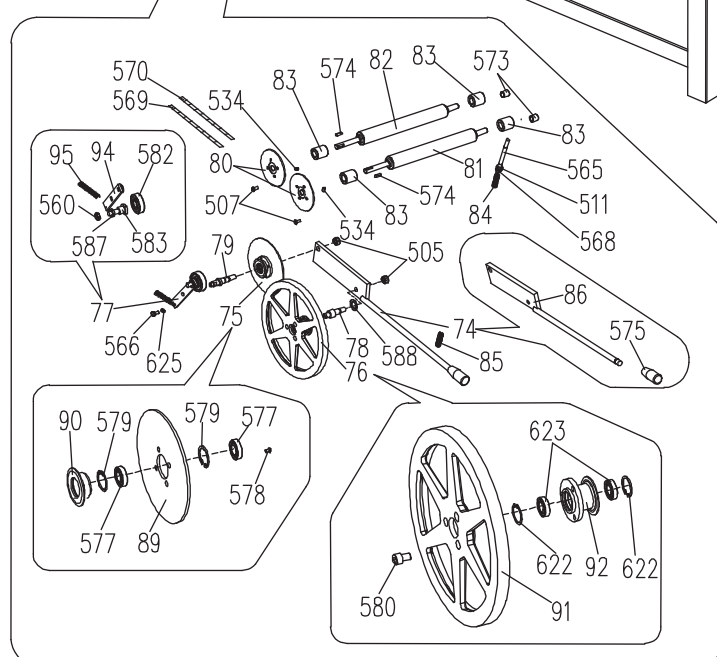






704

705



N°	Nom de la pièce	Qté
1	Plaque de support droite et gauche	1
2	Plaque moteur	1
3	Plaque de défense	2
4	Plaque latérale	1
5	Douille en nylon	1
6	Plaque de support	1
7	Axe support	1
8	Boulon de réglage	1
9	Essieu	1
10	Boulon de réglage	1
11	Support en caoutchouc	4
12	Support du bloc de coupe droit	1
13	Support du bloc de coupe gauche	1
14	Support de réglage droit	1
15	Support de réglage gauche	1
16	Bloc de verrouillage droit	1
17	Bloc de verrouillage gauche	1
18	Table de sortie	1
19	Tableau d'entrée	1
20	Essieu de réglage	2
21	Plaque métallique	2
22	Assemblage de la poignée de verrouillage	2
23	Douille excentrique	2
24	Boulon de verrouillage M10×8	2
25	Bloc de coup de pied	15
26	Axe de l'essieu	1
27	Essieu support	2
28	Écrou M12	2
30	Échelle	1
31	Roue de réglage	2
32	Plaque de positionnement	1
33	Échelle	1
35	Boulon hexagonal M12×55	2
36	Assemblage du bloc de coupe	1
37	Bague de roulement à billes	2
38	Poulie du bloc de coupe	1
39	Plaque de protection	1
40	Bloc de coupe spécial (SK)	1
41	Bloc de verrouillage de la lame	4
42	Lame spéciale (SK)	4
43	Vis à tête hexagonale à douille M6×16(SK)	8
44	Goulotte à poussière	1
45	Point de vente	1
46	Plaque de verrouillage de la goulotte à poussière	1
47	Plaque tournante	1
48	Vis M5x6	2
49	Ensemble de table d'épaississement	1
50	Tube de levage	1
51	Support de tube de levage	1

N°	Nom de la pièce	Qté
52	Base de vis sans fin	1
53	Ensemble d'engrenage	1
54	Barre orientée	1
55	Bloc de verrouillage	1
56	Plaque de verrouillage	1
57	Assemblage de la barre de verrouillage	1
58	Volant	1
59	Bague « C »	1
60	Pointeur	1
61	Échelle de profondeur	1
62	Douille orientée	1
63	Table d'épaississement	1
64	Plaque de limitation	4
66	Plaque de limitation	1
67	Engrenage	1
68	Vis de guidage	1
69	Essieu à engrenages	1
70	Bush	1
72	Vis à double tête	1
73	Bloc de localisation	1
74	Ensemble de poignée de commande	1
75	Ensemble de roue à chaîne	1
76	Ensemble de roue à chaîne	1
77	Ensemble de roue de réglage	1
78	Bush	1
79	Bush	1
80	Pignon IV	2
81	Rouleau d'entraînement	1
82	Rouleau presseur	1
83	Bush	4
84	Vis à double tête	4
85	Ressort	1
86	Plaque de raccordement	1
89	Pignon III	1
90	Roue à chaîne II	1
91	Ensemble de roue de friction en fonte	1
92	Roue de Chine	1
94	Plaque	1
95	Ressort	1
97	Assemblage de la clôture de guidage	1
98	Clôture de protection du bloc de coupe	1
99	Plaque de clôture	1
100	Support de support	1
101	Plaque de guidage	1
102	Plaque métallique droite	1
103	Plaque métallique gauche	1
104	Plaque de raccordement	1
105	Plaque de protection	2
106	Plaque coulissante gauche	1

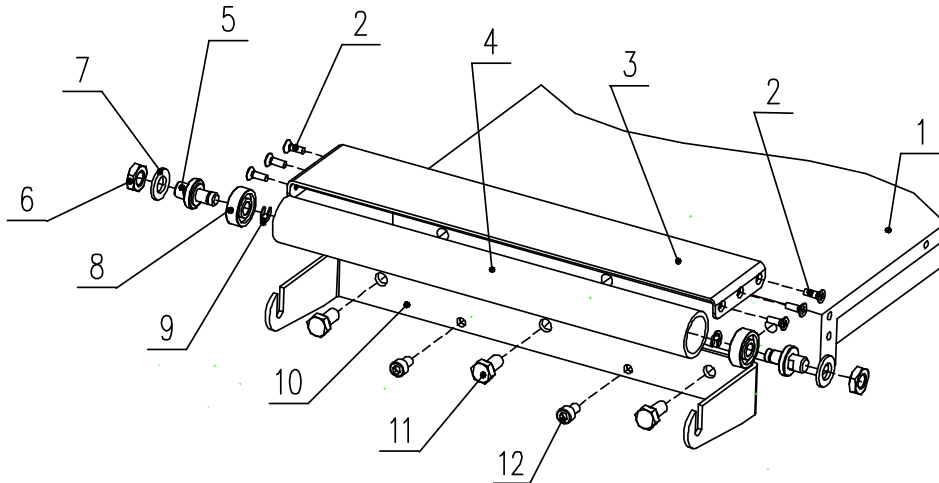
N°	Nom de la pièce	Qté
107	Plaque coulissante droite	1
108	Poignée	1
109	Vis à double tête	2
111	Plaque de fixation de l'interrupteur	1
112	Barre de positionnement courte	1
113	Longue barre de positionnement	1
114	Poulie du moteur	1
115	Tube métallique en forme de U	1
116	Barre de verrouillage	1
117	Poignée de verrouillage	1
118	Poignée de verrouillage	1
119	Fer d'angle	1
120	Plaque de support	1
121	Plaque de protection	1
122	Support en forme de U	1
123	Plaque de verrouillage	1
124	Insert en plastique	2
125	Plaque de montage du commutateur	1
126	Micro-interrupteur blanc	1
128	Ressort	3
129	Boulon hexagonal M8×25	2
131	Manchon de barre	1
132	Volant	1
500	Goupille 3.2×30	1
501	Vis à tête creuse M10×16	1
505	Écrou M10	8
506	Boulon M5×8	5
507	Boulon M5×8	4
508	Boulon hexagonal M8×16	4
509	Écrou M8	15
510	Rondelle 5	12
511	Rondelle 8	26
512	Vis à tête hexagonale à douille M8×25	4
513	Rondelle à ressort 8	19
514	Vis à tête creuse M10×30	4
515	Rondelle élastique 10	4
516	Vis à tête hexagonale à douille M10×40	2
517	Goupille A6×40	2
518	Boulon à tête hexagonale à douille M6×16	4
519	Hexagonal M8×16	2
520	Boulon de positionnement M6×16	1
521	Écrou M16	4
523	Anneau « C » 15	2
525	Goupille 6×16	1
526	Vis à tête creuse M6×16	1
528	Boulon M4×6	2
529	Vis à tête carrée M6×10	20
530	Palier auto-centré 2206	2
531	Clé 8×16	1

N°	Nom de la pièce	Qté
532	Anneau « C » 30	1
533	Anneau « C » 62	4
534	Boulon de verrouillage M6×10	4
535	Vis à tête hexagonale à douille M8×30	8
536	Vis hexagonale M6×10	2
537	Rondelle 5	12
538	Vis à tête hexagonale à douille M6×25	3
539	Vis hexagonale M6×10	9
540	Écrou M6	18
542	Cylindre en caoutchouc	2
544	Rondelle anti-vibration	2
545	Vis à tête creuse M10×16	7
546	Vis à tête creuse M8×30	8
547	Boulon de verrouillage M8×8	1
548	Boulon de verrouillage M8×16	2
549	Vis à tête creuse M6×16	2
550	Vis M5×8	1
551	Vis M4×6	4
552	Écrou borgne M12	1
553	Écrou M6	1
554	Clé 5×12	1
555	Lubrification du trou d'injection M10	1
556	Joint	2
557	Roulement à billes 51102	2
558	Rondelle 10	2
559	Vis à tête hexagonale M6×65	1
560	Écrou autobloquant M10	1

N°	Nom de la pièce	Qté
561	Goupille élastique 4×25	1
562	Anneau élastique en "C" 10	12
563	Anneau élastique en « C » 18	4
564	Vis M5×6	1
565	Ressort	4
566	Boulon à tête hexagonale M6×10	1
568	Écrou M8	1
569	Chaîne 05B-1X106	2
570	Chaîne 05B-1X90	1
571	Poignée de verrouillage	8
572	L'ensemble de la poignée	2
573	Douille d'essieu	1
574	Clé 5×16	4
575	Poignée	4
577	Roulement 61901-22	4
578	Vis M6×10	4
579	Anneau « C » 24	1
580	Vis M6×16	1
582	Roulement à billes 6303-27	2
583	Axe de la broche	1
584	Boulon M6×16	6
586	Courroie trapézoïdale (L=1500)	6
587	Rondelle 10	1
588	Rondelle 10	1
589	Boulon hexagonal M5×50	1
590	Vis ST5×40	4
591	Écrou M8	4
592	Écrou M5	7

N°	Nom de la pièce	Qté
595	Boulon hexagonal M8×16	4
596	Vis à tête creuse M6×12	2
599	Moteur	1
600	Bouton d'électromagnétisme	1
605	Vis à tête hexagonale M8×25	4
606	Vis à tête creuse M6×40	1
608	Vis M5×50	2
612	Goupille élastique 4×14	1
613	Vis à tête creuse M6×16	2
614	Anneau « C » 6	2
615	Écrou à tête cylindrique M6	1
616	Vis à tête creuse M5×12	2
617	Écrou M12	1
619	Ensemble de poignée	1
621	Housse de protection	1
650	Vis à tête semi-circulaire M10×100	1
651	Rondelle 10	2
652	Vis à tête creuse M8×70	1
653	Écrou M8	1
654	Vis à tête creuse M8×20	2
655	Vis M10×30	1
700	Assemblage de la base	1
701	Assemblage de la table de	1
702	Assemblage du bloc de coupe	1
703	Ensemble de table d'épaisseur	1
704	Ensemble d'embrayage d'épaisseur	1
705	Ensemble du système d'extraction	1
706	Ensemble de clôture	1

AO



N°	Nom de la pièce	Qté
1	Table de raboteuse	1
2	Evier clinch 4×10	6
3	Plaque de couverture	1
4	Arbre du rouleau	1
5	Rouleau d'éping	2
6	Écrou M10	2

N°	Nom de la pièce	Qté
7	Rondelle lisse 10	2
8	Ours 628	2
9	Anneau 6	2
10	Support en forme de U	1
11	Boulon à tête hexagonale M8×10	3
12	Écrou M6×10	2

Inhaltsverzeichnis

1. Wichtige Sicherheitshinweise	81
1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise	81
1.2 Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge	81
1.3 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Tischsäge/Plattensäge	81
1.4 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Former	81
1.5 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Rückschlag	82
1.6 Erklärung der Symbole	82
1.7 Erklärung der Signalwörter	82
2. Vor dem ersten Gebrauch	83
2.1 Überlegungen zum Standort	83
3. Übersicht	83
3.1 Auspacken	84
4. Montage und Betrieb	85
4.1 Verschieben und Aufsetzen der Basiseinheit	85
4.2 Montage der Zaunschiene	85
4.3 Montage der Handräder der Hauptklinge	85
4.4 Montage der Schwingenbaugruppe	85
4.5 Montage und Demontage des Schiebepaneels	85
4.6 Montieren Sie den Schiebegriff und den Verriegelungsstift	86
4.7 Einbau des Gitterschnitttisches	86
4.8 Montage des Queranschlags	86
4.9 Montage der Niederhalte-/Gehrungslehre	86
4.10 Klingenschutz einbauen	86
4.11 Spaltkeilmesser	87
4.12 Sägeblatt anpassen	87
4.13 Rillmesser anpassen	87
4.14 Formeinheit anpassen	88
5. Reinigung und Pflege	89
5.1 Reinigen	89
6. Wartung	89
6.1 Tischsäge/Plattensäge	89
6.2 Formereinheit	91
7. Technischen Daten	92
7.1 Sägetisch	92
7.2 Spindelformer	92
7.3 Hobel und Dickenhobelmaschine	92
8. Produktentsorgung	92
9. Garantie	92
10. Teileliste und Zeichnungen	93

1. Wichtige Sicherheitshinweise

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

⚠️ WARNUNG!

» Lesen Sie die Bedienungsanleitung, bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.

1.2 Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

- HALTEN SIE DIE SCHUTZVORRICHTUNGEN AN ORT UND STELLE** und in einwandfreiem Zustand.
- ENTFERNEN SIE DIE EINSTELLSCHLÜSSEL UND -SCHLÜSSEL.** Es ist üblich, vor dem Einschalten zu überprüfen, ob die Schlüssel und Einstellschlüssel aus dem Werkzeug entfernt wurden.
- HALTEN SIE DEN ARBEITSBEREICH SAUBER.** Unordentliche Bereiche und Bänke laden zu Unfällen ein.
- NICHT IN GEFÄHRLICHER UMGEBUNG VERWENDEN.** Verwenden Sie **KEINE** Elektrowerkzeuge an feuchten oder nassen Orten oder an Orten, an denen brennbare oder schädliche Dämpfe vorhanden sein können. Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet.
- HALTEN SIE KINDER UND BESUCHER FERN.** Alle Kinder und Besucher sollten in einem sicheren Abstand vom Arbeitsbereich gehalten werden.
- MACHEN SIE DIE WERKSTATT mit Vorhängeschlössern, Hauptschaltern oder durch Entfernen der Starterschlüssel KINDERSICHER.**
- VERSUCHEN SIE NICHT, DAS WERKZEUG ZU ZWINGEN.** Es wird die Arbeit besser und sicherer mit der Geschwindigkeit erledigen, für die es entworfen wurde.
- NUTZEN SIE DAS RICHTIGE WERKZEUG.** Zwingen Sie Werkzeug oder Anbaugerät **NICHT** dazu, eine Arbeit zu erledigen, für die es nicht entwickelt wurde.
- VERWENDEN SIE DAS RICHTIGE VERLÄNGERUNGSKABEL.** Stellen Sie sicher, dass Ihr Verlängerungskabel in gutem Zustand ist. Die Leitergröße sollte der Stromstärke entsprechen. Ein unterdimensioniertes Kabel führt zu einem Abfall der Netzspannung, was zu Stromausfall und Überhitzung führt. Ihr Verlängerungskabel muss auch ein Erdungskabel enthalten. Reparieren oder ersetzen Sie Verlängerungskabel immer, wenn sie beschädigt werden.
- TRAGEN SIE ANGEMESSENE KLEIDUNG.** Tragen Sie **KEINE** lose Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder anderen Schmuck, der sich in beweglichen Teilen verfangen kann. Es wird rutschfestes Schuhwerk empfohlen. Tragen Sie eine schützende Haarbedeckung, um langes Haar zu enthalten.
- VERWENDEN SIE IMMER EINE SCHUTZBRILLE.** Verwenden Sie auch eine Gesichts- oder Staubmaske, wenn der Schneidvorgang staubig ist. Alltägliche Brillen haben nur stoßfeste Gläser, sie sind **KEINE** Schutzbrillen.
- SICHERES ARBEITEN.** Verwenden Sie Klemmen oder einen Schraubstock, um die Arbeit zu halten, wenn dies praktisch ist. Es ist sicherer als mit der Hand und gibt beide Hände frei, um das Werkzeug zu bedienen.
- GREIFEN SIE NICHT ZU WEIT.** Halten Sie jederzeit den richtigen Stand und das richtige Gleichgewicht.
- PFLEGEN SIE DIE WERKZEUGE MIT SORGFALT.** Halten Sie die Werkzeuge scharf und sauber, um die beste und sicherste Leistung zu erzielen. Befolgen Sie die Anweisungen zum Schmieren und Auswechseln von Zubehör.
- NUTZEN SIE EMPFOHLENES ZUBEHÖR.** Schlagen Sie in der Anleitung nach, um empfohlenes Zubehör zu finden. Die Verwendung von unsachgemäßem Zubehör kann zu Verletzungen führen.
- REDUZIEREN SIE DAS RISIKO EINES UNBEABSICHTIGTEN STARTENS.** Bei Maschinen mit Magnetkontakt-Startschaltern besteht die Gefahr des Startens, wenn die Maschine gestoßen oder gestört wird. Trennen Sie die Maschine immer vom Stromnetz, bevor Sie sie einstellen oder reparieren. Stellen Sie sicher, dass sich der Schalter in der AUS-POSITION befindet, bevor Sie die Verbindung wiederherstellen.
- VIELE HOLZBEARBEITUNGSWERKZEUGE KÖNNEN das WERKSTÜCK in Richtung DES Bedieners "ZURÜCKSCHLAGEN",** wenn sie nicht richtig gehandhabt werden. Wissen, welche Bedingungen einen „Rückschlag“ verursachen können, und wissen, wie man sie vermeidet. Lesen Sie das Handbuch, das der Maschine beiliegt, gründlich durch.
- ÜBERPRÜFEN SIE BESCHÄDIGTE TEILE.** Vor der weiteren Verwendung des Werkzeugs sollte eine Schutzeinrichtung oder ein anderes Teil, das beschädigt ist, sorgfältig überprüft werden, um festzustellen, ob es ordnungsgemäß funktioniert und die beabsichtigte Funktion erfüllt. Überprüfen Sie die Ausrichtung der beweglichen Teile, die Verbindung der beweglichen Teile, den Bruch der Teile, die Montage und alle anderen Bedingungen, die den Betrieb beeinträchtigen können. Eine Schutzeinrichtung oder ein anderes beschädigtes Teil sollte ordnungsgemäß repariert oder ersetzt werden.

- LASSEN SIE DAS WERKZEUG NIEMALS UNBEAUFICHTIGT LAUFEN. SCHALTEN SIE DIE MASCHINE AUS.** Lassen Sie das Werkzeug erst stehen, wenn es vollständig zum Stillstand gekommen ist.
- BETREIBEN SIE NIEMALS EINE MASCHINE, WENN SIE MÜDE SIND ODER UNTER DEM EINFLUSS VON DROGEN ODER ALKOHOL STEHEN.** Beim Betrieb einer Maschine ist jederzeit volle geistige Wachsamkeit erforderlich.
- LASSEN SIE NIEMALS UNBEAUFICHTIGTES ODER UNGESCHULTES PERSONAL DIE MASCHINE BEDIENEN.** Stellen Sie sicher, dass alle Anweisungen, die Sie in Bezug auf den Betrieb der Maschine geben, genehmigt, korrekt, sicher und klar verstanden sind.

1.3 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Tischsäge/Plattensäge

- SICHERHEITZUBEHÖR.** Verwenden Sie immer den Klingenschutz und das Spaltkeilmesser bei allen Sägevorgängen. Durchsägen ist, wenn das Sägeblatt das Werkstück vollständig durchtrennt.
- KICKBACK.** Machen Sie sich mit Kickback vertraut. Rückschlag tritt auf, wenn das Werkstück mit hoher Geschwindigkeit auf den Bediener geworfen wird. Bis Sie ein klares Verständnis von Rückschlag und dessen Auftreten haben, **DÜRFEN** Sie diese Tischsäge **NICHT** bedienen!
- WERKSTÜCKSTEUERUNG.** Stellen Sie sicher, dass sich das Werkstück in einer stabilen Position auf dem Tisch befindet und während des Schneidvorgangs entweder vom Parallelanschlag oder vom Querschneidetisch gestützt wird.
- SCHIEBESTOCK.** Verwenden Sie immer einen Schiebestock, wenn Sie schmales Material zerreißen.
- BEDIENERPOSITION.** Stellen Sie sich niemals direkt auf den Schnittweg des Sägeblatts oder halten Sie einen Teil Ihres Körpers in einer Linie mit dem Schnittweg des Sägeblatts.
- ÜBER DAS SÄGEBLATT GREIFEN.** Greifen Sie niemals mit einer Hand hinter oder über das Sägeblatt, während die Säge läuft. Treten Rückschläge beim Übergreifen des Sägeblattes auf, können Hände oder Arme in das sich drehende Sägeblatt gezogen werden.
- VERWENDEN DES PARALLELANSCHLAGS UND DES QUERANSCHLAGS ZUSAMMEN WÄHREND EINES SCHNEIDVORGANGS.** Bei der Verwendung des Queranschlags sollte das Werkstück niemals den Parallelanschlag berühren, während das Sägeblatt schneidet.
- ABGEWÜRGTE KLINGE.** Schalten Sie die Säge aus, bevor Sie versuchen, ein festgefahrenes Sägeblatt zu „befreien“.
- BEQUEME SCHNEIDARBEITEN.** Vermeiden Sie umständliche Operationen und Handpositionen, bei denen ein plötzlicher Schlupf dazu führen könnte, dass sich Ihre Hand in das sich drehende Sägeblatt bewegt.
- SCHWIERIGKEITEN HABEN.** Wenn Sie zu irgendeinem Zeitpunkt Schwierigkeiten bei der Ausführung des beabsichtigten Vorgangs haben, stellen Sie die Verwendung der Maschine ein! Wenden Sie sich an Ihren Agenten.
- HÖHE DER KLINGE.** Stellen Sie das Sägeblatt immer auf die richtige Höhe über dem Werkstück ein.
- BESCHÄDIGTE SÄGEBLÄTTER.** Verwenden Sie niemals Klingen, die heruntergefallen sind oder auf andere Weise beschädigt wurden.
- AUSRICHTUNG DER SPALTKEILMESSER.** Betreiben Sie die Säge nur, wenn das Spaltkeilmesser auf die Hauptklinge ausgerichtet ist.

1.4 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Forner

- LASSEN SIE IHRE HÄNDE NIEMALS** innerhalb von 30 cm (12 Zoll) von den Schneidern kommen. Reichen Sie Ihre Hände niemals direkt über oder vor den Cutter.
- BLINDSCHNITT, WANN IMMER MÖGLICH.** Dadurch bleiben die Messer an der Unterseite des Werkstücks und bieten dem Bediener einen Abstandsschutz.
- WENN SIE KONTURIERTE ARBEITEN FORMEN** und einen Reibkragen verwenden, beginnen Sie **NIEMALS** an einer Ecke. Weitere Informationen finden Sie in den Anweisungen zum „Reiben des Kragens“ weiter unten im Handbuch.
- Drehen SIE DIE Spindel bei AUSGESTECKTER MASCHINE immer von Hand mit einer neuen Einstellung,** um den richtigen Abstand zum Fräser zu gewährleisten, bevor Sie die Maschine starten.
- FORMEN SIE KEIN MATERIAL, das KÜRZER** als 30 cm (12 Zoll) ist, ohne spezielle Vorrichtungen oder Vorrichtungen. Wenn möglich, längeren Vorrat formen und auf Maß zuschneiden.
- VERSUCHEN SIE NIEMALS,** zu viel Material in einem Durchgang zu entfernen. Es ist viel wahrscheinlicher, dass Sie sicherere und qualitativ hochwertigere Ergebnisse erzielen, wenn Sie dem Fräser erlauben, Material in mehreren Durchgängen zu entfernen.

7. **DIE GEFAHR** eines Rückschlags ist erhöht, wenn sich im Material Knoten, Löcher oder Fremdkörper befinden. Verzogener Vorrat sollte durch eine Fräse geführt werden, bevor versucht wird, ihn durch einen Former zu führen.
8. **HALTEN SIE DEN UNBENUTZTEN TEIL** des Messers unter der Tischfläche.
9. **DIE VERWENDUNG von SCHIEBESTÖCKEN** als Sicherheitsvorrichtungen in einigen Anwendungen ist intelligent; in anderen kann es ziemlich gefährlich sein. Wenn der Schiebestock mit dem Fräser am Endkorn in Kontakt kommt, kann er wie eine Kugel aus der Hand fliegen und schwere Verletzungen verursachen. Wir empfehlen die Verwendung einer Art Vorrichtung, einer Vorrichtung oder eines Niederhalters als sicherere Alternative. Verwenden Sie die Schutzvorrichtung immer wie im Handbuch beschrieben.
10. **NIEMALS MATERIALIEN** durch den Former drücken. Lassen Sie die Schneider die Arbeit machen. Übermäßige Kraft führt wahrscheinlich zu schlechten Schnittergebnissen und führt zu gefährlichen Rückschlagbedingungen.
11. **STELLEN SIE IMMER** sicher, dass die Fräser, der Anschlag und der Spindelhubknopf richtig angezogen wurden, bevor Sie mit dem Betrieb beginnen.
12. Führen Sie die Arbeit **IMMER** in der der Messerdrehung entgegengesetzten Richtung zu den Messern. Außerdem verringert die Verwendung und Wartung eines scharfen Schneidkopfs die Wahrscheinlichkeit eines Rückschlags erheblich.
13. **GREIFEN SIE NIEMALS HINTER DEN FRÄSER**, um das Werkstück zu greifen. Im Falle eines Rückschlags kann Ihre Hand plötzlich in den Cutter gezogen werden.
14. **WENN SIE SCHWIERIGKEITEN BEI DER AUSFÜHRUNG DES BEABSICHTIGTEN VORGANGS HABEN, STELLEN SIE DIE VERWENDUNG DES SPINDELFORMERS EIN!** Dann wenden Sie sich an unseren Service oder fragen Sie einen qualifizierten Experten, wie der Vorgang durchgeführt werden soll.

⚠️ WARNUNG!

- » Eine Liste der Sicherheitsrichtlinien kann nicht vollständig sein. Jede Shop-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 Verletzungen des Bedieners zu verringern. Wenn normale Sicherheitsvorkehrungen übersehen oder ignoriert werden, kann es zu schweren Verletzungen kommen.

1.5 Zusätzliche Sicherheitshinweise für Rückschlag

1.5.1 Vermeidung von Rückschlag

⚠️ WARNUNG!

- » Statistiken zeigen, dass die häufigsten Unfälle unter Tischsägebedienern oft mit Rückschlag verbunden sind. Rückschlag ist in der Regel definiert als das Hochgeschwindigkeitsausstoßen von Material aus der Tischkreissäge in Richtung des Bedieners. Neben der Gefahr, dass der Bediener oder andere Personen in der Nähe vom ausgeworfenen Material getroffen werden, besteht auch die erhebliche Gefahr, dass die Hände des Bedieners beim Rückschlag in die Klinge gezogen werden.

- Versuchen Sie niemals Freihandschnitte. Wenn das Werkstück nicht perfekt parallel zur Klinge zugeführt wird, kommt es wahrscheinlich zu einem Rückschlag. Verwenden Sie immer den Parallelanschlag oder den Queranschlag, um das Werkstück zu stützen.
- Stellen Sie sicher, dass das Spaltkeilmesser konsistent mit der Klinge ausgerichtet ist. Ein falsch ausgerichtetes Spaltkeilmesser kann dazu führen, dass sich das Werkstück verbindet oder den Schneidprozess behindert, was das Risiko eines Rückschlags erhöht. Wenn Sie den Verdacht haben, dass das Spaltkeilmesser nicht richtig auf die Klinge ausgerichtet ist, überprüfen und korrigieren Sie es umgehend.
- Achten Sie darauf, dass Ihr Tisch parallel zur Klinge gleitet, da sonst die Gefahr eines Rückschlags deutlich erhöht wird.
- Nehmen Sie sich Zeit, um den Schiebetisch zu überprüfen und einzustellen.
- Verwenden Sie bei jedem Schnitt das Spaltkeilmesser. Das Spaltkeilmesser trägt dazu bei, die Schnittfuge nach dem Schneiden im Werkstück zu erhalten, wodurch die Wahrscheinlichkeit eines Rückschlags verringert wird.
- Futter schneidet bis zur Fertigstellung durch. Jedes Mal, wenn Sie aufhören, ein Werkstück zuzuführen, das sich in der Mitte eines Schnitts befindet, erhöht sich das Risiko eines Bindens, das zu einem Rückschlag führen kann, erheblich.

1.5.2 Schützen Sie sich vor Rückschlag

HINWEIS!

- » Selbst wenn Sie wissen, wie Sie Rückschläge vermeiden können, kann dies immer noch passieren. Hier sind einige Tipps, um die Wahrscheinlichkeit von Verletzungen zu verringern, wenn ein Rückschlag auftritt.

- Stellen Sie sich bei jedem Schnitt zur Seite der Klinge. Wenn es zu einem Rückschlag kommt, fährt das geworfene Werkstück in der Regel direkt vor die Klinge.
- Tragen Sie immer eine Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz. Im Falle eines Rückschlags sind deine Augen und dein Gesicht der verletzlichste Teil deines Körpers.
- Legen Sie Ihre Hand niemals aus irgendeinem Grund hinter die Klinge. Sollte es zu einem Rückschlag kommen, wird Ihre Hand in die Klinge gezogen.
- Halten Sie Ihre Hände mit einem Schiebestock weiter von der beweglichen Klinge entfernt. Wenn ein Rückschlag auftritt, nimmt der Schiebestock höchstwahrscheinlich den Schaden, den Ihre Hand erhalten hätte.

1.6 Erklärung der Symbole



Dieses Symbol steht für „Conformité Européenne“, womit die „Konformität mit EU-Richtlinien, Verordnungen und anwendbaren Normen“ deklariert wird. Mit dem CE-Zeichen bestätigt der Hersteller, dass dieses Produkt den geltenden europäischen Richtlinien und Verordnungen entspricht.



Schlagen Sie in der Anleitung nach.



Tragen Sie Gehörschutz.



Tragen Sie eine Maske.



Tragen Sie Augenschutz.



Tragen Sie Sicherheitsschuhe.



Tragen Sie Schutzkleidung.



Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz, bevor Sie sie demontieren, warten oder reparieren.



Warnung! Quetschen der Hände.



Warnung! Risiko von Schnitten.



Warnung! Rauchen verboten.



Warnung! Keine offene Flamme, Feuer, offene Zündquelle.

1.7 Erklärung der Signalwörter

Die folgenden Symbole und Signalwörter werden in dieser Anleitung, auf dem Produkt oder auf der Verpackung verwendet.

⚠️ GEFAHR!

Signalwort, das verwendet wird, um auf eine unmittelbar gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führt.

⚠️ WARNUNG!

Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.

⚠️ VORSICHT!

Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

VORSICHT!

Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu Produkt- oder Sachschäden führen kann.

HINWEIS

Dieses Signalwort gibt weitere nützliche Tipps und Informationen an.

2. Vor dem ersten Gebrauch

2.1 Überlegungen zum Standort

2.1.1 Allgemeine Bedingung

Elektrischer Anschluss	Spannung im stationären Zustand: 0,9-1,1 der Nennspannung.
Häufigkeit	0,99-1,01 Nennfrequenz kontinuierlich; 0,98-1,02 Kurzzeit
Netzanschluss	eine Sicherung von maximal 16 A haben
Elektrische Versorgung	hat Schutzrichtungen für Unterspannung, Überspannung, Überstrom sowie eine Fehlerstrom-Schutzeinrichtung (RCD), deren maximaler Fehlerstrom bei 0,03 A liegt
Höhe	max. 1000 m
Umgebungslufttemperatur	+5 °C bis +40 °C
Lager- und Transporttemperatur	-25 °C bis +55 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	überschreitet nicht 50 % bei einer Maximaltemperatur von +40 °C, höhere relative Luftfeuchtigkeit kann bei niedrigerer Temperatur zulässig sein (z. B. 90 % bei 20 °C)

2.1.2 Bodenlast

Diese Maschine stellt eine große Gewichtsbelastung auf kleinem Raum dar. Die meisten gewerblichen Werkstätten sind für das Gewicht der Maschine ausreichend. Einige Böden können zusätzliche Unterstützung benötigen. Wenden Sie sich an einen Architekten oder Statiker, wenn Sie Fragen zur Belastbarkeit Ihres Bodens haben.

2.1.3 Arbeitsabstände

Arbeitsabstände können als die Abstände zwischen Maschinen und Hindernissen betrachtet werden, die einen sicheren Betrieb jeder Maschine ohne Einschränkung ermöglichen. Berücksichtigen Sie den vorhandenen und erwarteten Maschinenbedarf, die Größe des durch jede Maschine zu verarbeitenden Materials und den Platz für Hilfsständer und/oder Arbeitstische. Berücksichtigen Sie auch die relative Position jeder Maschine zueinander, um einen effizienten Materialtransport zu gewährleisten. Stellen Sie sicher, dass Sie genügend Platz haben, um Ihre Maschinen in jedem vorhersehbaren Betrieb sicher zu betreiben.

2.1.4 Beleuchtung und Steckdosen

Die Beleuchtung sollte hell genug sein, um Schatten zu beseitigen und die Augen nicht zu belasten. Elektrische Schaltkreise sollten dediziert oder groß genug sein, um kombinierte Motorverstärkerlasten zu bewältigen. Steckdosen sollten sich in der Nähe jeder Maschine befinden, damit Strom- oder Verlängerungskabel nicht stark frequentierte Bereiche behindern. Achten Sie darauf, die örtlichen elektrischen Vorschriften für die ordnungsgemäße Installation neuer Beleuchtung, Steckdosen oder Stromkreise zu beachten.

2.1.5 Staubsaugler

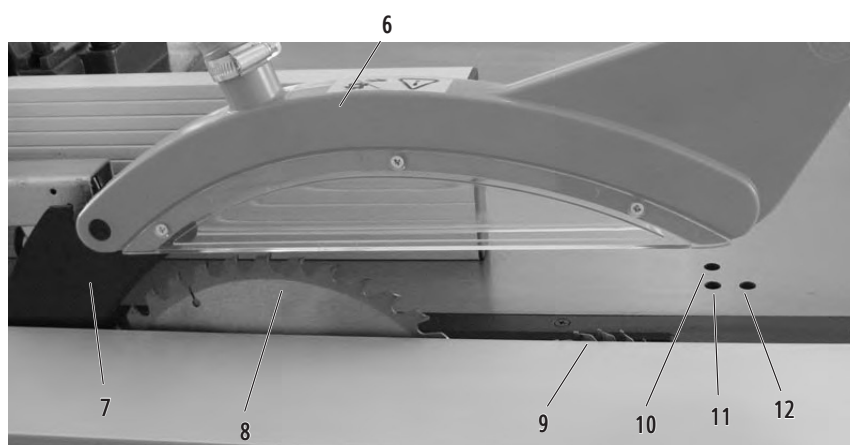
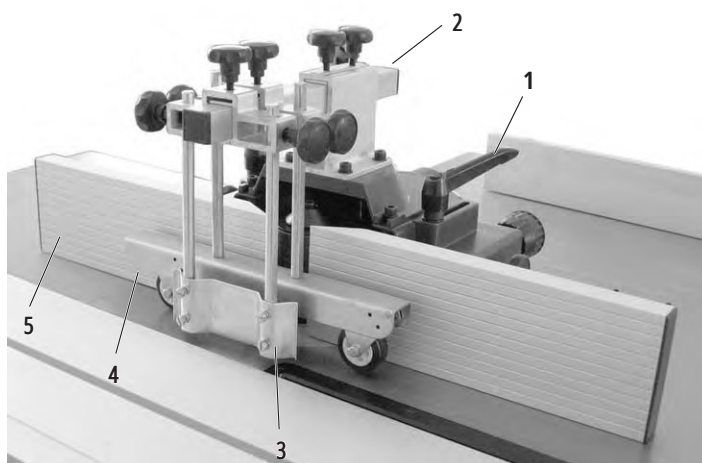
In der Regel muss diese Maschine während des Gebrauchs abgesaugt werden. Eine Zeitrelaisbuchse ist als Zubehör erhältlich. Außerdem muss die Vakuulleistung ausreichen, um die erforderlichen Unterdrücke und eine maximale Luftgeschwindigkeit von 20 m/s am Anschluss zu erreichen.

3. Übersicht

⚠️ WARNUNG!

» Lesen Sie die Anleitung vor der Montage und dem Betrieb. Machen Sie sich mit der Maschine und ihrer Bedienung vertraut, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen. Es kann zu schweren Personenschäden kommen, wenn Sicherheits- oder Betriebsinformationen nicht verstanden oder befolgt werden.

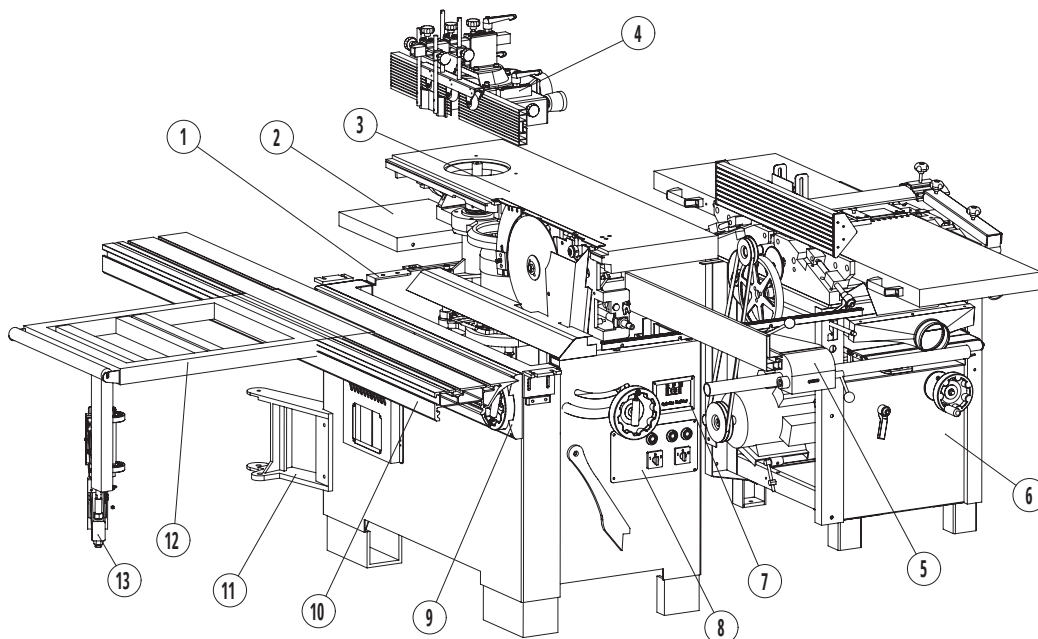
A



Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Verriegelungshebel der Zubringerbaugruppe
2	Zubringerbaugruppe
3	Anti-Rückschlagplatte
4	Einzugschwalze
5	Zaun
6	Sägeblattschutz

Nr.	Bezeichnung des Teils
7	Spaltkeilmesser
8	Hauptklinge
9	Ritzmesser
10	Ausrichtschraube für Ritzmesser
11	Ritzmesser-Verriegelungsschraube
12	Ritzmesser Hebeschraube

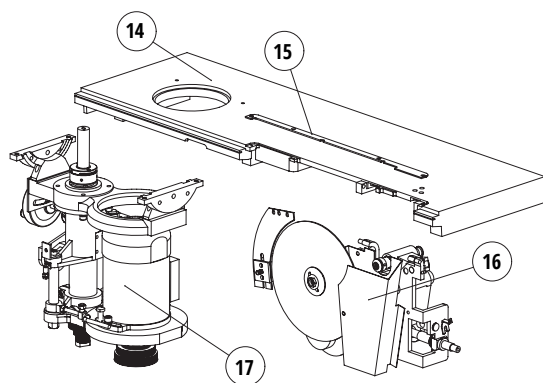
B



Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Sägetisch und Formkörper
2	Quadratischer Tisch
3	Sägetisch und Formtisch
4	Fräuserschutz
5	Sägeschnitt-Führungsplattenbaugruppe
6	Hobel- und Dickenhobelbett-Baugruppe

Nr.	Bezeichnung des Teils
7	Digitale Auslesebaugruppe
8	Hauptsteuerungsschalterbaugruppe
9	Vordere Schutzabdeckung
10	Schiebetisch
11	Stützplatte
12	Erweiterungstabelle
13	Teleskoparm

C



Nr.	Bezeichnung des Teils
16	Schiebetisch
17	Stützplatte

Nr.	Bezeichnung des Teils
18	Erweiterungstabelle
19	Teleskoparm

3.1 Auspacken

Die Maschine wird vom Hersteller in einer sorgfältig verpackten Kiste verschickt. Wenn Sie nach der Unterzeichnung der Lieferung einen Schaden an der Maschine feststellen, wenden Sie sich sofort an unseren Kundendienst, um Hilfe zu erhalten. Sobald Sie mit dem Zustand Ihrer Sendung vollständig zufrieden sind, wird empfohlen, alle Teile zu überprüfen.

⚠ Warnung! Die Maschine ist ein schweres Gerät.

» Üben Sie beim Auspacken oder Bewegen der Maschine keine übermäßige Kraft aus. Es ist notwendig, Hilfe zu haben und Stromversorgungsgeräte zu verwenden. Die Nichtbeachtung sicherer Bewegungsmethoden kann zu schweren Verletzungen führen.



⚠ VORSICHT!

» Einige Metallteile können scharfe Kanten haben, nachdem sie geformt wurden. Überprüfen Sie sorgfältig die Kanten aller Metallteile, bevor Sie sie handhaben. Wenn dies nicht geschieht, kann es zu Verletzungen kommen.

3.1.1 Überprüfen des Inhalts

Nachdem Sie alle Teile aus der Kiste entfernt haben, sollten Sie Folgendes haben:

HAUPTKISTE

- Hauptmaschineneinheit
- Gusseisen-Verlängerungstisch
- Stahlplattenverlängerungstisch
- Hinterer Verlängerungstisch
- Schwingarmbaugruppe (innerhalb der Hauptsägeeinheit)
- Kapptisch
- Walze, quer geschnitten
- Klingenschutz
- 2-1/2" Staubschlauch
- Staubabsaugung
- Schutzvorrichtung für Former
- Handräder (2)
- Hardware

Werkzeuge

- 13-15 mm Maulschlüssel
- Aufsteckschlüssel
- 3, 4, 5, 6 mm "L"-Schlüssel

- Schiebestock (einige Teile befinden sich in der Hauptsägeeinheit)
- Randschuh
- Vorderer und hinterer Hilfsträger

Schienenkiste

- Parallelanschlag
- Parallelanschlagsschiene
- Hintere Stützschiene
- Schiebetisch
- Schiebetischträger
- Gitterzaun
- Mit Zaun festhalten
- Flip-Stop

3.1.2 Bereinigung

Die unlackierten Oberflächen werden während des Versands mit einem leichten Öl beschichtet, um sie vor Korrosion zu schützen. Entfernen Sie diese Schutzschicht mit einem Lösungsmittelreiniger oder einem Entfettungsmittel auf Zitrusbasis. Um gründlich zu reinigen, müssen einige Teile möglicherweise entfernt werden. Um eine optimale Leistung der Maschine zu gewährleisten, reinigen Sie alle beschichteten beweglichen Teile oder Gleitkontaktflächen. Vermeiden Sie die Verwendung von Lösungsmitteln auf Chlorbasis, da sie lackierte Oberflächen beschädigen können, wenn sie mit ihnen in Kontakt kommen.

⚠️ **WARNUNG! Risiko von Explosionen und Verbrennungen!**

» Verwenden Sie kein Benzin oder andere Lösungsmittel auf Erdölbasis, um die Maschine zu reinigen, da sie niedrige Flammpunkte haben, die sie leicht entzündlich machen.

⚠️ **VORSICHT!**

» Viele der Lösungsmittel, die üblicherweise zum Reinigen von Maschinen verwendet werden, können beim Einatmen oder Verschlucken giftig sein. Arbeiten Sie beim Umgang mit Lösungsmitteln immer in gut belüfteten Bereichen fernab potenzieller Zündquellen. Seien Sie vorsichtig bei der Entsorgung von Lappen und Handtüchern, um Brand- oder Umweltgefahren zu vermeiden.

4. Montage und Betrieb

4.1 Verschieben und Aufsetzen der Basiseinheit

⚠️ **Warnung! Die Maschine ist ein schweres Gerät.**

» Üben Sie beim Auspacken oder Bewegen der Maschine keine übermäßige Kraft aus. Es ist notwendig, Hilfe zu haben und Stromversorgungsgeräte zu verwenden. Die Nichtbeachtung sicherer Bewegungsmethoden kann zu schweren Verletzungen führen.



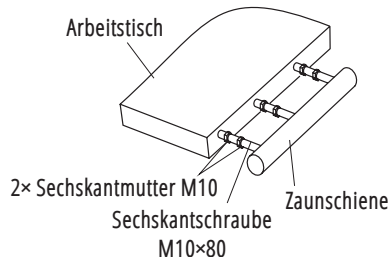
⚠️ **Warnung!**

» Verwenden Sie einen Lift mit einer Mindesttragfähigkeit von 650 kg.

1. Entfernen Sie die Oberseite der Kiste.
2. Bringen Sie die Staplergabeln zusammen und positionieren Sie sie direkt über der Maschine.
3. Heben Sie die Maschinenbasiseinheit langsam an und bewegen Sie sie an die vorgegebene Stelle.
4. Senken Sie die Maschine vorsichtig auf den Boden ab.

4.2 Montage der Zaunschiene

1. Setzen Sie vier Sechskantschrauben M10×80 in den Haupttisch und die Verlängerungstische ein. Befestigen Sie locker zwei M10 Sechskantmuttern an jeder Schraube.
2. Schrauben Sie die vier Schrauben in die Parallelanschlagsschiene und machen Sie etwa 4-5 Umdrehungen.
3. Ziehen Sie zwei Schrauben an, um die Schiene parallel zum Tisch auszurichten.
4. Ziehen Sie die verbleibenden zwei Schrauben fest.

D


4.3 Montage der Handräder der Hauptklinge

1. Setzen Sie das Elevationshandrad (1) und das Winkelhandrad (2) auf die Elevations- und Winkelwelle.
2. Schrauben Sie den Klingensperrknopf (3) auf das Hubhandrad (1).



4.4 Montage der Schwingenbaugruppe

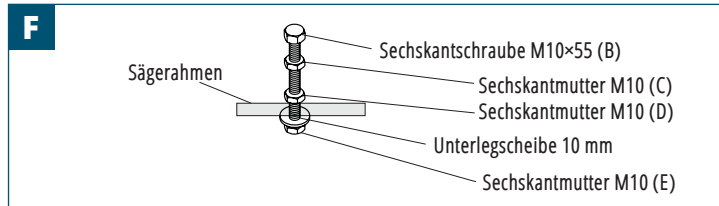
1. Setzen Sie vier M8×30 Sechskantschrauben ein, um die Schwingarmbaugruppe an der Sägebasiseinheit zu montieren, und halten Sie den Arm auf horizontaler Ebene.
2. Setzen Sie die quer geschnittene Tischstütze auf die Schwingenbaugruppe und ziehen Sie die Kontermuttern von Hand fest. Die Stütze muss weiter angepasst werden.

4.5 Montage und Demontage des Schiebepaneels

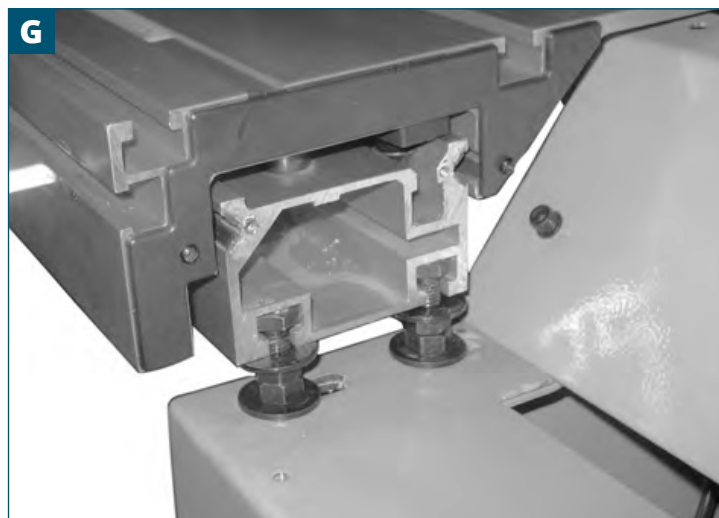
HINWEIS!

» Für die Montage des Schiebepaneels sind zwei Personen erforderlich.

1. Montieren Sie vier Stellschienen-schrauben am Sägerahmen. Ziehen Sie die Muttern (D und E) leicht an. Halten Sie vier Sechskantschrauben am Hebel.



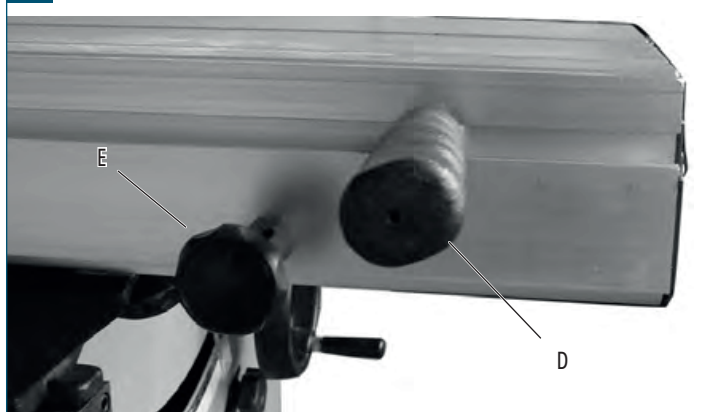
2. Schieben Sie die Schlitz auf der Gleitschiene über die Bolzen. Positionieren Sie die Schiene in der Mitte des Sägerahmens.
3. Ziehen Sie die Sechskantmutter (C) fest.
4. Stellen Sie die Sechskantmutter (D und E) so ein, dass die Schiebepatte parallel zum Haupttisch ausgerichtet ist.



4.6 Montieren Sie den Schiebegriff und den Verriegelungsstift

1. Schieben Sie die T-Mutter M12×1,75 in die Schiebeplatte und schrauben Sie den Schiebegriff (D) mit einem 17-mm-Maulschlüssel ein.
2. Setzen Sie den Sternsicherungsstift (E) in die Schiebeplatte ein und befestigen Sie die Sechskantmutter M10 auf der gegenüberliegenden Seite.

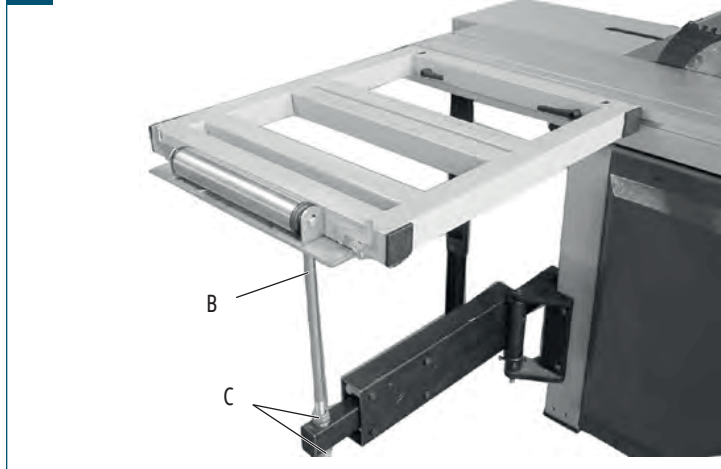
H



4.7 Einbau des Gitterschnitttisches

1. Schieben Sie zwei M8×70-Schlittenschrauben mit T-Blöcken in den seitlichen Schlitz der Schiebeplatte. Befestigen Sie den Kapptisch an der Schiebeplatte.
2. Montieren Sie den Querschneidetisch mit zwei Flügelmutter an der Schiebeplatte.
3. Montieren Sie den Querschneidetisch mit zwei Sechskantschrauben M6×30 an der Stütze (B).
4. Stellen Sie vier dünne M12-Sechskantmutter (C) ein, um den Querschneidetisch mit der Schiebeplatte auszurichten.
5. Ziehen Sie die vier dünnen Sechskantmutter M12 (C) fest.

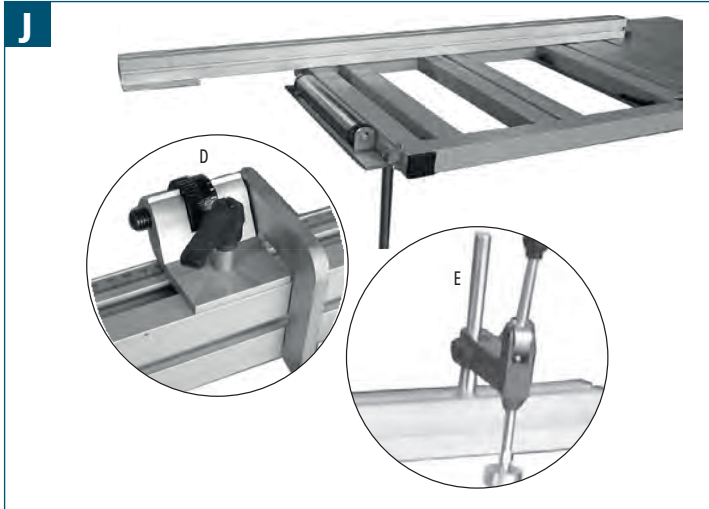
I



4.8 Montage des Queranschlags

1. Setzen Sie den quer geschnittenen Anschlag entweder in das vordere oder hintere Führungstiftloch ein.
2. Ziehen Sie die Rändelmutter fest.
3. Drehen Sie die „Z“-Sperrplatte, um den Zaun schnell mit dem Tisch auszurichten.
4. Drehen Sie die Sternschraube, um den Anschlag in Position zu klemmen.
5. Schieben Sie den Flipstop (D) in den Zaun.
6. Setzen Sie eine T-Mutter in den oberen Schlitz des Zauns ein und fädeln Sie den Niederhalterbolzen darauf.
7. Bringen Sie ggf. den Niederhalterarm am Bolzen (E) an.

J



4.9 Montage der Niederhalte-/Gehrungslehre

1. Schieben Sie die Niederhalte-/Gehrungslehre auf den Schiebetisch und schieben Sie sie so weit wie möglich. Sichern Sie die Niederhalter-/Gehrungslehre auf dem Tisch, indem Sie den Sternverriegelungsgriff (A) verriegeln.
2. Richten Sie den Gehrungsanschlag daran aus.

K



4.10 Klingenschutz einbauen

HINWEIS!

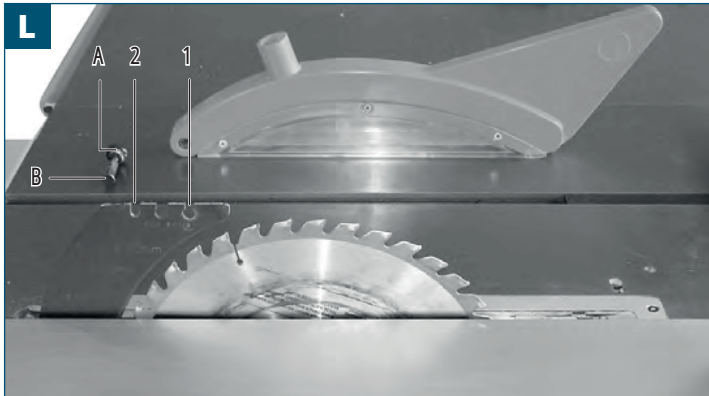
» Die Schutzhaube muss immer auf das Spaltkeilmesser montiert und mit dem Staubsammler (Staubschlauchdurchmesser 40 mm) verbunden werden.

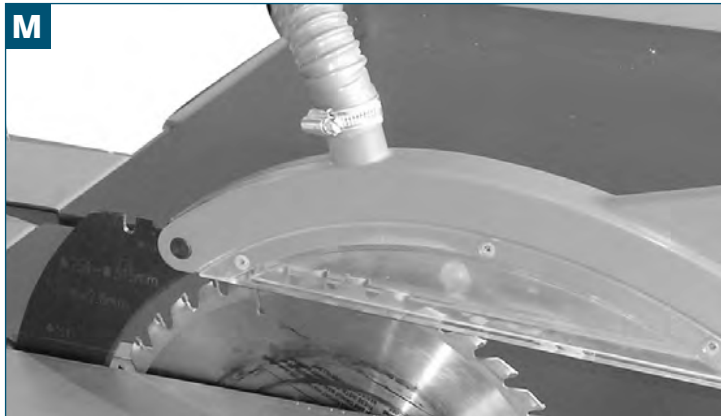
Öffnen Sie die Rändelmutter (A) vollständig und drücken Sie die Schraube (B) nach hinten.

4.10.1 Einstellung

- Vordere Aussparung (1) für Klingendurchmesser 315 mm.
- Hintere Aussparung (2) für Klingendurchmesser 254 mm.

L





4.11 Spaltkeilmesser

HINWEIS!

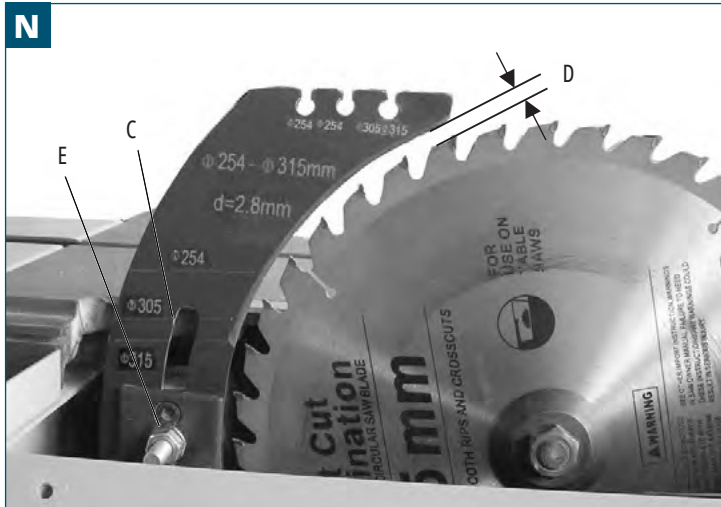
- » Das mitgelieferte Spaltkeilmesser ist für Klingen mit einem Durchmesser von bis zu 315 mm geeignet und muss verwendet werden.
- » Das Spaltkeilmesser muss an die Dicke des Tischsägeblattes angepasst werden. Die Dicke des Spaltkeils sollte im Bereich des Sägeblattkörpers und der Breite des Sägeblatts liegen.

$$d = s + \frac{2}{10} \text{ mm} < D$$

4.11.1 Einstellung

Achten Sie bei der maximalen Schnitthöhe des verwendeten Tischsägeblattes darauf, dass die Markierung (C) mit der Kante des Haupttisches ausgerichtet ist.

- Der Abstand (D) muss an allen Positionen des Tischsägeblattes zwischen 3 und 8 mm betragen.
- Lösen Sie gegebenenfalls die Schraube (E) und nehmen Sie Einstellungen vor.

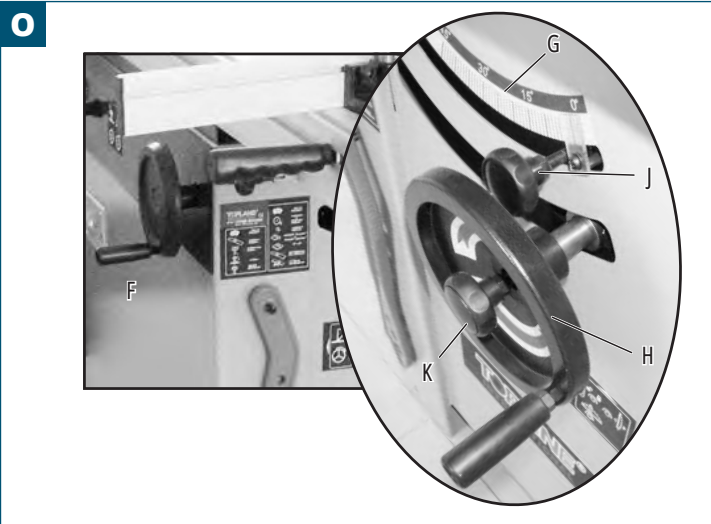


4.12 Sägeblatt anpassen

1. Handrad (F): Schnittwinkel (Neigung)
2. Sternregler (J): Kippssperre
3. Auf der Waage vorlesen (G)
4. Schnitthöhe Handrad (H)

HINWEIS!

- » Schnitthöhe nur so hoch wie nötig einstellen.



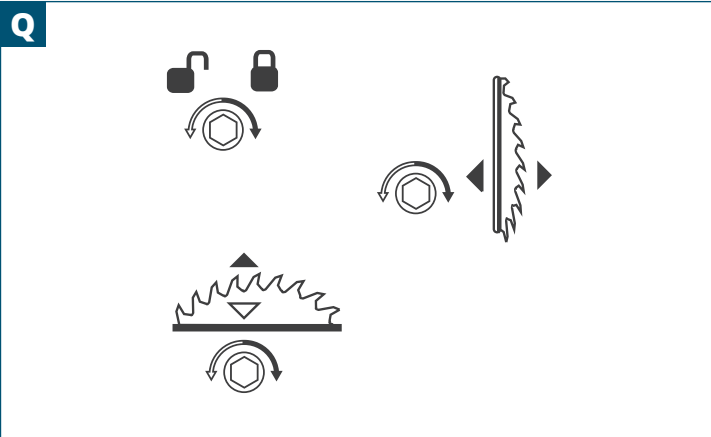
4.13 Rillmesser anpassen

1. Lösen Sie die Klemmschraube (I).
2. Stellen Sie das Rillblatt seitlich so ein, dass es mit dem Hauptsägeblatt fluchtet.
 - Die seitliche Einstellung erfolgt mit der Einstellschraube (J).
 - Die Höheneinstellung erfolgt mit der Einstellschraube (K).
3. Ziehen Sie die Klemmschraube (I) fest.



HINWEIS!

- » Stellen Sie das Rillmesser nur ein, wenn die Klemmschraube (I) gelöst ist.



4.14 Formeinheit anpassen

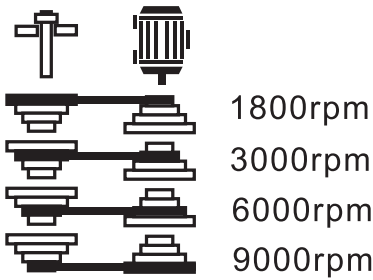
4.14.1 Ändern der Geschwindigkeit

- 1. Schalten Sie den Hauptschalter aus.
- 2. Lösen Sie die Rändelschraube, um die Motortür zu öffnen.
- 3. Lösen Sie die Flügelmutter (C), um den Riemen zu lösen.
- 4. Stellen Sie das Band auf die gewünschte Geschwindigkeit ein.
- 5. Ziehen Sie die Flügelmutter (C) an, um den Riemen anzuziehen.



S

Geschwindigkeitsdiagramm



4.14.2 Einstellen der richtigen Geschwindigkeit

Die Maschine ist mit 4 Geschwindigkeiten ausgestattet: 1800, 3000, 6000, 9000 U/min.
Die 1800 U/min ist für das Schleifen konzipiert.
Stellen Sie vor Beginn der Arbeiten sicher, dass das gewählte Werkzeug für die gewünschte Geschwindigkeit geeignet ist, und stellen Sie sicher, dass die gewählte Geschwindigkeit für den Werkzeugdurchmesser nicht zu hoch oder zu niedrig ist.

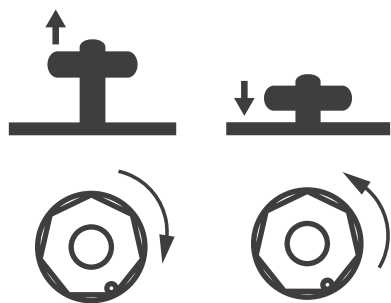
Lineargeschwindigkeit (m/s) für Schneidwerkzeugdurchmesser und Spindelgeschwindigkeit

Schneidwerkzeugdurchmesser (mm)	450	59	66	71	82							Höhere Geschwindigkeit					
	420	55	62	66	77												
	400	52	59	63	73	84											
	380	50	56	60	70	79											
	350	46	51	55	64	73	83										
	320	42	47	50	59	67	75	84									
	300	39	44	47	55	63	71	78									
	280	37	41	44	51	59	66	73	82								
	250		37	39	46	52	59	65	73	79	85						
	220			35	40	46	52	58	65	70	75	81					
	200				37	42	47	52	59	63	68	73	79	84			
	180					37	42	47	53	57	61	63	71	75	85		
	160						38	42	47	50	54	59	63	67	75	84	
	140	Niedrigere Geschwindigkeit						37	41	44	48	51	55	59	66	73	88
	120								35	38	41	44	47	50	57	63	75
	100										34	37	39	42	47	52	63
	80													34	38	42	50
	60															31	38
	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000	
	Spindeldrehzahl (min ⁻¹)																

4.14.3 Höhe anpassen

Stellen Sie die Spindelhöhe mit dem Handrad (D) ein.

T

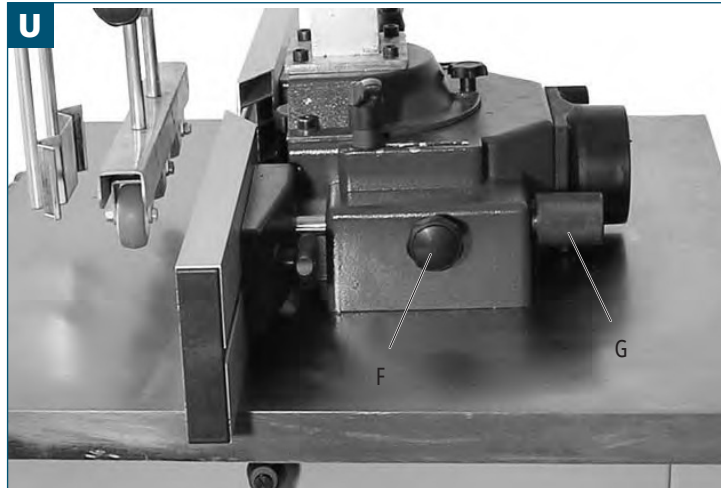


4.14.4 Einstellen des Formeranslags

Der Zaun ist ein zweiteiliges Verstellsystem. Jedes Stück des Zauns ist unabhängig einstellbar, um verschiedenen Schnittdicken und speziellen Fräsanwendungen gerecht zu werden.

1. Lösen Sie den Anschlagverriegelungsgriff (Sternschraube M8×25) (F).
2. Drehen Sie den Einstellknopf für die Spindelverriegelung (G), bis der Anschlag auf die gewünschte Position eingestellt ist.
3. Ziehen Sie den Zaunverriegelungsgriff fest.

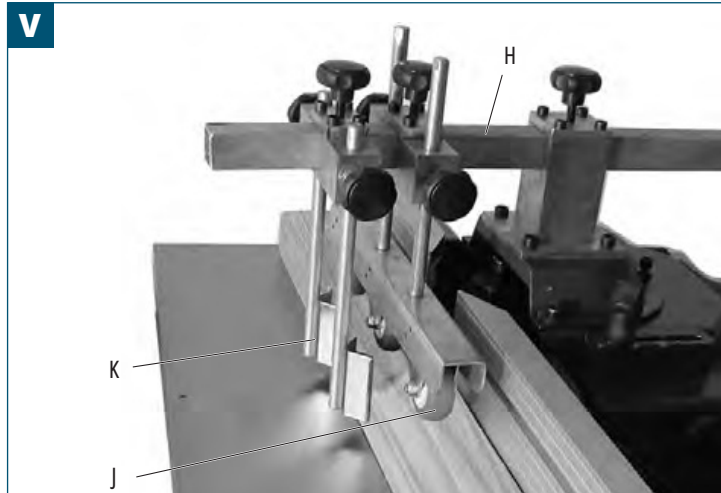
U



Der Moulderschutz ist am Moulderzaun montiert. Sie besteht aus den verstellbaren Stangen (H), der Druckrolle (J) und der Rückschlagplatte (K).

Nach dem Lösen der Rändelschrauben können die Einzelteile vertikal und horizontal verstellt werden.

V



5. Reinigung und Pflege

5.1 Reinigen

⚠️ WARNUNG!

- » Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie sie von der Stromquelle, bevor Sie Reinigungs-, Austausch- oder Wartungsarbeiten durchführen.
- » Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Handschuhe, Schutzbrille und Gesichtsmaske, um sich vor Metallstaub und anderen Verunreinigungen zu schützen.

VORSICHT! Risiko von Produktschäden!

- » Tauchen Sie die Maschine nicht in Wasser ein.
- » Verwenden Sie keine Lösungsmittel, scheuernde/ätzende Reinigungsmittel, Scheuerschwämme oder Scheuermittel, um die Maschine zu reinigen.

HINWEIS!

- » Es wird empfohlen, die Maschine täglich von Staub und Spänen zu reinigen, insbesondere die Tischflächen.
- Verwenden Sie einen Staubsauger mit einem geeigneten Aufsatz, um überschüssige Holzspäne und Sägemehl von der Maschine zu entfernen. Achten Sie auf alle zugänglichen Bereiche, einschließlich Tisch, Zaun und anderen Oberflächen.
- Nehmen Sie ein trockenes Tuch und wischen Sie den restlichen Staub von den Oberflächen der Maschine ab. Achten Sie darauf, alle Bereiche gründlich abzudecken.
- Wenn sich Harzablagerungen auf der Maschine befinden, tragen Sie einen harzlösenden Reiniger gemäß den Anweisungen des Herstellers auf. Lassen Sie den Reiniger an den betroffenen Stellen arbeiten und wischen Sie ihn dann mit einem sauberen Tuch ab.

6. Wartung

6.1 Tischsäge/Plattensäge

⚠️ WARNUNG!

- » Alle Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellverfahren dürfen nur durchgeführt werden, wenn der Hauptschalter der Maschine **ausgeschaltet** ist.
- » Die Nichteinhaltung der vorgeschriebenen Wartung führt zum Erlöschen der Garantie.

6.1.1 Schmierung

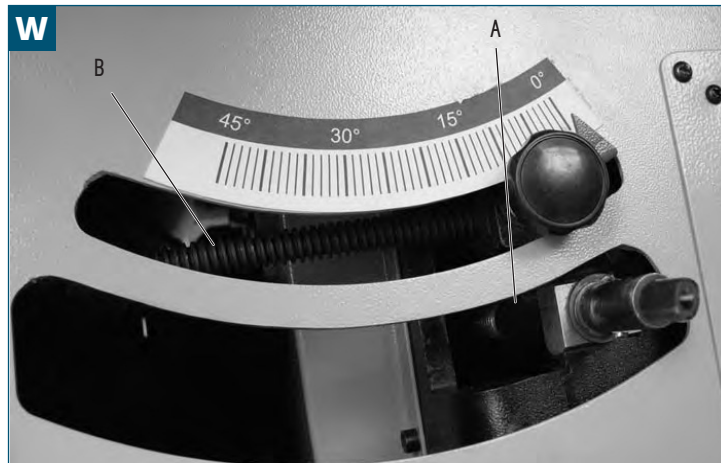
Höhe Spindel (A)

1. Heben Sie das Sägeblatt vollständig an.
2. Schmieren mit Maschinenfett durch die Öffnung im Boden etwa alle 40 Betriebsstunden, mindestens einmal im Monat oder wenn die Bewegung schwierig wird.
3. Heben und senken Sie das Sägeblatt vollständig.

Kippspindel (B)

4. Kippen Sie das Sägeblatt in die 45° -Position.
5. Schmieren mit Maschinenfett durch die Öffnung im Boden etwa alle 40 Betriebsstunden, mindestens einmal im Monat oder wenn die Bewegung schwierig wird.
6. Kippen Sie das Sägeblatt zwischen 45° und 90°.

W



6.1.2 Wechseln der Hauptklinge

⚠️ WARNUNG!

» Trennen Sie die Säge von der Stromquelle.

HINWEIS!

» Achten Sie beim Ändern der Klingendicke darauf, dass das Spaltkeilmesser und die Rillklinge durch Größen ersetzt werden, die für die installierte Hauptklinge geeignet sind.

1. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und heben Sie die Klinge bis zum Anschlag an.
2. Schieben Sie die Schiebepatte ganz nach vorne und entfernen Sie zwei Flachkopfschrauben M6×12, um den inneren Klingenschutz freizulegen, der die Klingen und das Spaltkeilmesser abdeckt.
3. Entfernen Sie den Klingenschutz vom Spaltkeil, um auf die Montagebaugruppe zuzugreifen.
4. Setzen Sie den Aufsteckschlüssel auf den Außenflansch.
5. Lösen Sie die Sicherungsschraube für die Klinge mit einem 12-mm-Sechskantschlüssel.

HINWEIS!

» Es ist ein Linksgewinde, drehen Sie es im Uhrzeigersinn, um es zu lösen.

6. Entfernen Sie den Wellenflansch und die alte Hauptklinge.
7. Installieren Sie die neue Hauptklinge, tauschen Sie den Wellenflansch und die Schraube aus und ziehen Sie die Schraube fest an, um die Hauptklinge an Ort und Stelle zu halten.

⚠️ VORSICHT!

» Wenn Sie in diesem Stadium des Verfahrens die Klingendurchmessergrößen geändert haben, ist es notwendig, das Spaltkeilmesser entsprechend einzustellen.

⚠️ VORSICHT!

» Wenn die Schnittfugenstärke der neuen Klinge von der der alten Klinge abweicht, stellen Sie sicher, dass die Schnittfuge der Ritzklinge und die Dicke der Spaltkeile mit der Schnittfuge der neuen Hauptklinge übereinstimmen.

8. Stellen Sie sicher, dass das Spaltkeilmesser in der richtigen Größe installiert und auf die Klinge ausgerichtet ist.
9. Bewegen Sie den internen Sägeblattschutz zurück in seine ursprüngliche Position neben den Sägeblättern und zentrieren Sie die Schiebepatte.
10. Richten Sie das Ritzmesser auf das Hauptmesser aus.

X



6.1.3 Auswechseln und Einstellen des Ritzmessers

⚠️ WARNUNG!

» Trennen Sie die Säge von der Stromquelle.

HINWEIS!

» Das geeignete Kegelritzmesser für die Maschine hat Abmessungen von 90 × 20 × 3 mm (Außendurchmesser, Kerndurchmesser, Dicke).

So ersetzen Sie die Rillklinge:

1. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und heben Sie die Klinge bis zum Anschlag an.
2. Bewegen Sie die Schiebepatte ganz nach hinten und entfernen Sie zwei M6×12 Flachkopfschrauben, um den inneren Klingenschutz freizulegen, der die Klingen und das Spaltkeilmesser abdeckt.
3. Entfernen Sie den Klingenschutz vom Spaltkeil, um auf die Montagebaugruppe zuzugreifen.
4. Setzen Sie den Aufsteckschlüssel auf den Ausflansch und verriegeln Sie das Sägeblatt.
5. Lösen Sie die Sicherungsschraube mit einem 6-mm-Sechskantschlüssel, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen.
6. Entfernen Sie den Wellenflansch und das alte Ritzmesser.
7. Installieren Sie das neue Ritzmesser, tauschen Sie den Wellenflansch und die Schraube aus und ziehen Sie die Schraube fest an, um das Ritzmesser an Ort und Stelle zu halten.

Y



HINWEIS!

» Diese Maschine ist mit einem Ritzmesser ausgestattet. Der Klingensatz besteht aus einer inneren und einer äußeren Klinge mit internen Unterlegscheiben. Die Unterlegscheiben werden bereitgestellt, um sicherzustellen, dass der Ritzmessersatz mit der Schnittfugenstärke des Hauptmessers übereinstimmen kann.

Z



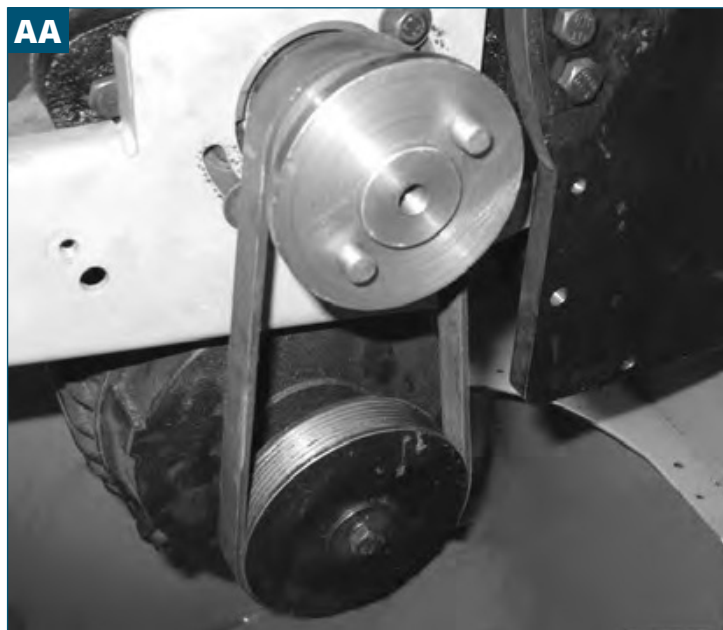
6.1.4 Wechseln oder Ersetzen des Hauptriemens

⚠ WARNUNG!

» Trennen Sie die Säge von der Stromquelle.

1. Bewegen Sie die Klinge auf 0° (Klinge 90° zum Tisch) auf dem Bedienfeld und heben Sie die Klinge bis zum Anschlag an.
2. Schieben Sie die Schiebeleiste ganz nach vorne und entfernen Sie den internen Klingenschutz, der die Klingen und das Spaltkeilmesser abdeckt.
3. Entfernen Sie den Klingenschutz vom Spaltkeil, um auf die Montagebaugruppe zuzugreifen.
4. Entfernen Sie das Hauptmesser.
5. Entfernen Sie den Riemenschutz.
6. Lösen Sie die Spannschraube.
7. Entfernen Sie den Keilriemen.
8. Tauschen Sie den Keilriemen aus, ziehen Sie die Spannschraube fest und montieren Sie den Riemenschutz, das Sägeblatt und den Sägeblattschutz wieder.

AA



6.1.5 Auswechseln oder Ersetzen des Rillbandes

1. Führen Sie die Schritte 1-5 wie im Kapitel 6.1.4 Austausch oder Austausch des Hauptriemens beschrieben durch.
2. Entfernen Sie vorsichtig den alten Riemen und montieren Sie einen neuen Riemen.
3. Montieren Sie das Sägeblatt, den Sägeblattschutz und den inneren Schutz wieder und drehen Sie die Schiebeleiste in die normale Position.

AB

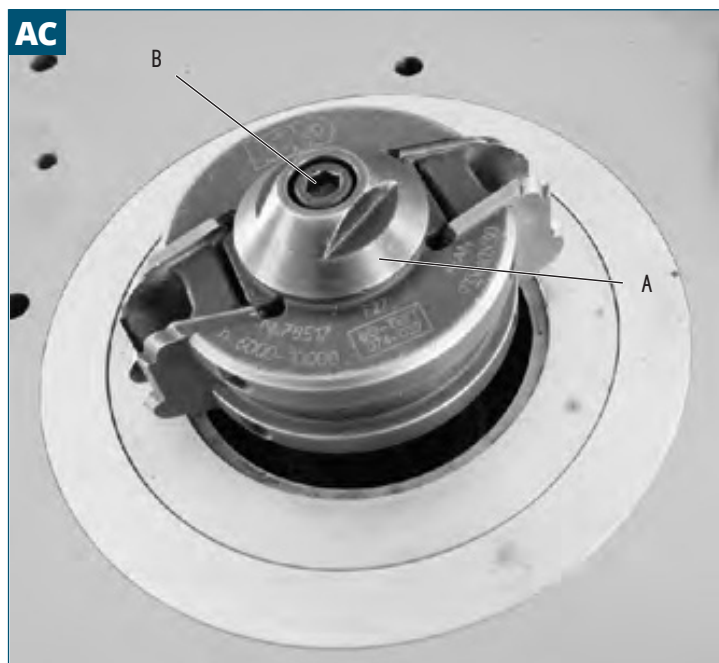


6.2 Formereinheit

6.2.1 Wechseln des Formwerkzeugs

1. Schalten Sie den Hauptschalter aus.
2. Befestigen Sie die Überwurfmutter (A) der Formspindel mit einem 22-mm-Maulschlüssel.
3. Entfernen Sie die Sechskantschraube (B) mit einem 8-mm-Sechskantschlüssel.
4. Entfernen Sie die Spindelringe der Formmaschine und montieren Sie das Schneidwerkzeug so tief wie möglich auf der Welle, um Vibrationen zu vermeiden.
5. Stellen Sie sicher, dass die Drehrichtung des Werkzeugs korrekt ist.
6. Bei der Wiedermontage der Spindelringe ist auf eine ausreichende Spannhöhe zwischen Spindel und Spindelkopfmutter (ca. 8 mm) zu achten.
7. Setzen Sie die Spindelmutter wieder ein und sichern Sie sie mit der Sechskantschraube.

AC



7. Technischen Daten

7.1 Säge Tisch

Motorstrom	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Max./Min. Hauptklingengröße	Ø315 × Ø30 × 3 mm
Hauptmessergeschwindigkeit	4500 min ⁻¹
Ritzmessergröße	90 × 20 × 3 mm
Rillmessergeschwindigkeit	8500 min ⁻¹
Neigung der Hauptklinge	45°–90°
Schnittleistung	100 mm bei 90°***; 80 mm bei 45°
Haupttischgröße	1650 × 380 mm
Größe der Schiebeleiste	270 × 2600 mm
Max. Schnittbreite	1600 mm***
Querschneidetisch	880 × 580 mm
Quergeschnittener Zaun	1200 bis 2200 mm

HINWEIS!

- » * Wenn die Hauptklinge 315 × 30 × 3 mm groß ist, ist die Rillklinge nicht montiert.
- » ** Wenn die Hauptklinge 254 × 30 × 3 mm beträgt, beträgt die Kapazität 70 mm bei 90° und 55 mm bei 45°.
- » *** Die Länge der Gleitschiene kann je nach Kundenauftrag angepasst werden, mit Optionen in den Längen 2000 mm und 2600 mm.

7.2 Spindelformer

Motorstrom	400 V 3~ 50 Hz 2,8 kW
Tischgröße	1650 × 380 mm
Max. Werkzeugdurchmesser	200 mm
Spindeldurchmesser	Ø30 mm
Vertikaler Spindelweg	Ø100 mm
Spindeldrehzahl	1800, 3000, 6000, 9000 min ⁻¹
Sauganschlussdurchmesser	100 mm

7.3 Hobel und Dickenhobelmaschine

Motorstrom	400 V 3~ 50 Hz 3 kW
Größe des Planungstisches	1600 × 310 mm
Verdickungstischgröße	750 × 310 mm
Schneidblockdurchmesser	Ø95 mm
Beschickungsblock	40 × 310 × 5 mm
Schneidmesser (psc)	4
Zaunneigung	0°–45°
Max. Schnitttiefe	5 mm
Höhe der Verdickung	220 mm
Schneidblockgeschwindigkeit - 50 Hz	4100 min ⁻¹

HINWEIS!

- » Die oben genannten Spezifikationen und die Konstruktionen waren zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Handbuchs aktuell, aber aufgrund unserer Politik der kontinuierlichen Verbesserung behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen und die Konstruktionen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtungen zu ändern.

8. Produkentsorgung



Das Symbol weist darauf hin, dass dieses Produkt getrennt vom normalen Hausmüll entsorgt werden muss. Beachten Sie, dass es in Ihrer Verantwortung liegt, elektronische Produkte in Recycling-Zentren zu entsorgen, um die natürlichen Ressourcen zu erhalten. Für Informationen zu Recycling-Abgabestellen kontaktieren Sie bitte Ihre Abfallwirtschaftsbehörde für Elektro- und Elektronikprodukte, Ihre örtlichen Behörden oder Ihr Abfallentsorgungsunternehmen.

9. Garantie

HBM Maschinen steht hinter der Qualität und Handwerkskunst unserer Produkte. Diese Garantie gilt für alle Produkte, die direkt von unserem Unternehmen oder autorisierten Händlern gekauft wurden.

Beschränkte Garantie:

Für unsere Produkte gilt eine beschränkte Garantie von 2 Jahren auf Material- und Verarbeitungsfehler. Wenn während der Garantiezeit festgestellt wird, dass ein Produkt einen Herstellungsfehler aufweist, werden wir nach unserem Ermessen das defekte Produkt reparieren oder ersetzen oder den Kaufpreis erstatten.

Ausnahmen:

Diese Garantie umfasst keine Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Missbrauch, Fahrlässigkeit, unsachgemäße Installation, Unfälle, normale Abnutzung, Naturereignisse oder nicht autorisierte Modifikationen oder Reparaturen entstehen. Darüber hinaus umfasst diese Garantie keine Schäden oder Mängel, die sich aus der Nichteinhaltung unserer Produktanweisungen, Spezifikationen oder Richtlinien zur empfohlenen Verwendung ergeben.

Anspruchsverfahren:

Um einen Garantieanspruch geltend zu machen, ist der Original-Kaufbeleg, beispielsweise eine Quittung oder Bestellnummer, erforderlich.

Um festzustellen, ob ein Produkt von der Garantie umfasst ist, können wir zusätzliche Informationen oder Nachweise für den Mangel anfordern, beispielsweise Fotos oder eine Rücksendung des Produkts. Wenden Sie sich direkt an unseren Kundendienst, um einen Garantieanspruch zu besprechen und zu einzuleiten. Details zur Kontaktaufnahme finden Sie auf unserer Website oder in den Produktunterlagen.

Sonstige Bedingungen und Bestimmungen:

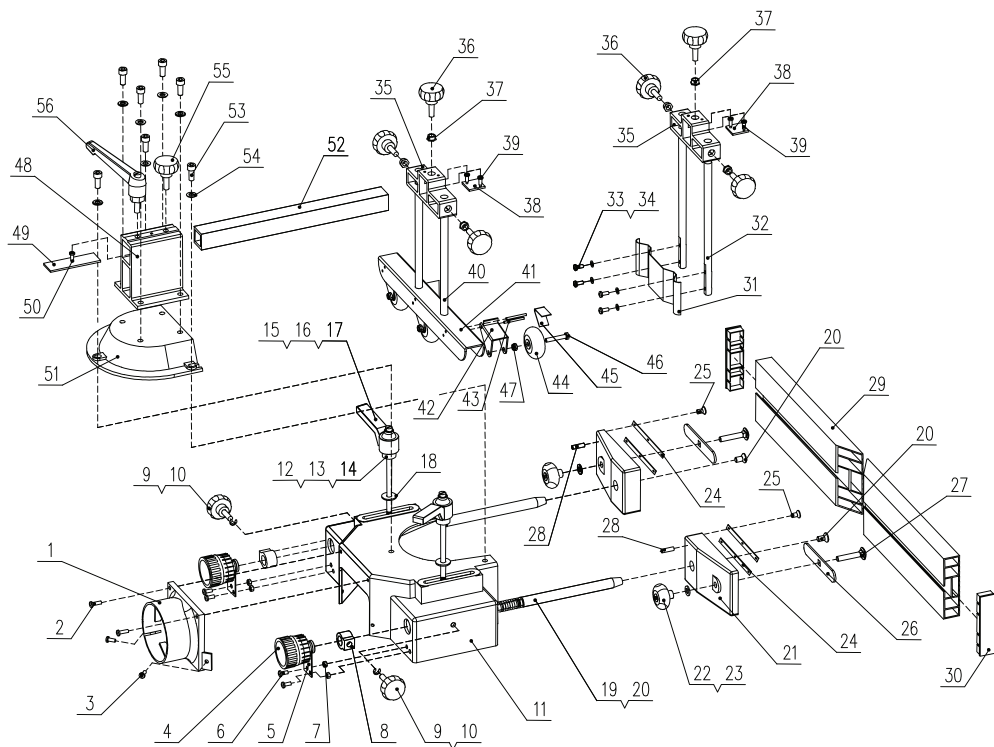
- Diese Garantie ist nicht übertragbar und gilt nur für den ursprünglichen Käufer.
- Wir behalten uns das Recht vor, diese Garantie jederzeit ohne vorherige Ankündigung zu ändern oder zu modifizieren. Es gilt die zum Zeitpunkt des Kaufs gültige Garantie.
- Diese Garantie gewährt Ihnen bestimmte gesetzliche Rechte. Sie können auch andere Rechte haben, die je nach den örtlichen Gesetzen oder Vorschriften variieren.

Besuchen Sie unsere Website oder wenden Sie sich an unser Kundendienst-Team, um weitere Informationen oder Anfragen zum Umfang unserer Garantie zu erhalten.

HINWEIS! Aufmerksam lesen!

» Der Hersteller und/oder Händler hat die Teileskizze in dieser Anleitung nur zu Referenzzwecken zur Verfügung gestellt. Weder der Hersteller noch der Händler geben dem Käufer gegenüber irgendeine Zusicherung oder Garantie, dass er oder sie qualifiziert ist, Reparaturen am Produkt vorzunehmen oder Teile des Produkts zu ersetzen. Vielmehr weist der Hersteller und/oder Händler ausdrücklich darauf hin, dass alle Reparaturen und das Ersetzen von Teilen von zertifizierten und zugelassenen Technikern und nicht vom Käufer vorgenommen werden sollten. Der Käufer haftet und übernimmt alle Risiken und Verpflichtungen, die sich aus seinen oder ihren Reparaturen am Originalprodukt oder Ersatzteilen dazu oder aus seiner oder ihrer Installation von Ersatzteilen dazu ergeben.

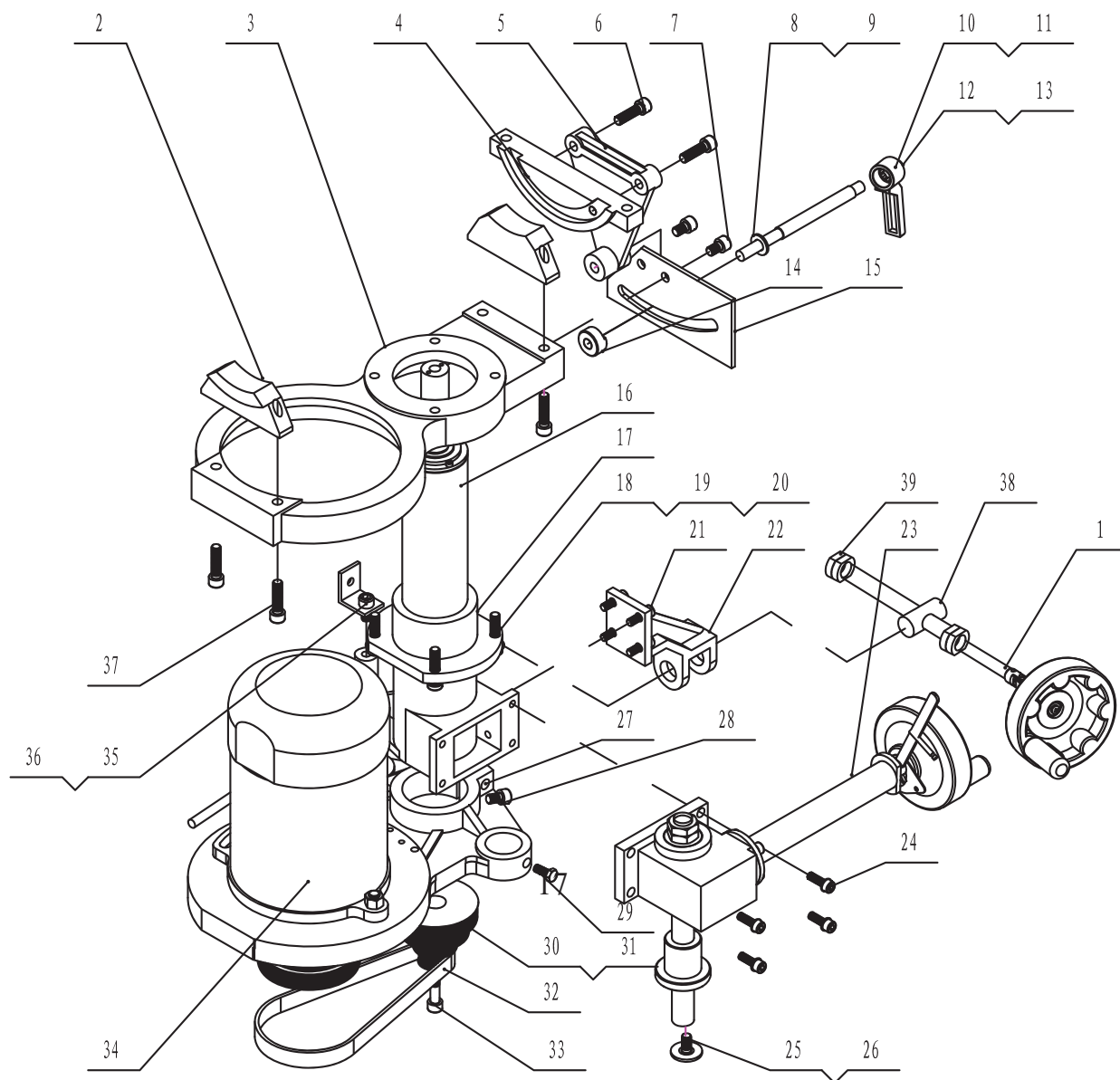
AD



Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Staubaustritt	1
2	Kreuzschlitz-Flachkopfschraube M5×12	2
3	Kreuzschlitz-Flachkopfschraube M5×16	2
4	Einstellknopf, Spindelverriegelung	2
5	Verschlussstück, Griff	2
6	Sechskantschraube M5×16	4
7	Sechskantmutter M5	4
8	Distanzstück verriegeln	2
9	Blumenschnecke M8×25	2
10	Sechskantmutter	2
11	Sicherer Schutz	1
12	RASCHENHEBEL	2
13	Schlossabdeckung	1
14	Rollstift 4×16	2
15	Starknob	2
16	Feder	2
17	Schraube	2
18	Unterlegscheibe 8 mm	2
19	Führungsspindel, Spindellasche	2
20	Senkkopfschraube M8×20	2
21	Zaunextrusionswagen	2
22	Blütenmutter	2
23	Unterlegscheibe 8 mm	2
24	Latte	2
25	Senkkopfschraube M5×10	12

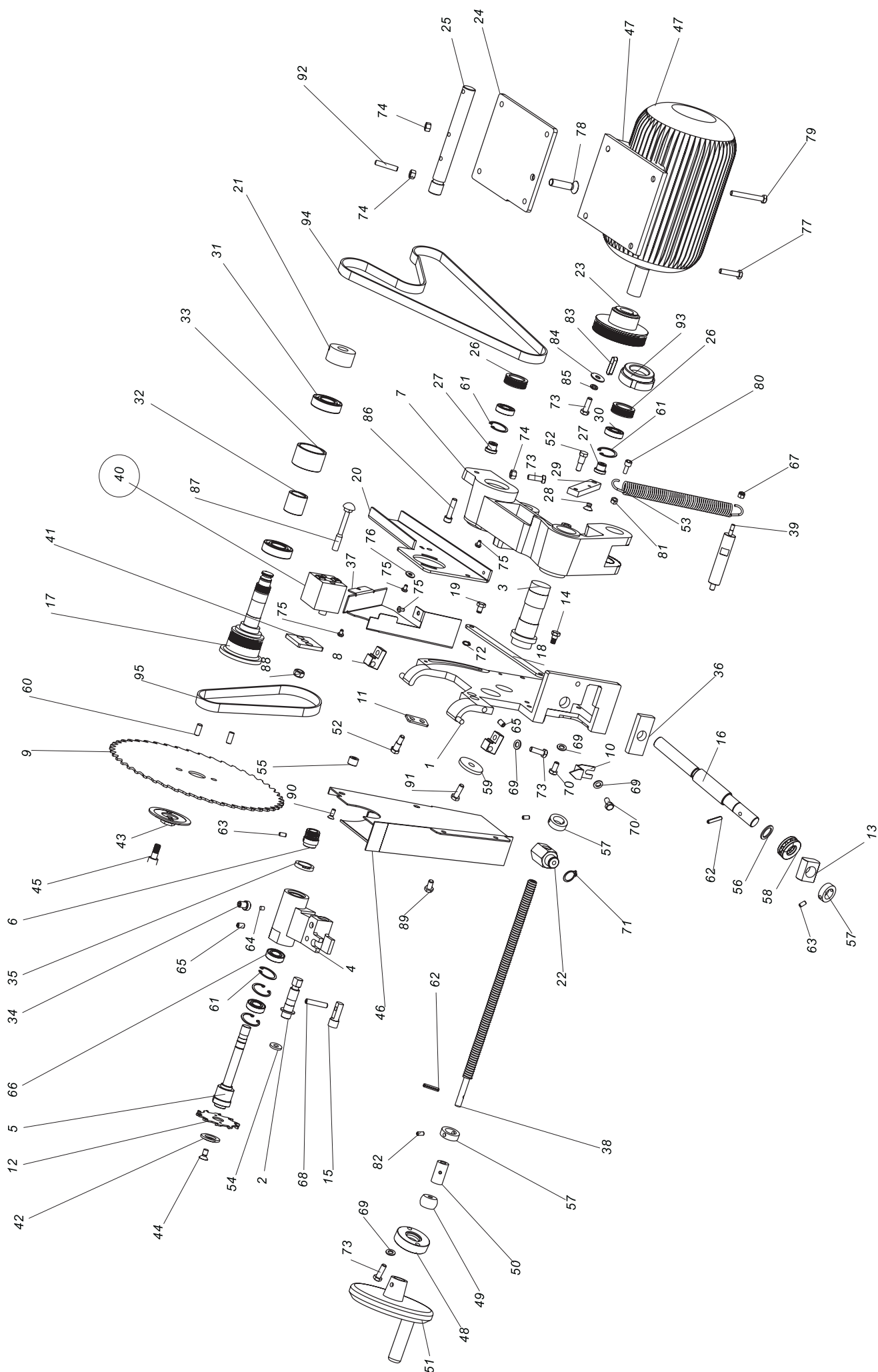
Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
26	Führung, Bolzen	2
27	Wagenbolzen M8×40	2
28	Sicherungsschraube M6×20	8
29	Zaunextrusion	2
30	Endkappe, Zaun	2
31	Platte, Anti-Rückschlag	1
32	Stange, Rolle	2
33	Unterlegscheibe 5 mm	4
34	Kreuzschlitz-Flachkopfschraube M5×12	4
35	Vorschubarm	2
36	Starknob	6
37	Sechskantmutter	6
38	Einsatz, Vorschubarm	2
39	Schraube	4
40	Stange, Rolle	2
41	Rollenrahmen	1
42	Rollhaus	3
43	Rollstift 4×35	6
44	Walze	3
45	Plattenfeder	3
46	Sechskantschraube M6×35	3
47	Sicherungsmutter M6	3
48	Einzugsockel	1
49	Block, Zuführsockel	1
50	Schraube	1

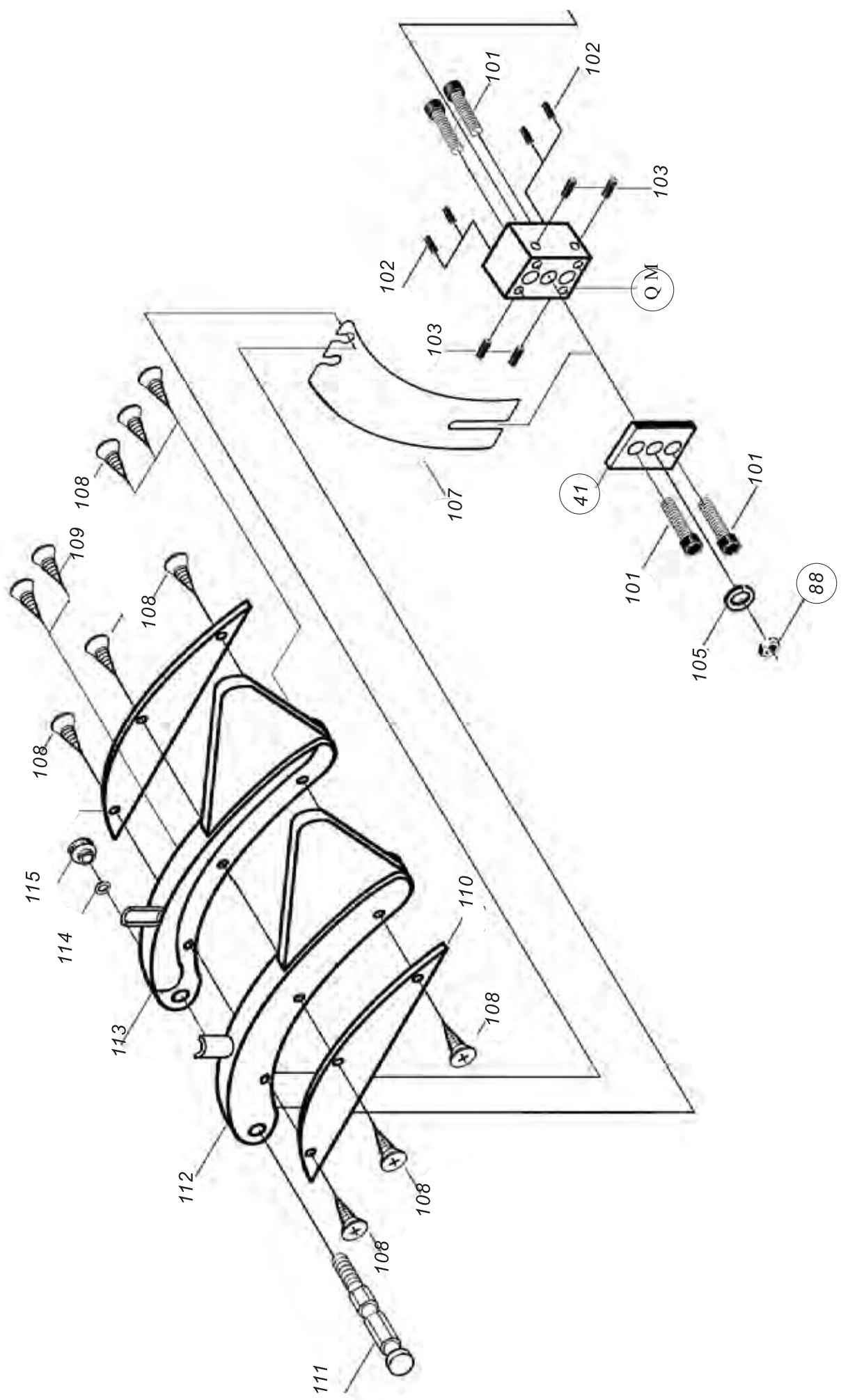
Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
51	Abdeckung, sicherer Schutz	1
52	Zubringerarm	1
53	Sechskantschraube M8×20	7
54	Unterlegscheibe 8 mm	7
55	Starknob	1
56	Starknob	1



Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Kipp-Set	1
2	Stütze, Schwenkdrehung	2
3	Schwenkführung	1
4	Schwenken, Drehen	2
5	Lockup-Sitz	1
6	Sechskantschraube M10×35	2
7	Sechskantschraube M8×16	2
8	Unterlegscheibe 12 mm	1
9	Überbrückungswelle	1
10	Kippverriegelungshebel	1
14	Kippverriegelungsblock	1
15	Lockup-Sitz	1
16	Spindelwellen-Set	1
17	Gelenkkopf	1
18	Sechskantschraube M10×35	4
19	Federscheibe 10 mm	4
20	Unterlegscheibe 10 mm	4
21	Sechskantschraube M6×20	4

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
22	Gelenk, Schwenkstange	1
23	Aufzug	1
24	Sechskantschraube M8×20	4
25	Sechskantschraube M10×16	1
26	Große Unterlegscheibe 10 mm	1
27	Sechskantschraube M12×30	1
28	Sechskantschraube M8×20	2
29	Sechskantschraube M8×16	1
30	Spindel-Riemenscheibe	1
31	Flachschlüssel 8×8×25	1
32	Keilriemen	1
33	Sechskantschraube M10×45	1
34	Motor-Set	1
35	Sechskantschraube M10×16	1
36	Endanschlag, Führung	1
37	Sechskantschraube M10×45	4
38	Mutter, Schwenkstange	1
39	Mutter, Stange fixieren	4



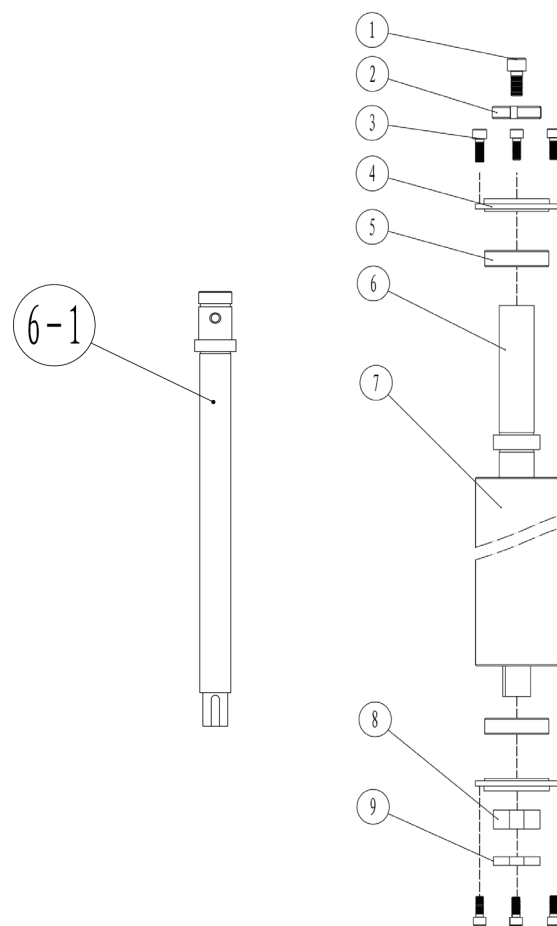


Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Rahmenklinge	1
2	Wellen-Hauptmesser	1
3	Hauptwelle	1
4	Wellengehäuse-Ritzmesser	1
5	Schachtritzmesser	1
6	Riemenscheiben-Ritzmesser	1
7	Getriebehaus	1
8	Drehende Stütze	2
9	Hauptklinge	1
10	Zeiger	1
11	Gleitstück	1
12	Ritzmesser	1
13	Lagerhaus	1
14	Welle	1
15	Stopp, Ritzmesser	1
16	Gewinde	1
17	Hauptwelle	1
18	Stab	1
19	Schaftstange	1
20	Rahmensegment	1
21	Riemenscheibe	1
22	Sechskantmutter	1
23	Rollenmotor	1
24	Motorsockel	1
25	Welle	1
26	Riemenscheibe	2
27	Spannwelle	2
28	Senkschraube M8×20	1
29	Zugstange	1
30	Lager 6002	2
31	Lager 6205	2
32	Abstandhalter	1
33	Abstandhalter	1
34	Exzenterwelle	1
35	Ringmutter	1
36	Mutter	1
37	Riemenschutz	1
38	Gewinde	1
39	Welle, Feder	1
40	Einfügen	1
41	Segment	1
42	Flansch, Ritzmesser	1
43	Flansch	1
44	Stellschraube M8×16	1
45	Sechskantschraube M10×25	1
46	Spänehaus	1
47	Motor A	1
48	Flansch	1
49	Kugellager	1
50	Rohr	1
51	Radgriff	1

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
52	Gewinde	1
53	Feder	1
54	Unterlegscheibe	1
55	Abstandhalter	1
56	Abstandhalter	1
57	Kreisring	2
58	Axiallager	1
59	Unterlegscheibe	1
60	Stift	2
61	Sicherungsring 326	5
62	Rollstift 5×28	1
63	Stellschraube M6×8	3
64	Rollstift A6×8	1
65	Stellschraube M8×12	1
66	Lager 6002	2
67	Sicherungsmutter M6	1
68	Stellschraube M8×40	1
69	Unterlegscheibe 8 mm	4
70	Sechskantschraube M8×12	2
71	Kreisring A20	1
72	Kreisring	1
73	Sechskantschraube M8×25	7
74	Sechskantmutter M8	1
75	Flachkopfschraube M6×12	2
76	Unterlegscheibe 6 mm	2
77	Sechskantschraube M8×35	2
78	Senkschraube M8×40	1
79	Sechskantschraube M8×55	2
80	Sechskantschraube M6×20	1
81	Sechskantmutter M6	1
82	Stellschraube M8×8	2
83	Flachschlüssel 18×35	1
84	Unterlegscheibe 8 mm	1
85	Federscheibe 8 mm	1
86	Sechskantschraube M8×30	1
87	Wagenbolzen M10×80C	1
88	Sechskantmutter M10	1
89	Sechskantschraube M8×16	2
90	Senkschraube M6×25	2
91	Sechskantschraube M10×25	1
92	Stellschraube M8×16	1
93	Mutter M35×1	1
94	Multi "V" Band 660	1
95	Multi "V" Band 560	1
101	Anschlagschraube	4
102	Stellschraube M8×20	4
103	Stellschraube M8×20	4
105	Federscheibe 10 mm	1
107	Spaltkeilmesser	1
108	Bandschraube ST4.2×10	9
109	Bandschraube ST4.2×26	3

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
110	Segment, Klingenschutz	2
111	Verriegelungsbolzen, Schutz	1
112	Hälfte, Klingenschutz	1
113	Hälfte, Klingenschutz	1
114	Sicherungsscheibe 8 mm	1
115	Rändelmutter	1

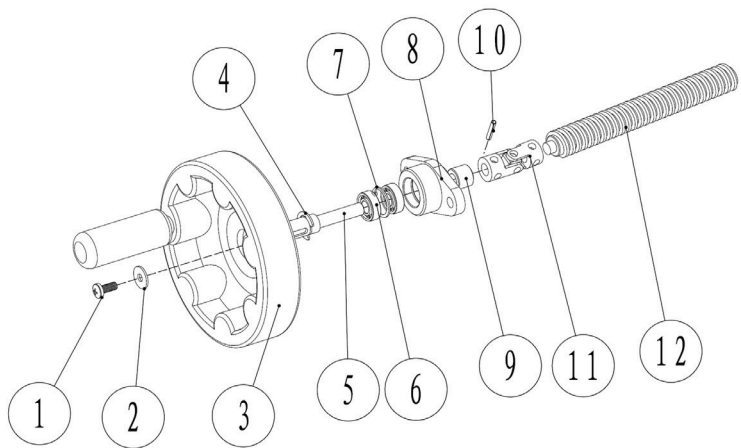
AH



Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Sechskantschraube M12×25	1
2	Sperrflansch	1
3	Sechskantschraube M4×16	8
4	Tasse, Spindelführungsrohr	2
5	Kugellager 80106	2

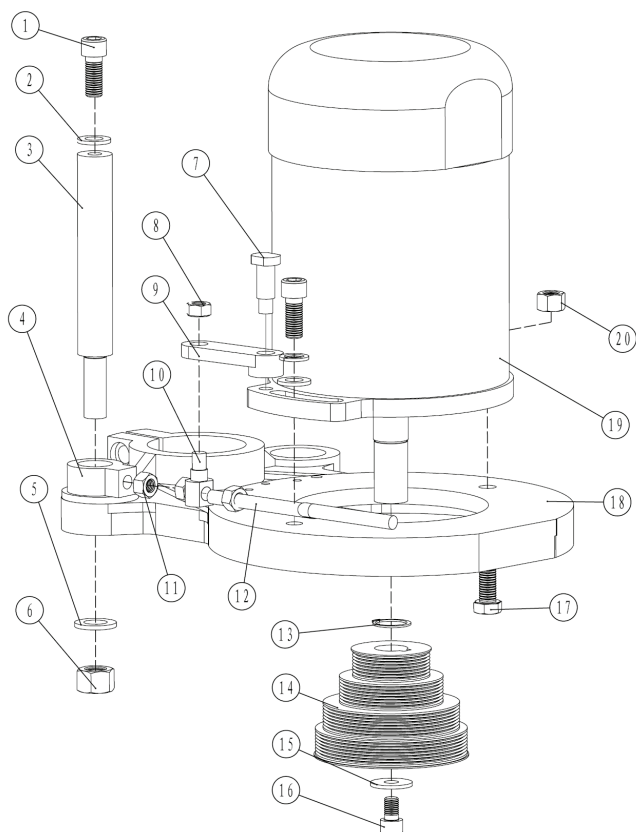
Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
6	Spindelwelle A	1
6-1	Spindelwelle B	1
7	Spindelführungsrohr	1
8	Sicherungsmutter M30	1
9	Sicherungsmutter M30	1

AI

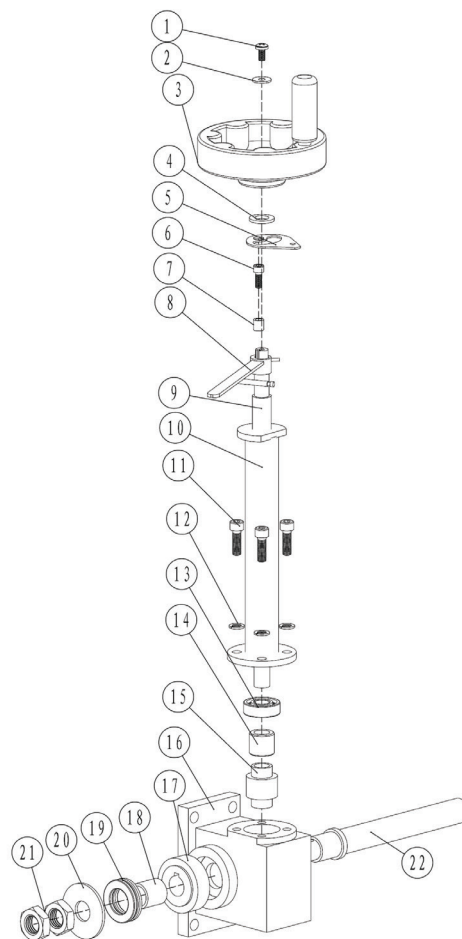


Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Senkkopfschraube M5×12	1
2	Große Unterlegscheibe 6 mm	1
3	Radgriff	1
4	Sicherungsring 9 mm	1
5	Stift, Kegelrad	1
6	Kugellager 619/8	2

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
7	„C“ -Ring 19 mm	1
8	Getriebebasis	1
9	Buchse, Schnecke	1
10	Rollstift 3×16	1
11	Gimbal	1
12	Schwenkstange	1

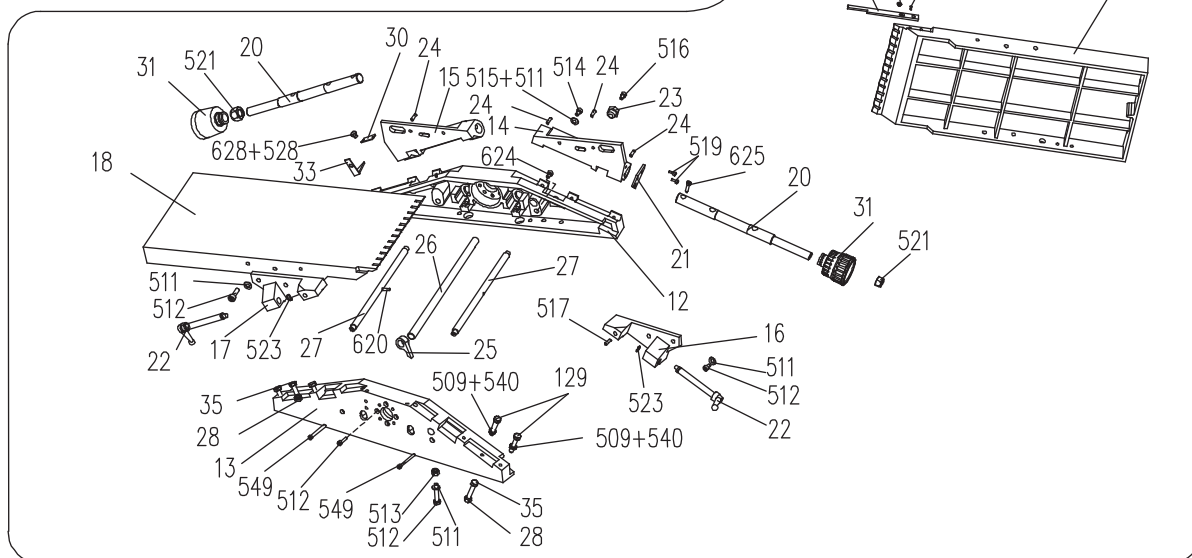
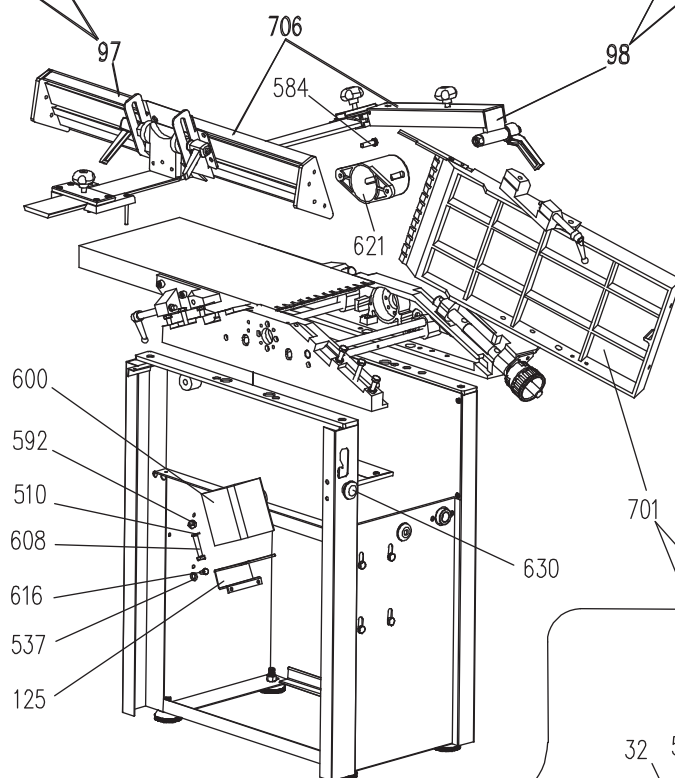
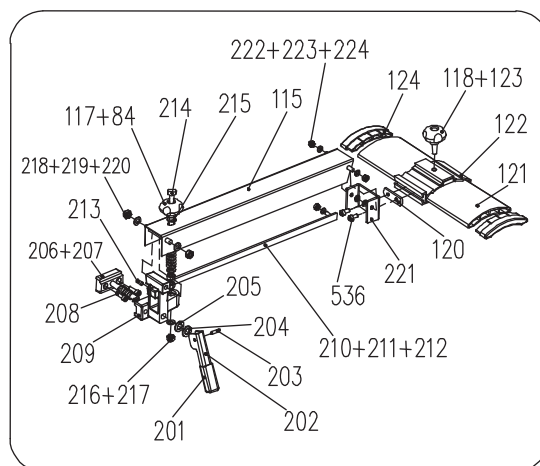
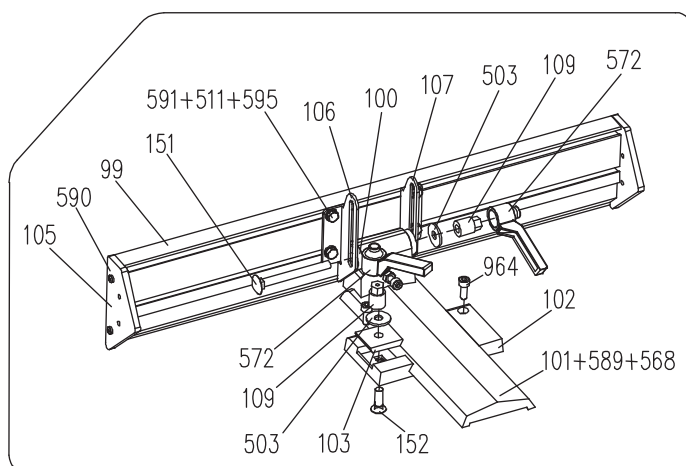


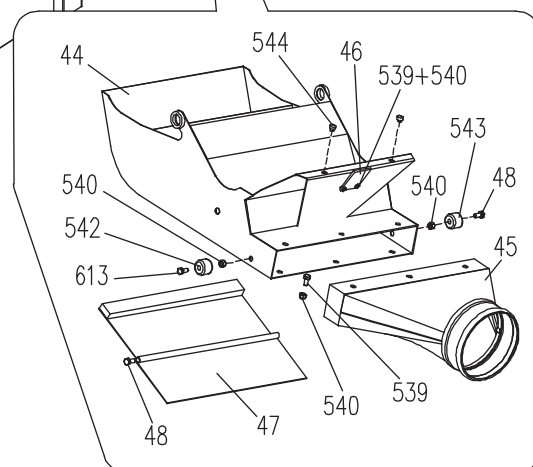
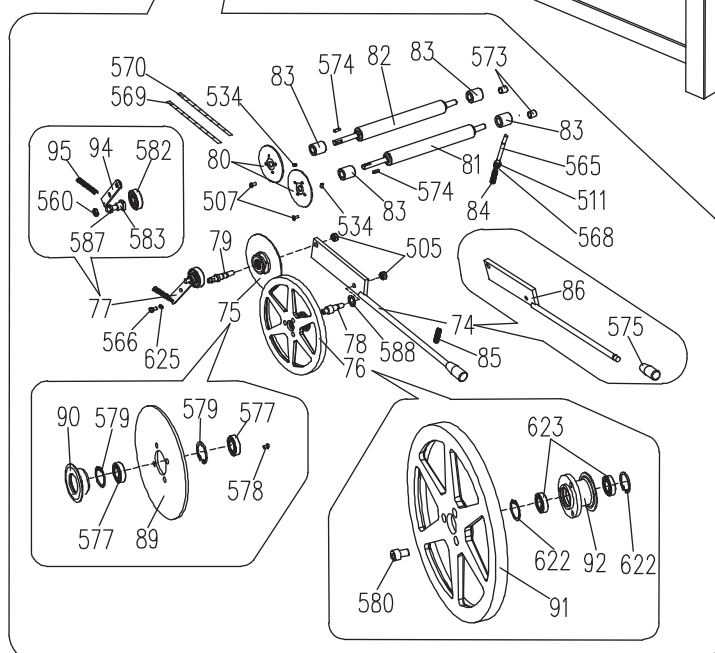
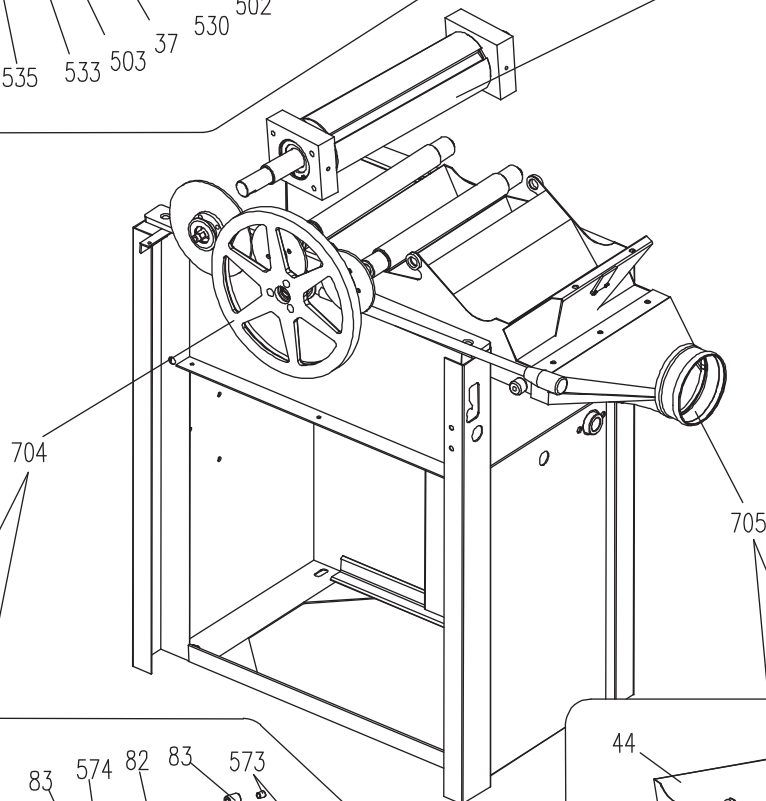
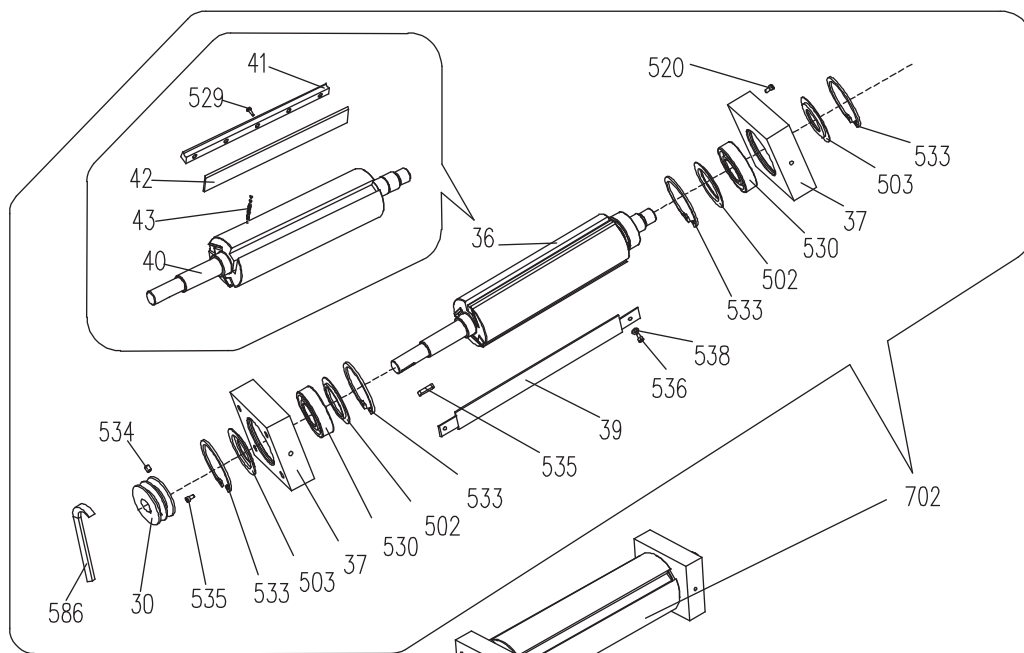
Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Sechskantschraube M10×15	1
2	Unterlegscheibe 10 mm	1
3	Führungsschiene	1
4	Gelenk, Spannung	1
5	Unterlegscheibe 16 mm	1
6	Sechskantmutter M16	1
7	Gewinde, Verbindung	1
8	Sicherungsmutter M10	1
9	Gelenk, Motorspannung	1
10	Gewinde, Spannung	1
11	Sicherungsmutter M10	3
12	Hebel, Spannung	1
13	„C“-Ring 24 mm	1
14	Motor-Riemenscheibe	1
15	Große Unterlegscheibe 10 mm	1
16	Sechskantschraube M10×20	1
17	Sechskantschraube M12×40	1
18	Halterung, Motor	1
19	Motor	1
20	Sechskantmutter M12	1



Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Senkkopfschraube M5×12	1
2	Große Unterlegscheibe 6 mm	1
3	Radgriff	1
4	Große Unterlegscheibe 12 mm	1
5	Birnenplatte	1
6	Sechskantschraube M6×25	1
7	Buchse, Zeiger	1
8	Verriegelungshebel, anheben	1
9	Steigwelle	1
10	Gehäuse, Steigwelle	1
11	Sechskantschraube M8×25	4
12	Federscheibe 8 mm	4
13	Kugellager 80202	1
14	Buchse, Schnecke	1
15	Wurm	1
16	Träger, Steiggetriebe	1
17	Gear-helical	1
18	Buchse, Spindel	1
19	Axiallager 8105	1
20	Spezielle Unterlegscheibe	1
21	Dünne Sechskantmutter M20	2
22	Steigspindel	1







Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Rechte und linke Stützplatte	1
2	Motorplatte	1
3	Platte verteidigen	2
4	Seitenplatte	1
5	Nylonbuchse	1
6	Stützplatte	1
7	Stützachse	1
8	Einstellschraube	1
9	Achse	1
10	Einstellschraube	1
11	Gummiauflage	4
12	Unterstützung des rechten Messerblocks	1
13	Unterstützung des linken Messerblocks	1
14	Einstellhalterung rechts	1
15	Linke Verstellhalterung	1
16	Sperrklotz rechts	1
17	Linker Verriegelungsblock	1
18	Auslauftisch	1
19	Zuführtisch	1
20	Einstellachse	2
21	Metallplatte	2
22	Verriegelungsgriffbaugruppe	2
23	Exzenterbuchse	2
24	Verriegelungsbolzen M10×8	2
25	Kickblock	15
26	Achse Achse	1
27	Stützachse	2
28	Mutter M12	2
30	Skala	1
31	Einstellrad	2
32	Aufnahmeplatte	1
33	Skala	1
35	Sechskantschraube M12×55	2
36	Schneidblockbaugruppe	1
37	Kugellagerbuchse	2
38	Schneidblock-Riemenscheibe	1
39	Schutzplatte	1
40	Spezieller Messerblock (SK)	1
41	Klingenverriegelungsblock	4
42	Spezialklinge (SK)	4
43	Innensechskantschraube M6×16(SK)	8
44	Staubrutsche	1
45	Auslass	1
46	Abschlussplatte der Staubrutsche	1
47	Wendeplatte	1
48	Schraube M5x6	2
49	Verdickungstischmontage	1
50	Heberohr	1
51	Hubrohrhalterung	1
52	Schneckenfuß	1

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
53	Getriebebaugruppe	1
54	Orientierter Balken	1
55	Sperrklotz	1
56	Verschlussplatte	1
57	Verriegelungsstangenbaugruppe	1
58	Handrad	1
59	"C" -Ring	1
60	Zeiger	1
61	Tiefenskala	1
62	Orientierte Buchse	1
63	Verdickungstisch	1
64	Begrenzungsplatte	4
66	Begrenzungsplatte	1
67	Getriebe	1
68	Führungsschraube	1
69	Getriebeachse	1
70	Buchse	1
72	Doppelkopfschraube	1
73	Ortungsblock	1
74	Steuergriffbaugruppe	1
75	Kettenradbaugruppe	1
76	Kettenradbaugruppe	1
77	Einstellradbaugruppe	1
78	Buchse	1
79	Buchse	1
80	Kettenrad IV	2
81	Antriebsrolle	1
82	Andrückwalze	1
83	Buchse	4
84	Doppelkopfschraube	4
85	Feder	1
86	Verbindungsplatte	1
89	Kettenrad III	1
90	Kettenrad II	1
91	Gusseiserne Reibradbaugruppe	1
92	China-Rad	1
94	Platte	1
95	Feder	1
97	Führungszaun montieren	1
98	Mähblock-Schutzzaun	1
99	Anschlagplatte	1
100	Stützhalterung	1
101	Führungsplatte	1
102	Rechte Metallplatte	1
103	Linke Metallplatte	1
104	Verbindungsplatte	1
105	Schutzplatte	2
106	Linke Gleitplatte	1
107	Schiebeplatte rechts	1
108	Griff	1
109	Doppelkopfschraube	2

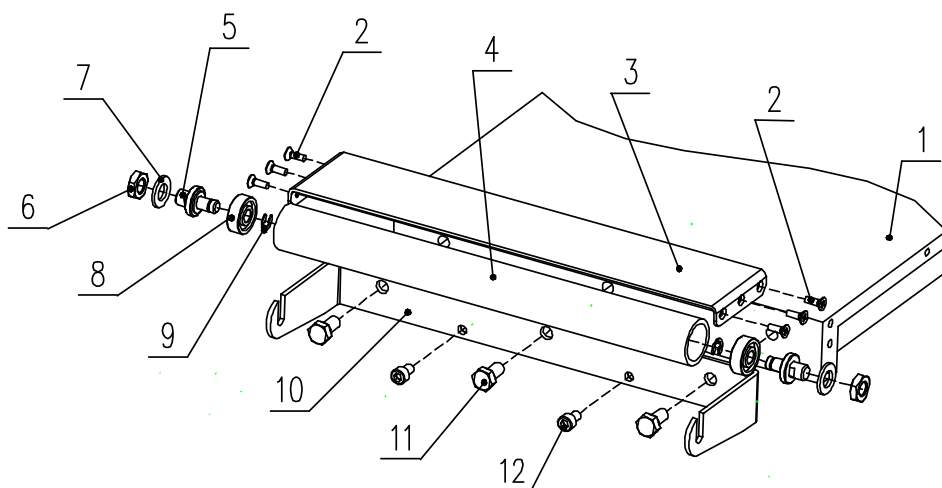
Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
111	Schaltebefestigungsplatte	1
112	Kurzer Fixierbalken	1
113	Lange Fixierleiste	1
114	Motor-Riemenscheibe	1
115	U-förmiges Metallrohr	1
116	Riegel	1
117	Verriegelungsgriff	1
118	Verriegelungsgriff	1
119	Winkeleisen	1
120	Stützplatte	1
121	Schutzplatte	1
122	U-förmige Halterung	1
123	Verschlussplatte	1
124	Kunststoffeinsatz	2
125	Schaltermontageplatte	1
126	Weißer Mikroschalter	1
128	Feder	3
129	Sechskantschraube M8×25	2
131	Stangenhülse	1
132	Handrad	1
500	Stift 3,2×30	1
501	Zylinderschraube M10×16	1
505	Mutter M10	8
506	Schraubbolzen M5×8	5
507	Schraubbolzen M5×8	4
508	Sechskantschraube M8×16	4
509	Mutter M8	15
510	Unterlegscheibe 5	12
511	Unterlegscheibe 8	26
512	Innensechskantschraube M8×25	4
513	Federscheibe 8	19
514	Zylinderschraube M10×30	4
515	Federscheibe 10	4
516	Innensechskantschraube M10×40	2
517	Stift A6×40	2
518	Innensechskantschraube M6×16	4
519	Sechskant M8×16	2
520	Fixierschraube M6×16	1
521	Mutter M16	4
523	„C“ -Ring 15	2
525	Stift 6×16	1
526	Zylinderschraube M6×16	1
528	Schraubbolzen M4×6	2
529	Vierkantschraube M6×10	20
530	Selbstzentrierlager 2206	2
531	Schlüssel 8×16	1
532	„C“ -Ring 30	1
533	"C" -Ring 62	4
534	Verriegelungsbolzen M6×10	4
535	Innensechskantschraube M8×30	8
536	Sechskantschraube M6×10	2

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
537	Unterlegscheibe 5	12
538	Innensechskantschraube M6×25	3
539	Sechskantschraube M6×10	9
540	Mutter M6	18
542	Gummizylinder	2
544	Schwingungsdämpfende Unterlegscheibe	2
545	Zylinderschraube M10×16	7
546	Zylinderschraube M8×30	8
547	Verriegelungsbolzen M8×8	1
548	Verriegelungsbolzen M8×16	2
549	Zylinderschraube M6×16	2
550	Schraube M5×8	1
551	Schraube M4×6	4
552	Hutmutter M12	1
553	Mutter M6	1
554	Schlüssel 5×12	1
555	Schmierung Einspritzbohrung M10	1
556	Dichtung	2
557	Kugellager 51102	2
558	Unterlegscheibe 10	2
559	Sechskantschraube M6×65	1
560	Selbstsichernde Mutter M10	1
561	Elastischer Stift 4×25	1
562	Elastischer "C" -Ring 10	12
563	Elastischer "C" -Ring 18	4
564	Schraube M5×6	1

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
565	Feder	4
566	Sechskantschraube M6×10	1
568	Mutter M8	1
569	Kette 05B-1X106	2
570	Kette 05B-1X90	1
571	Verriegelungsgriff	8
572	Griffbaugruppe	2
573	Achsbuchse	1
574	Schlüssel 5×16	4
575	Griff	4
577	Lager 61901-22	4
578	Schraube M6×10	4
579	"C" -Ring 24	1
580	Schraube M6×16	1
582	Kugellager 6303-27	2
583	Stiftachse	1
584	Schraubbolzen M6x16	6
586	Keilriemen (L=1500)	6
587	Unterlegscheibe 10	1
588	Unterlegscheibe 10	1
589	Sechskantschraube M5×50	1
590	Schraube ST5×40	4
591	Mutter M8	4
592	Mutter M5	7
595	Sechskantschraube M8×16	4
596	Zylinderschraube M6×12	2

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
599	Motor	1
600	Elektromagnetschalter	1
605	Sechskantschraube M8×25	4
606	Zylinderschraube M6×40	1
608	Schraube M5×50	2
612	Elastischer Stift 4×14	1
613	Zylinderschraube M6×16	2
614	"C" -Ring 6	2
615	Hutmutter M6	1
616	Zylinderschraube M5×12	2
617	Mutter M12	1
619	Griffbaugruppe	1
621	Schutzhülle	1
650	Halbkreisschraube M10×100	1
651	Unterlegscheibe 10	2
652	Zylinderschraube M8×70	1
653	Mutter M8	1
654	Zylinderschraube M8×20	2
655	Schraube M10×30	1
700	Basismontage	1
701	Planungstischmontage	1
702	Schneidblockbaugruppe	1
703	Verdickungstischmontage	1
704	Verdickungskupplungsbaugruppe	1
705	Baugruppe Absauganlage	1
706	Zaunbaugruppe	1

AO



Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
1	Dickenhobeltisch	1
2	Sink Clinch 4×10	6
3	Abdeckplatte	1
4	Walzenwelle	1
5	Stiftwalze	2
6	Mutter M10	2

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
7	Unterlegscheibe 10	2
8	Bear 628	2
9	Ring 6	2
10	U-förmige Stütze	1
11	Sechskantschraube M8×10	3
12	Mutter M6×10	2



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr

HBM Machines B.V.
Louis Dobbeltmannweg 12
2742 JZ Waddinxveen
The Netherlands

www.hbm-machines.com
info@hbm-machines.com

Made in China • Gemaakt in China •
Fabriqué en Chine • Hergestellt in China