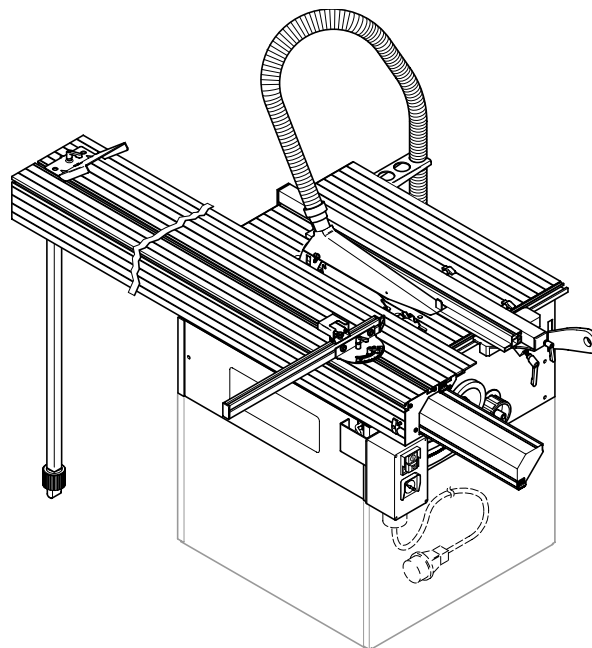


Ⓓ **Betriebsanleitung**
Formatkreissäge

PKF 255 V8

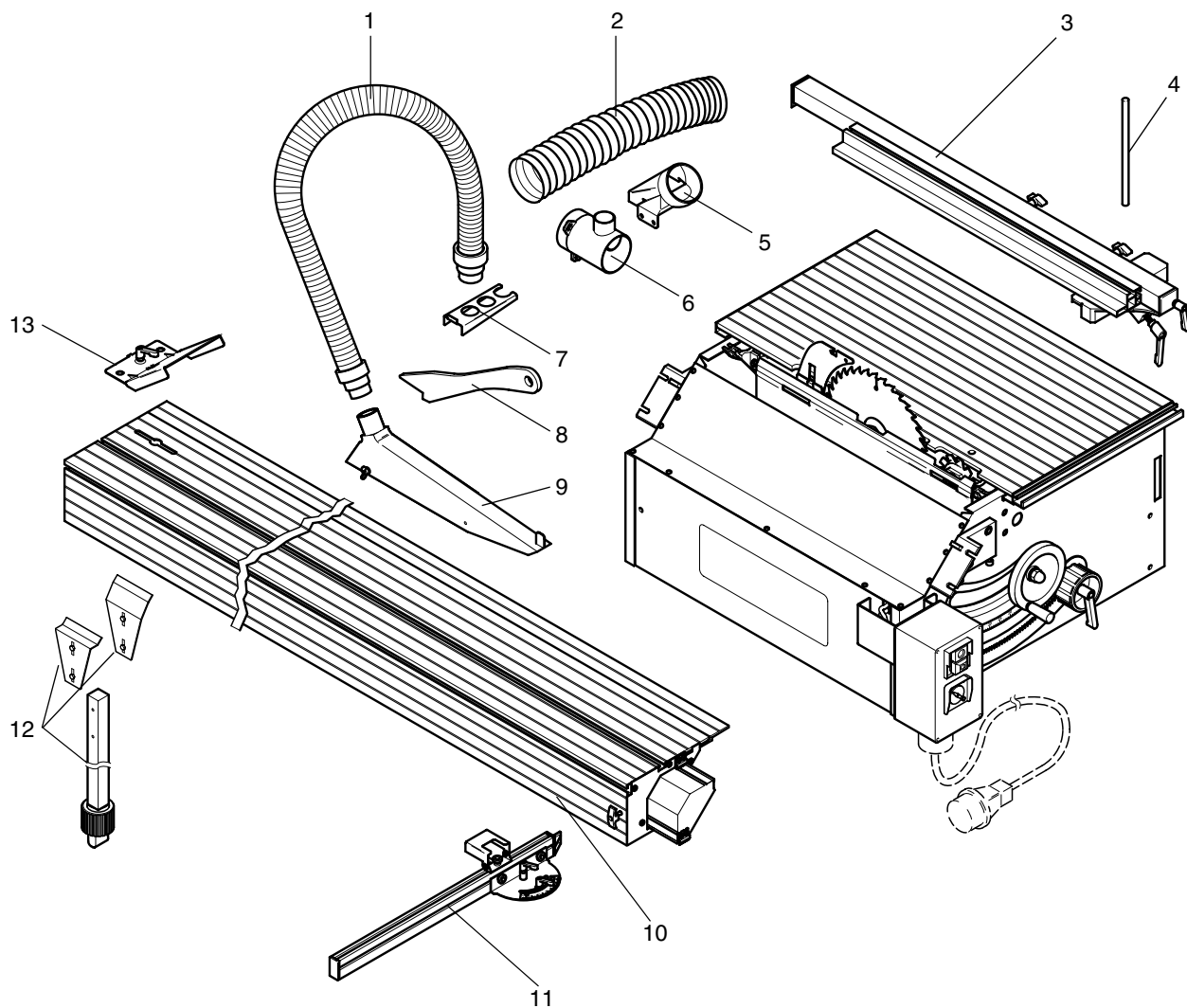
ⒼⒷ **Operating Instruction**
Panel sizing saw

Ⓕ **Instructions d'utilisation**
Scie circulaire de format



D	Deutschland	Den Kaufbeleg bitte aufbewahren! Ein Anspruch auf Garantieleistungen besteht nur gegen Vorlage des Kaufbelegs.	1.
GB	Great Britain	Retain proof of purchase! You are only entitled to claim warranty against proof of purchase.	2.
F	France	Conservez le reçu d'achat! La garantie ne peut être accordée que sur présentation de ce reçu.	3.

Lieferumfang



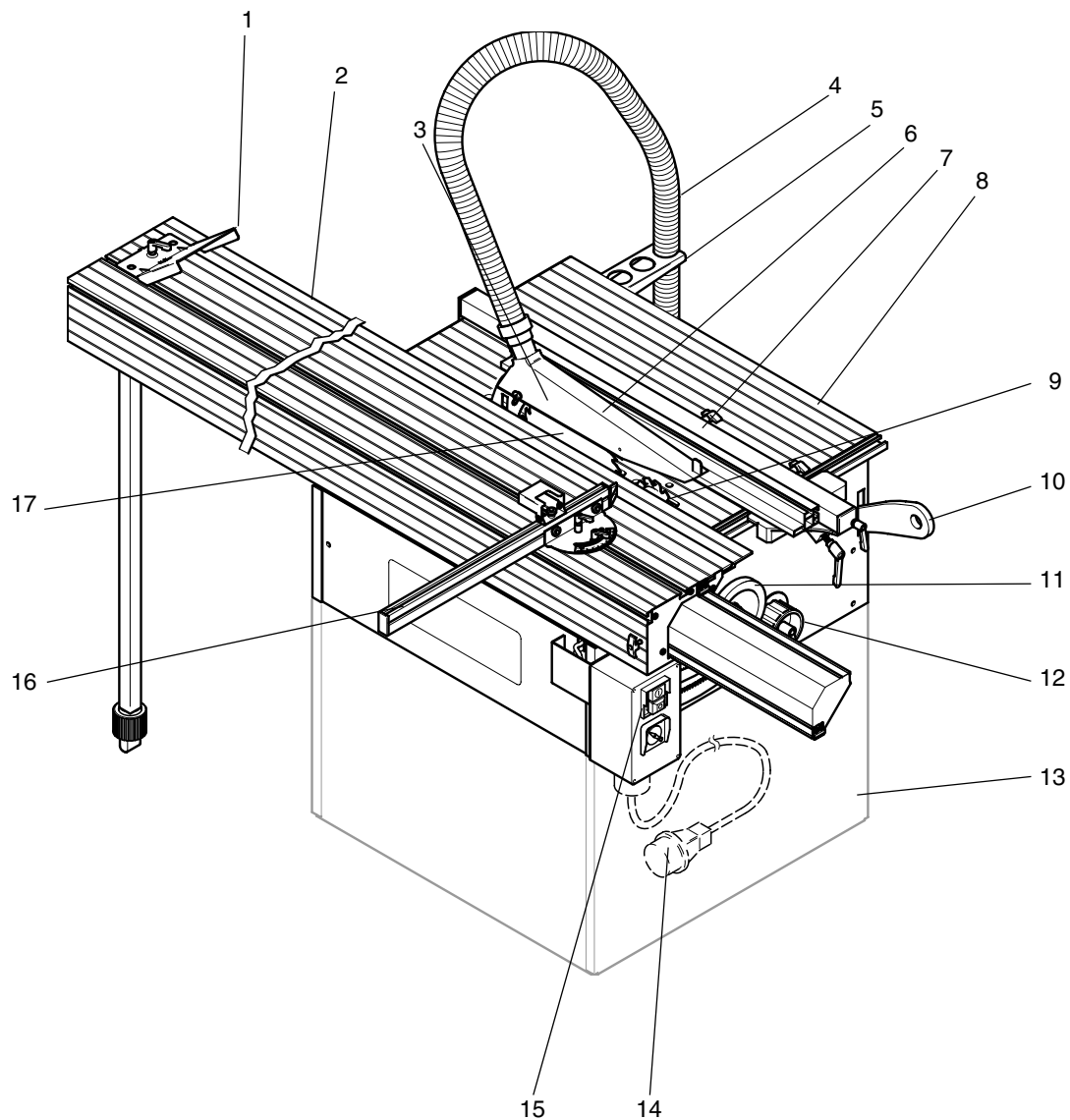
Paket 1 – Formatkreissäge mit Zubehör:

- 1 Späneabsaugschlauch für Spanhaube
- 2 Späneabsaugschlauch für Sägeblattgehäuse
- 3 Parallelanschlag mit Vorsatzprofil
- 4 Arretierstift
- 5 Anschlußstutzen für Späneabsaugschlauch / Sägeblattgehäuse
- 6 Verbindungsstutzen für Späneabsaugschläuche
- 7 Schlauchträger für Späneabsaugschlauch / Spanhaube
- 8 Schiebestock / Zuführhilfe
- 9 Spanhaube
- Beutel mit Kleinteilen

Paket 2 – Formatschlitten mit Zubehör:

- 10 Formatschlitten
- 11 Winkelanschlag (zerlegt) mit Anschlagreiter
- 12 Fuß mit Anbauteilen (nur bei Formatschlitten 1800 mm)
- 13 Werkstückniederhalter
- Beutel mit Kleinteilen

Die komplette Säge im Überblick



- | | | | |
|----|--|----|--|
| 1 | Werkstückniederhalter | 11 | Handrad für Schnitthöhenverstellung |
| 2 | Formatschlitten (Abbildung 1800 mm) | 12 | Handrad zum Verstellen des Neigungswinkels mit Arretierhebel |
| 3 | Spaltkeil | 13 | Untergestell (Sonderzubehör) |
| 4 | Späneabsaugschlauch für Spanhaube | 14 | Netzanschluß |
| 5 | Schlauchträger für Späneabsaugschlauch / Spanhaube | 15 | Ein-/Aus-Schalter mit Not-Aus-Schalter |
| 6 | Spanhaube | 16 | Winkelanschlag |
| 7 | Parallelanschlag mit Vorsatzprofil | 17 | Hauptsägeblatt |
| 8 | Sägetisch | | |
| 9 | Vorritzsägeblatt | | |
| 10 | Schiebestock | | |

Zuerst lesen!

- Lesen Sie vor der Inbetriebnahme diese Betriebsanleitung. Beachten Sie insbesondere die Sicherheitshinweise.
- Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen, benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler. Nehmen Sie das Gerät **nicht** in Betrieb!
- Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht. Geben Sie sie an entsprechende Sammelstellen.
- Bewahren Sie diese Betriebsanleitung gut auf, damit Sie bei Unklarheiten jederzeit nachlesen können.
- Wenn Sie das Gerät einmal verleihen oder verkaufen, geben Sie auch diese Betriebsanleitung mit.

Sicherheitshinweise

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist bestimmt für das Längs- und Querschneiden von Massivholz, beschichtetem Holz, Spanplatten, Tischlerplatten und ähnlichen Holzwerkstoffen.

Runde Werkstücke dürfen nur mit einer geeigneten Haltevorrichtung gesägt werden, da sie durch das rotierende Sägeblatt verdreht werden können.

Jede andere Verwendung gilt als bestimmungswidrig und ist verboten. Für Schäden, die durch bestimmungswidrige Verwendung entstehen, übernimmt der Hersteller keine Verantwortung.

Umbauten an der Säge oder der Gebrauch von Teilen, die nicht vom Hersteller geprüft und freigegeben sind, können beim Betrieb zu unvorhersehbaren Schäden führen.

Allgemeine Sicherheitshinweise

Befolgen Sie die grundlegenden Sicherheitsanforderungen beim Umgang mit Elektrowerkzeugen, um die Risiken von

- Verletzungen
- Feuer
- elektrischem Schlag

so gering wie möglich zu halten.

Beachten Sie insbesondere:

Eine Kreissäge ist ein gefährliches Werkzeug, das bei Unachtsamkeit schwere Verletzungen verursachen kann. Befolgen Sie daher unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise sowie die gesetzlichen Vorschriften für den Umgang mit Kreissägen.



Gefahr!

Die Kreissäge darf nur von Personen in Betrieb gesetzt und benutzt werden, die mit Kreissägen vertraut sind und sich der Gefahren beim Umgang jederzeit bewußt sind.

Personen unter 16 Jahren dürfen das Gerät nur im Rahmen einer Berufsausbildung unter Aufsicht eines Ausbilders benutzen.

Die folgenden Restgefahren bestehen bei Kreissägen grundsätzlich und lassen sich auch durch Sicherheitsvorrichtungen nicht völlig beseitigen:

- Gefahr durch Berühren des rotierenden Sägeblattes: Halten Sie beim Sägen ausreichend Abstand zum Sägeblatt. Benutzen Sie gegebenenfalls einen Schiebstock. Vermeiden Sie ungünstige Körperhaltungen. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.
- Schnittgefahr am stehenden Sägeblatt: Fahren Sie das Sägeblatt nach dem Sägen ein, bis die Spanhaube auf dem Sägeetisch aufliegt. Benutzen Sie beim Wechsel des Sägeblattes Handschuhe.
- Gefahr durch Unordnung im Arbeitsbereich (z.B. abgesägte Stücke, die sich auf dem Fußboden ansammeln): Halten Sie Ihren Arbeitsbereich stets in Ordnung.
- Gefahr durch Gegenstände, die während des Sägens vom Sägeblatt erfaßt werden (z.B. Werkzeuge auf dem Sägeetisch oder im Werkstück versteckte Metallteile): Halten Sie den Sägeetisch sauber. Suchen Sie im Zweifel Werkstücke auf Fremdkörper ab.
- Gefahr durch Rückschlag von Werkstücken (Werkstück wird vom Sägeblatt erfaßt und gegen den Bediener geschleudert): Arbeiten Sie nur mit korrekt eingestelltem Spaltkeil. Benutzen Sie stets scharfe Sägeblätter und verkanten Sie Werkstücke nicht.
- Gefahr durch Umgebungseinflüsse: Setzen Sie die Kreissäge nicht im Regen oder in feuchter Umgebung ein. Sorgen Sie für ausreichende Beleuchtung. Verwenden Sie die Kreissäge nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
- Gefahr für andere Personen im Arbeitsbereich: Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder, aus dem Gefahrenbereich fern.
- Gefahr durch Überlastung der Kreissäge: Verwenden Sie die Kreissäge nur im angegebenen Leistungsbereich. Verwenden Sie die Kreissäge nur für den Zweck, für den sie bestimmt ist.
- Gefahr durch Mängel an der Kreissäge: Überprüfen Sie die Kreissäge vor jedem Einsatz auf Beschädigungen. Überprüfen Sie vor jedem Einschalten, ob Schlüssel oder Einstellwerkzeuge entfernt sind.

Benutzen Sie die Kreissäge nicht, wenn der Ein-/Aus-Schalter defekt ist. Halten Sie Handgriffe frei von Öl und Fett.

Symbole auf der Maschine



Gefahr!

Mißachtung der folgenden Warnungen kann zu schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.



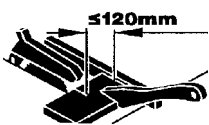
Betriebsanleitung lesen.



Nicht ins laufende Sägeblatt greifen.



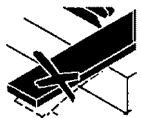
Gehörschutz tragen.



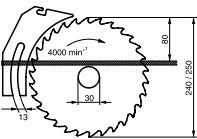
Schiebestock verwenden, wenn Abstand Sägeblatt – Parallelanschlag ≤ 120 mm.



Runde Werkstücke nur mit geeigneter Haltevorrichtung sägen.



Tischverlängerung verwenden, wenn Werkstücke nach dem Durchtrennen vom Tisch fallen würden.



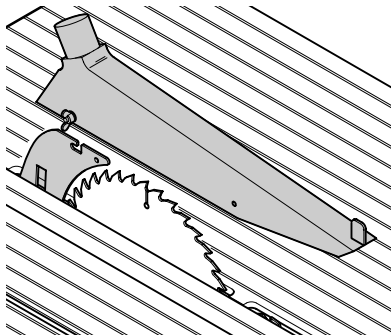
Ø Max. Sägeblatt: 250 mm
 Ø Bohrung Sägeblatt: 30 mm
 Max. U/min Sägeblatt: 4000
 Max. Schnitthöhe: 80 mm

Sicherheitseinrichtungen

Spaltkeil

Der Spaltkeil verhindert, daß ein Werkstück von den aufsteigenden Zähnen erfaßt und gegen den Bediener geschleudert wird.

Der Spaltkeil muß während des Betriebs immer montiert sein.



Spanhaube

Die Spanhaube schützt vor versehentlichem Berühren des Sägeblattes und vor herumfliegenden Spänen.

Die Spanhaube muß während des Betriebs immer montiert sein.

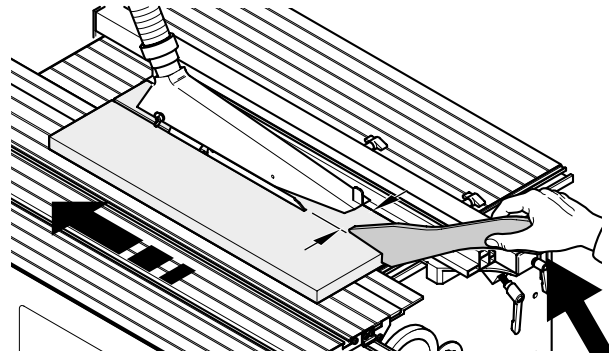
Schiebestock

Der Schiebstock dient als Verlängerung der Hand und schützt vor versehentlichem Berühren des Sägeblattes.

Der Schiebstock muß immer verwendet werden, wenn der Abstand

Parallelanschlag – Sägeblatt ≤ 120 mm.

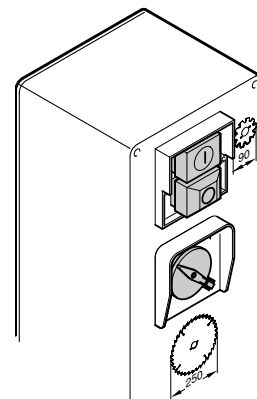
Damit der Schiebstock immer zur Hand ist, kann er in das Fach im Gerät (Pfeil) gesteckt werden.



Bedienelemente

Ein-/Aus-Schalter mit Motor-Schutz-Schalter

- Hauptsägeblatt einschalten
= Drehschalter auf EIN.
- Vorritzsägeblatt einschalten
= grünen Schalter drücken.
- Alles ausschalten
= Drehschalter auf AUS oder roten Taster drücken.



Im Schaltergehäuse ist ein Motor-Schutz-Schalter eingebaut, der die Motoren bei Überlastung ausschaltet.

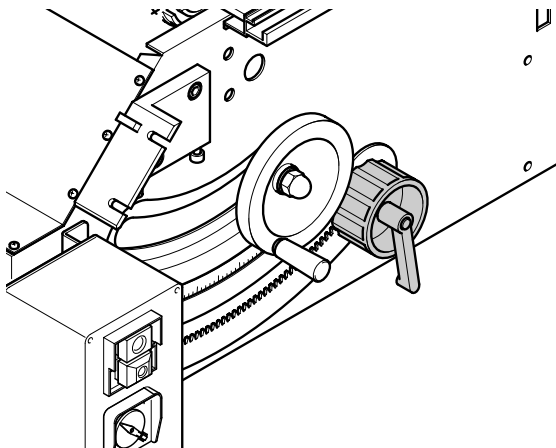
Bei Spannungsausfall wird ein Unterspannungsrelais ausgelöst. Damit wird verhindert, daß das Gerät von allein anläuft, sobald wieder Spannung vorhanden ist.

Zum Wiedereinschalten muß der Ein-Schalter erneut betätigt werden.

Handrad für Neigungswinkel

Das Sägeblatt kann stufenlos zwischen 0° und 45° verstellt werden.

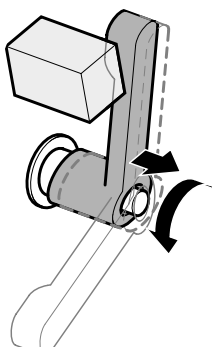
Der Drehpunkt liegt in Höhe des Sägetisches, so daß die Tiefe des Schnitts bei allen Neigungswinkeln gleich bleibt.



Klemmhebel

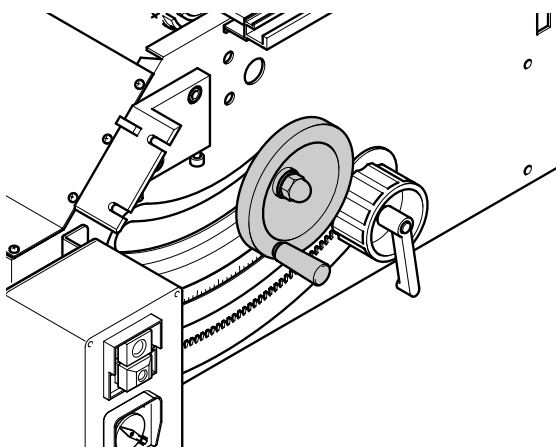
Damit der eingestellte Neigungswinkel sich nicht beim Sägen ändert, kann er mit dem Klemmhebel arretiert werden.

- i** Falls der Schwenkbereich zum Verstellen nicht ausreicht, kann der Klemmhebel umgesetzt werden:
Klemmhebel herausziehen, drehen und wieder einrasten lassen.



Handrad für Schnitthöhenverstellung

Die Schnitthöhe kann durch Drehen des Handrades verstellt werden.

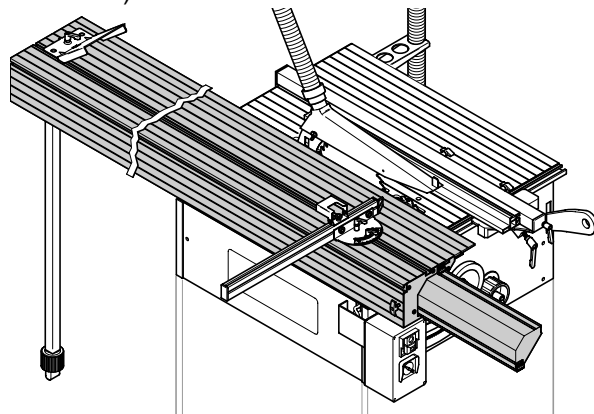


- i** Um ein eventuelles Spiel bei der Schnitthöhenverstellung auszugleichen, fahren Sie das Sägeblatt immer von unten in die gewünschte Position.

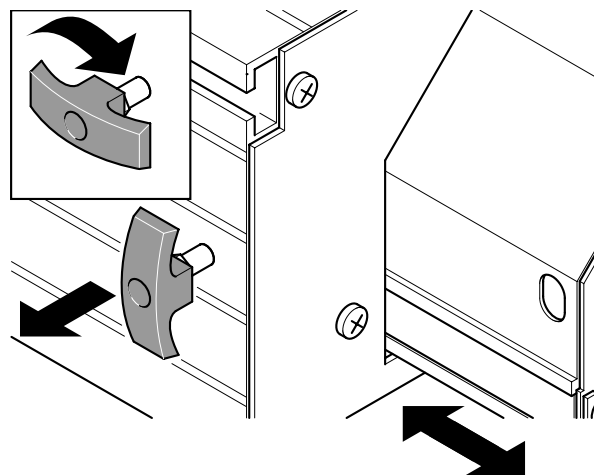
Formatschlitten

Mit dem Formatschlitten können große Werkstücke während des Sägens exakt geführt werden. Formatschlitten sind in 950 mm Länge und in 1800 mm Länge erhältlich.

Der Formatschlitten wird an der Säge links vom Sägeblatt befestigt (siehe „Montage und Anschluß“).

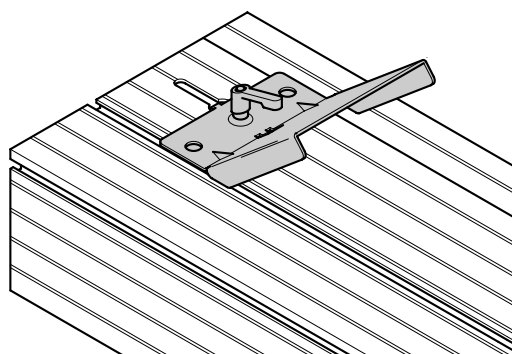


- Zum Verschieben des Formatschlittens, Rasthebel herausziehen und um 90° drehen.
- Zum Arretieren, Formatschlitten in Halteposition fahren, Rasthebel um 90° drehen und in die Bohrung einrasten lassen.



Niederhalter

Der Niederhalter wird auf dem Formatschlitten in die dafür gefertigte Formlochbohrung geschoben. Der Niederhalter fixiert lange Werkstücke während des Sägens auf dem Formatschlitten. Dies ist besonders bei Besäumschnitten hilfreich.



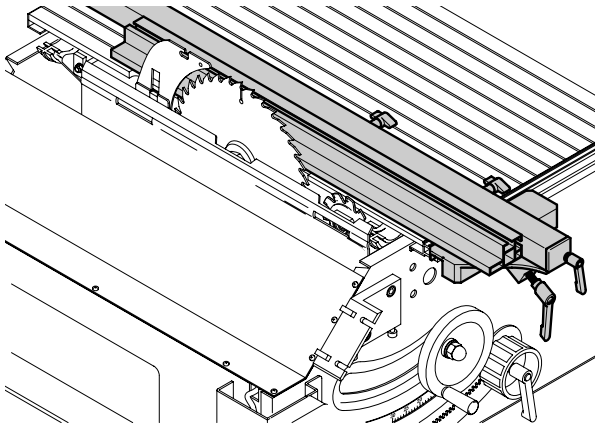
Parallelanschlag

Der Parallelanschlag wird von der rechten Seite auf den Säge Tisch geschoben und an der Vorderseite festgeklemmt.

- i** Zum Festklemmen immer zuerst den unteren Klemmhebel festziehen, damit der Parallelanschlag nicht verkantet wird.

Das Anlegeprofil kann nach Lösen der beiden Flügelschrauben abgenommen und umgesetzt werden:

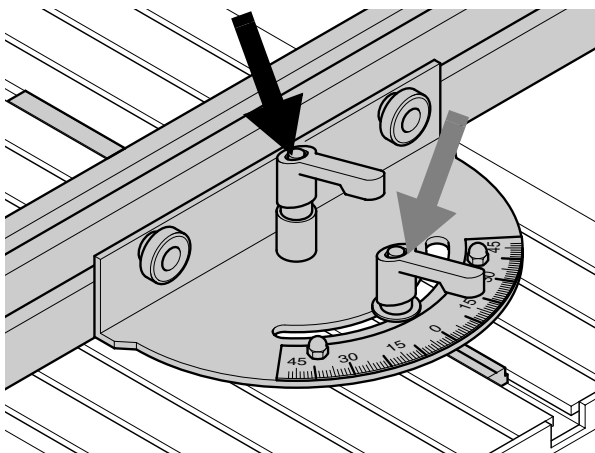
- Niedrige Anlegekante (wie abgebildet):
 - zum Sägen von flachen Werkstücken;
 - wenn das Sägeblatt geneigt ist.
- Hohe Anlegekante:
 - zum Sägen von hohen Werkstücken (max. 65 mm).



Winkelanschlag

Der Winkelanschlag wird in die Nut des Formatschlittens eingeschoben und mit dem Klemmhebel (schwarzer Pfeil) fixiert.

Für Winkelschnitte kann das Anschlagprofil nach beiden Seiten um 45° verstellt werden. Zum Verstellen des Winkels, Klemmhebel (grauer Pfeil) lösen.



Montage und Anschluß

Späneabsaugung anschließen



Gefahr!

Einige Holzstaubarten (z.B. von Eichen- und Eschenholz) können beim Einatmen Krebs verursachen: Arbeiten Sie in geschlossenen Räumen nur mit einer geeigneten Späneabsauganlage (Luftgeschwindigkeit an Absauganschluß der Säge ≥ 20 m/s).



Achtung! Ein Betrieb ohne Späneabsauganlage ist nur möglich:

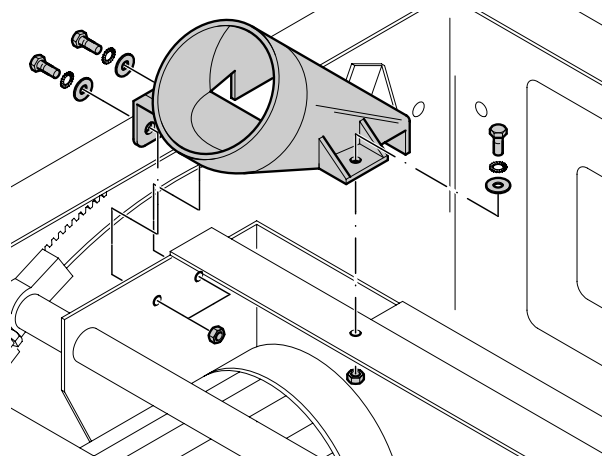
- im Freien;
- bei kurzzeitigem Betrieb (bis max. 30 Betriebsminuten);
- mit Staubschutzmaske.

Wenn keine Späneabsauganlage benutzt wird, sammeln sich im Innern des Gehäuses Sägespäne an. Diese Rückstände müssen spätestens nach 30 Betriebsminuten entfernt werden.

Anschlußstutzen zur Späneabsaugung befinden sich am Sägeblattgehäuse und an der Spanhaube.

Späneabsaugschlauch für Sägeblattgehäuse

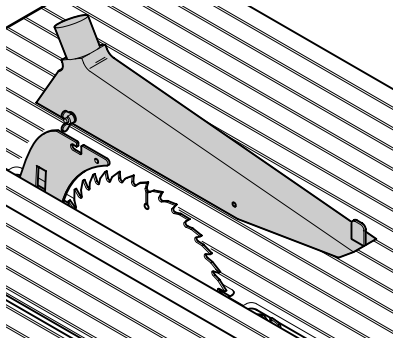
1. Säge umdrehen, und mit der Tischplatte nach unten ablegen.
2. Transportstütze im Innern der Säge entfernen.
3. Späneabsaugstutzen am Sägeblattgehäuse festschrauben:
 - Sechskantschrauben M 6x13 (3x)
 - Unterlegscheiben (3x)
 - Fächerscheiben (3x)
 - Sechskantmutter M 6 (3x)



4. Dicken Späneabsaugschlauch mit der Schlauchschelle am Späneabsaugstutzen befestigen.

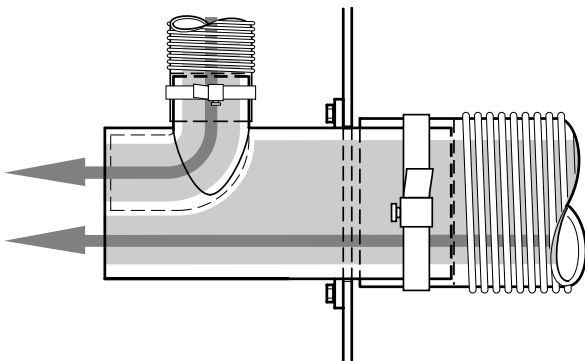
Späneabsaugschlauch für Spanhaube

1. Spanhaube am Spaltkeil montieren.
Die Unterseite der Spanhaube muß waagrecht verlaufen.



2. Dünnen Späneabsaugschlauch an der Spanhaube befestigen.
3. Schlauchträger in den waagrechteten Schlitz in der rechten Seitenwand der Säge einhängen.
4. Dünnen Späneabsaugschlauch am Schlauchträger befestigen.
5. Freie Enden der beiden Späneabsaugschläuche am Verbindungsstutzen befestigen.

Achtung! Die Öffnung für den dünnen Späneabsaugschlauch im Innern des Verbindungsstutzens muß von der Säge weg zeigen.



6. Verbindungsstutzen in der Nähe der Säge befestigen.
7. Verbindungsstutzen an eine geeignete Absauganlage anschließen.

Untergestell

Die Säge muß auf einem stabilen Untergestell befestigt werden.

Im Untergestell muß ausreichend Platz für den Späneabsaugschlauch vorhanden sein.

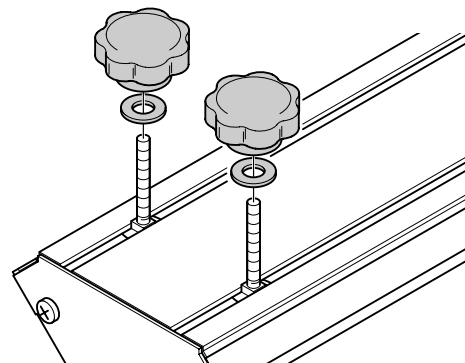
Formatschlitten montieren

Der Formatschlitten ist in zwei Längen erhältlich:

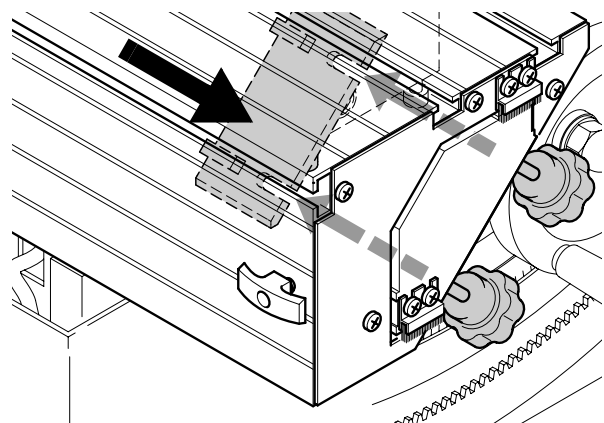
- 950 mm Tischlänge
(mit vier langen Schrauben zur Befestigung an der Säge)
- 1800 mm Tischlänge
(mit acht Schrauben: vier lange zur Befestigung an der Säge, vier kurze zur Befestigung der Stütze)

i Zur Montage eines Formatschlittens sind zwei Personen notwendig.

1. Formatschlitten auf eine ebene Fläche legen.
Die Gewinde der Schrauben müssen nach oben zeigen.
2. Je eine der vier Kunststoff-Knebelmutter mit je einer Unterlegscheibe einige Umdrehungen auf die langen Schrauben drehen.

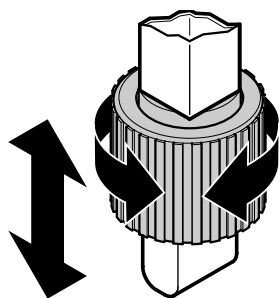
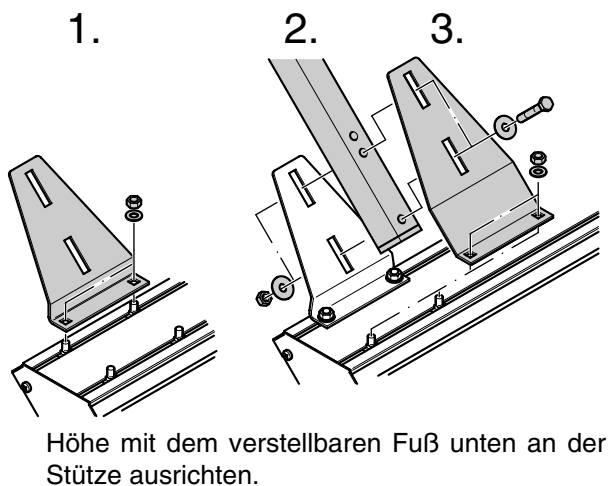


3. Die Schrauben mit Knebelmutter so verschieben, daß der Abstand etwas größer ist als die Gesamtlänge der Säge.
4. Formatschlitten mit Hilfe der zweiten Person umdrehen und auf die beiden Winkelträger (schwarzer Pfeil) der Säge setzen.
Formatschlitten noch nicht loslassen!



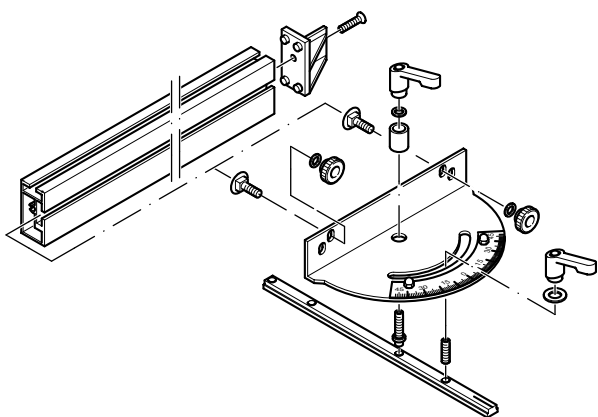
5. Knebelschrauben nach innen, in die Schlitz der Winkelträger, schieben (die Unterlegscheiben müssen sich zwischen Winkelträger und Knebelmutter befinden).

6. Formatschlitten verschieben:
 - Formatschlitten 950 ganz nach vorn;
 - Formatschlitten 1800 so, daß der Überstand vorn zwischen 500 mm und 800 mm beträgt.
7. Knebelmuttern festziehen.
8. Bei Formatschlitten 1800 den Stützfuß von der Unterseite an den Formatschlitten schrauben.



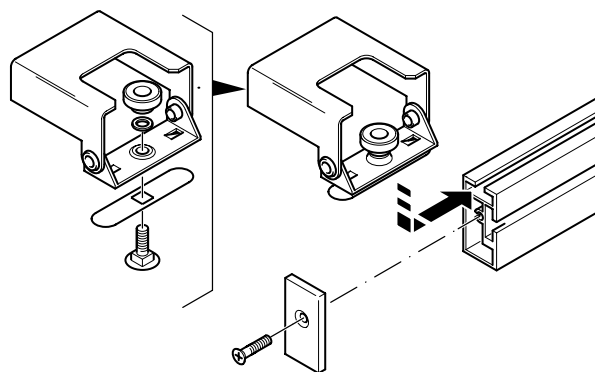
Winkelanschlag

1. Langen Gewindebolzen in das mittlere Gewinde in der Führungsschiene drehen und festziehen.
2. Kurzen Gewindebolzen in das Gewinde der Führungsschiene drehen und festziehen.



3. Winkelblech auf die Gewindebolzen setzen (kurzer Gewindebolzen durch das Langloch).

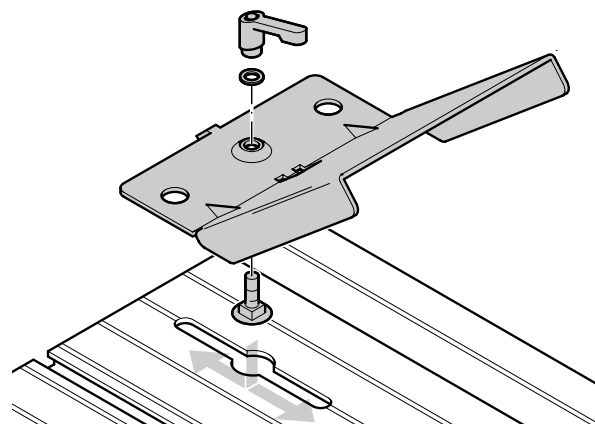
4. Distanzhülse und kleine Unterlegscheibe auf den langen Gewindebolzen setzen und Klemmhebel aufschrauben.
5. Große Unterlegscheibe auf den kurzen Gewindebolzen setzen und Klemmhebel aufschrauben.
6. Zwei Schloßschrauben in die Nut des Anschlagprofils schieben und Gewinde durch die Langlöcher stecken.
7. Auf jedes Gewinde eine Unterlegscheibe stecken und Rändelmutter aufschrauben.
8. Schloßschraube in die obere Nut des Anschlagprofils schieben und Anschlagreiter wie abgebildet aufschrauben.



9. Endkappen wie abgebildet an das Anschlagprofil schrauben.

Niederhalter

Der Niederhalter wird in das Formloch des Formatschlittens geschoben.



1. Eine Flachrundkopfschraube von unten durch das mittlere Loch des Niederhalters stecken.
2. Eine Unterlegscheibe und den Klemmhebel von oben aufsetzen.
3. Den Kopf der Flachrundkopfschraube in das Formloch des Formatschlittens schieben und Niederhalter mit dem Klemmhebel arretieren.

Netzanschluß



Gefahr! Elektrische Spannung

Setzen Sie die Säge nur in trockener Umgebung ein.

Betreiben Sie die Säge nur an einer Stromquelle, die folgende Anforderungen erfüllt (siehe auch "Technischen Daten"):

- Absicherung mit einem FI-Schalter mit einem Fehlerstrom von 30 mA;
- Steckdosen vorschriftsmäßig installiert, geerdet und geprüft;
- Steckdosen bei Dreiphasen-Drehstrom mit Neutralleiter.

Verlegen Sie das Netzkabel so, daß es beim Arbeiten nicht stört und nicht beschädigt werden kann.

Schützen Sie das Netzkabel vor Hitze, aggressiven Flüssigkeiten und scharfen Kanten.

Verwenden Sie nur Gummikabel mit ausreichendem Querschnitt.

Ziehen Sie den Netzstecker nicht am Netzkabel aus der Steckdose.



Drehrichtungswechsel!

(nur bei Ausführung mit Drehstrom-Motor)

Je nach Phasenbelegung ist es möglich, daß sich das Sägeblatt falschherum dreht. Dies kann dazu führen, daß das Werkstück beim Versuch zu Sägen weggeschleudert wird. Daher vor jeder Neuinstallation die Drehrichtung prüfen. **Bei falscher Drehrichtung muß der Phasenwender am Drehstromstecker der Säge umgeschaltet werden:**

1. Nachdem die Säge mit allen Sicherheitseinrichtungen montiert ist, die Säge an das Stromnetz anschließen.
2. Sägeblatt ganz nach oben kurbeln.
3. Säge kurz ein und sofort wieder ausschalten.
4. Drehrichtung des Sägeblatts von der linken Seite beobachten. **Das Sägeblatt muß sich im Uhrzeigersinn drehen.**
5. Wenn sich das Sägeblatt gegen den Uhrzeigersinn dreht, Netzkabel vom Anschluß an der Säge abziehen.
6. Mit der Klinge eines Schraubendrehers, Phasenwender im Stecker der Säge hineindrücken und um 180° drehen.



Achtung! Phasenwender nicht direkt an den Kontaktstiften drehen!

Bedienung

- Kontrollieren Sie vor der Arbeit auf einwandfreien Zustand:
 - Not-Aus-Schalter;
 - Spaltkeil;
 - Spanhaube;
 - Schiebestock.
- Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung:
 - Staubschutzmaske;
 - Gehörschutz;
 - Schutzbrille.
- Nehmen Sie beim Sägen die richtige Arbeitsposition ein:
 - vorn an der Bedienerseite;
 - frontal zur Säge;
 - links neben der Sägeblattflucht;
 - Bei 2-Bersonen-Betrieb muß die zweite Person an der Tischverlängerung stehen.
- Benutzen Sie bei der Arbeit je nach Erfordernis:
 - Tischverlängerung (Zubehör) – bei Zwei-Bersonen-Betrieb und wenn Werkstücke sonst vom Tisch fallen würden;
 - Späneabsaugvorrichtung (Zubehör).



Gefahr!

Tauschen Sie stumpfe Sägeblätter sofort aus. Es besteht Rückschlaggefahr, wenn sich ein stumpfer Sägezahn in der Oberfläche des Werkstücks verfängt.

- Bremsen Sie das Sägeblatt nicht durch seitlichen Druck ab. Es besteht Rückschlaggefahr.
- Drücken Sie das Werkstück beim Sägen stets auf den Tisch und verkanten Sie es nicht. Es besteht Rückschlaggefahr.



Einzugsgefahr!

Keine weiten Kleidungsstücke, Schmuck oder Handschuhe tragen, welche durch rotierende Geräteteile aufgewickelt werden können.

Bei langen Haaren, unbedingt ein Haarnetz benutzen.

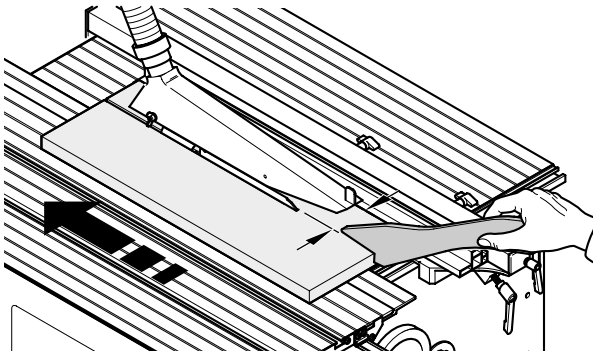
Sägen mit Parallelanschlag

1. Parallelanschlag am Säge Tisch in der gewünschten Position festklemmen.

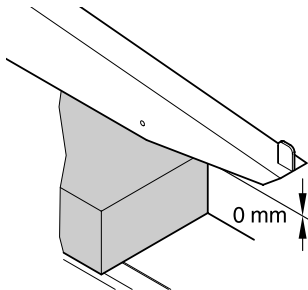


Gefahr!

Wenn der Abstand zwischen Parallelanschlag und Sägeblatt weniger als 120 mm beträgt, muß der Schiebstock verwendet werden.



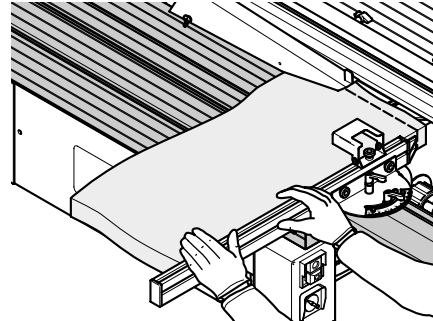
2. Anlegeprofil gegebenenfalls drehen:
 - Niedrige Anlegekante (wie abgebildet) = zum Sägen von flachen Werkstücken; und wenn das Sägeblatt geneigt ist.
 - Hohe Anlegekante = zum Sägen von hohen Werkstücken (max. 65 mm)
3. Schnitthöhe einstellen. Die Spanhaube muß etwa 10 mm Abstand zum Werkstück haben.



4. Neigungswinkel einstellen und arretieren.
5. Hauptsägeblatt einschalten (Drehschalter auf EIN).
6. Werkstück in einem Arbeitsgang durchsägen.
7. Gerät ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet werden soll.

Sägen mit Formatschlitten

Mit dem Formatschlitten können große Werkstücke während des Sägens exakt geführt werden



1. Winkelanschlag in die Nut des Formatschlittens schieben und festklemmen.
2. Gegebenenfalls Gehrungswinkel am Winkelanschlag einstellen und festklemmen.



Achtung! Das Anschlagprofil muß zwischen 5 und 10 mm links von der Schnittlinie enden.

3. Arretierung des Formatschlittens lösen.
4. Schnitthöhe einstellen. Die Spanhaube muß etwa 10 mm Abstand zum Werkstück haben.
5. Neigungswinkel einstellen und arretieren.
6. Hauptsägeblatt einschalten (Drehschalter auf EIN).
7. Werkstück an das Anschlagprofil anlegen und festhalten.

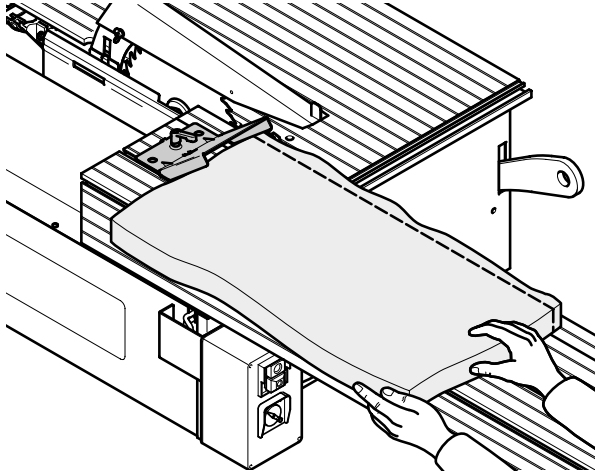


Wenn Sie mehrere Werkstücke auf gleiche Länge sägen wollen, benutzen Sie den Anschlagreiter. Die Werkstücke werden mit der linken Kante an den Anschlagreiter angelegt.

8. Werkstück durch Verschieben des Formatschlittens in einem Arbeitsgang durchsägen.
9. Gerät ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet werden soll.

Sägen mit Werkstückniederhalter

Der Werkstückniederhalter fixiert lange Werkstücke während des Sägens auf dem Formatschlitten. Auf diese Weise kann ein sauberer Schnitt ohne Winkel- und Parallelanschlag durchgeführt werden. Dies ist z.B. bei Besäumschnitten nützlich.



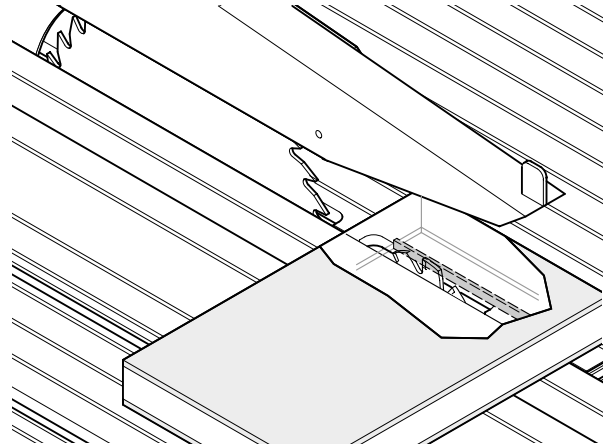
Gefahr!

Keine Werkstücke ohne Winkel- und Parallelanschlag schneiden, die schmäler als 120 mm sind! Es besteht sonst kein ausreichender Abstand zwischen Hand und Sägeblatt.

1. Werkstückniederhalter von hinten in die Nut des Formlochs im Formatschlitten schieben und festklemmen.
2. Schnitthöhe einstellen. Die Spanhaube muß etwa 10 mm Abstand zum Werkstück haben.
3. Neigungswinkel einstellen und arretieren.
4. Arretierung des Formatschlittens lösen und Formatschlitten vorziehen.
5. Werkstück auf den Formatschlitten legen und gegen den Werkstückniederhalter drücken.
6. Hauptsägeblatt einschalten (Drehschalter auf EIN).
7. Werkstück durch Verschieben des Formatschlittens in einem Arbeitsgang durchsägen.
8. Gerät ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet werden soll.

Sägen mit Vorritzsägeblatt

Mit dem Vorritzsägeblatt können furnierte oder kunststoffbeschichtete Werkstücke gesägt werden, ohne daß die Oberfläche des Werkstücks ausreißt.



Die Position des Vorritzsägeblattes muß exakt zum Hauptsägeblatt ausgerichtet sein.

Näheres zum Einstellen des Vorritzsägeblattes siehe „Wartung und Pflege“

1. Schnitthöhe des Hauptsägeblattes einstellen. Die Spanhaube muß etwa 10 mm Abstand zum Werkstück haben.
2. Neigungswinkel einstellen und arretieren.
3. Hauptsägeblatt einschalten (Drehschalter auf EIN).
4. Vorritzsägeblatt einschalten (grünen Schalter drücken).
5. Werkstück in einem Arbeitsgang durchsägen.
6. Gerät ausschalten, wenn nicht unmittelbar weitergearbeitet werden soll.

Wartung und Pflege



Gefahr!

Vor allen Wartungs- und Reinigungsarbeiten:

- Gerät ausschalten.
- Netzstecker ziehen.
- Warten bis die Säge stillsteht.

- Nach Wartungs- und Reinigungsarbeiten alle Sicherheitseinrichtungen wieder in Betrieb setzen und überprüfen.
- Beschädigte Teile, insbesondere Sicherheitseinrichtungen, nur gegen Originalteile austauschen, da Teile, die nicht vom Hersteller geprüft und freigegeben sind, zu unvorhersehbaren Schäden führen können.
- Weitergehende Wartungs- oder Reparaturarbeiten, als die in diesem Kapitel beschriebenen, dürfen nur Fachkräfte durchführen.

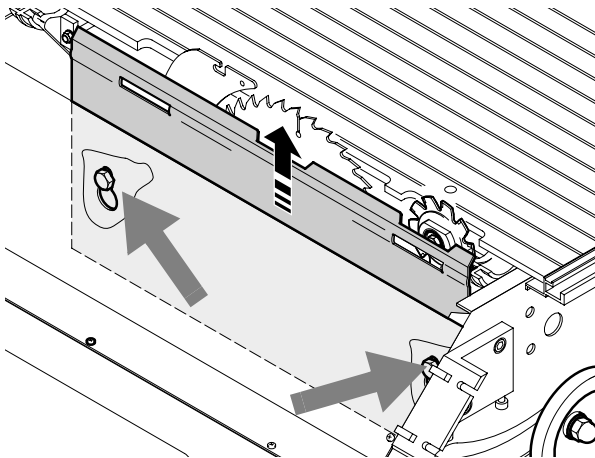
Hauptsägeblatt wechseln



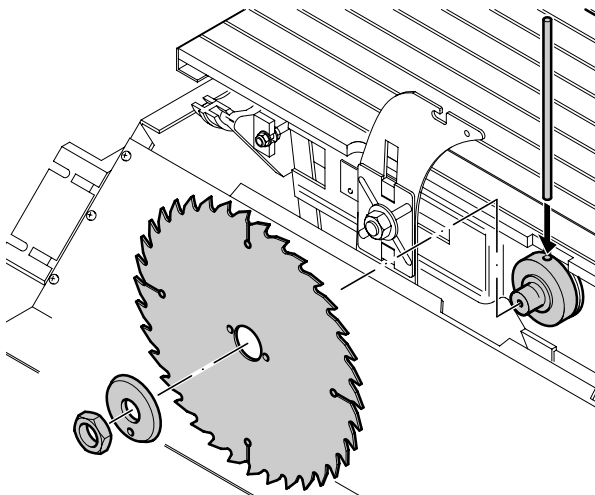
Gefahr!

Schnittgefahr besteht auch am stehenden Sägeblatt. Tragen Sie beim Wechsel des Sägeblattes Handschuhe.

1. Formatschlitten abnehmen.
2. Sägeblatt ganz nach oben kurbeln.
3. Spanhaube abnehmen.
4. Schrauben am Schwenkkastendeckel etwa zwei Umdrehungen lösen. Schwenkkastendeckel etwas anheben und über die Schrauben schwenken. Der Schwenkkastendeckel ist unten eingehängt und kann nicht herunterfallen.



5. Um das Sägeblatt zu arretieren, Arretierstift von oben durch die Bohrung im Säge Tisch stecken. Dazu das Sägeblatt langsam von Hand drehen, bis der Arretierstift einrastet.



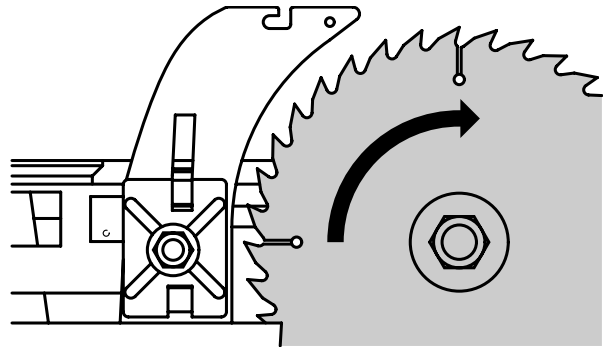
6. Spannmutter der Sägeblattwelle mit Schraubenschlüssel lösen (Linksgewinde!).
7. Druckflansch und Sägeblatt von der Sägeblattwelle nehmen.
8. Spannflächen auf Sägeblattwelle und Sägeblatt reinigen.



Gefahr!

Verwenden Sie keine Reinigungsmittel (z.B. um Harzrückstände zu beseitigen), welche die Leichtmetallbauteile angreifen können; die Festigkeit der Säge kann sonst beeinträchtigt werden.

9. Neues Sägeblatt auflegen (Drehrichtung beachten!) Der Mitnehmerstift auf der Sägeblattwelle muß in eine der beiden Bohrungen des Sägeblattes eingreifen.



Gefahr!

Verwenden Sie nur geeignete Sägeblätter (siehe „Technische Daten“) – bei ungeeigneten oder beschädigten Sägeblättern können durch die Fliehkraft Teile explosionsartig weggeschleudert werden.

Nicht verwendet werden dürfen:

- Sägeblätter aus hochlegiertem Schnellarbeitsstahl (HSS);
- Sägeblätter mit sichtbaren Beschädigungen;
- Trennscheiben.



Gefahr!

- Montieren Sie das Sägeblatt nur mit Originalteilen.
- Verwenden Sie keine losen Reduzierringe; das Sägeblatt kann sich sonst lösen.
- Sägeblätter müssen so montiert sein, daß sie ohne Unwucht und Schlag laufen und sich beim Betrieb nicht lösen können.

10. Druckflansch aufschieben. Der Mitnehmerstift auf der Sägeblattwelle muß in die Bohrung des Druckflansches eingreifen.

11. Spannmutter mit der flachen Seite zum Sägeblatt aufschrauben (Linksgewinde!) und mit beliebigem Werkzeug **handfest** anziehen.



Gefahr!

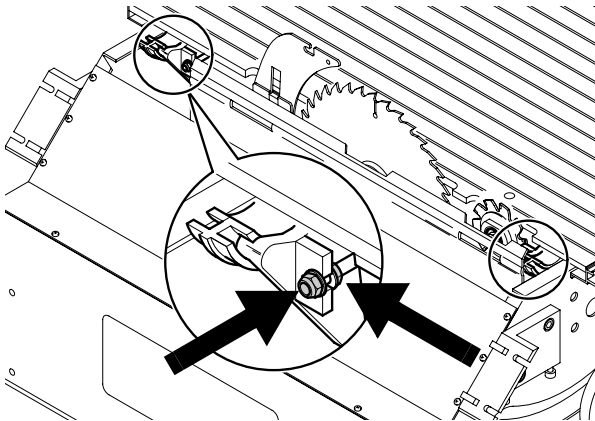
- Werkzeug zum Festschrauben des Sägeblattes nicht verlängern.
- Spannmutter nicht durch Schläge auf das Werkzeug festziehen.
- **Nach dem Festziehen der Spannmutter unbedingt Arretierstift entfernen!**

12. Schwenkkastendeckel zurückschwenken und festschrauben.
13. Formatschlitten montieren.

Hauptsägeblatt ausrichten

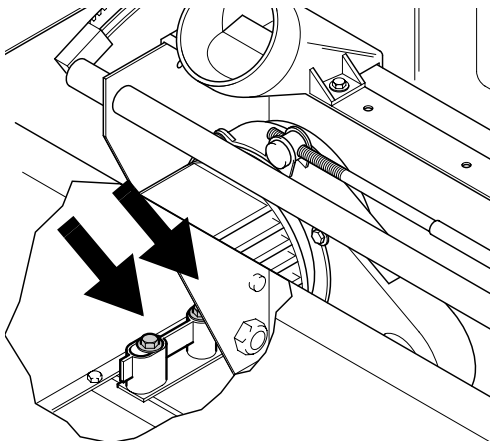
Das Sägeblatt muß genau parallel zur Kante des Sägefisches laufen. Der Abstand rechts zwischen Sägeblatt und Tischkante darf max. 3 mm betragen. Die Einstellung erfolgt von der Oberseite mit Justiermutter. Anschließend werden die mit den Justiermutter vorgegebenen Einstellungen mit zwei weiteren Mutter an der Unterseite der Säge fixiert:

1. Formatschlitten abnehmen.
2. Schrauben am Schwenkkastendeckel etwa zwei Umdrehungen lösen. Schwenkkastendeckel etwas anheben und über die Schrauben schwenken. Der Schwenkkastendeckel ist unten eingehängt und kann nicht herunterfallen.
3. Je zwei Justiermutter an den beiden Schwenksegmenten gegeneinander festziehen.



i Die Justiermutter an den beiden Schwenksegmenten dürfen **während des Betriebs nicht festgezogen** sein, damit beim Sägen keine mechanischen Verspannungen entstehen.

4. Säge umdrehen und auf den Sägefisch legen.
5. Zwei Mutter im Innern der Säge etwa eine Umdrehung lösen.



6. Säge wieder aufrecht hinstellen.
7. Sägeblatt durch Verstellen der Justiermutter ausrichten.
8. Säge umdrehen und auf den Sägefisch legen.
9. Beide Mutter im Innern der Säge wieder festziehen.
10. Säge wieder aufrecht hinstellen.
11. Alle Justiermutter etwa zwei Umdrehungen lösen.
12. Schwenkkastendeckel zurückschwenken und festschrauben.
13. Formatschlitten montieren.

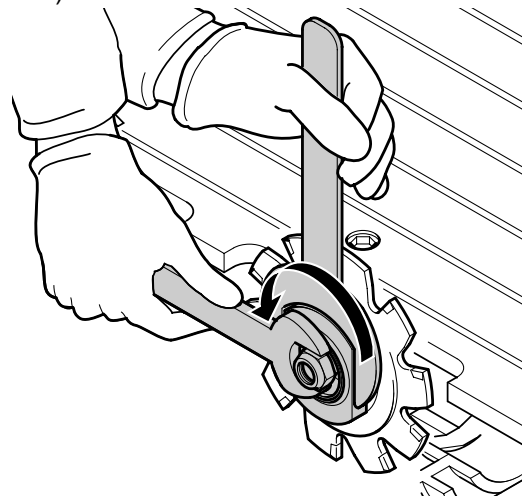
Vorritzsägeblatt wechseln



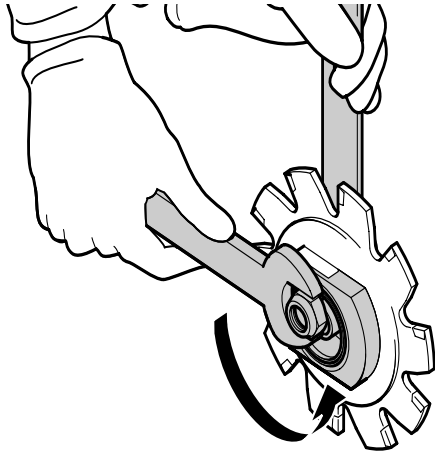
Gefahr!

Schnittgefahr besteht auch am stehenden Sägeblatt. Tragen Sie beim Wechsel des Sägeblattes Handschuhe.

1. Hauptsägeblatt abbauen (siehe „Hauptsägeblatt wechseln“).
2. Der Antriebsriemen des Vorritzsägeblattes wird durch eine Feder gespannt, die den Antriebsmotor des Vorritzsägeblattes nach unten drückt. Um den Antriebsriemen abzunehmen, Antriebsmotor nach oben drücken.
3. Vorritzsägeblatt mit Gabelschlüssel arretieren und Spannmutter lösen (normales Rechtsgewinde).



4. Vorritzsägeblatt und Tellerfederpaket von der Sägeblattwelle nehmen.
5. Spannflansche mit einem zweiten Gabelschlüssel auseinanderschrauben.



6. Spannflächen auf Sägeblattwelle, Spannflanschen und Vorritzsägeblatt reinigen.



Gefahr!

Verwenden Sie keine Reinigungsmittel (z.B. um Harzrückstände zu beseitigen), welche die Leichtmetallbauteile angreifen können; die Festigkeit der Säge kann sonst beeinträchtigt werden.

7. Spannflansche mit neuem Vorritzsägeblatt zusammenschrauben (Drehrichtung entgegengesetzt zum Hauptsägeblatt!).



Gefahr!

- Nur geeignete Vorritzsägeblätter verwenden (siehe „Technische Daten“).
- Vorritzsägeblatt nur mit Originalteilen montieren.
- Keine losen Reduzierringe verwenden.
- Sägeblätter so montieren, daß sie ohne Unwucht und Schlag laufen und sich beim Betrieb nicht lösen können.

8. Tellerfederpaket und Spannflansche mit dem Vorritzsägeblatt auf die Sägeblattwelle stecken (Drehrichtung entgegengesetzt zum Hauptsägeblatt!).

9. Spannmutter mit der flachen Seite zum Sägeblatt aufschrauben und **handfest** anziehen.



Gefahr!

- Werkzeug zum Festschrauben des Vorritzsägeblattes nicht verlängern.
- Spannmutter nicht durch Schläge auf das Werkzeug festziehen.

10. Antriebsriemen für Vorritzsägeblatt wieder auflegen. Der Antriebsriemen muß durch die Feder gespannt sein.

11. Hauptsägeblatt und Formatschlitten montieren (wie oben beschrieben).

Vorritzsägeblatt ausrichten

Um das Vorritzsägeblatt exakt an das Hauptsägeblatt anzupassen, kann das Vorritzsägeblatt in zwei Ebenen verstellt werden:

- in der Höhe;
- in der seitlichen Ausrichtung.

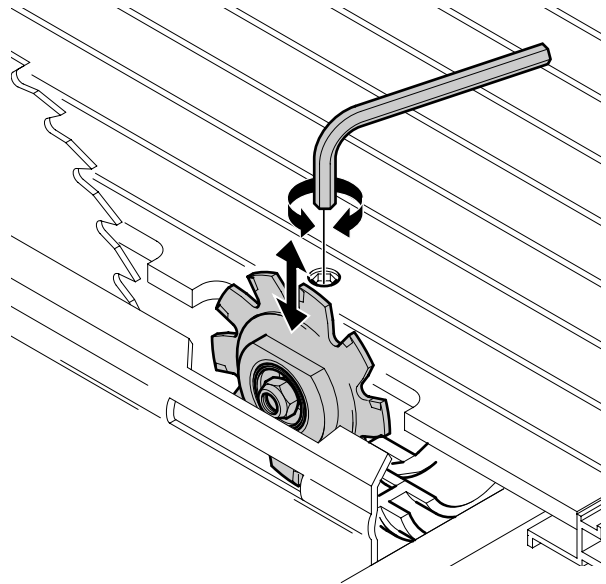
Höhenverstellung

Das Vorritzsägeblatt besitzt ein trapezförmiges Profil – je höher es über den Säge Tisch hinausragt, desto breiter wird die Nut. Die Breite dieser Nut muß exakt der Schnittbreite des Hauptsägeblattes entsprechen (Probeschnitt durchführen).

Standardmäßig muß das Vorritzsägeblatt etwa zwei bis drei Millimeter über den Säge Tisch hinausragen.

Die Höhenverstellung erfolgt mit einer Innensechskantschraube, die von der Oberseite der Tischplatte zugänglich ist.

- Innensechskantschraube im Uhrzeigersinn drehen
= Vorritzsägeblatt tiefer.
- Innensechskantschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen
= Vorritzsägeblatt höher.



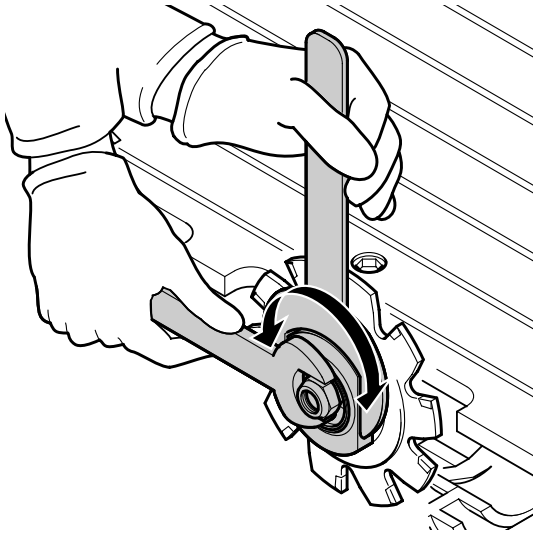
Die Höhenverstellung kann auch mit einem Einstellrad vorgenommen werden. Das Einstellrad befindet sich am anderen Ende der Innensechskantschraube und ist von der Unterseite der Säge zugänglich.

Seitenverschiebung

Vorritzsägeblatt und Hauptsägeblatt müssen exakt fluchten (Probeschnitt durchführen). Insbesondere nach jedem Ausbau des Haupt- oder Vorritzsägeblattes ist eine Überprüfung erforderlich.

1. Zum Einstellen, Schwenkkastendeckel lösen (siehe „Hauptsägeblatt wechseln“).

2. Vorritzsägeblatt mit Gabelschlüssel arretieren.



- Spannmutter im Uhrzeigersinn drehen
= Vorritzsägeblatt wird nach rechts verschoben.
 - Spannmutter gegen den Uhrzeigersinn drehen
= Vorritzsägeblatt wird nach links verschoben.
3. Schwenkkastendeckel zurückschwenken und festschrauben.

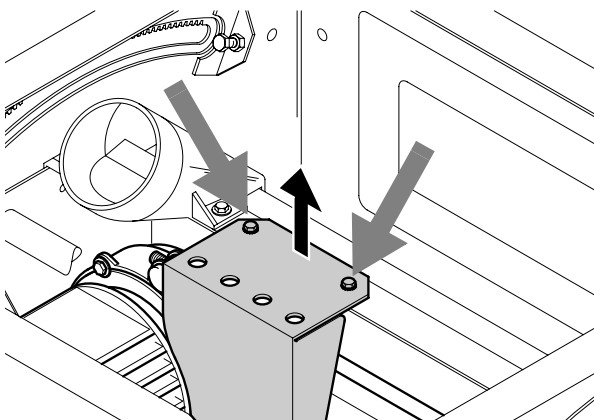
Hauptantriebsriemen spannen

Der Hauptantriebsriemen läuft zwischen Hauptantriebsmotor und Welle des Hauptsägeblattes. Der Hauptantriebsriemen muß nachgespannt werden:

- wenn er mehr als 5 mm nachgibt;
- wenn das Hauptsägeblatt nach dem Ausschalten länger als 10 Sekunden nachläuft.

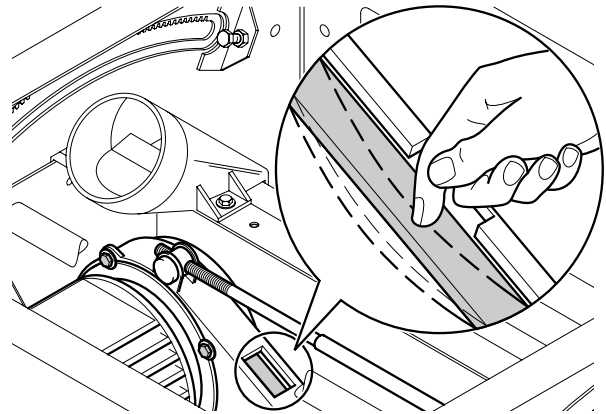
Zum Prüfen und Nachspannen

1. Säge umdrehen und auf den Sägetisch legen.
2. Abdeckblech am Motor abschrauben (graue Pfeile).



3. Riemenspannung mit Daumendruck am Fenster des Riemengehäuses prüfen. Wenn der Hauptantriebsriemen nachgespannt werden muß:

4. Vier Schrauben zur Motorbefestigung etwa eine Umdrehung lösen.



Der Motor ist auf einem Exzenter befestigt. Die Riemenspannung wird durch Verdrehen des Motorgehäuses verändert:

- Motorgehäuse im Uhrzeigersinn drehen
= Riemenspannung geringer.
 - Motorgehäuse gegen den Uhrzeigersinn drehen
= Riemenspannung höher.
5. Wenn die Riemenspannung korrekt ist, Schrauben zur Motorbefestigung über Kreuz anziehen.
 6. Abdeckblech am Motor wieder anschrauben.

i Der Antriebsriemen des Vorritzsägeblattes ist wartungsfrei.

Spaltkeil einstellen

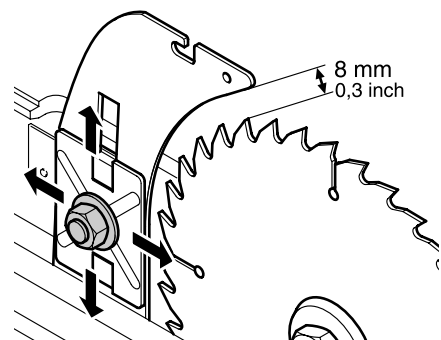
! Der Spaltkeil gehört zu den Sicherheitseinrichtungen und muß für einen gefahrlosen Betrieb korrekt montiert sein.

Um den Spaltkeil exakt an das Hauptsägeblatt anzupassen, kann der Spaltkeil in zwei Ebenen verstellt werden:

- im Abstand zum Hauptsägeblatt;
- in der seitlichen Ausrichtung.

Abstand zum Hauptsägeblatt

Der Abstand zwischen dem äußeren Rand des Sägeblattes und dem Spaltkeil muß etwa fünf mm betragen.



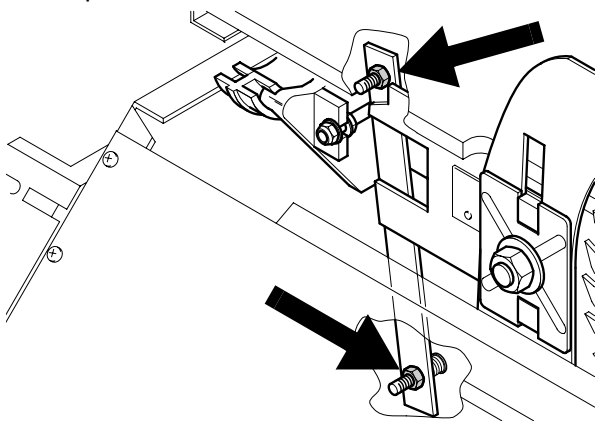
1. Spanhaube abnehmen.
2. Formatschlitten abnehmen.
3. Sägeblatt ganz nach oben kurbeln.
4. Schrauben am Schwenkkastendeckel etwa zwei Umdrehungen lösen. Schwenkkastendeckel etwas anheben und über die Schrauben schwenken.
5. Mutter am Spaltkeil etwa eine Umdrehung lösen.
6. Spaltkeil ausrichten.
7. Mutter festziehen.

Seitenverschiebung

Spaltkeil und Hauptsägeblatt müssen exakt fluchten (Probeschnitt durchführen).

Insbesondere nach jedem Verstellen des Abstandes Spaltkeil – Hauptsägeblatt ist eine Überprüfung erforderlich.

- Justierschrauben (Pfeil) im Uhrzeigersinn drehen
= Spaltkeil wird nach rechts verschoben.
- Justierschrauben (Pfeil) gegen den Uhrzeigersinn drehen
= Spaltkeil wird nach links verschoben.



8. Schwenkkastendeckel zurückschwenken und festschrauben.
9. Spanhaube befestigen.
10. Formatschlitten befestigen.

Formatschlitten ausrichten

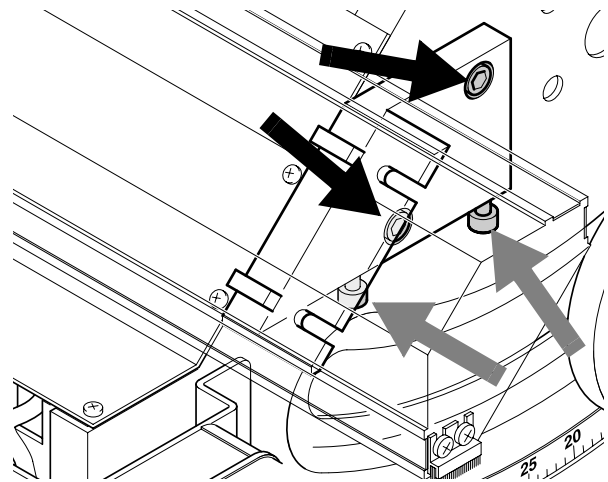
Um den Formatschlitten exakt auszurichten, kann er in zwei Ebenen verstellt werden:

- in der Höhe;
- in der seitlichen Ausrichtung.

Höhenverstellung

Die Oberfläche des Formatschlittens darf maximal 0,5 mm höher liegen, als die Oberfläche des Sägetisches.

1. Innensechskantschrauben der beiden Winkelträger etwa eine Umdrehung lösen (schwarze Pfeile).



2. Höhe mit den beiden Justierschrauben (graue Pfeile) an jedem Winkelträger einstellen:

- Justierschraube hineindrehen
= Formatschlitten tiefer.
- Justierschraube herausdrehen
= Formatschlitten höher.

Seitenverschiebung

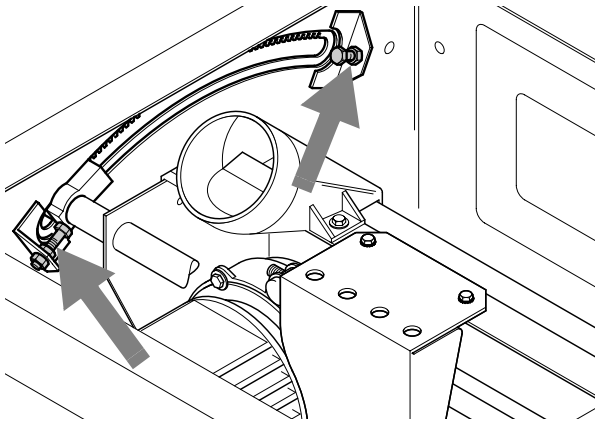
Der Abstand zwischen Sägeblatt und Formatschlitten muß auf der ganzen Länge zwischen 9,5 und 10 mm betragen.

1. Innensechskantschrauben etwa eine Umdrehung lösen.
2. Formatschlitten durch leichte Schläge mit einem Gummihammer ausrichten.
3. Innensechskantschrauben der beiden Winkelträger wieder festziehen.

Schrägverstellung einstellen

1. Sägeblatt ganz nach oben kurbeln und an separatem Winkelmaß exakt rechtwinklig zum Sägeblatt ausrichten.
2. Wenn die 0°-Anschlagbegrenzung der Säge nicht exakt mit dem rechtwinklig ausgerichteten Sägeblatt übereinstimmt:
Sägeblatt ganz einfahren, Säge umdrehen und umgekehrt auf die Tischplatte stellen.

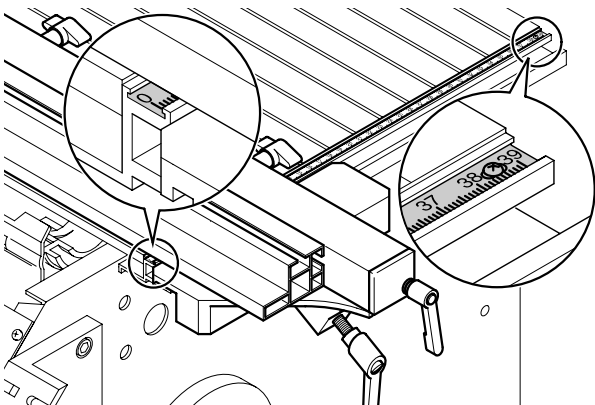
3. Anschlagsschrauben an Vorder- und Rückseite verstellen, bis das Sägeblatt an der 0°-Anschlagbegrenzung exakt rechtwinklig ist.



4. Zum Prüfen der 45°-Anschlagbegrenzung, Schritte 1 bis 3 entsprechend durchführen.
5. Nach dem Verstellen einer Anschlagbegrenzung, Winkelskala an der Vorderseite gegebenenfalls nachjustieren.

Skalenband justieren

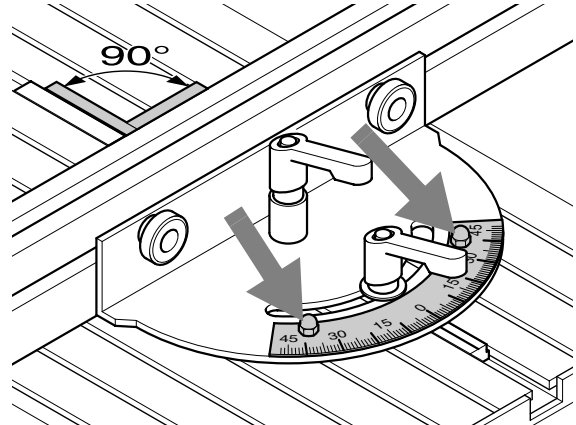
Das Skalenband muß entsprechend der Position und Dicke des Sägeblattes justiert werden.



1. Parallelanschlag an die rechte Flanke des Sägeblattes anlegen und festklemmen. Die "0" der Skala muß sich genau unter der linken Profilkante des Parallelanschlages befinden, sonst:
 - Befestigungsschraube lösen und Skalenband justieren.
 - Befestigungsschraube festziehen und Parallelanschlag entfernen.

Winkelanschlag justieren

1. Rechtwinkligkeit zum Sägeblatt mit Winkelmaß überprüfen.
2. Befestigungsschrauben gegebenenfalls lösen und Bogenskala justieren.



3. Befestigungsschrauben festziehen.

Säge reinigen

1. Gerät auf die Seite legen.
2. Sägespäne und Staub mit Staubsauger oder Bürste entfernen:
 - Führungselemente für das Verstellen des Sägeblattes;
 - Führungselemente des Formatschlittens;
 - Lüftungsschlitze des Motors.

Säge transportieren

- Sägeblatt vollständig herunterkurbeln.
- Formatschlitten arretieren.
- Anbauteile, die über die Säge hinausragen, abmontieren.
- Säge mit Hilfe einer weiteren Person tragen; dazu an der Tischplatte anfassen.
- Beim Versand nach Möglichkeit die Originalverpackung verwenden.

Säge aufbewahren



Gefahr!

- Bewahren Sie das Gerät so auf,
- daß es nicht von Unbefugten in Gang gesetzt werden kann und
 - sich niemand am stehenden Gerät verletzen kann.



Der Ein-/Aus-Taster kann mit einem Vorhängeschloß gesichert werden.



Achtung! Gerät nicht ungeschützt im Freien oder in feuchter Umgebung aufbewahren.

Wartungstabelle

Vor jedem Einschalten	
– Späneabsaugstutzen (wenn ohne Absaugung gearbeitet wird) und – Sägeschlitz	Sichtprüfung, ob frei von Sägespänen.
Spaltkeil	Sichtprüfung, ob Abstand Sägeblatt – Spaltkeil 3 bis 8 mm.

1x im Monat (bei täglichem Gebrauch)	
Führungselemente für das Verstellen des Sägeblattes reinigen: – Gewindestangen für Höhenverstellung; – Schwenksegmente.	– Sägespäne mit Staubsauger oder Pinsel entfernen; – Führungselemente leicht ölen.
Führungselemente für den Formatschlitten prüfen: – Laufflächen; – Wälzlager.	– Sägespäne mit Staubsauger oder Pinsel entfernen. – Ggf. Laufflächen-Bürsten nachstellen oder erneuern.
Anschlußkabel	Auf Beschädigungen überprüfen, ggf. durch Elektrofachkraft ersetzen lassen.

Alle 300 Betriebsstunden	
Antriebsriemen für Hauptsägeblatt	Spannung prüfen (≤ 5 mm)
Alle Schraubverbindungen	Prüfen, ggf. festziehen (außer Justierschrauben Längsverstellung Sägeblatt).

Probleme und Störungen



Gefahr!

Vor jeder Störungsbeseitigung:

- Gerät ausschalten.
- Netzstecker ziehen.
- Warten bis Sägeblatt steht.

Nach jeder Störungsbeseitigung alle Sicherheitseinrichtungen wieder in Betrieb setzen und überprüfen.

Motor läuft nicht	
Unterspannungsrelais wurde durch vorübergehenden Spannungsausfall ausgelöst.	Erneut einschalten.
Keine Netzspannung.	Kabel, Stecker, Steckdose und Sicherung prüfen.
Motor überhitzt, z.B. durch – stumpfes Sägeblatt – zu starken Vorschub – Spänestau im Gehäuse.	Ursache der Überhitzung beseitigen, einige Minuten abkühlen lassen, dann erneut einschalten.

Sägeblatt dreht falschherum (nur Drehstrom-Motor)	
Phasen im Gerätestecker vertauscht.	Phasenwechsel durchführen (siehe „Montage und Anschluß“).

Sägeleistung läßt nach	
Sägeblatt stumpf (Sägeblatt hat evtl. Brandflecke an der Seite).	Sägeblatt austauschen (siehe „Wartung“).

Formatschlitten schwergängig	
Wälzlager bzw. Laufflächen verschmutzt.	Reinigen. Ggf. Laufflächen-Bürsten nachstellen oder ersetzen.

Technische Daten

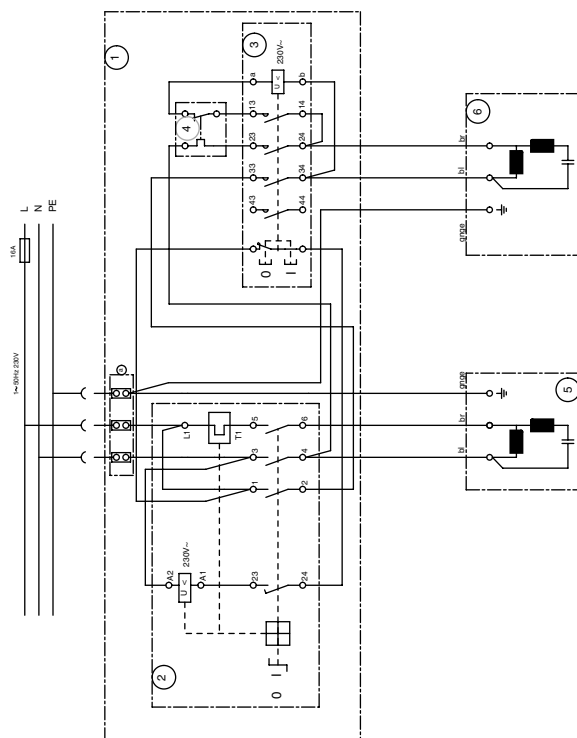
		Wechselstrom-Motor	Drehstrom-Motor
Spannung	V	230 (1~ 50 Hz)	400 (3~ 50 Hz)
Nennstrom	A	11,0	6,0
Absicherung min.	A	1 x 10 träge	3 x 16 träge
Schutzart		IP 44	IP 44
Drehzahl Hauptmotor	min ⁻¹	2800	2800
Leistung Hauptmotor Aufnahmeleistung Wellenleistung	kW kW	2,5 kW S6 40% 1,9 kW S6 40%	3,4 kW S6 40% 2,5 kW S6 40%
Drehzahl Hauptsägeblatt	min ⁻¹	3800	3800
Schnittgeschwindigkeit Hauptsägeblatt	m/s	50	50
Durchmesser Hauptsägeblatt (außen)	mm	250	250
Bohrung Hauptsägeblatt (innen)	mm	30	30
Schnitthöhe Hauptsägeblatt bei senkrechtem Sägeblatt bei 45° Sägeblattneigung	mm mm	0 ... 80 0 ... 53	0 ... 80 0 ... 53
Drehzahl Vorritzmotor	min ⁻¹	2800	2800
Leistung Vorritzmotor Aufnahmeleistung Wellenleistung	kW kW	0,3 kW S6 40% 0,2 kW S6 40%	0,3 kW S6 40% 0,2 kW S6 40%
Drehzahl Vorritzsägeblatt	min ⁻¹	6000	6000
Schnittgeschwindigkeit Vorritzsägeblatt	m/s	28	28
Durchmesser Vorritzsägeblatt (außen)	mm	90	90
Bohrung Vorritzsägeblatt (innen)	mm	30	30
Schnitthöhe Vorritzsägeblatt bei senkrechtem Sägeblatt bei 45° Sägeblattneigung	mm mm	0 ... 3 0 ... 2	0 ... 3 0 ... 2
Abmessungen Länge Sägetisch	mm	760	760
Breite Sägetisch	mm	405	405
Höhe (mit Spanhaube)	mm	525	525
Länge Formatschlitten 1800	mm	1800	1800
Länge Formatschlitten 950	mm	950	950
Breite Formatschlitten	mm	250	250
Gewicht mit Formatschlitten und Untergestell ca.	kg	97	97
Geräuschemissionswerte im Leerlauf, Absaugung abgeschaltet			
A-Schall-Druckpegel L _{pA}	dB (A)	81,0	81,0
A-Schall-Leistungspegel L _{WA}	dB (A)	89,0	89,0
Geräuschemissionswerte bei Bearbeitung, Absaugung eingeschaltet			
A-Schall-Druckpegel L _{pA}	dB (A)	89,0	89,0
A-Schall-Leistungspegel L _{WA}	dB (A)	98,0	98,0

Lieferbare Sägeblätter

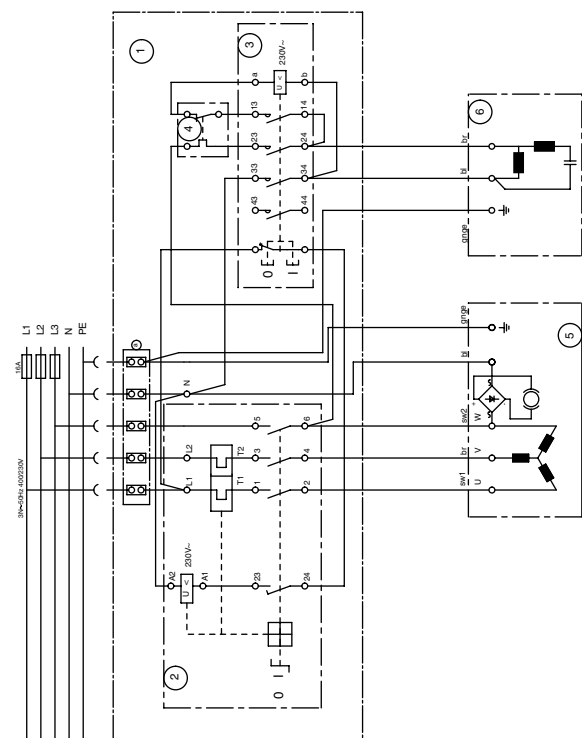
Verwendungszweck	Bezeichnung	Bestell-Nummer
Hauptsägeblatt mit extrem hoher Standzeit für – Massivholz – Verbundholz	Ø 250 x 3,2/ 2,2 x 30 2NL z = 42 UW-Zahn	091 001 0174
Hauptsägeblatt für Schnitte mit hoher Güte in – Massivholz – Spanplatten	Ø 250 x 3,2/ 2,2 x 30 2NL z = 80 VW-Zahn	091 001 0190
Hauptsägeblatt in Verbindung mit Vorritzsägeblatt – beschichtete Platten – furnierte Platten	Ø 250 x 3,2/ 2,2 x 30 2NL z = 60 KW-Zahn	091 001 0182
Vorritzsägeblatt für – Massivholz – beschichtete Platten – furnierte Platten – Spanplatten	Ø 90 x 4,8/ 3,2 x 30 z = 10 F-Zahn	091 005 2489

Stromlaufpläne

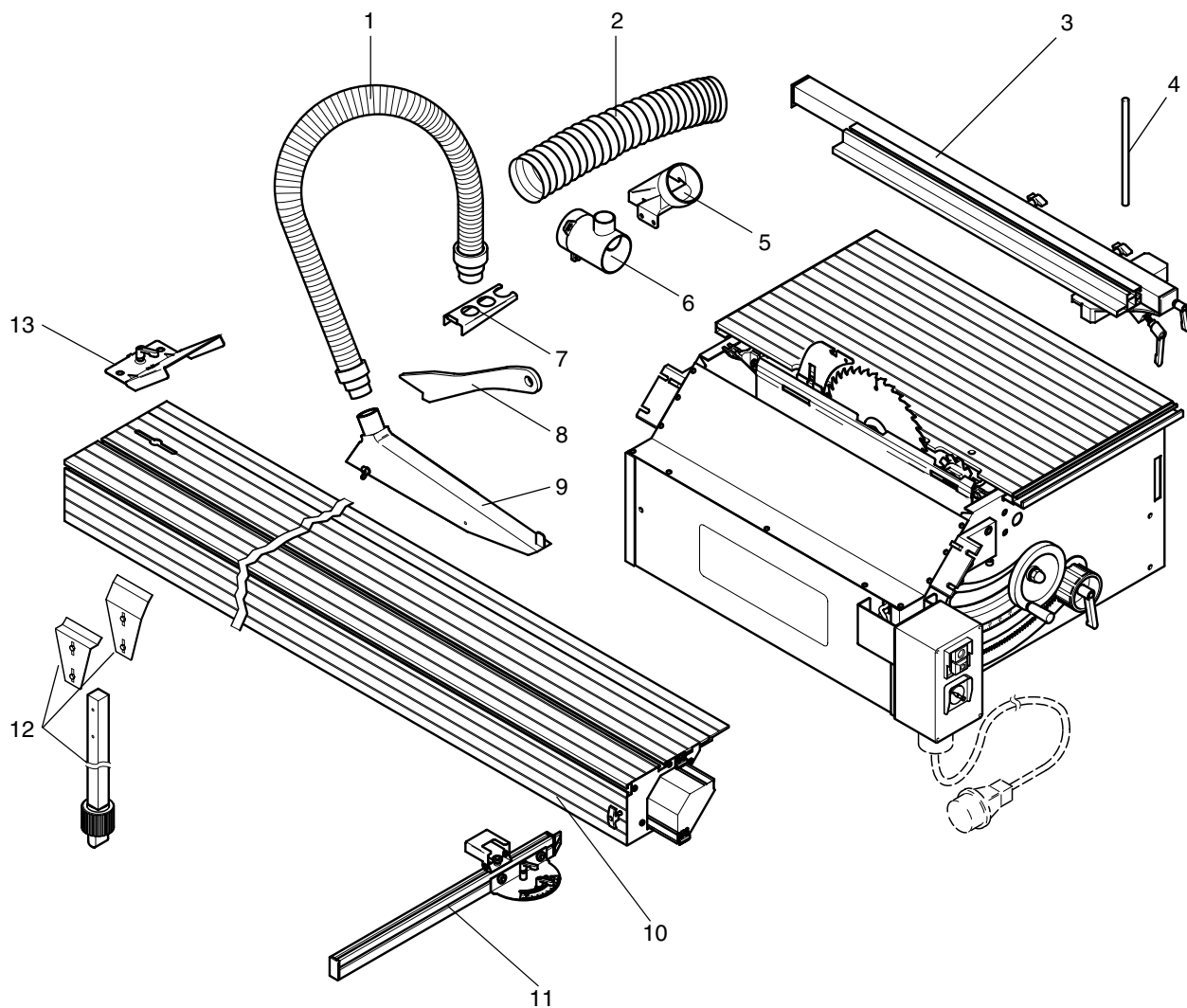
Wechselstrom-Motor



Drehstrom-Motor



Scope of delivery



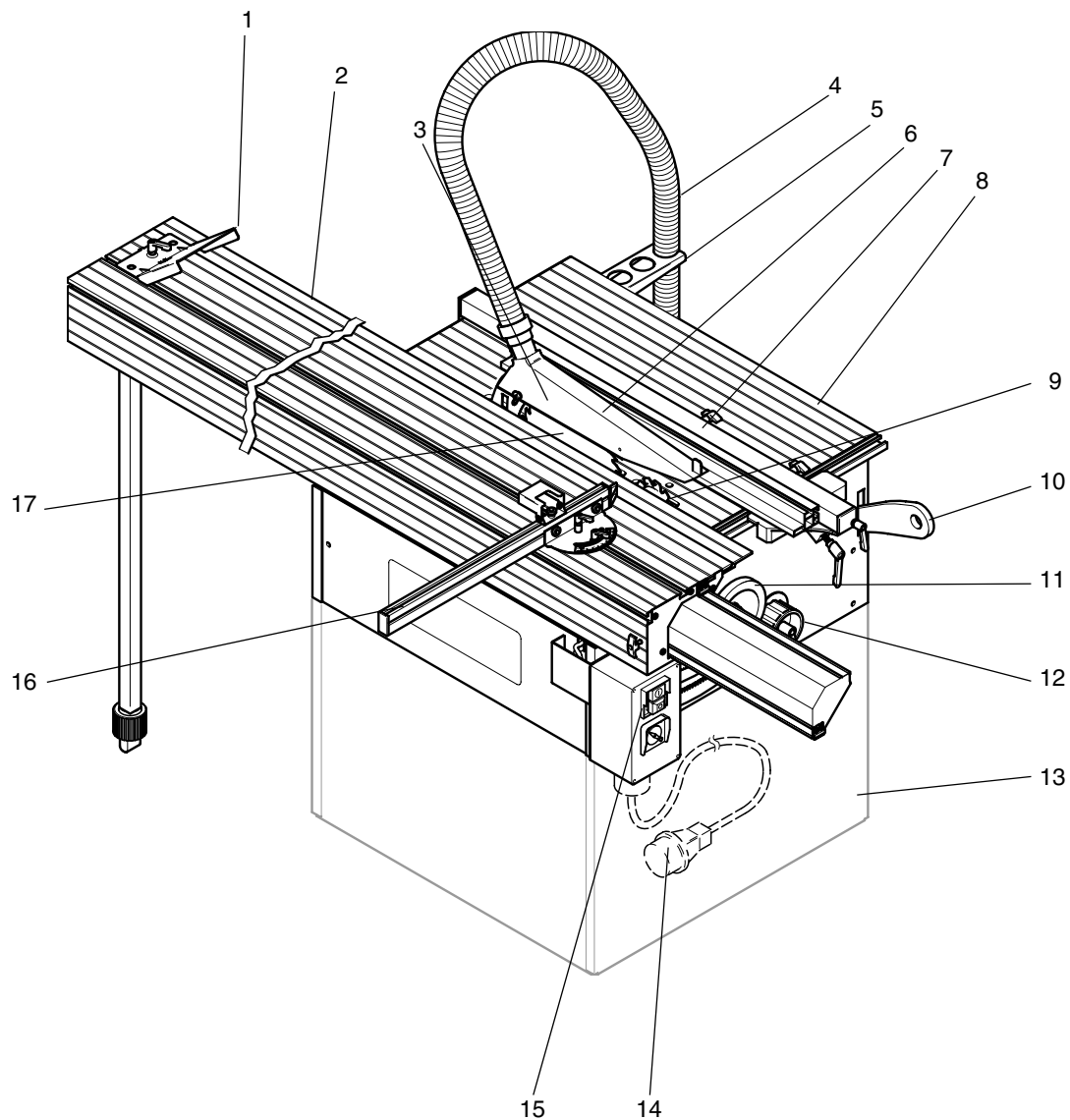
Carton 1 – Panel sizing saw with accessories:

- 1 Suction hose for blade guard
- 2 Suction hose for chip case
- 3 Rip fence with auxiliary fence extrusion
- 4 Lock bar
- 5 Connector suction hose / chip case
- 6 Connector for suction hoses
- 7 Hose carrier for suction hose / blade guard
- 8 Push stick / feeding aid
- 9 Blade guard
- hardware bag

Carton 2 – Travelling sizing table with accessories:

- 10 Travelling sizing table
- 11 Mitre fence (knock-down) with flip stop
- 12 Foot with add-on pieces
(only for travelling sizing table 1800 mm)
- 13 Hold-down plate
- hardware bag

Saw components and controls



- | | | | |
|----|---|----|--|
| 1 | Hold-down plate | 11 | Handwheel for depth of cut setting |
| 2 | Travelling sizing table (1800 mm shown) | 12 | Handwheel with lock lever for blade tilt setting |
| 3 | Riving knife | 13 | Workstand (optional accessory) |
| 4 | Suction hose for blade guard | 14 | Mains connection |
| 5 | Hose carrier for suction hose / blade guard | 15 | On/off switch with emergency stop |
| 6 | Blade guard | 16 | Mitre fence |
| 7 | Rip fence with auxiliary fence extrusion | 17 | Main saw blade |
| 8 | Saw table | | |
| 9 | Scribing blade | | |
| 10 | Push stick | | |

Please read first!

- Read these instructions before commissioning. Pay special attention to the safety information.
- If you notice a transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. **Do not** operate the machine!
- Dispose of the packing environmentally friendly. Bring to a proper collecting point.
- Keep these instructions for reference on any issues you may be uncertain about.
- If you lend or sell this machine be sure to have the instructions to go with it.

Safety information

Specified conditions of use

This machine is intended for ripping and crosscutting of solid timber, faced board, particle board, wood-core plywood and similar wood-derived materials.

Do not cut round stock without a suitable fixture, as the rotating saw blade could turn the workpiece.

Any other use is considered to be not as specified and not allowed. Damages caused by unspecified use are not covered by the manufacturer's liability.

Modification of the machine or use of parts not tested and approved by the equipment manufacturer can cause unforeseeable damage.

General safety information

Follow the basic safety requirements for the operation of power tools, to keep the risk of

- personal injury
- fire
- electric shock

as little as possible.

Please note in particular:

A circular saw is a dangerous tool which can, due to operator carelessness, cause serious personal injury. It is therefore recommended you follow the safety information given below, and know and follow the legal regulations pertaining to the operation of circular saws.



Danger!

The circular saw shall only be started and operated by persons familiar with circular saws, and who are at any time aware of the dangers associated with the operation of such tool.

Persons under 16 years of age shall use this saw only under the supervision of an instructor in the course of their vocational training.

The following residual risks do principally exist with circular saws, and can not, even by employing safety devices, completely eliminated:

- Risk of injury by touching the revolving saw blade: Keep sufficient distance to the saw blade when sawing. Use push stick if necessary.
Prevent adverse body positions. Ensure firm footing, and keep your balance at all times.
- Risk of injury by touching the saw blade at standstill: Lower the saw blade after sawing until the blade guards rest on the table. Wear gloves when changing blades.
- Hazard by cluttered work area (e.g. by cut-offs on the floor):
Always keep work area clean.
- Risk of injury by objects being caught during sawing by the revolving saw blade (e.g. tools on the saw table or metal parts hidden in the workpiece):
Keep saw table clean. If in doubt check workpiece for inclusion of foreign matter.
- Risk of kickback (workpiece is caught by the saw blade and thrown against the operator):
Always work with a properly set riving knife. Keep blade sharp and do not jam.
- Hazard generated by environmental influences:
Do not operate the circular saw in rain or in damp environment. Ensure sufficient lighting. Do not operate the circular saw near inflammable liquids or gases.
- Danger to other persons in the work area:
Keep bystanders, particularly children, out of the danger zone.
- Hazard generated by overloading:
Use circular saw within its limits, and only as specified.
- Danger by machine faults:
Check the circular saw for damage before every use. Before switching ON check to see that keys or setting tools are removed. Do not operate the saw with a damaged ON/OFF switch. Keep knobs and handles free of oil and grease.

Symbols shown on the machine



Danger!

Disregard of the following warnings can lead to severe personal injury or material damage.



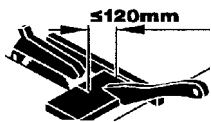
Read instructions.



Do not reach into the revolving saw blade.



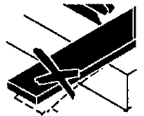
Wear hearing protection.



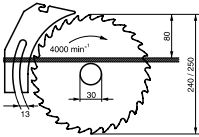
Use push stick if distance between saw blade and rip fence is ≤ 120 mm.



Cut round stock only with a suitable holding device.



Use table extension, if otherwise workpiece would fall off the table after cutting.



Max. saw blade Ø 250 mm

Saw blade arbor bore Ø 30 mm

Max. blade speed 4000 min⁻¹

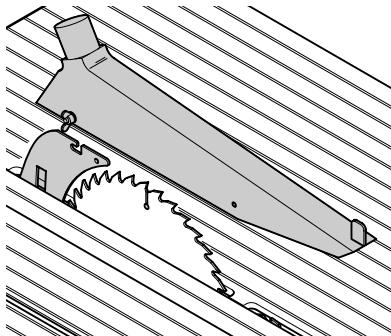
Max. depth of cut 80 mm

Safety devices

Riving knife

The riving knife prevents the workpiece from being caught by the rising teeth of the saw blade and being thrown against the operator.

Always have riving knife installed during operation.



Blade guard

The blade guard protects against accidental contact with the blade and keeps chips from flying about.

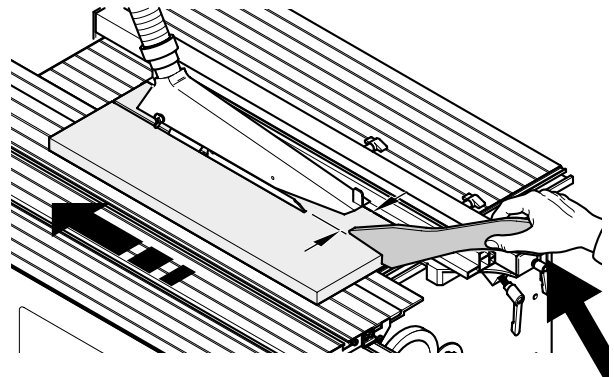
Always have blade guard installed during operation.

Push stick

The push stick serves as an extension of the right hand and protects against accidental contact with the saw blade.

Always use push stick if distance between saw blade and rip fence is ≤ 120 mm.

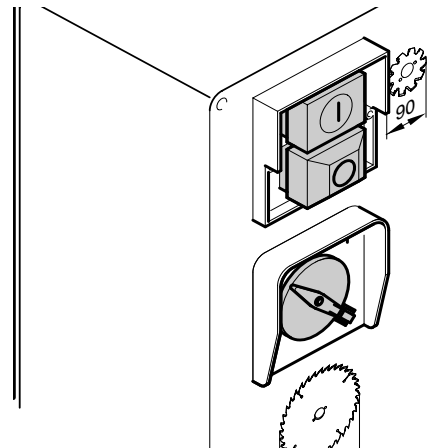
In order for the push stick to be always at hand, it can be stored in a sheath in the machine's housing (arrow).



Operating controls

On/off switch with motor protection

- To start main saw blade = set rotary switch to ON.
- To start scribing blade = push green button.
- To stop everything = set rotary switch to OFF or hit red button.



A motor protection switch is built into the switch enclosure, to switch the motor off in the event of an overload.

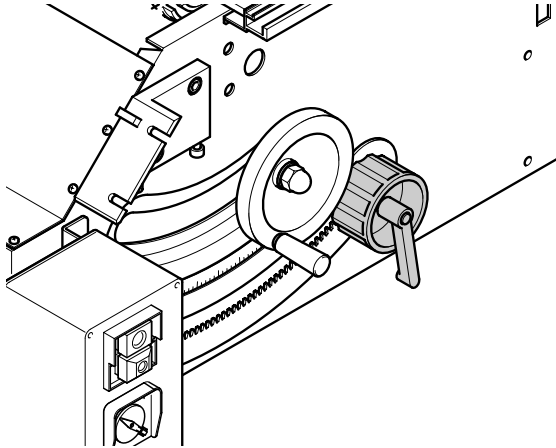
An undervoltage relay trips in the event of a voltage failure, to prevent a restarting of the saw when the power is restored.

To start the saw again after a power failure the on/off switch has to be set to ON.

Handwheel for blade tilt setting

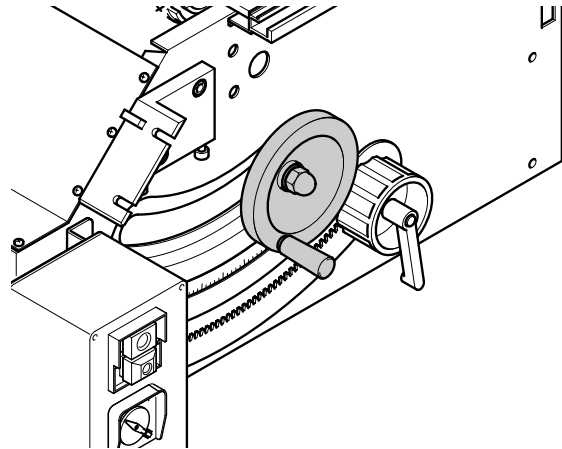
The saw blade can be tilted steplessly between 0° and 45°.

The centre of motion is at saw table level, so the depth of cut remains the same, regardless of the bevel angle.



Handwheel for setting the depth of cut

The depth of cut can be adjusted by turning the handwheel.

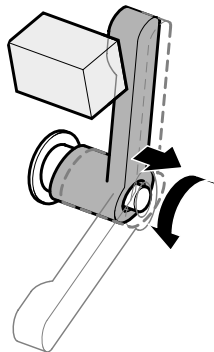


i To compensate for possible play in the blade height setting mechanism, always raise the blade to the desired position.

Ratchet lock lever

The set bevel angle can be locked with a ratchet lock lever, so it does not change during sawing.

i There are several ratchet lock levers on the saw. If the swivelling range is not sufficient, the lever position can be shifted: pull lever up, turn and let engage again.

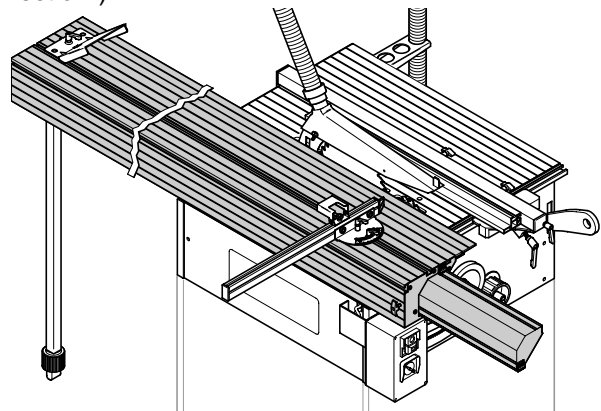


Travelling sizing table

The travelling sizing table provides for exact work-piece guiding during the cutting operation.

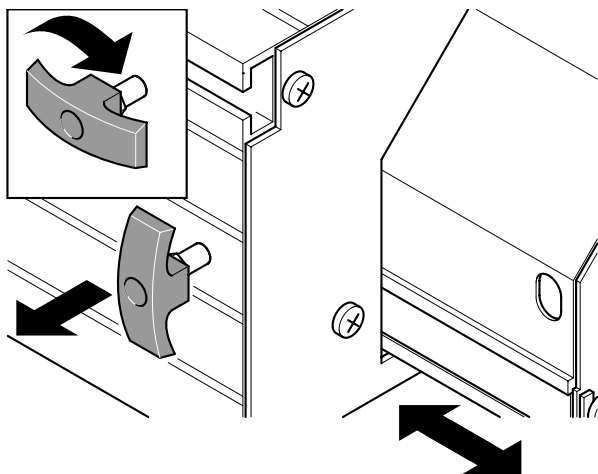
Travelling sizing tables are available in 950 mm and 1800 mm length.

The travelling sizing table is mounted on the saw to the left of the saw blade (see „Assembly and connection“).



- To move the travelling sizing table pull travel lock lever and turn by 90°.

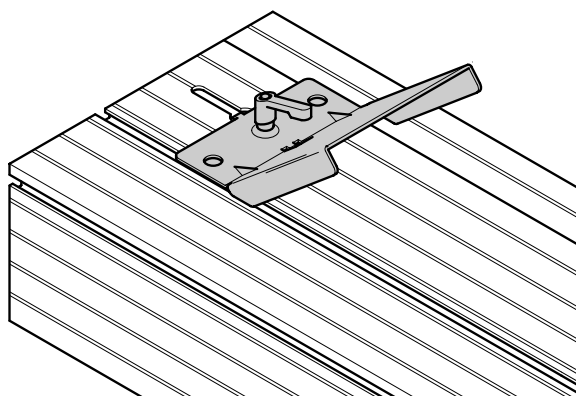
- To lock, return travelling sizing table to its rest position, then turn travel lock lever by 90° and let engage in borehole.



Hold-down plate

The hold-down plate is fitted into the fitting hole provided on the travelling sizing table.

The hold-down plate firmly holds long stock on the travelling sizing table during cutting. This is especially useful for trimming cuts.



Rip fence

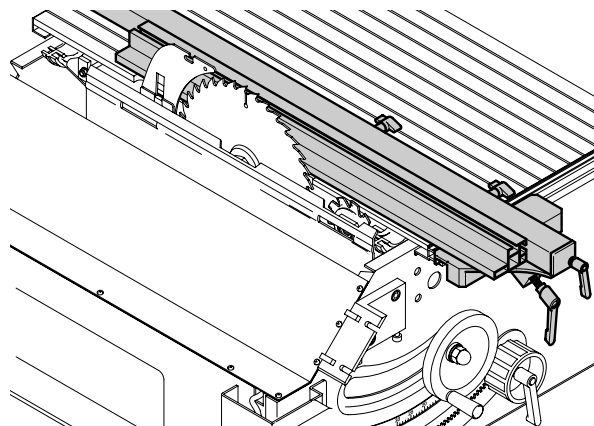
The rip fence slides onto the saw from the right-hand side and locks on the saw's front.

i For locking always tighten the lower lock lever, to prevent jamming.

The auxiliary fence extrusion can be repositioned after loosening the two wing nuts:

- small edge (as shown):
 - for cutting thin stock;
 - when the saw blade is tilted.

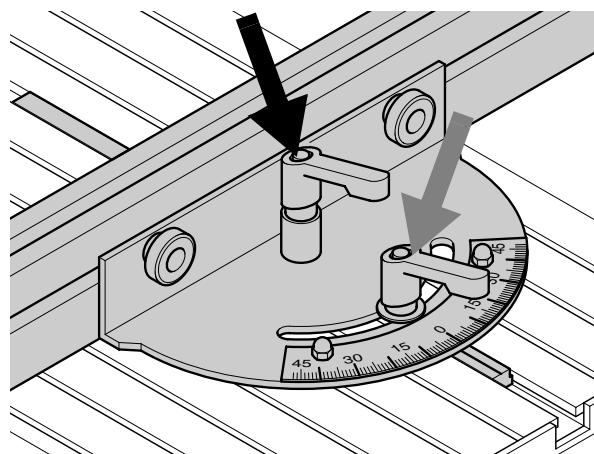
- wide edge:
 - for cutting thick stock (max. 65 mm).



Mitre fence

The mitre fence is pushed into the groove of the travelling sizing table and locked in position with the lock lever (black arrow).

For mitre cuts the fence extrusion turns through 45° in both directions. To set a mitre angle loosen lock lever (grey arrow).



Assembly and connection

Connection to dust collector



Danger!

Some kinds of wooden dust (e.g. from oak and ash) can be carcinogenic when inhaled. When working indoors always connect to a suitable dust collector (air speed at suction port of saw ≥ 20 m/s).



Caution! Operation without a dust collector is only possible

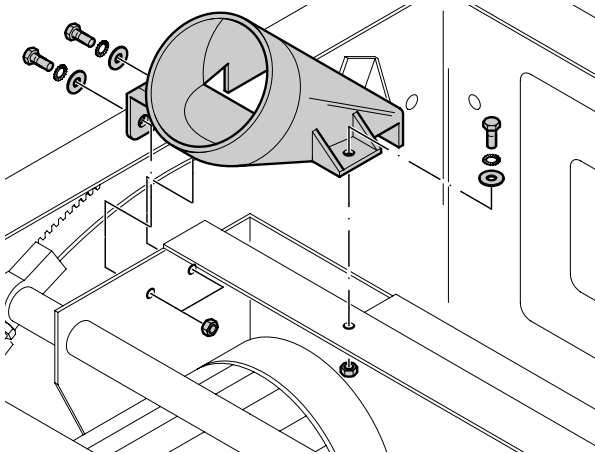
- outdoors;
- for a short duration (up to max. 30 minutes);
- with a dust mask.

If no dust collector is connected saw dust and chips build up inside the chip case. These need to be removed after latest 30 minutes of operation.

Dust collection ports are provided on the saw blade guard and the chip case.

Suction hose for chip case

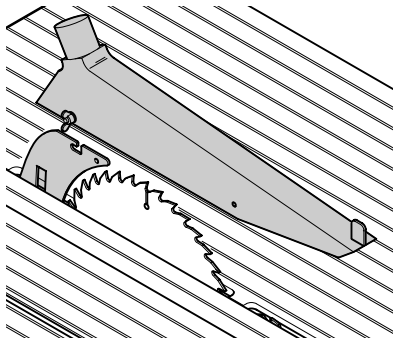
1. Turn saw upside down.
2. Remove transport support inside the saw housing.
3. Attach suction port to chipcase with
 - 3 ea. hex. head screw M 6x13
 - 3 ea. washer
 - 3 ea. serrated lock washer
 - 3 ea. hexagon nut M 6



4. Attach the 100 mm diameter suction hose and secure in place with the hose clamp supplied.

Suction hose for blade guard

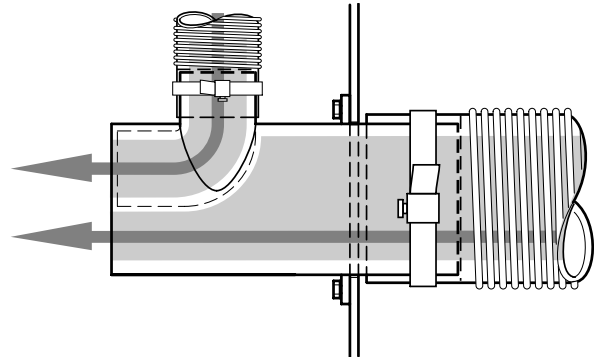
1. Fit blade guard to riving knife.
The lower edge of the blade guard should be in a horizontal position.



2. Attach the small diameter suction hose to the blade guard.
3. Hook hose carrier into horizontal slot of the saw housing's right-hand side panel.
4. Attach small diameter suction hose to hose carrier.

5. Attach the ends of both suction hoses to the suction connector.

Caution! The opening for the small suction hose inside the suction connector must face away from the saw.



6. Install suction connector near the saw.
7. Connect a suitable dust collector to the suction connector.

Workstand

This saw needs to be mounted on a sturdy workstand.

Within the workstand sufficient space for the suction hose must be available.

Installation of the travelling sizing table

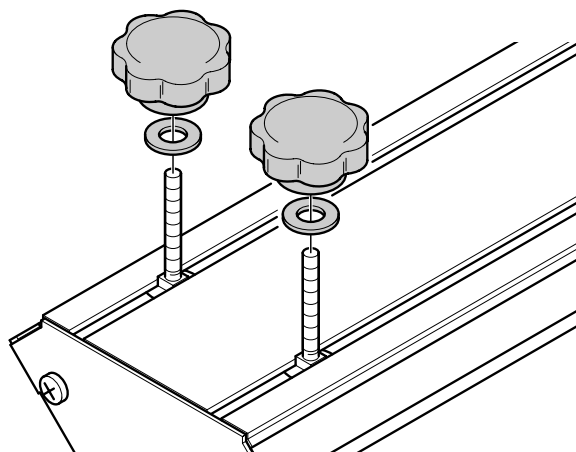
The travelling sizing table is available in two lengths:

- 950 mm table length
(with four long screws for installation to the saw)
- 1800 mm table length
(with eight screws: four long ones for fitting to the saw, and four short ones for attaching the support leg).

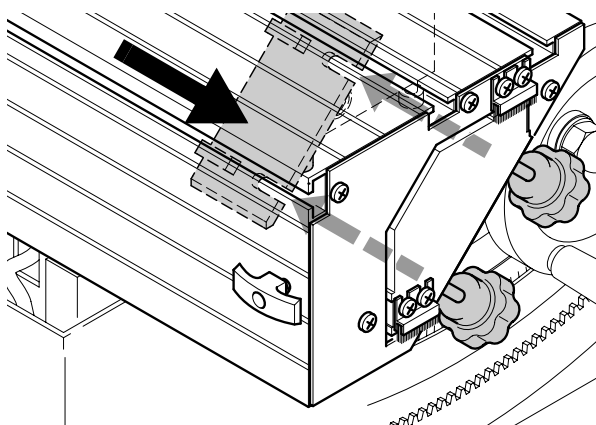
i For installation of the travelling sizing table two persons are necessary.

1. Place travelling sizing table on a level surface, with the threaded ends of the screws showing upwards.

2. Screw a plastic butterfly nut with a washer a few turns on each of the long screws.

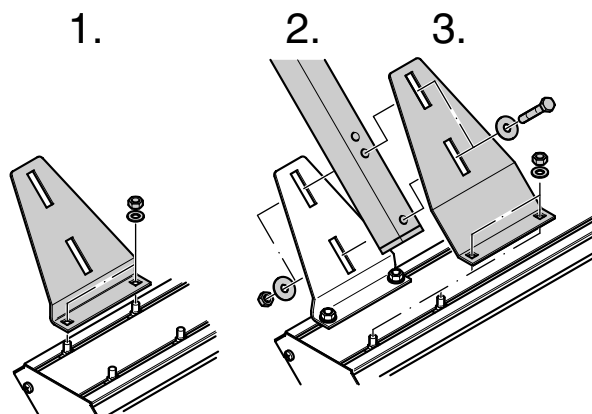


3. Adjust the position of the screws with attached butterfly nuts so that they are at a distance slightly larger than the length of the saw.
4. Turn travelling sizing table over with the help of another person and place it on the two angle brackets (black arrows) of the saw.
Do not yet release the travelling sizing table !

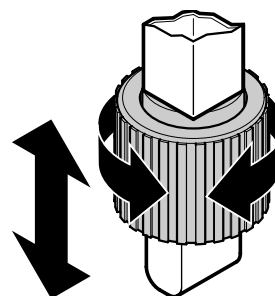


5. Slide butterfly nuts towards the saw, into the slots of the angle brackets (the washers must be between angle bracket and butterfly nut).
6. Adjust travelling sizing table position:
 - travelling sizing table 950 fully to the front of the saw;
 - travelling sizing table 1800 only so much, that it projects between 500 mm and 800 mm over the front of the saw.
7. Tighten butterfly nuts.

8. Attach support leg to underside of travelling sizing table 1800.

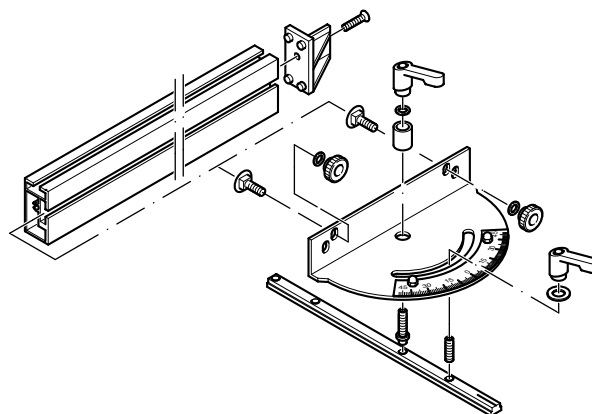


Adjust height of the support leg with its adjustable foot.



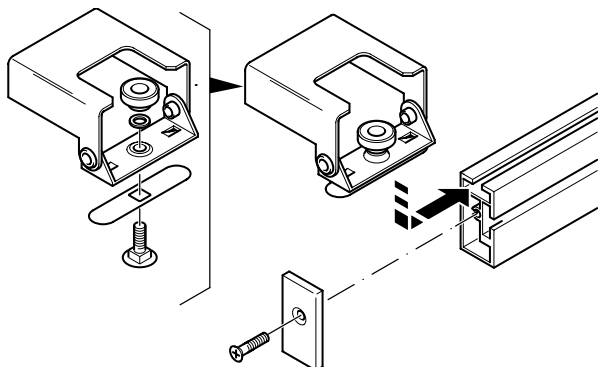
Mitre fence

1. Screw long stud screw into centre tapped hole of the guide bar and tighten.



2. Screw short stud screw into tapped hole of the guide bar.
3. Place angle plate on stud screws (short stud screw into oblong hole).
4. Fit spacer bushing and washer to long stud screw and screw on the ratchet lock lever.
5. Put large washer on short stud screw and screw on ratchet lock lever.
6. Fit two cup square neck screws into the fence extrusion's groove and put the screw's threaded ends through the oblong holes.

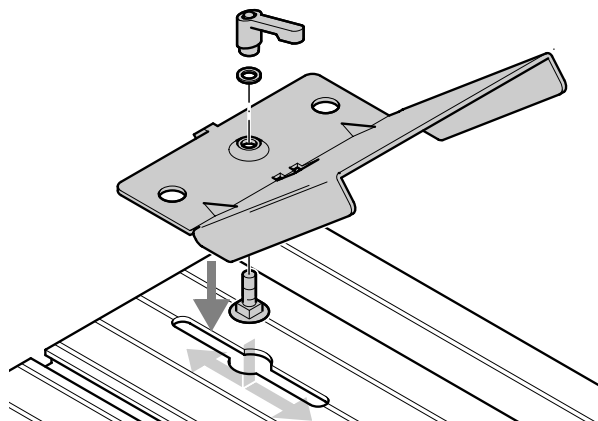
7. Fit a washer to each of the screws and screw on a knurled nut
8. Fit a cup square neck screw into the upper groove of the fence extrusion and attach the flip stop as illustrated.



9. Screw extrusion end plates to fence extrusion as illustrated.

Hold-down plate

The hold-down plate is pushed into the fitting hole of the travelling sizing table.



1. Fit a cup square neck screw from below into the hold-down plate's centre hole.
2. Fit a washer and the ratchet lock lever to the screw from the topside.
3. Push the cup square neck screw's head into the fitting hole of the travelling sizing table and secure in place by tightening the ratchet lock lever.

Mains connection



Danger! Electrical Hazard

Operate saw in dry environment only.

Operate saw only on a power source matching the following requirements (see also "Technical specifications"):

- Fuse protection by a residual current operated device (RCD) of 30 mA sensitivity;
- Outlets properly grounded;
- Outlets for 3-phase circuits with neutral lead.

Position power supply cable so it does not interfere with the work and is not damaged.

Protect power supply cable from heat, aggressive liquids and sharp edges.

Use only rubber-jacketed cable of sufficient lead cross-section.

Do not pull on power supply cable to unplug.



Change of direction of rotation!

(only for machines with three-phase motor)

Depending on phase sequence it is possible that the saw blade turns in the wrong direction. This can lead to the workpiece being thrown about when attempting to make a cut. Always check direction of rotation after every connection to another outlet or circuit. **With a wrong direction of rotation the phase inverter on the power supply cable's plug must be set:**

1. After the saw is assembled, with all guards and safety devices operational, connect it to the power supply.
2. Raise saw blade fully.
3. Start saw and switch off immediately.
4. Watch the blade's direction of rotation from the left-hand side of the saw. **It must turn clockwise.**
5. If the blade turns counter-clockwise, disconnect power supply cable from the saws combination switch/plug.
6. With a flat bit screwdriver push the plug's phase inverter in and turn by 180°.



Caution! Do not turn the phase inverter by the contact pins!

Operation

- Check the following for proper operation before starting work:
 - emergency stop switch;
 - riving knife;
 - blade guard;
 - push stick.
- Use personal protection gear:
 - dust respirator;
 - hearing protection;
 - safety glasses.
- Assume proper work position:
 - in front of the saw on the infeed side;
 - frontal to the saw;
 - to the left of the line of cut.
 - If working with two persons the second person should stand at a rear table extension.
- Use if required for the type of work:
 - rear table extension (accessory) if working with two persons, or if otherwise workpiece would fall off the saw table;
 - dust extraction kit (accessory);



Danger!

Replace dull blades without delay. Risk of kickback if a dull tooth gets caught in the workpiece's surface.

- Do not stop the saw blade by exerting lateral pressure against it. Risk of kickback.
- Always push the workpiece down on the saw table, do not jam. Risk of kickback.



Dress code!

Do not wear loose clothing, jewellery or gloves that can get caught in moving parts. Confine long hair with hairnet.

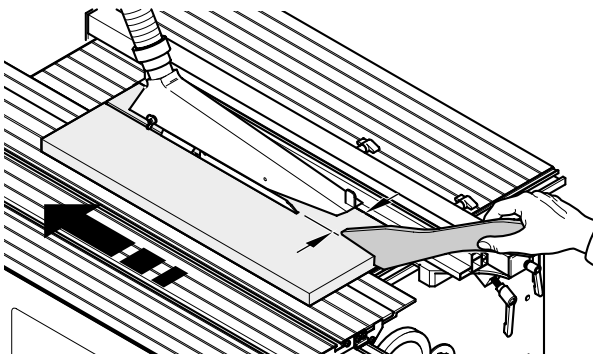
Rip cuts with rip fence

1. Lock rip fence in required position on saw table.

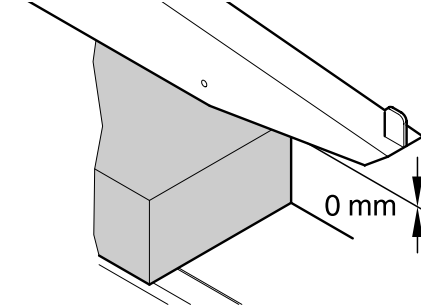


Danger!

Use push stick if distance between rip fence and saw blade is less than 120 mm.



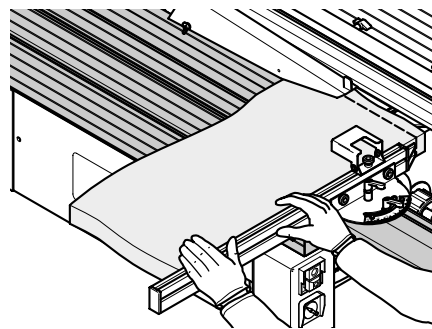
2. Reposition auxiliary fence extrusion if necessary:
 - Low edge (as shown) = for sawing thin stock; and with a tilted saw blade.
 - High edge = for cutting thick stock (max. 65 mm)
3. Set depth of cut. The blade guard should be set to approx. 10 mm above the workpiece.



4. Set blade tilt and lock in position.
5. Start main saw blade (rotary switch to ON).
6. Cut workpiece in a single pass.
7. Switch machine off if no further cutting is to be done immediately afterwards.

Dimensioning with the travelling sizing table

With the travelling sizing table large workpieces are exactly guided while being cut.



1. Insert mitre fence into groove of travelling sizing table and lock it.
 2. If necessary, set mitre fence to required mitre angle and lock in position.
-  **Caution!** Position fence extrusion so its edge is between 5-10 mm away from the line of cut.
3. Unlock the travelling sizing table's travel lock.

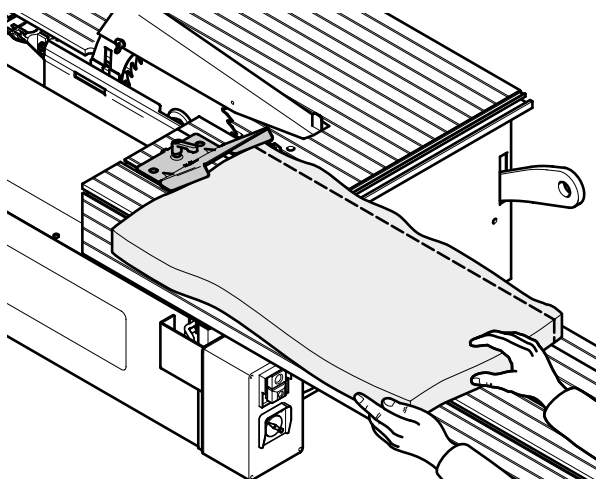
4. Set depth of cut. The blade guard should be approx. 10 mm above the workpiece.
5. Set saw blade tilt and lock in position.
6. Start main saw blade (rotary switch to ON).
7. Place workpiece against fence extrusion and hold it firmly.

i If you want to cut several workpieces to the same length, use the flip stop. The workpieces are placed with their left edge against the flip stop.

8. Push travelling sizing table forward to cut workpiece in a single pass.
9. Switch machine off if no further cutting is to be done immediately afterwards.

Trimming with the hold-down plate

The hold-down plate firmly holds long stock on the travelling sizing table for cutting. This way a clean and straight cut is possible without mitre or parallel fence. This is especially useful for trimming cuts.



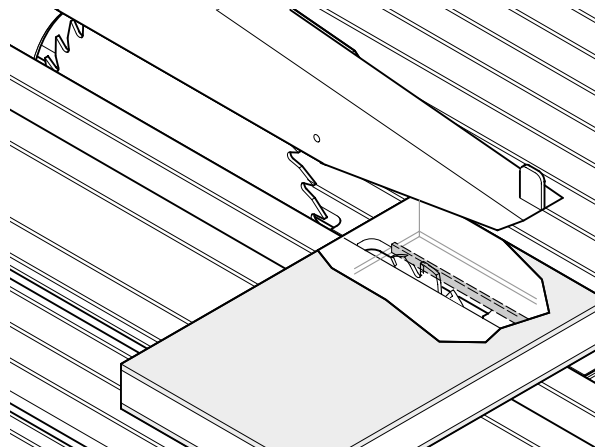
Danger!

Do not cut stock of less than 120 mm in width without mitre or parallel fence! Otherwise there is no sufficient distance between the saw blade and the hand.

1. Slide hold-down plate from the rear into the groove of the travelling sizing table and tighten.
2. Set depth of cut. The blade guard should be set to approx. 10 mm above the workpiece.
3. Set saw blade tilt and lock in position.
4. Unlock travelling sizing table travel lock and pull travelling sizing table towards you.
5. Place workpiece on travelling sizing table and push it against the hold-down plate.
6. Start main saw blade (rotary switch to ON).
7. Push travelling sizing table forward to cut workpiece in a single pass.
8. Switch machine off if no further cutting is to be done immediately afterwards.

Dimensioning with the scribing blade

With the scribing blade veneered or faced sheets are dimensioned without edge chipping.



The scribing blade must be exactly aligned with the main blade.

For more information on scribing blade setting see „Care and maintenance“

1. Set depth of cut of the main blade. The blade guard should be set to approx. 10 mm above the workpiece.
2. Set blade tilt and lock in position.
3. Start main saw blade (rotary switch to ON).
4. Start scribing blade (press green button).
5. Cut workpiece in a single pass.
6. Switch machine off if no further cutting is to be done immediately afterwards.

Care and maintenance



Danger!

Prior to all servicing:

- Switch machine OFF.
- Unplug power cable.
- Wait until the saw has come to a complete stop.

- Check that all safety devices are operational again after each service.
- Replace defective parts, especially of safety devices, only with genuine replacement parts. Parts not tested and approved by the equipment maker can cause unforeseen damage.
- Repair and maintenance work other than described in this section shall only be carried out by qualified specialists.

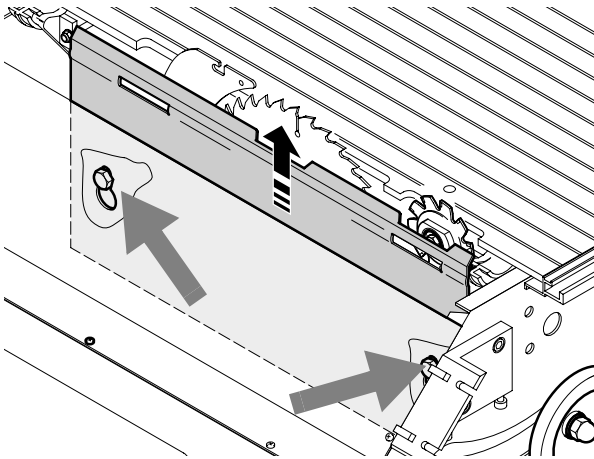
Main saw blade change



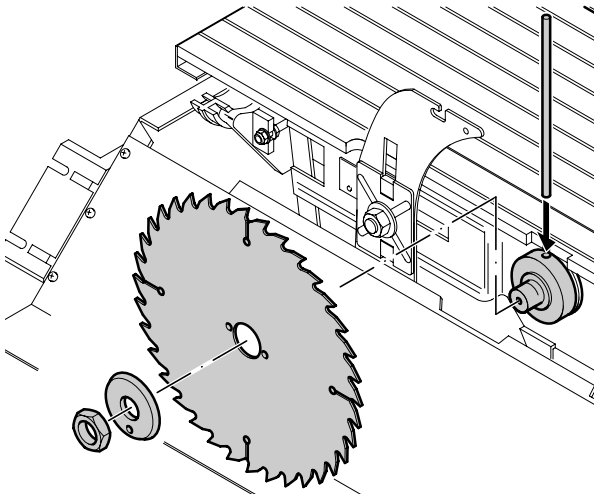
Danger!

Risk of injury by the saw blade's teeth. Wear gloves when changing blades.

1. Remove travelling sizing table.
2. Raise saw blade fully.
3. Remove blade guard.
4. Loosen screws on chip case cover. Lift chip case cover slightly and swing over the screws. The cover is hooked into the bottom of the chip case and can not fall down.



5. To block the saw blade insert lock bar into hole in the saw table and turn saw blade by hand until lock bar engages in saw spindle hole.



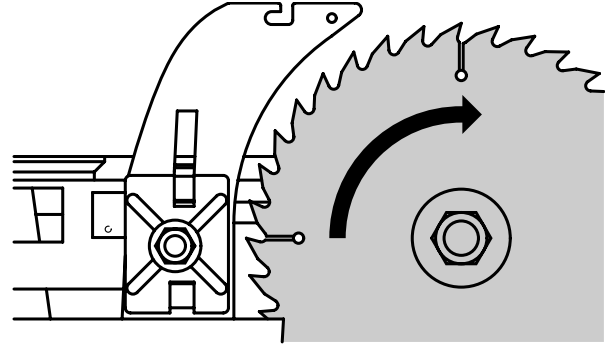
6. Loosen saw blade spindle arbor nut with spanner (L.H. thread!).
7. Take outer blade collar and saw blade off the saw spindle.
8. Clean clamping surfaces of saw spindle and saw blade.



Danger!

Do not use cleaning agents (e.g. for removing resin residue) that could corrode the light metal components of the saw; the stability of the saw would be adversely affected.

9. Put on a fresh saw blade (observe direction of rotation). The saw spindle's driving pin must fit into one of the saw blade's two pin holes.



Danger!

Use only suitable saw blades (see „Technical specifications“) – when using unsuitable or damaged blades parts could be explosive-like hurled from it by the centrifugal force.

Do not use:

- saw blades made of high speed steel (HSS);
- saw blades with visible damage;
- cut-off wheel blades.



Danger!

- Mount saw blade only using genuine parts.
- Do not use loose-fitting reducing rings; the saw blade could work loose.
- Saw blades have to be mounted in such way that they do not wobble or run out of balance, and can not work loose during operation.

10. Slide outer blade collar onto saw spindle. The saw spindle's driving pin must fit into the pin hole of the outer blade collar.
11. Screw arbor nut, with the low side facing the blade, onto the saw spindle (L.H. thread!). Tighten **fingertight** only with the tool supplied.



Danger!

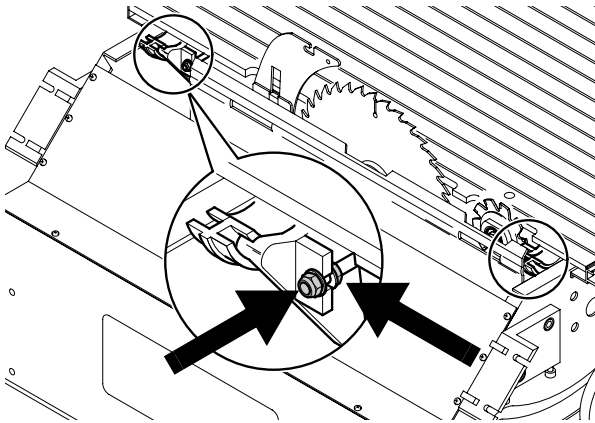
- Do not extent the arbor nut wrench.
- Do not tighten arbor nut by tapping on the wrench.
- **After tightening the arbor nut do not forget to remove the saw spindle lock bar!**

12. Slide chip case cover back into the closed position and tighten screws.
13. Reinstall the travelling sizing table.

Main saw blade adjustment

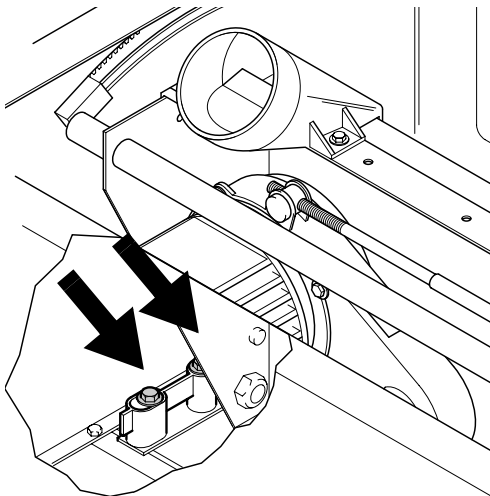
The saw blade must run exactly parallel with the saw table's edge. The distance between the table's edge and the blade shall be not more than 3 mm. Adjustment is done from the top with setting nuts. This setting is then fixed by two counter nuts on the underside of the saw:

1. Remove travelling sizing table.
2. Loosen screws on chip case cover. Lift chip case cover slightly and swing over the screws. The cover is hooked into the bottom of the chip case and can not fall down.
3. Tighten two each setting nuts on the swivel segments against each other.



i The swivel segments' setting nuts **must not be tightened during operation of the saw**, as this would create mechanical twisting and warping.

4. Turn saw over and place on its saw table.
5. Loosen the two nuts inside the saw by approx. one turn.



6. Stand saw back on its feet/workstand.
7. Adjust saw blade position by turning the setting nuts.
8. Turn saw over again and place on its saw table.

9. Tighten both nuts inside the saw again.
10. Stand saw on its feet/workstand again.
11. Loosen all setting nuts by approx. two turns.
12. Slide chip case cover back into the closed position and tighten screws.
13. Mount travelling sizing table.

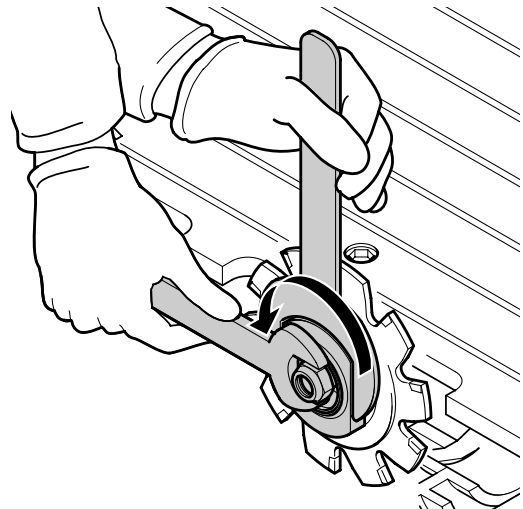
Scribing blade change



Danger!

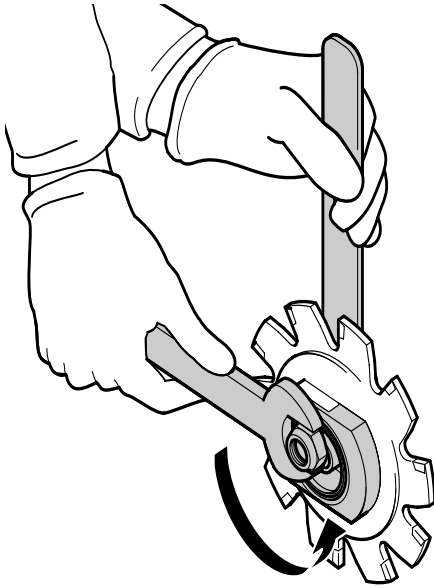
Risk of injury by the saw blade's teeth. Wear gloves when changing blades.

1. Dismount the main saw blade (see „Main saw blade change“).
2. The scribing blade's drive belt is tensioned by a spring, which pushes the scribing blade drive motor down. To take the drive belt off, lift motor up.
3. Lock scribing blade with open-end spanner and loosen the arbor nut (standard R.H. thread).



4. Remove scribing blade and dish spring assembly from blade arbor.

5. Unscrew clamping collars with a second open-end spanner.



6. Clean all clamping surfaces on blade arbor, clamping collars and scribing blade.



Danger!

Do not use cleaning agents (e.g. for removing resin residue) that could corrode the light metal components of the saw; the stability of the saw would be adversely affected.

7. Install clamping collars to fresh scribing blade (direction of rotation opposite to main saw blade).



Danger!

- Use only suitable saw blades (see “Technical specifications”)
- Mount saw blade only using genuine parts.
- Do not use loose-fitting reducing rings; the saw blade could work loose.
- Saw blades have to be mounted in such way that they do not wobble or run out of balance, and can not work loose during operation.

8. Put dish spring assembly and clamping collars with scribing blade onto blade arbor (direction of rotation opposite to main saw blade!).

9. Screw arbor nut, with the low side facing the blade, **fingertight** only onto the saw spindle.



Danger!

- Do not extent the arbor nut wrench.
- Do not tighten arbor nut by tapping on the wrench.

10. Put scribing blade drive belt back on the pulleys. It must be tensioned by the spring.

11. Install main saw blade and travelling sizing table (as described earlier).

Scribing blade setting

In order to align the scribing blade perfectly with the main saw blade, it can be adjusted in two directions:

- up and down;
- to the left or right.

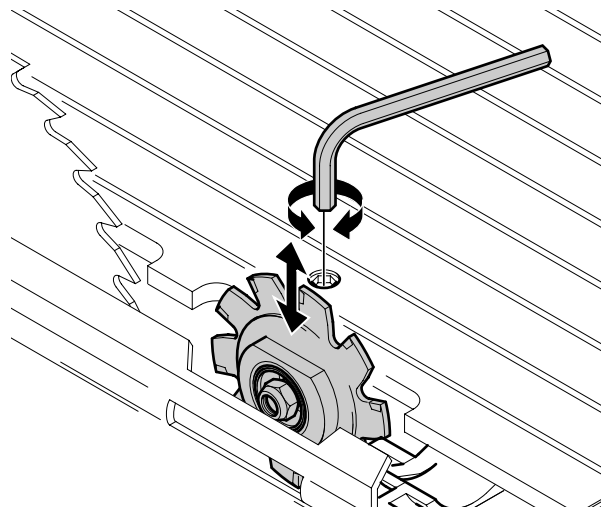
Height setting

The teeth of the scribing blade are of trapezoidal shape – the higher it projects over the saw table the wider the kerf. The width of the kerf must be exactly the same as the width of the main blade's kerf (make trial cut).

Normally the scribing blade should project 2 to 3 millimetres over the saw table.

Height adjustment is done by means of a hexagon socket head cap screw, accessible from the saw table top.

- Hexagon socket head cap screw turned clockwise
= scribing blade is lowered.
- Hexagon socket head cap screw turned counter-clockwise
= scribing blade is raised.



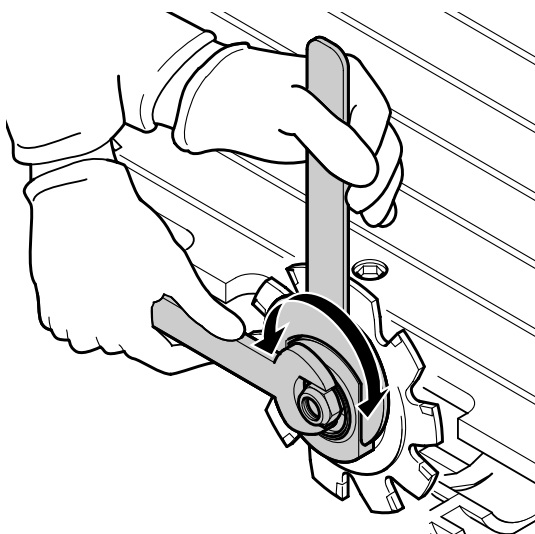
The height setting can also be done by handwheel. The handwheel is fitted to the other end of the hexagon socket head cap screw and accessible from the underside of the saw.

Lateral alignment

Scribing blade and main saw blade must be exactly in line (make trial cut). Checking is required after every change of the main saw blade in particular.

1. To set loosen the chip case cover (see „Main saw blade change“).

2. Lock scribing blade with an open-end spanner.



- Turn arbor nut clockwise
= scribing blade is offset to the right.
 - Turn arbor nut counter-clockwise
= scribing blade is offset to the left.
3. Swing chip case cover back and tighten screws.

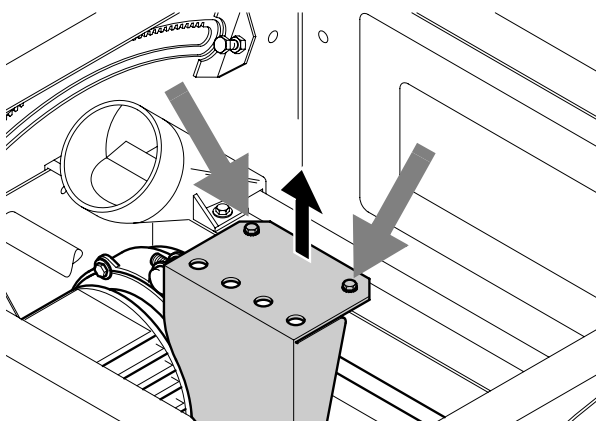
Main drive belt tensioning

The main drive belt runs between the main drive motor and the saw spindle of the main saw blade. It requires retensioning if:

- it deflects by more than 5 mm when pressed down with a thumb;
- the main blade takes more than 10 sec to come to a complete standstill.

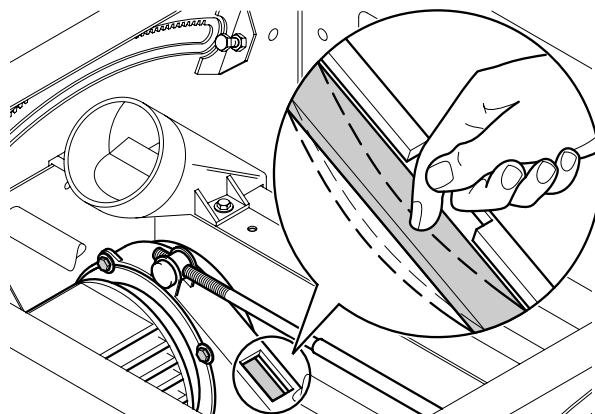
To check and retension

1. Turn saw upside down.
2. Unscrew cover plate from motor (grey arrows).



3. Check belt tension at window in transmission housing by pressing with a thumb.
If the belt requires retensioning:

4. Loosen the four screws holding the motor by approx. one turn.



The motor is mounted on a cam plate. The belt tension is adjusted by turning the motor housing as required:

- Turning motor housing clockwise
= less belt tension.
 - Turning motor housing counter-clockwise
= more belt tension.
5. When the belt tension is correct tighten motor fixing screws crosswise.
 6. Screw cover plate back to motor.

i The scribing blade drive belt requires no maintenance.

Riving knife setting

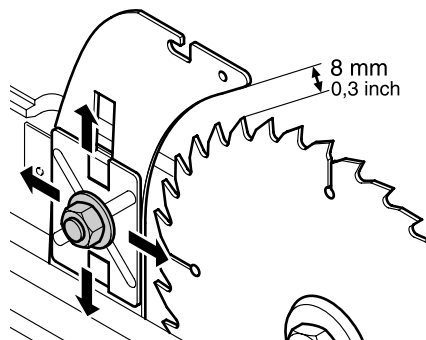
! The riving knife is one of the safety devices and has to be correctly installed for a safe operation.

In order to match the riving knife exactly with the main saw blade, it can be adjusted in two directions:

- in the distance to the main blade;
- to the left or right for alignment.

Distance to the main saw blade

The distance between the saw blade's outer edge and the riving knife should be approx. 5 mm.



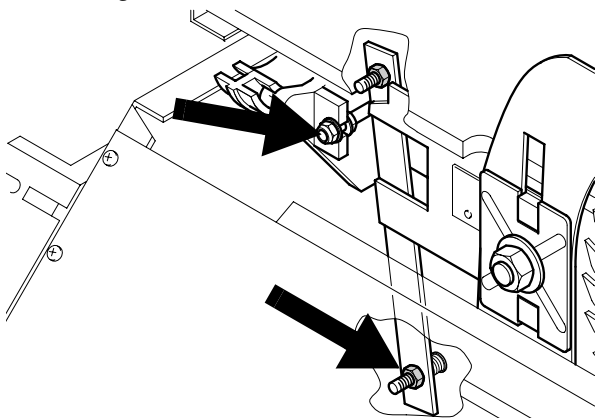
1. Remove blade guard.
2. Take off the travelling sizing table.
3. Raise saw blade fully.
4. Loosen screws on chip case cover. Lift chip case cover slightly and swing over the screws. The cover is hooked into the bottom of the chip case and can not fall down.
5. Loosen nut on riving knife by approx. one turn.
6. Adjust riving knife position.
7. Tighten nut.

Lateral offset

Riving knife and main saw blade must be exactly in line (make trial cut).

The alignment needs to be checked after every setting of the riving knife's distance to the main blade.

- Turn set screws (arrow) clockwise
= riving knife is set to the right.
- Turn set screws (arrow) counter-clockwise
= riving knife is set to the left.



8. Slide chip case cover back into the closed position and tighten screws.
9. Attach blade guard.
10. Reinstall travelling sizing table.

Travelling sizing table alignment

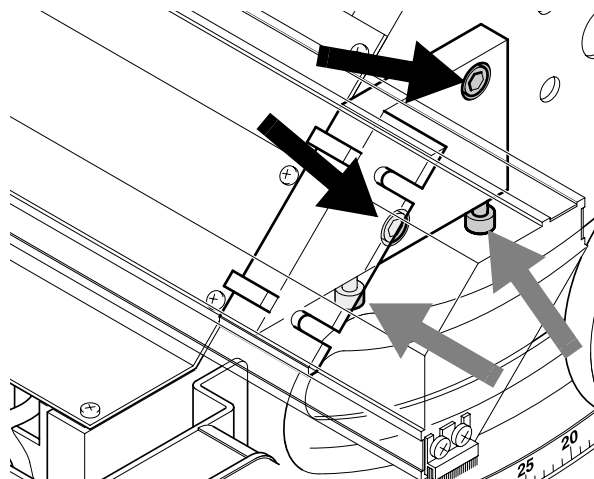
In order to align the travelling sizing table exactly, it can be adjusted in two levels:

- in height;
- in lateral alignment.

Height adjustment

The surface of the travelling sizing table should be approx. 0,5 mm above the surface of the saw table.

1. Loosen the hexagon socket head cap screws of both angle brackets by approx. one turn (black arrows).



2. Set the height with the two setting screws (grey arrows) on the angle bracket:
 - turning setting screw out
= travelling sizing table lower.
 - turning setting screw in
= travelling sizing table higher.

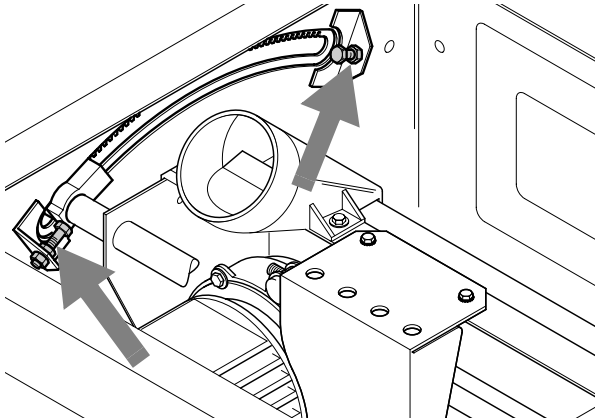
Lateral traverse

The distance between saw table and travelling sizing table must be between 9,5 and 10 mm over the entire length.

1. Loosen hexagon socket head screws by approx. one turn.
2. Adjust travelling sizing table position by lightly tapping with a rubber mallet.
3. Tighten both angle brackets' hexagon socket head cap screws.

Blade tilt stop setting

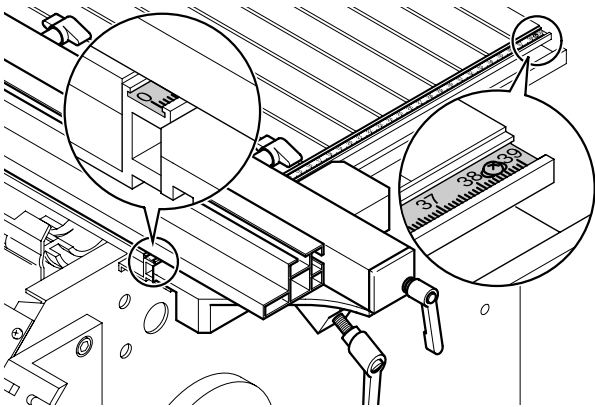
1. Raise blade fully and set at true 90° against the table with the help of a try square.
2. If the 0° (90°) stop does not exactly match the saw blade position:
lower saw blade completely, turn saw upside down and place on its saw table.
3. Adjust backstop setting screws on both front and rear of the saw until blade is in exact 0° position when set against the 0° stop.



4. To check the setting of the 45° backstop, repeat steps 1 to 3 accordingly.
5. After resetting any of the backstops, check bevel tilt scale on the machine's front, adjust if necessary.

Scale setting

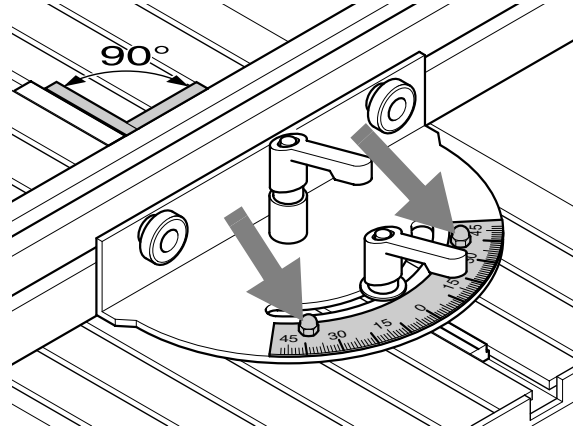
The rip fence scale needs to be set according to the position and thickness of the saw blade.



1. Position rip fence against the right hand side of the main blade and lock.
The "0"-mark of the scale should now be directly underneath the left-hand edge of the rip fence extrusion. If not:
 - loosen fixing screw and reposition scale.
 - tighten fixing screw and remove rip fence.

Universal fence adjustments

1. Check if fence is square against saw blade with a try square.
2. If necessary, loosen fixing screws and adjust mitre scale.



3. Retighten fixing screws.

Cleaning the saw

1. Lay machine on its side.
2. Remove chips and saw dust with vacuum cleaner or brush:
 - from saw blade setting guide elements
 - from travelling sizing table guide elements
 - from motor vent slots

Machine transportation

- Lower saw blade completely.
- Engage the travelling sizing table's travel lock.
- Dismount any add-on parts, projecting over the saw.
- Carry saw with two persons; hold at saw table.
- If possible, pack in the original carton for shipping.

Machine storage



Danger!

Store machine so that

- it can not be started by unauthorized persons, and
- nobody can get injured.



The on/off buttons can be blocked with a pad-lock.



Caution! Do not store machine outdoors or in damp environment without protection.

Service plan

Before switching ON	
– Chip ejection (when operated without dust collection) and – table slot	Visual check if unobstructed by chips.
Riving knife	Visual check if distance saw blade – riving knife is 3...8 mm.

Monthly (if used daily)	
Clean guide elements for saw blade setting – threaded rods for blade rise and fall; – swivel segments.	– Remove chips with vacuum cleaner or brush; – apply light coat of oil to guide elements.
Check guide elements of travelling sizing table: – bearing surfaces; – roll bearings.	– Remove chips with vacuum cleaner or brush; – adjust or replace bearing surface brushes if necessary.
Power cable	Check for damage, if necessary have replaced by a qualified electrician.

Every 300 hours of operation	
Main saw blade drive belt	Check tension (≤ 5 mm)
All screwed connections	Check, retighten if necessary (except saw blade longitudinal shift setting screws).

Troubleshooting



Danger!

Before carrying out any fault service or maintenance work always:

- Switch machine OFF.
- Unplug power cable.
- Wait for saw blade to come to standstill.

Check that all safety devices are operational again after each fault service.

Motor does not run	
Undervoltage relay tripped by power failure.	Switch on again.
No supply voltage.	Check cables, plug, outlet and mains fuse.
Motor overheated, e.g. by – a dull saw blade – too high a feed rate – sawdust build-up in housing.	Eliminate cause for overheating, wait for a few minutes, then start saw again.

Reverse rotation of saw blade (three-phase motor only)	
No supply voltage.	Interchange phases (see „Assembly and connection“)

Loss of cutting performance	
Saw blade dull (possibly tempering marks on blade body).	Replace saw blade (see section „Maintenance“).

Travelling sizing table not running smoothly	
Roll bearings/bearing surfaces soiled.	Clean, if necessary adjust or replace bearing surface brushes.

Technical specifications

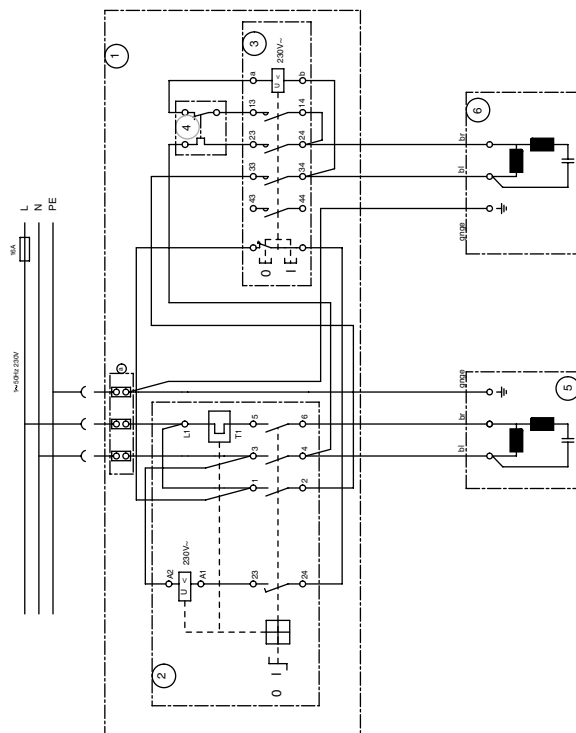
		Single-phase motor	Three-phase motor
Voltage	V	230 (1~ 50 Hz)	400 (3~ 50 Hz)
Rated current	A	11.0	6.0
Fuse protection min.	A	1 x 10 time-lag	3 x 16 time-lag
Protection class		IP 44	IP 44
Speed main motor	min ⁻¹	2800	2800
Capacity main motor input P ₁ output P ₂	kW kW	2.5 kW S6 40% 1.9 kW S6 40%	3.4 kW S6 40% 2.5 kW S6 40%
Speed main blade	min ⁻¹	3800	3800
Cutting speed main blade	m/s	50	50
Main blade diameter (outer)	mm	250	250
Main blade arbor bore diameter (inner)	mm	30	30
Depth of cut main blade at 90° vertical at 45° tilt	mm mm	0 ... 80 0 ... 53	0 ... 80 0 ... 53
Speed scribing motor	min ⁻¹	2800	2800
Capacity scribing motor input P ₁ output P ₂	kW kW	0.3 kW S6 40% 0.2 kW S6 40%	0.3 kW S6 40% 0.2 kW S6 40%
Speed scribing blade	min ⁻¹	6000	6000
Cutting speed scribing blade	m/s	28	28
Scribing blade diameter (outer)	mm	90	90
scribing blade arbor bore diameter (inner)	mm	30	30
Depth of cut scribing blade at 90° vertical at 45° tilt	mm mm	0 ... 3 0 ... 2	0 ... 3 0 ... 2
Dimensions length saw table	mm	760	760
width saw table	mm	405	405
height (with blade guard)	mm	525	525
length trav. sizing table 1800	mm	1800	1800
length trav. sizing table 950	mm	950	950
width travelling sizing table	mm	250	250
Weight with travelling sizing table and work-stand approx.	kg	97	97
No-load noise emission values, dust collection off Sound pressure level A L _{pA} Sound power level A L _{WA}	dB (A) dB (A)	81,0 89,0	81,0 89,0
Noise emission value during sawing operation, dust collection on A-sound pressure level L _{pA} Sound power level A L _{WA}	dB (A) dB (A)	89,0 98,0	89,0 98,0

Available saw blades

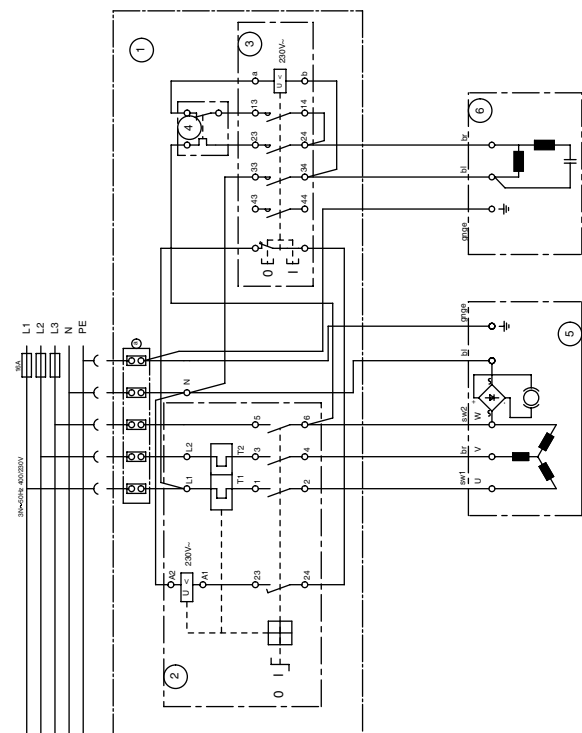
Application	Description	Stock-no.
Main saw blade with extraordinary long edge life for - solid timber - laminated timber	$\varnothing 250 \times 3.2/ 2.2 \times 30$ 2NL T = 42 universal ATB	091 001 0174
Main saw blade for smooth edge cuts in - solid timber - particle board	$\varnothing 250 \times 3.2/ 2.2 \times 30$ 2NL T = 80 multiple ATB	091 001 0190
Main saw blade, in conjunction with scribing blade for - faced sheets - veneered sheets	$\varnothing 250 \times 3.2/ 2.2 \times 30$ 2NL T = 60 combination ATB	091 001 0182
Scribing blade for - solid timber - faced sheets - veneered sheets - particle board	$\varnothing 90 \times 4.8/ 3.2 \times 30$ T = 10 flat top	091 005 2489

Circuit diagrams

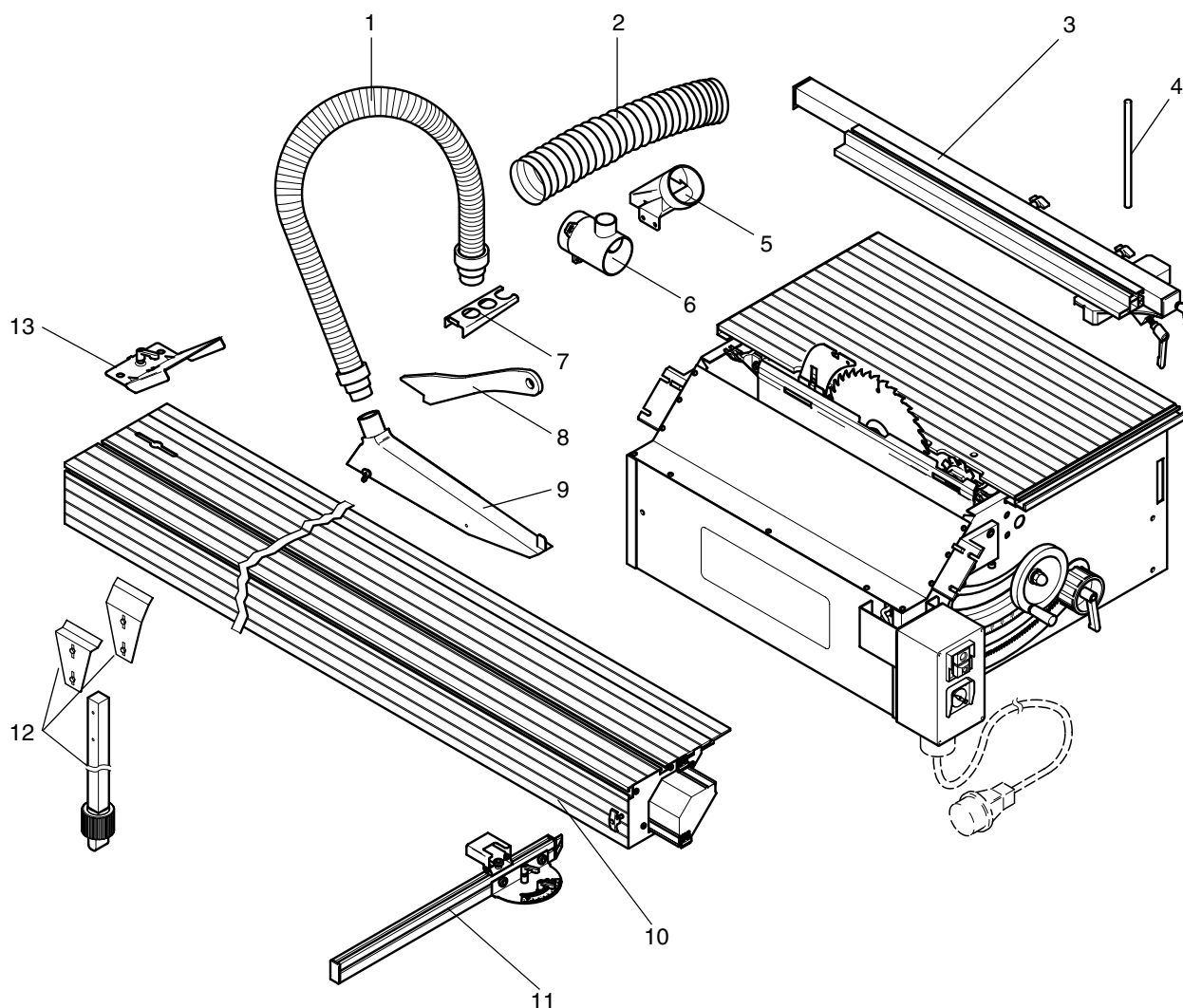
Single-phase motor



Three-phase motor



Etendue de la livraison



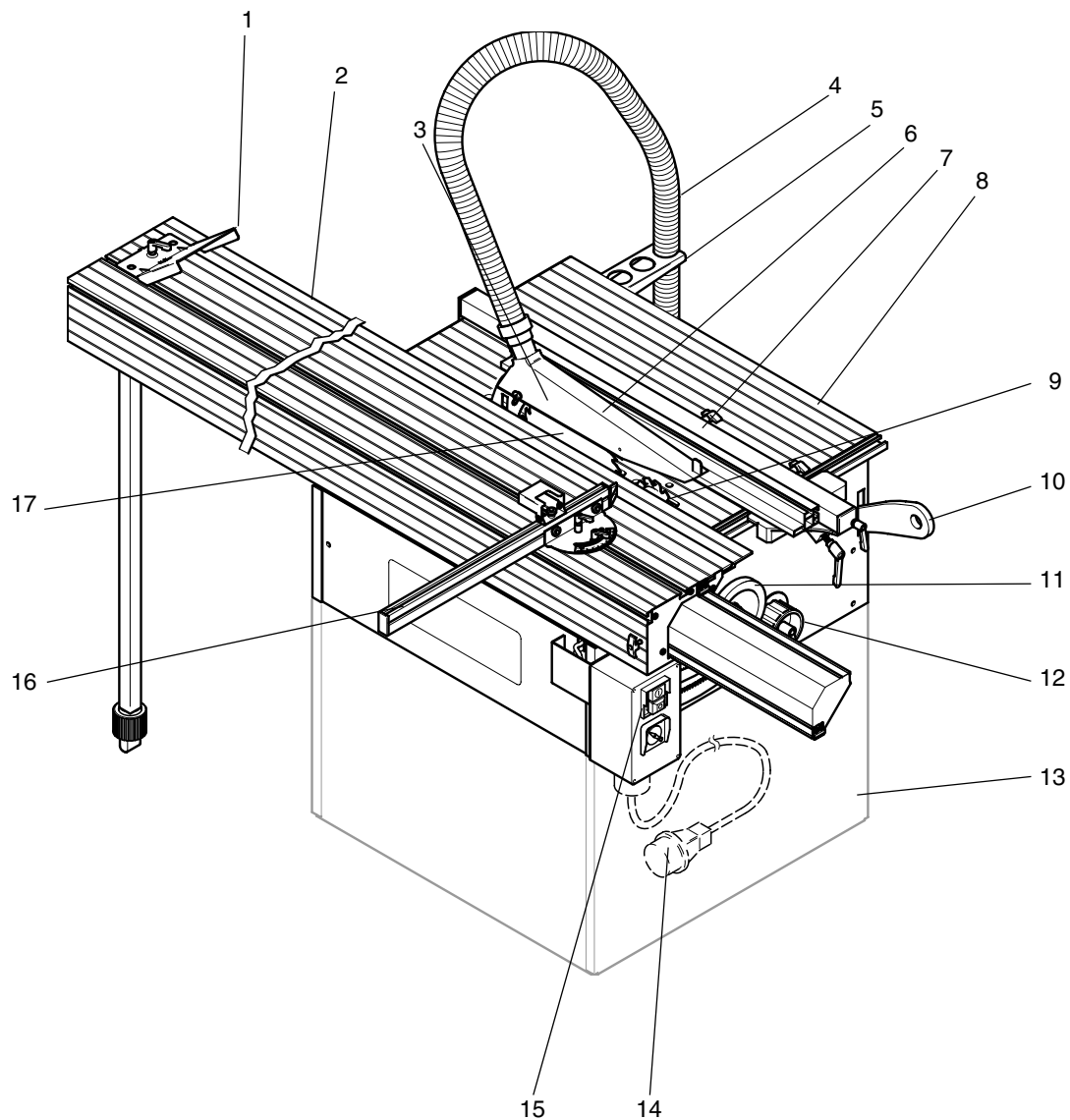
Paquet 1 – Scie circulaire formatique avec accessoires:

- 1 Tuyau aspirateur de copeaux pour la coiffe à copeaux
 - 2 Tuyau aspirateur de copeaux pour le boîtier des lames de scie
 - 3 Butée parallèle avec profil de garde
 - 4 Pivot de bloquage
 - 5 Raccord de connection pour tuyau aspirateur de copeaux/ Boîtier pour lames de scie
 - 6 Raccord pour tuyau aspirateur de copeaux
 - 7 Support de tuyau pour tuyau aspirateur de copeaux/ coiffe à copeaux
 - 8 Tige à coulisse/ aide-passage
 - 9 Coiffe à copeaux
- Sac avec petites pièces

Paquet 2 – Chariot formatique avec accessoires:

- 10 Chariot formatique
 - 11 Butée d'angle (en pièces détachées) avec curseur de butée
 - 12 Pied avec pièces de montage (seulement pour chariot formatique 1800 mm)
 - 13 Support de baisse de pièce
- Sac avec petites pièces

La scie complète – Vue d'ensemble



- | | | | |
|----------|---|-----------|---|
| 1 | Support de baisse de pièce | 10 | Tige à coulisse |
| 2 | Chariot formatique (illustration 1800 mm) | 11 | Roue manuelle pour l'ajustement de la hauteur de coupe |
| 3 | Gousset d'écartement | 12 | Roue manuelle pour l'ajustement de l'angle d'inclinaison avec levier de blocage |
| 4 | Tuyau aspirateur de copeaux pour coiffe à copeaux | 13 | Socle (accessoire hors-standard) |
| 5 | Support de tuyau pour tuyau aspirateur de copeaux/ coiffe à copeaux | 14 | Alimentation secteur |
| 6 | Coiffe à copeaux | 15 | Interrupteur marche-arrêt avec interrupteur de secours |
| 7 | Butée parallèle avec profil de garde | 16 | Angle de butée |
| 8 | Table de sciage | 17 | Lame de scie principale |
| 9 | Lame de scie pré-sciage | | |

A lire d'abord!

- Avant la mise en marche, lisez ces instructions d'utilisation. Observez en particulier les instructions de sécurité.
- Au cas où, lors du déballage, vous constatez un dommage dû au transport, avertissez immédiatement votre revendeur. **Ne mettez pas** l'appareil en fonction!
- Éliminez l'emballage en respectant l'environnement. Remettez-le à la station de collecte correspondante.
- Conservez ces instructions de manière à pouvoir vous y référer en tout temps en cas de doute.
- Si vous louez ou vendez cet appareil, remettez également ces instructions.

Instructions de sécurité

Utilisation selon les prescriptions

La machine est conçue pour la coupe en longueur et la coupe transversale de bois massif, bois avec revêtement en surface, plaques de bois léger, plaques de menuiserie et matériaux de bois semblables.

Les pièces rondes ne pourront être sciées que si l'on dispose du dispositif de fixation adéquat pour empêcher que la pièce ne puisse être retournée à l'envers, suite aux rotations de la lame de scie. Toute autre utilisation est réputée contraire aux prescriptions et est interdite. Le fabricant ne peut pas être tenu pour responsable des dommages provoqués par une utilisation contraire aux prescriptions.

La transformation de la scie ainsi que l'utilisation de pièces qui n'ont pas été contrôlées et approuvées par le fabricant peuvent entraîner des dommages imprévisibles lors de l'utilisation.

Instructions générales de sécurité

Respectez les consignes de sécurité de base concernant le maniement des outils électriques, afin de minimiser les risques:

- de blessures
- d'incendie
- d'électrocution.

A respecter tout particulièrement:

La scie circulaire est un outil dangereux qui peut causer des blessures graves en cas d'inattention. Il est donc absolument nécessaire de suivre les conseils de sécurité suivants, ainsi que les prescriptions légales relatives au maniement des scies circulaires.



Danger!

La scie circulaire ne peut être mise en marche et utilisée que par des personnes familiarisées avec le maniement des scies circulaires et qui sont conscientes des dangers en tout temps. Les personnes âgées de moins de 16 ans ne sont autorisées à utiliser la machine que dans le cadre d'une formation professionnelle et sous la surveillance d'un formateur.

Les dangers conséquents suivants sont potentiellement présents avec les scies circulaires et ils ne peuvent pas complètement être écartés même avec l'emploi des dispositifs de sécurité :

- Danger de contact avec la lame de scie rotative: lors du sciage, maintenir une distance suffisante avec la lame de scie. Le cas échéant, utiliser un poussoir. Évitez d'avoir une mauvaise tenue. Veillez à une position stable et gardez constamment votre équilibre.
- Danger de coupure avec la lame de scie immobile : après le sciage, rentrer la lame de scie jusqu'à ce que le capot de protection repose sur la table de sciage. Lors du changement de lame, porter des gants.
- Un lieu de travail en désordre (par exemple morceaux sciés qui s'accumulent par terre) présente des dangers: Veillez donc à ce que le lieu de travail soit toujours bien rangé.
- Danger dû aux objets qui peuvent être touchés par la lame de scie pendant le sciage (par exemple, outils présents sur la table de sciage, ou les inclusions métalliques dissimulées dans la pièce à scier) : maintenir la table de sciage propre. En cas de doute vérifier l'absence de corps étrangers dans les pièces.
- Danger dû au recul des pièces (la pièce est touchée par la lame et projetée contre l'utilisateur): ne travailler qu'avec le gousset d'écartement correctement monté. Toujours utiliser des lames de scie tranchantes et ne pas coincer les pièces.
- Danger venant des influences de l'environnement: Ne mettez pas la scie circulaire en marche sous la pluie ou dans un environnement humide. Veillez à ce que l'éclairage soit correct. N'utilisez pas la scie circulaire à proximité de liquides inflammables ou de gaz.
- Danger pour d'autres personnes sur le lieu de travail: Les personnes étrangères et tout particulièrement les enfants doivent être tenus à distance de la zone de danger.

- Danger venant d'une surcharge de la scie circulaire:
N'utilisez la scie circulaire que dans le rayon de charge indiqué. La scie circulaire ne doit être utilisée que dans le domaine pour lequel elle est conçue.
- Danger venant de certains défauts de la scie circulaire:
Avant chaque utilisation, contrôlez que la scie circulaire n'est pas défectueuse. Avant l'allumage, contrôlez que les clés, de même que les outils servant au réglage, ont bien été enlevés. Ne vous servez pas de la scie circulaire si l'interrupteur marche-arrêt est défectueux. Veillez à ce que les poignées ne soient pas huileuses ou graisseuses.

Symboles inscrits sur la machine



Danger!

La non-observation des messages de danger suivants peut provoquer des blessures graves et des dommages.



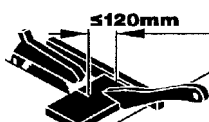
Lire les instructions d'utilisation.



Ne pas saisir la lame de scie qui tourne.



Porter un casque anti-bruit.



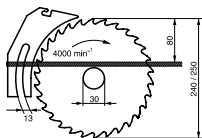
Utiliser le poussoir lorsque la distance scie - butée parallèle est inférieure à ≤ 120 mm.



Scier les pièces rondes uniquement au moyen du dispositif de support approprié.



Si les pièces peuvent tomber de la table après la séparation, utiliser la rallonge de table.



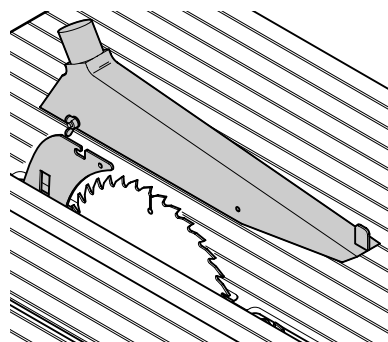
Ø max., lame de scie: 250 mm
Ø perforage, lame de scie: 30 mm
max. tr/min, lame de scie: 4000
max. hauteur de coupe: 80 mm

Dispositifs de sécurité

Gousset d'écartement

Le gousset d'écartement empêche qu'une pièce soit accrochée par les dents montantes et projetée contre l'utilisateur.

Pendant le fonctionnement, le gousset d'écartement doit toujours être monté.



Capot de protection

Le capot de protection protège des contacts par inadvertance avec la lame, ainsi que des copeaux qui volent.

Pendant le fonctionnement, le capot de protection doit toujours être monté.

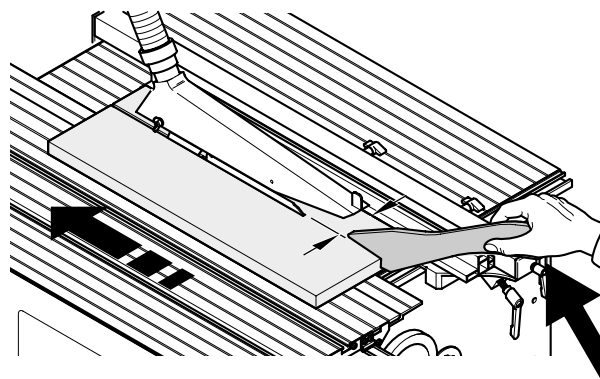
Poussoir

Le poussoir sert de rallonge pour la main droite et protège des contacts imprévisibles avec la lame.

Le poussoir doit toujours être utilisé lorsque la distance

scie - butée parallèle est inférieure à ≤ 120 mm.

De manière à toujours être à disposition, le poussoir peut être rangé dans le compartiment de la machine prévu à cet effet.

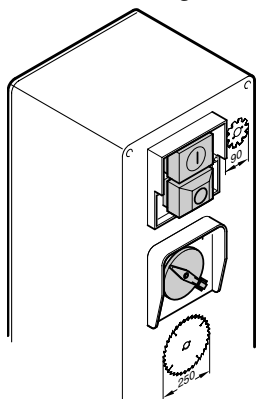


Elements de commande

Interrupteur marche-arrêt avec disjoncteur-moteur.

- mettre en marche la lame de scie principale = interrupteur rotatif sur "marche"
- Mettre en marche la lame de scie pré-sciage = appuyer sur l'interrupteur vert

- tout éteindre
= mettre l'interrupteur rotatif sur "arrêt" ou appuyer sur la touche rouge.

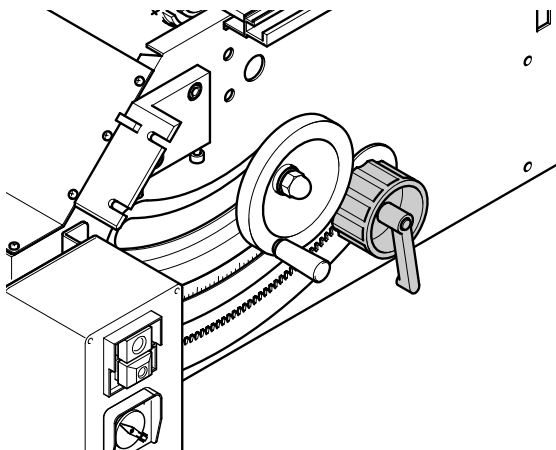


- i** Dans le boîtier électrique, il se trouve un disjoncteur-moteur qui éteint les moteurs en cas de surcharge.
- En cas de chute de tension, un relais de sous-tension est activé. Cela empêche que la machine ne démarre d'elle-même, dès que la tension revient.
- Pour réenchâsser, il faut actionner de nouveau l'interrupteur "marche".

Manivelle pour angle d'inclinaison

L'inclinaison de la lame de scie peut être ajustée en continu entre 0 et 45°.

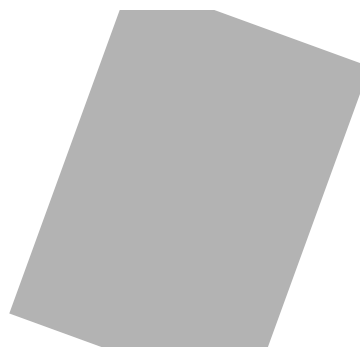
Le point de rotation se trouve à hauteur de la table, de manière à ce que la profondeur de sciage soit la même pour tous les angles d'inclinaison.



Levier de blocage

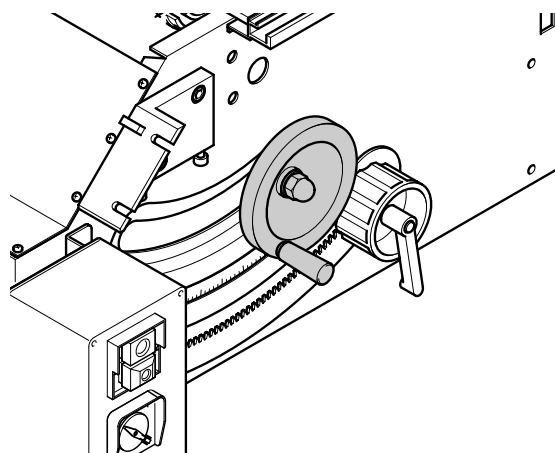
L'angle d'inclinaison ne peut pas varier pendant le sciage s'il est bloqué au moyen de ce levier.

- i Conseil:**
- Plusieurs leviers de blocage se trouvent sur la scie. Au cas où l'orientation voulue ne peut pas être atteinte, on peut changer le levier de blocage:
- tirer le levier, tourner et bloquer de nouveau.



Roue manuelle pour le réglage de la hauteur de la coupe.

On peut régler la hauteur de coupe en tournant la roue manuelle.



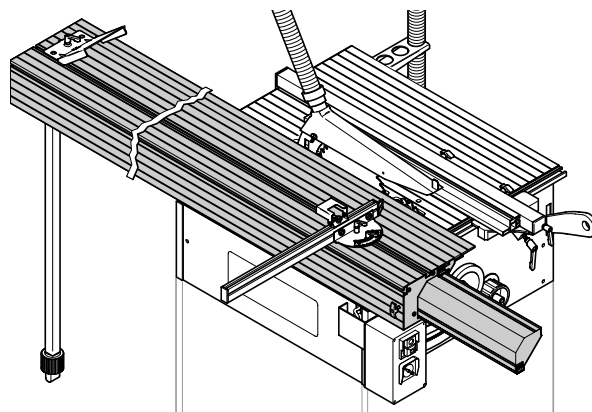
- i** Pour régler un certain jeu dans l'ajustement de la hauteur de coupe, vous devrez apporter la lame de scie en position voulue, toujours à partir du bas.

Chariot formatique

A l'aide du chariot formatique, il est possible de diriger de grandes pièces de façon très exacte au cours du sciage.

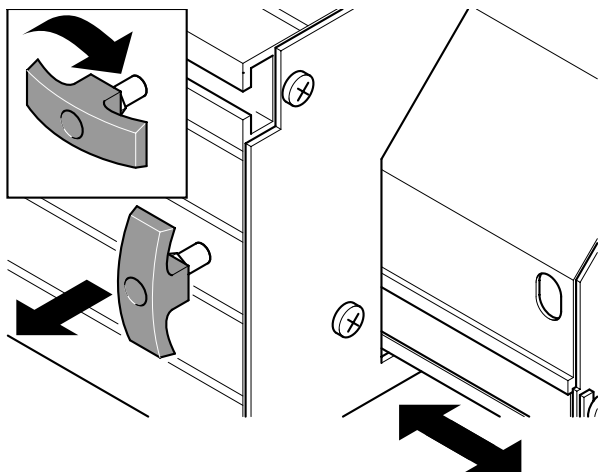
Les chariots formatiques existent en 950 mm et en 1800 mm de longueur.

Le chariot formatique se fixe à la scie, à gauche de la lame de scie (voir "assemblage et branchement").



- Pour décaler le chariot formatique, tirer le levier d'arrêt et faire tourner sur 90°.

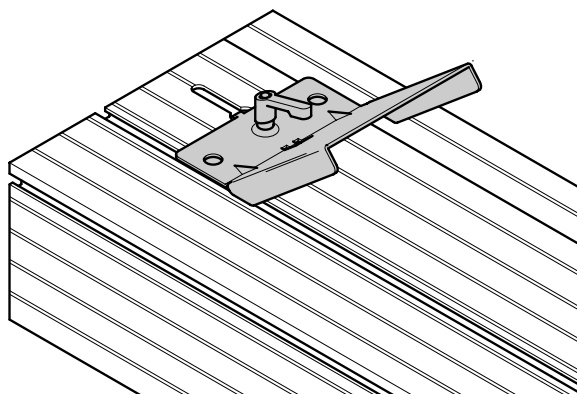
- Pour bloquer, mettre le chariot formatique en position arrêt, faire tourner le levier d'arrêt sur 90° et faire enclencher dans la perforation.



Support de baisse

Le support de baisse sera poussé sur le chariot formatique jusque dans le trou de perforation modelé, prévu à cet effet.

Le support de baisse sert à fixer de longues pièces pendant le sciage sur le chariot formatique. Cela est particulièrement utile lors des coupes à bordures lisses.



Butées parallèle

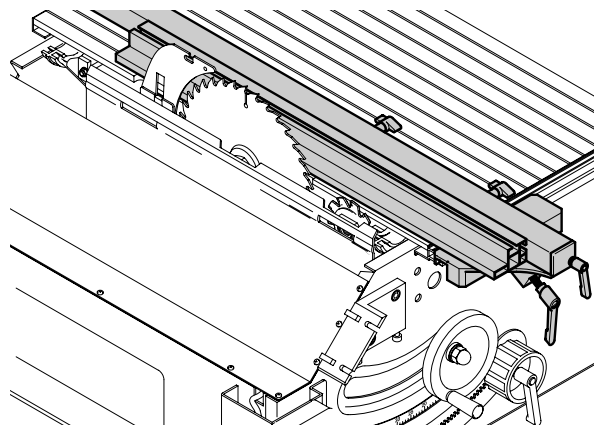
La butée parallèle sera poussée du côté droit sur la table de sciage et fixée sur la face avant.

i Pour la fixation, il faut toujours d'abord serrer le levier de serrage inférieur, de sorte que la butée parallèle soit bien à sa place.

Le profil de pose pourra être enlevé après avoir deserré les deux vis à ailettes et pourra alors être décalé.

- Côté de support bas (selon illustration):
 - pour sciage de pièces plates
 - lorsque la lame de scie est inclinée
- Côté de support haut:

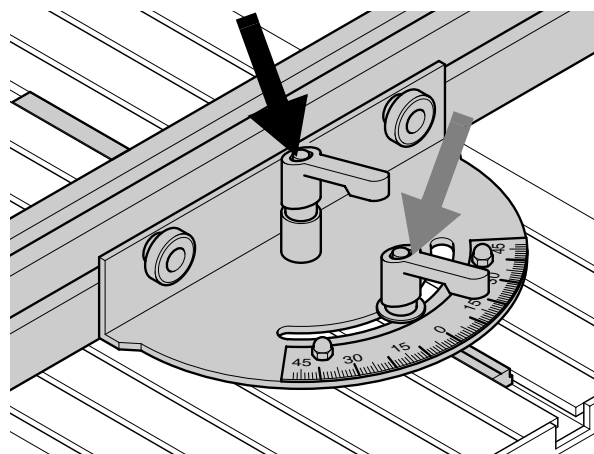
- pour sciage de pièces hautes (maximum 65 mm).



Butée d'angle

La butée d'angle sera introduite dans la rainure du chariot formatique et y sera fixée à l'aide du levier fixatoire (flèche noire).

Pour des coupes angulaires, on peut décaler le profil de butée des deux côtés de 45°. Pour décaler l'angle, déclencher le levier fixatoire (flèche grise).



Assemblage et branchement

Brancher l'aspirateur de copeaux



Danger!

Certaines sortes de sciures (par exemple copeaux de chêne et de frêne) peuvent provoquer le cancer s'ils sont aspirés. Dans les endroits fermés, travaille uniquement avec un dispositif d'aspiration de copeaux (vitesse de l'air à la tuyauterie de raccordement de la scie ≥ 20 m/s).



Attention! Une mise en service sans aspiration des copeaux n'est possible que:

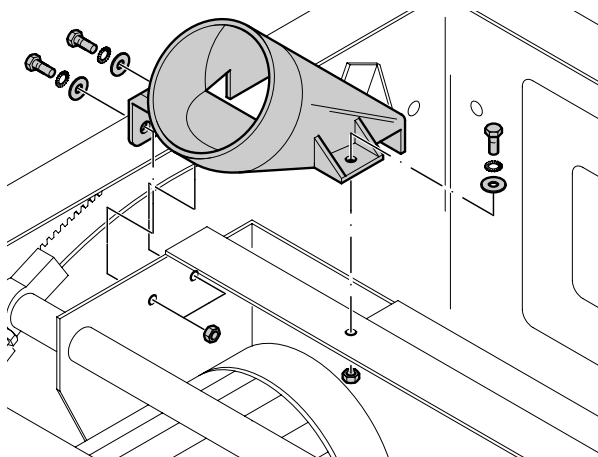
- en plein air
- pour des travaux de courte durée (jusque maximum 30 minutes de marche).
- avec un masque anti-poussières.

Si l'on n'utilise pas de dispositif d'aspiration de copeaux, les déchets sont accumulés à l'intérieur du boîtier. Ces résidus doivent être évacués au plus tard après 30 minutes de marche.

Les tubes de raccordement pour l'aspiration des copeaux se trouvent sur le boîtiers des lames de scie et sur la coiffe à copeaux.

Tuyau aspirateur des copeaux pour boîtier lames de scie.

1. Retourner la scie et la déposer vers le bas avec le haut de la table.
2. Enlever le support de transport à l'intérieur de la scie.
3. Visser le raccordement d'aspiration des copeaux sur le boîtier des lames de scie:
 - Corps de boulon à tête hexagonale M 6 x 13 (3x)
 - Rondelles (3x)
 - Rondelles à dents (3x)
 - Ecrous hexagonaux M 6 (3x)

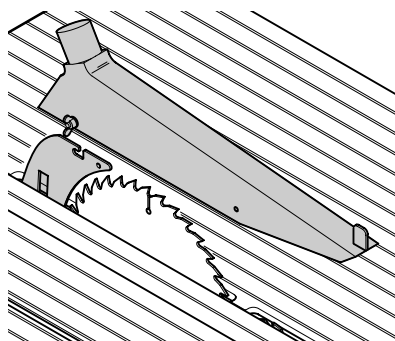


4. Fixer le gros tuyau d'aspiration copeaux avec le collier de serrage au tuyau d'aspiration des copeaux.

Tuyau d'aspiration des copeaux pour la coiffe à copeaux

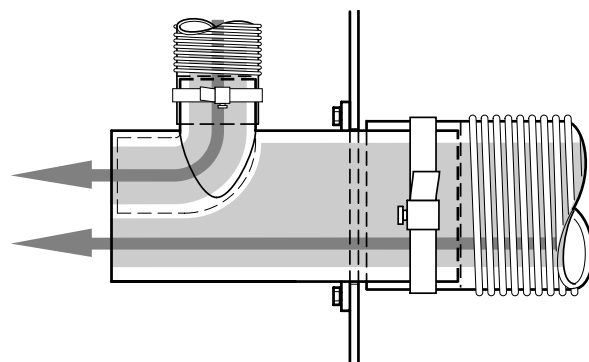
1. Installer la coiffe à copeaux sur le gousset d'écartement.

Le côté inférieur de la coiffe à copeaux doit se trouver en position horizontale.



2. Fixer le tuyau mince d'aspiration copeaux sur la coiffe à copeaux.
3. Accrocher le support de tuyau dans la fente horizontale sur le côté droit de la scie.
4. Fixer le tuyau mince d'aspiration de copeaux sur le rapport de tuyau.
5. Fixer les bouts libres des deux tuyaux aspirateurs de copeaux sur le raccordement de connection.

⚠ Attention! L'ouverture pour le tuyau aspirateur mince à l'intérieur du raccordement de connection doit se trouver en sens contraire de la scie.



6. Fixer le raccordement de connection à proximité de la scie.
7. Brancher le raccordement de connection sur un dispositif d'aspiration adéquat.

Socle

La scie doit être fixée sur un socle solide.

Sur le socle, il doit y avoir suffisamment de place pour le tuyau d'aspiration des copeaux.

Assemblage du chariot formatique

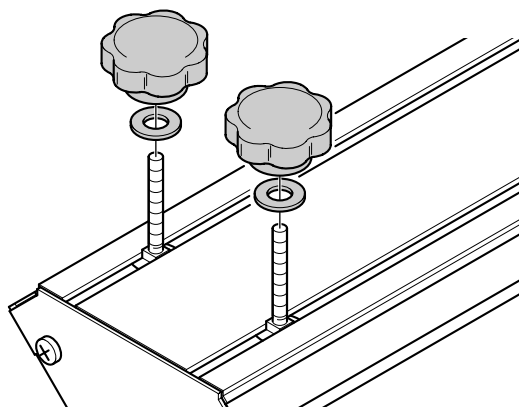
Le chariot formatique existe en deux longueurs:

- Longueur de table 950 mm (avec 4 longues vis pour fixation à la scie)
- Longueur de table 1800 mm (avec 8 vis: quatre longues vis pour fixation à la scie, quatre vis courtes pour la fixation du support).

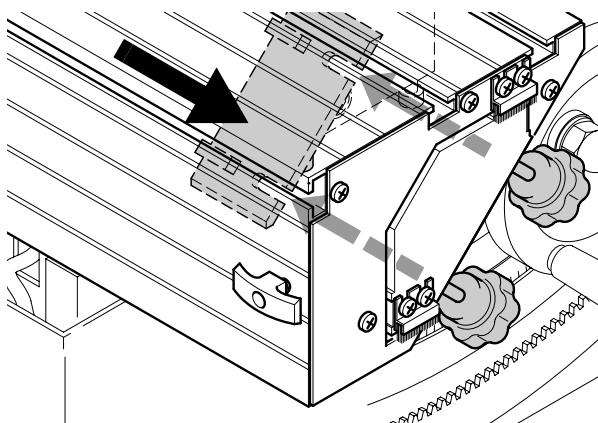
i Pour l'assemblage d'un chariot formatique, il faut deux personnes.

1. Poser le chariot formatique sur une surface plane. Les pas de vis doivent se trouver tournés vers le haut.

2. Visser un par un les quatre écrous à garrot avec une rondelle sur les longues vis en faisant quelques tours de tournevis.

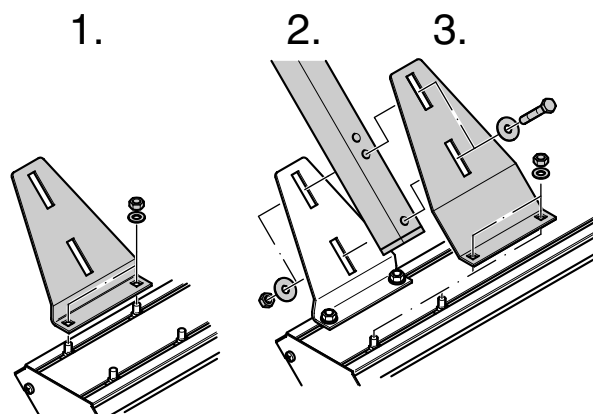


3. Décaler les vis avec les écrous à garrot de façon à ce que l'écart soit un peu plus grand que la longueur totale de la scie.
4. Retourner le chariot formatique en se faisant aider par la deuxième personne et poser celui-ci sur les deux supports angulaires de la scie (flèche noire).
Ne pas encore lâcher le chariot formatique!

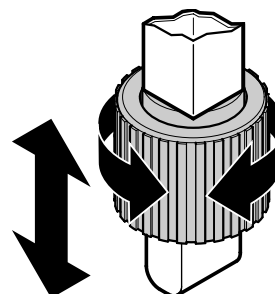


5. Pousser les écrous à garrot vers l'intérieur, dans les fentes des supports angulaires (les rondelles doivent se trouver entre les supports angulaires et les écrous à garrot).
6. Décaler le chariot formatique:
 - Chariot formatique 950 complètement vers l'avant
 - Chariot formatique 1800 à décaler, de sorte qu'il y ait un dépassement à l'avant qui soit entre 500 mm et 800 mm.
7. Serrer les écrous à garrot à fond.

8. Pour le chariot formatique 1800, le pied-support doit être vissé par en-dessous, au chariot formatique.

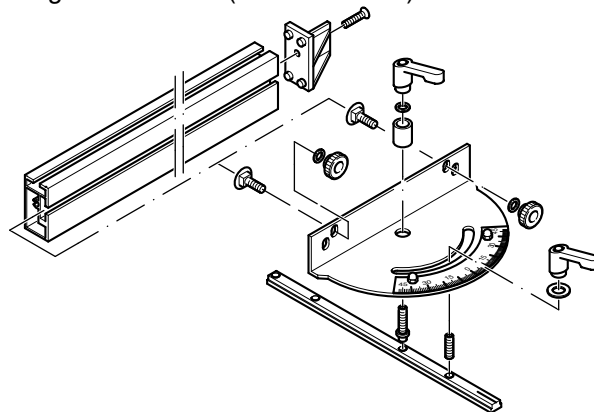


Régler la hauteur à l'aide du pied réglable, en bas, au support.



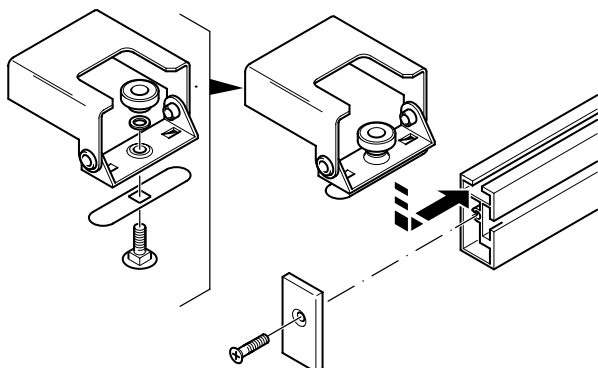
Butée d'angle

1. Visser le long boulon fileté au milieu du pas du rail-guide et serrer.
2. Visser le boulon fileté court dans le pas du rail-guide et serrer (voir illustration).



3. Poser la butée d'angle sur le boulon fileté (en faisant passer le boulon fileté court par le trou oblong).
4. Poser la douille d'écartement sur le boulon fileté court et visser le levier de blocage.
5. Poser la grande rondelle sur le boulon fileté court et visser le levier de blocage.
6. Pousser deux boulons bruts à tête bombée et collet carré dans la rainure du profil de butée et introduire le pas par les trous longs.

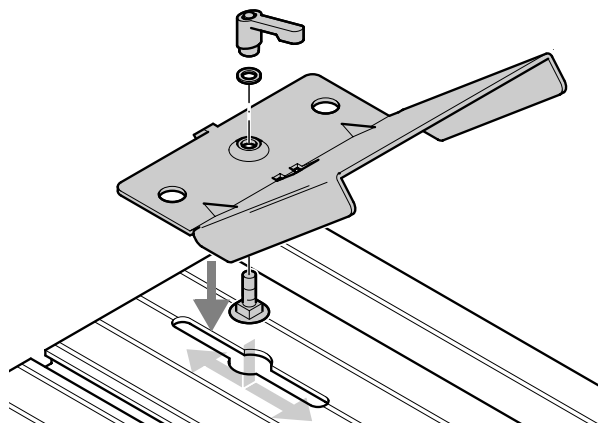
7. Poser une rondelle sur chaque pas et visser l'écrou moleté.
8. Pousser le boulon brut à tête bombée et collet dans la rainure du profil de butée haut et visser le curseur selon l'illustration.



9. Visser les coiffes sur le profil de butée selon l'illustration.

Support de baisse

Le support de baisse doit être poussé dans le trou modelé du chariot formatique.



1. Introduire un boulon à tête bombée par en-dessous en faisant passer par le trou du milieu du support de baisse.
2. Poser une rondelle et le levier fixatoire par le haut.
3. Pousser la tête du boulon à tête bombée dans le trou modelé du chariot formatique et bloquer le support de baisse à l'aide du levier de blocage.

Raccordement au réseau



Danger ! Tension Electrique

Ne mettez la scie en service que dans un environnement sec. Pour travailler avec la scie, utilisez une source de courant qui a les caractéristiques suivantes (voir aussi „Donnée techniques,,):

- Protection avec un disjoncteur FI pourvu d'un courant de défaut de 30 mA;

- Prises de courant mises à la terre selon les consignes;
- Prises de courant avec conducteur neutre pour courant triphasé.

Installez le câble secteur, de façon à ce que celui-ci ne gêne pas pendant le travail et ne puisse être endommagé.

Protégez le câble secteur de la chaleur, des liquides corrosifs et des bords pointus.

N'utilisez que du câble sous gaine caoutchouc avec un profil suffisant.

Ne retirez pas la fiche de contact de la prise de courant sur le câble de secteur.



Changement de sens de rotation (seulement pour opérations avec moteur triphasé).

Selon la phase, il est possible que la lame de scie tourne dans la mauvaise direction et que la pièce soit catapultée si l'on essaie de scier. Pour cette raison, il est nécessaire de contrôler le sens de rotation avant chaque nouvelle installation. **Si le sens de rotation n'est pas le bon, il faut changer l'inverseur de phase, en conséquence, à l'interrupteur de courant triphasé de la scie.**

1. Après avoir installé la scie en tenant compte de toutes les consignes de sécurité, brancher la scie au réseau.
2. Faire monter la lame de scie jusqu'en haut.
3. Mettre la scie en marche un court instant et l'éteindre aussitôt.
4. Observez la direction de la rotation du côté gauche. **La lame de scie doit tourner en sens horaire.**
5. Si la lame de scie tourne en sens inverse horaire, enlever le câble de la prise de la scie.
6. Avec la lame d'un tournevis, pousser l'inverseur de phase dans la prise de la scie et tourner de 180°.



Attention! Ne pas tourner l'inverseur de phase directement sur les fiches de contact!

Utilisation

- Avant d'effectuer des travaux, contrôler l'état des éléments suivants :
 - Arrêt d'urgence;
 - Gousset d'écartement;
 - Capot de protection;
 - Poussoir.
- Porter des équipements de protection:
 - Masque anti-poussière;
 - Casque anti-bruit;
 - Lunettes de protection.
- Lors du sciage, adopter la bonne position de travail :

- à l'avant côté utilisateur;
- devant la scie;
- à gauche du plan de la lame de scie.
- lors du fonctionnement avec deux personnes, la deuxième personne doit se tenir du côté de la rallonge de table.

- Selon le travail demandé, utiliser :
 - la rallonge de table (accessoire) lors du fonctionnement avec deux personnes et lorsque les pièces risquent de tomber de la table;
 - dispositif d'aspiration des copeaux (accessoire);



Danger!

Changer immédiatement les lames émoussées. Il y a danger de contrecoup lorsqu'une dent de scie émoussée s'accroche dans la surface de la pièce.

- Ne pas freiner la lame de scie au moyen d'une pression latérale. Il y a danger de contrecoup.
- Lors du sciage, ne pas presser la pièce contre la table et ne pas la coincer. Il y a danger de contrecoup.



Danger d'accrochage!

Ne pas porter de vêtements amples, de bijoux ou de gants qui peuvent être enroulés par les pièces tournantes de la machine. En cas de cheveux longs, porter obligatoirement un filet à cheveux.

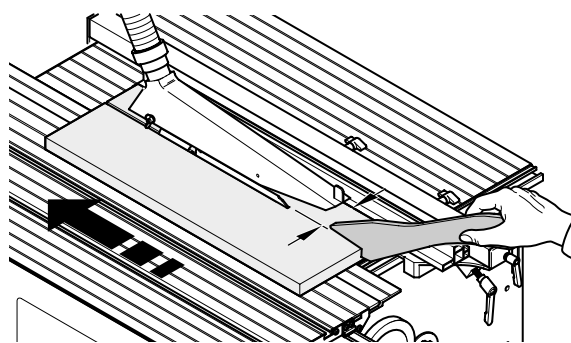
Scies a butée parallèle

1. Fixer la butée parallèle à la table de sciage en position voulue.



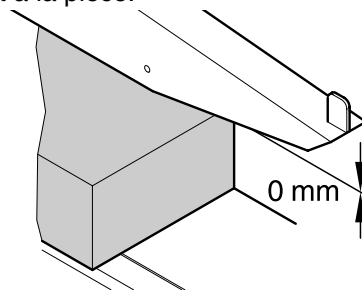
Danger!

Si l'écart entre la butée parallèle et la lame de scie est de moins de 120 mm, il faut utiliser la tige à coulisse.



2. Eventuellement, tourner le profil de pose:
 - Bord de pose bas (selon illustration) – pour scier des pièces planes et lorsque la lame de scie est inclinée.
 - -bord de pose haut – pour scier des pièces hautes (max. 65 mm).

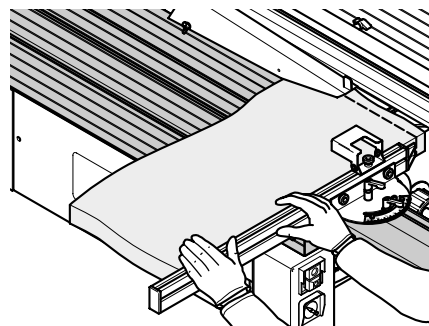
3. Régler la hauteur de coupe. La coiffe à copeaux doit avoir un écart d'environ 10 mm par rapport à la pièce.



4. Ajuster l'angle d'inclinaison et bloquer.
5. Mettre en marche la lame de scie principale (interrupteur rotatif sur "marche").
6. Scier la pièce en une seule fois.
7. Eteindre la machine, si l'on ne veut pas continuer à travailler immédiatement.

Scies a chariot formatique

A l'aide du chariot formatique, il est possible de réaliser une coupure exacte de grandes pièces – pendant le sciage.



1. Pousser la butée d'angle dans la rainure du chariot formatique et le fixer.
2. Si nécessaire, ajuster l'angle de biais à la butée d'angle et le fixer.



Attention! Le profil de butée doit se terminer entre 5 et 10 mm à gauche de la ligne de coupe.

3. Débloque le dispositif d'arrêt du chariot formatique.
4. Régler la hauteur de coupe. La coiffe à copeaux doit se trouver à un écart d'environ 10 mm de la pièce.
5. Ajuster l'angle d'inclinaison et bloquer.
6. Mettre en route la lame de scie principale (interrupteur rotatif sur "en marche").
7. Mettre la pièce sur le profil de butée et la tenir.

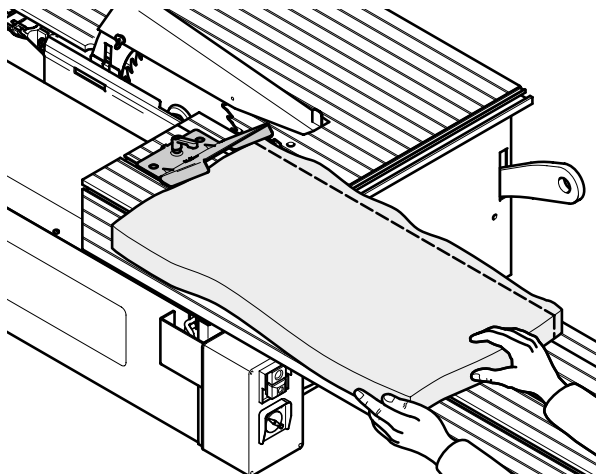


Si l'on veut scier plusieurs pièces de même longueur, il faut utiliser le curseur. On pose alors le bord gauche des pièces sur le curseur de butée.

8. Scier la pièce en poussant le chariot formatique en une seule fois.
9. Eteindre l'appareil si l'on ne veut pas continuer à travailler tout de suite.

Scier avec le support de baisse de pièce

Le support de baisse de pièce sert à fixer pendant le sciage de longues pièces sur le chariot formatique. Ainsi, on peut réaliser une coupe nette, sans butée d'angle ou butée parallèle. Cela est très utile, par exemple, pour des coupes à bordure lisse.



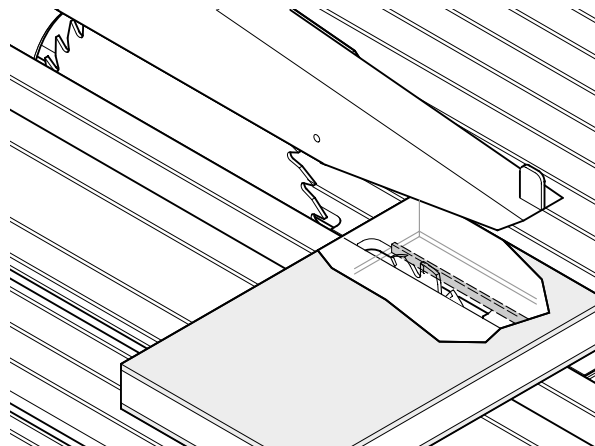
Danger!

Ne pas couper de pièces de moins de 120 mm d'épaisseur sans butée d'angle ou butée parallèle! Sinon, l'écart entre la main et la lame de scie n'est pas suffisant.

1. Pousser le support de baisse de pièces par derrière dans la rainure du trou modelé dans le chariot formatique et le fixer.
2. Régler la hauteur de coupe. La coiffe à copeaux doit avoir un écart d'environ 10 mm par rapport à la pièce.
3. Ajuster l'angle d'inclinaison et le fixer.
4. Débloquer le dispositif d'arrêt du chariot formatique et tirer le chariot formatique vers l'avant.
5. Poser la pièce sur le chariot formatique et la pousser contre le support de baisse.
6. Activer la lame de scie principale (interrupteur rotatif sur "marche").
7. Scier la pièce en une fois, en poussant le chariot formatique.
8. Eteindre l'appareil, si l'on ne désire pas continuer à travailler immédiatement.

Scier avec lame de scie pré-sciage

A l'aide de la lame de scie pour pré-sciage, on peut scier des pièces contre-plaquées ou à surface plastique sans que la surface de la pièce se déchire.



La position de la lame de pré-sciage doit être alignée très exactement sur la lame de scie principale. Pour plus de détails concernant l'ajustement de la lame pré-sciage, voir "Entretien préventif".

1. Régler la hauteur de coupe de la lame de scie principale. La coiffe à copeaux doit avoir un écart d'environ 10 mm par rapport à la pièce.
2. Régler l'angle d'inclinaison et bloquer.
3. Activer la lame de scie principale (interrupteur rotatif sur "marche").
4. Activer la lame de pré-sciage (appuyer sur l'interrupteur vert).
5. Scier la pièce en une fois.
6. Mettre hors-service l'appareil, si l'on ne veut pas continuer à travailler tout de suite.

Maintenance et entretien



Danger!

Avant tout travail de maintenance et de nettoyage:

- Mettre la machine hors tension.
- Retirer la prise d'alimentation.
- Attendre que la scie soit immobile.

- Après chaque travail d'entretien ou nettoyage, remettre en fonction tous les dispositifs de sécurité et les contrôler.
- Ne remplacer les pièces endommagées, en particulier les dispositifs de sécurité que par des pièces d'origine car les pièces qui n'ont pas été contrôlées et approuvées par le fabricant peuvent provoquer des dommages imprévisibles.
- Les travaux de maintenance et de réparation tels que décrits dans ce chapitre, ne doivent être exécutés que par du personnel compétent.

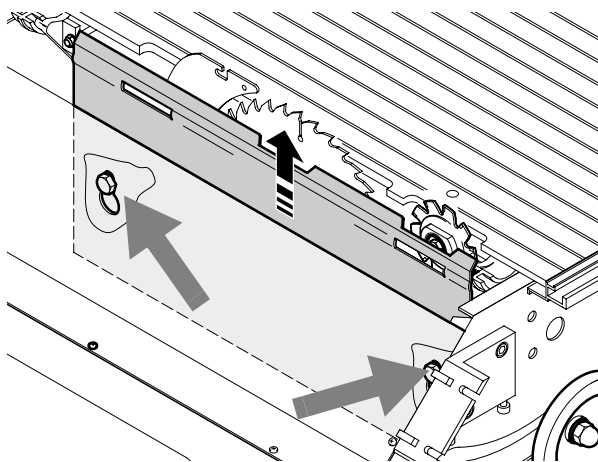
Changer la lame de scie principale



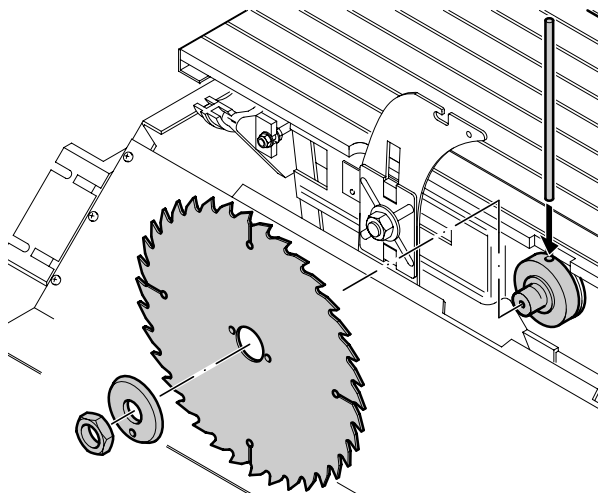
Danger !

Il est possible que l'on se coupe, même si la lame de scie ne travaille pas. Pour changer la lame de scie, portez des gants.

1. Enlever le chariot de format.
2. Faire monter la lame de scie jusqu'en haut, en tournant la roue.
3. Enlever la coiffe à copeaux.
4. Dévisser les vis (environ deux tours) qui sont sur le couvercle du boîtier pivotant. Soulever un peu le couvercle du boîtier pivotant et faire pivoter au-dessus des vis. Le couvercle du boîtier pivotant est accroché dans le bas et ne peut donc pas tomber.



5. Pour bloquer la lame de scie, introduire le pivot de blocage à partir du haut à travers la perforation dans la table de sciage. Pour cela, tourner lentement de la main la lame de scie, jusqu'à ce que le pivot de fixation soit enclenché.



6. Dévisser l'écrou de l'arbre de la lame de scie à l'aide d'une clef à vis.
7. Enlever le flasque de pression et la lame de scie de l'arbre de la lame de scie.

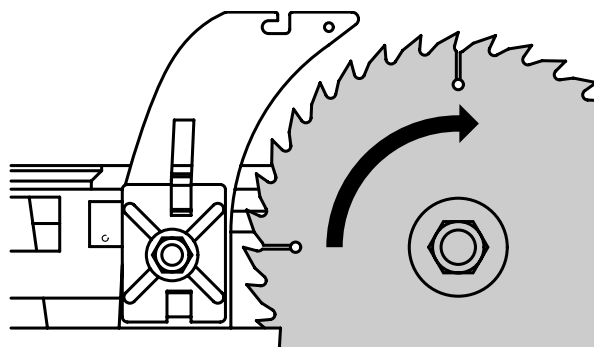
8. Nettoyer les surfaces de tension sur l'arbre de la lame de scie ainsi que la lame de scie elle-même



Danger !

Ne pas employer de détergents (par exemple pour enlever des traces de résine) qui pourraient abîmer les pièces en métal léger ; sinon, la solidité de la scie pourrait être réduite.

9. Poser une nouvelle lame de scie (respecter le sens de rotation !) Il faut que le pivot d'entraînement sur l'arbre de la lame de scie s'accroche dans l'une des deux perforations de la lame de scie.



Danger !

N'utiliser que des lames de scie adéquates (voir „spécifications techniques“) - si l'on utilise des lames de scie qui ne sont pas convenables ou qui sont abîmées, certaines parties pourraient, du à la force centrifuge, comme lors d'une explosion, être catapultées.

Il n'est pas possible d'utiliser :

- des lames de scie en acier pour travaux rapides (HSS)
- des lames de scie présentant des défauts évidents
- des disques de séparation.



Danger !

- Ne monter la lame de scie qu'avec des pièces originales.
- Ne pas utiliser des anneaux de réduction desserrés ; sinon, la lame de scie pourrait se détacher.
- Les lames de scie doivent être montées de façon à ce qu'elles puissent fonctionner sans déséquilibre et sans claquage et qu'elles ne puissent se détacher au cours de la marche.

10. Ouvrir le flasque de pression en le poussant. Le pivot d'entraînement sur l'arbre de la lame de scie doit s'accrocher dans la perforation du flasque de pression.
11. Dévisser l'écrou de tension du côté plat vis-à-vis de la lame de scie. (pas de vis gauche) et **bien serrer** (avec les outils ci-joints).



Danger !

- Ne pas prolonger l'outil servant à serrer les vis de la lame de scie.
- Ne pas serrer l'écrou de tension en frappant sur l'outil.
- **Après avoir bien serré l'écrou de tension, ne pas oublier d'enlever le pivot de blocage!**

12. Replacer le couvercle du boîtier pivotant et bien visser.

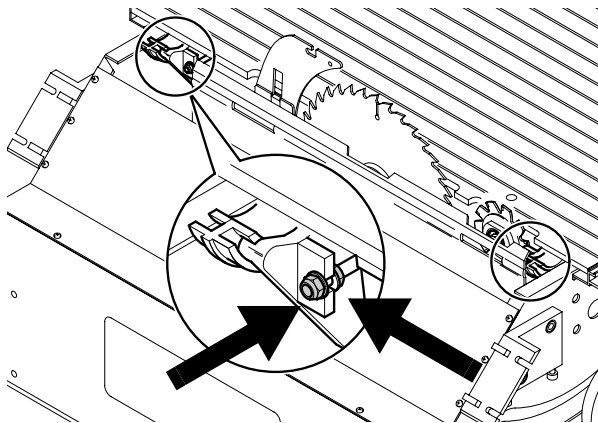
13. Assembler le chariot formatique.

Ajuster la lame de scie principale

La lame de scie doit marcher exactement dans le sens parallèle au bord de la table de sciage. L'écart à droite, entre la lame de scie et le bord de la table, doit être au maximum de 3 mm.

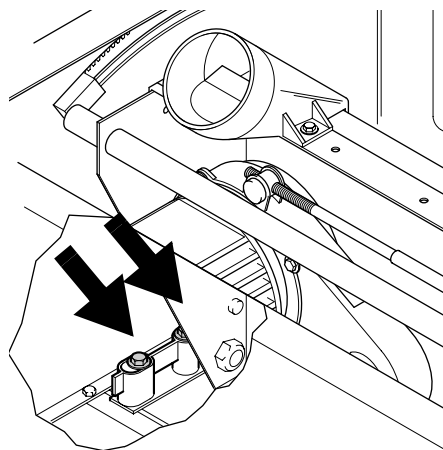
L'ajustement se fait par le haut, avec des écrous d'alignement. Ensuite, on fixe les ajustements donnés par les écrous d'alignement, à l'aide de deux autres écrous, sur le bas de la scie:

1. enlever le chariot de format.
2. desserrer les vis du couvercle du boîtier pivotant, en faisant environ deux tours de tournevis. Soulever un peu le couvercle du boîtier pivotant et le faire pivoter au-dessus des vis. Le couvercle du boîtier pivotant est accroché dans le bas et ne peut donc pas tomber.
3. serrer les écrous d'alignement sur les deux segments pivotants (deux à la fois), l'un contre l'autre.



Ne pas serrer complètement les écrous d'alignement sur les deux segments pivotants pendant la marche, pour qu'il n'y ait pas de tensions mécaniques pendant le sciage.

4. retourner la scie et la poser sur la table de sciage.
5. à l'intérieur de la scie, desserrer deux écrous en faisant environ un tour de tournevis.



6. remettre la scie debout.
7. ajuster la lame de scie en décalant les écrous d'alignement.
8. retourner la scie et la poser sur la table de sciage.
9. resserrer les deux écrous à l'intérieur de la scie
10. remettre la scie debout.
11. desserrer tous les écrous d'alignement en faisant environ deux tours de tournevis.
12. refaire pivoter le couvercle du boîtier pivotant et bien serrer.
13. monter le chariot formatique.

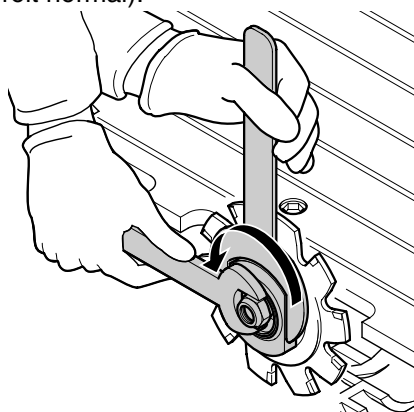
Changer la lame de scie pré-sciage



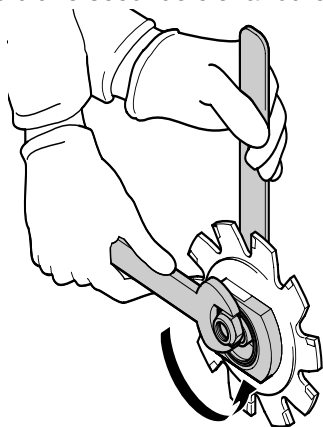
Danger !

On risque de se couper, même si la lame de scie est immobile. Porter des gants pour changer la lame de scie.

1. Démontez la lame de scie principale (voir „changer la lame de scie principale“).
2. La courroie motrice de la lame de scie pré-sciage est tendue par un ressort, qui pousse le moteur de transmission de la lame de scie pré-sciage vers le bas. Pour enlever la courroie motrice, il faut pousser le moteur de transmission vers le haut.
3. Bloquer la lame de scie pré-sciage avec une clef à fourche et desserrer l'écrou tendeur (pas de vis droit normal).



4. Enlever la lame de scie pré-sciage et le paquet de ressorts à disques de l'arbre de la lame de scie.
5. Desserrer (entre eux) les flasques de tension à l'aide d'une seconde clef à fourche.



6. Nettoyer les surfaces de tension sur l'arbre de la lame de scie, les flasques de tension, ainsi que la lame de scie pré-sciage.



Danger !

N'utilisez pas de détergents (par exemple pour enlever des traces de résine) qui pourraient abîmer les pièces en métal léger; cela pourrait également diminuer la stabilité de la scie.

7. Visser ensemble les flasques de tension et la nouvelle lame de scie pré-sciage (sens de rotation: dans le sens contraire de la direction de la lame de scie principale).



Danger !

- n'employer que des lames de scie adéquates (voir „spécifications techniques“)
- n'assembler la lame de scie pré-sciage qu'avec des pièces originales
- ne pas utiliser des anneaux de réduction lâches
- assembler les lames de scie de sorte qu'elles fonctionnent sans déséquilibre et sans claquage, et qu'elles ne puissent se desserrer au cours du fonctionnement.

8. Mettre le paquet de ressorts à disques et les flasques de tension avec la lame de scie pré-sciage sur l'arbre de la lame de scie (sens de rotation: dans le sens contraire de la direction de la lame de scie principale).
9. Dévisser l'écrou de tension dont le côté plat est face à la lame de scie, et **bien serrer**.



Danger !

- ne pas prolonger l'outil servant à serrer la lame de scie pré-sciage.
- ne pas serrer l'écrou tendeur en donnant des coups sur l'outil.

10. Reposer la courroie motrice de la lame de scie pré-sciage. La courroie motrice doit être tendue par le ressort.

11. Assembler la lame de scie principale et le chariot de format.
(voir description ci-dessus).

Alignement de la lame de scie pré-sciage

Pour ajuster exactement la lame de scie pré-sciage à la lame de scie principale, on peut décaler la lame de scie pré-sciage sur deux plans :

- décalage dans la hauteur
- décalage dans l'alignement de côté

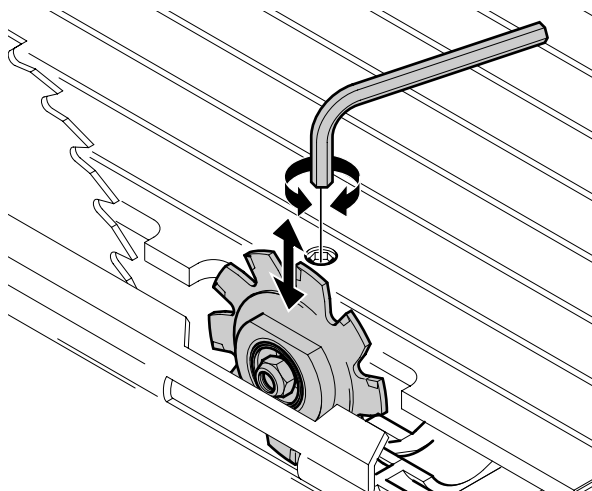
Décalage des hauteurs

La lame de scie pré-sciage possède un profil en forme de trapèze - plus il dépasse de la table de sciage et plus la rainure sera large. La largeur de cette rainure doit correspondre exactement à la largeur de coupe de la lame de scie principale (faire une coupe d'essai).

Selon le standard, la lame de scie pré-sciage doit dépasser d'environ deux ou trois millimètres de la table de sciage.

L'ajustement des hauteurs se fait avec une vis à six pans creux, qu'on atteint par le haut de la surface de la table.

- Tourner la vis à six pans creux en sens horaire
= lame de scie pré-sciage est plus en bas.
- Tourner la vis à six pans creux en sens inverse horaire
= lame de scie pré-sciage est plus en haut.

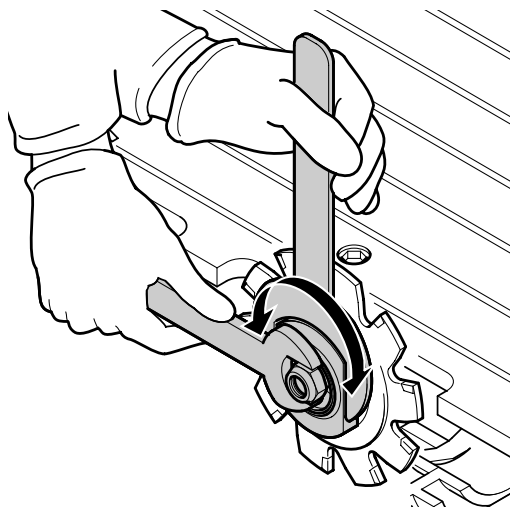


Le décalage des hauteurs peut se faire également à l'aide d'une roue de réglage. La roue de réglage se trouve à l'autre extrémité de la vis à six pans creux et on y parvient à partir de la face inférieure de la scie.

Décalage de côté

La lame de scie pré-sciage et la lame de scie principale doivent être exactement en alignement (faire une coupe d'essai). En particulier après chaque démontage de la lame de scie principale ou pré-sciage, un contrôle est indispensable.

1. Pour le réglage, desserrer le couvercle du boîtier pivotant (voir „changer la lame de scie principale“).
2. Bloquer la lame de scie pré-sciage avec une clef à fourche.



- Tourner l'écrou tendeur en sens horaire = la lame de scie pré-sciage est décalée vers la droite.
 - Tourner l'écrou tendeur en sens inverse horaire = la lame de scie pré-sciage est décalée vers la gauche.
3. Refaire pivoter le couvercle du boîtier pivotant et bien serrer.

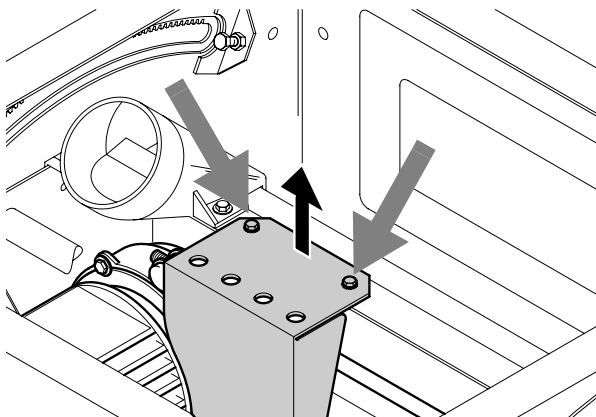
Tendre la courroie motrice principale

La courroie motrice principale se trouve entre le moteur de transmission principal et l'arbre de la lame de scie principale. La courroie motrice principale doit être retendue dans les cas suivants:

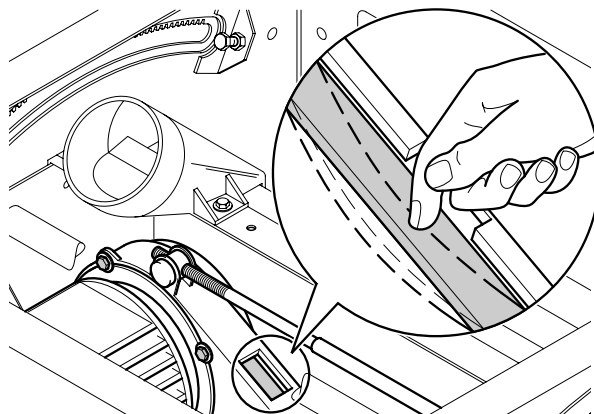
- si elle s'est détendue de plus de 5 mm;
- lorsque la lame de scie principale, après l'arrêt du moteur, continue à fonctionner plus de 10 secondes.

Pour contrôler et retendre:

1. Retourner la scie et la poser sur la table de sciage.
2. Dévisser le couvercle en métal sur le moteur (flèches grises).



3. Contrôler la tension de la courroie par pression du pouce à la fenêtre du boîtier de la courroie. Si la courroie motrice principale doit être retenue:
4. Desserrer les quatre vis à la fixation du moteur (environ un tour de tournevis).



Le moteur est fixé sur un excentrique. La tension de la courroie se règle en tordant le boîtier du moteur:

- Tourner le boîtier du moteur en sens horaire = la tension de la courroie diminue.
 - Tourner le boîtier du moteur en sens inverse horaire = la tension augmente.
5. Lorsque la tension de la courroie est correcte, serrer les vis de fixation du moteur sur croix.
 6. Revisser le couvercle en métal sur le moteur.

i La courroie motrice de la lame de scie pré-sciage ne nécessite pas d'entretien.

Régler le gousset d'écartement

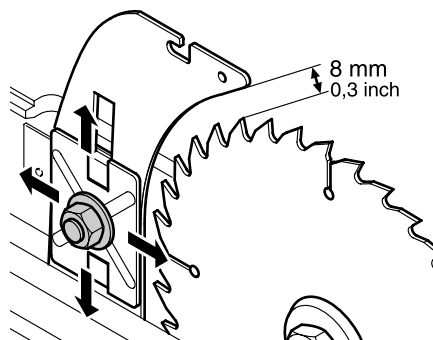
! Le gousset d'écartement fait partie des dispositifs de sécurité. Il doit être monté correctement pour permettre de travailler en toute sécurité.

Pour ajuster le gousset d'écartement très exactement à la lame de scie principale, celui-ci peut être déplacé sur deux plans :

- avec écart, vis-à-vis de la lame de scie principale.
- dans l'alignement de côté.

Ecart vis-à-vis de la lame de scie principale

L'écart entre le bord extérieur de la lame de scie et le gousset d'écartement doit être de 5 mm.



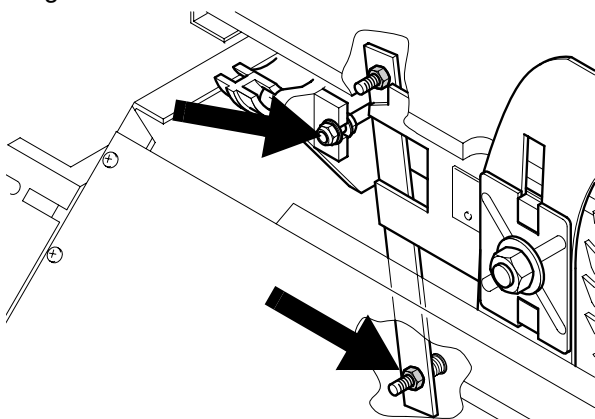
1. enlever la coiffe à copeaux
2. enlever le chariot formatique
3. faire monter la lame de scie vers le haut en tournant la roue
4. en faisant environ deux tours, desserrer les vis sur le couvercle du boîtier pivotant et le faire pivoter au-dessus des vis.
5. desserrer l'écrou du gousset d'écartement en tournant une fois, environ
6. aligner le gousset d'écartement.
7. bien serrer l'écrou.

Décalage de côté

Le gousset d'écartement et la lame de scie principale doivent être alignés très exactement (faire une coupe d'essai).

En particulier après chaque décalage de l'écart entre le gousset d'écartement et la lame de scie principale, il est indispensable de faire un contrôle.

- Serrer les vis d'ajustement (flèche) en sens horaire.
= on déplace le gousset d'écartement vers la droite.
- Serrer les vis d'ajustement (flèche) en sens inverse horaire
= on déplace le gousset d'écartement vers la gauche.



8. refaire pivoter le couvercle du boîtier pivotant et bien serrer.
9. fixer la coiffe à copeaux.
10. fixer le chariot de format.

Ajustement du chariot formatique

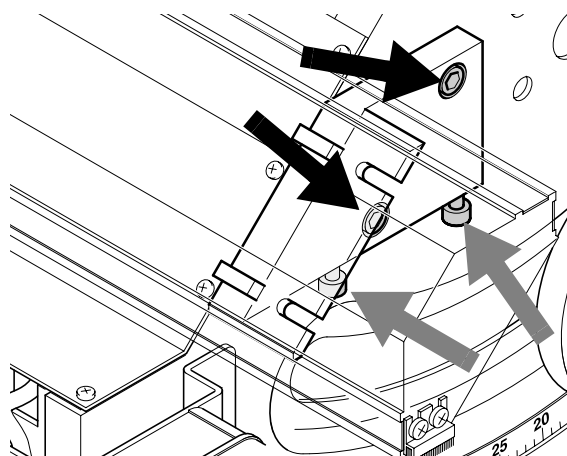
Pour un ajustement exact du chariot formatique, on peut décaler celui-ci sur deux plans différents :

- en hauteur;
- sur le côté.

Décalage de hauteur

La surface du chariot de format doit se trouver à environ 0,5 mm plus haut que la surface de la table de sciage.

1. Dévisser (environ un tour) les vis à six pans creux des deux supports d'angles (flèches noires).



2. Régler la hauteur à l'aide des deux vis de réglage (flèches grises) se trouvant sur chaque support d'angle.
 - Visser la vis de réglage vers l'intérieur
= chariot formatique plus en bas
 - Dévisser la vis de réglage
= chariot formatique plus en haut.

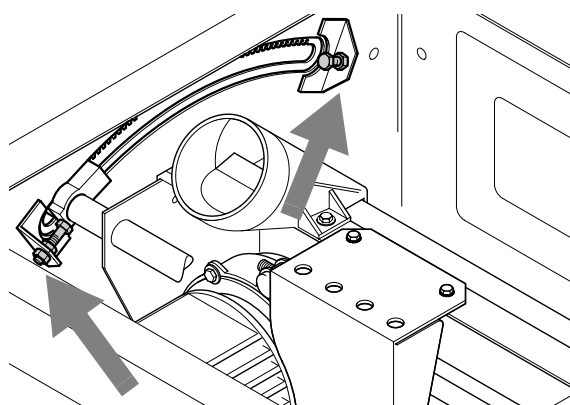
Décalage de côté

L'écart entre la table de sciage et le chariot formatique doit avoir entre 9,5 et 10 mm sur toute la longueur.

1. Desserrer les vis à six pans creux (un tour environ).
2. Ajuster le chariot formatique en tapant doucement avec un marteau en caoutchouc.
3. Bien resserrer les vis à six pans creux des deux supports d'angles.

Régler le décalage oblique

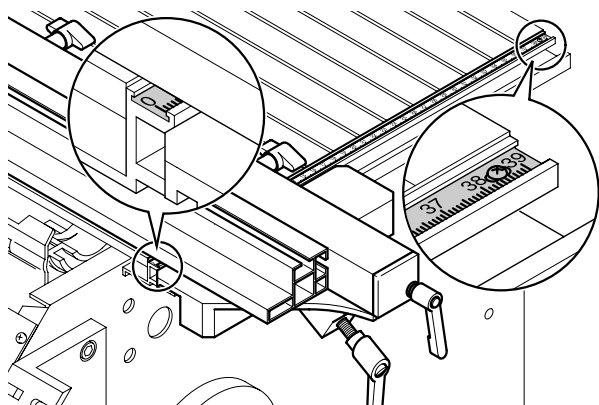
1. Faire descendre la lame de scie en tournant la roue et, à l'aide d'un angle de mesure, aligner exactement en angle droit vis-à-vis de la lame de scie.
2. Si la limite de butée 0° de la scie ne correspond pas exactement à la lame de scie qui a été alignée en angle droit, alors : faire rentrer la lame de scie complètement, tourner la scie et la mettre dans le sens inverse sur le haut de la table.
3. Décaler les vis de butée sur le côté avant et le côté arrière, jusqu'à ce que la lame de scie se trouve exactement en angle droit à la limite de butée 0°.



4. Pour contrôler la limite de butée de 45°, exécuter les directives de 1 à 3.
5. Après le décalage d'une limite de butée, il faut éventuellement réajuster l'échelle d'angle sur le devant.

Ajuster la bande d'échelles.

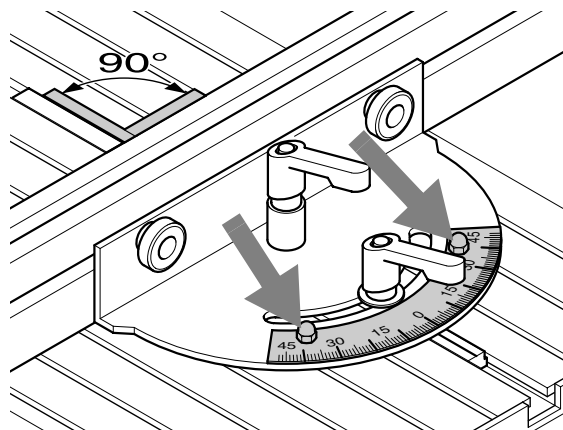
La bande d'échelles doit être ajustée par rapport à la position et l'épaisseur de la lame de scie.



1. Poser la butée parallèle sur le flasque droit de la lame de scie et bien coincer. Le „0“ de l'échelle doit se trouver exactement sous le bord de profil gauche de la butée parallèle -sinon:
 - desserrer la vis de fixation et ajuster la bande d'échelles.
 - bien serrer la vis de fixation et enlever la butée parallèle.

Réglage de la butée universelle

1. Contrôler la perpendicularité avec la lame de scie au moyen du contrôleur d'angle.
2. Le cas échéant, dévisser les vis de fixation et ajuster l'échelle circulaire.



3. Serrer les vis de fixation.

Nettoyage de la machine

1. Positionner la machine sur le côté.
2. Evacuer les copeaux de sciage et la poussière avec un aspirateur à poussière ou une brosse :
 - éléments de guidage pour le réglage de la lame de scie
 - Eléments de direction du chariot de format
 - grille d'aération du moteur

Transporter la scie

- Faire descendre la lame de scie complètement, en tournant la roue.
- Bloquer le chariot formatique.
- Démontez les pièces annexes qui dépassent de la scie.
- Porter la scie en se faisant aider par une autre personne - pour cela, tenir par le haut de la table.
- Pour l'expédition, si possible, utiliser l'emballage d'origine.

Rangement de la machine



Danger!

Ranger la machine de manière à ce que:

- elle ne puisse pas être mise en route sans autorisation
- personne ne puisse se blesser.



Conseil:

L'interrupteur marche/arrêt peut être muni d'un cadenas.



Attention!

Ne pas ranger la machine à l'extérieur ou dans un endroit humide sans protection.

Tableau de maintenance

Avant chaque mise en marche	
– Ejection des copeaux (si travail sans aspiration) et – Fente de lame	Contrôler visuellement l'absence de copeaux
Gousset d'écartement	Contrôler visuellement si la distance gousset - lame est entre 3 et 8mm.

1 fois par mois (pour utilisation journalière)	
Nettoyer les éléments de guidage pour le réglage de la lame : – Tige filetée pour réglage de hauteur; – Éléments de pivotement.	– Evacuer les copeaux avec aspirateur ou brosse; – Huiler légèrement les éléments de guidage.
Contrôler les éléments de direction du chariot de format – Surfaces de roulement – Palier de cylindre.	– enlever les copeaux à l'aide de l'aspirateur et du pinceau . – éventuellement, régler les brosses des surfaces roullantes ou les changer.
Câble de branchement	Contrôler si elles sont abîmées et si nécessaire, les faire changer par un spécialiste électricité.

Toutes les 300 heures de fonctionnement	
Courroie motrice pour la lame de scie principale	Contrôler la tension (inf. ou $\leq$ à 5 mm)
Tous les assemblages de vis	Contrôler et éventuellement revisser (sauf les vis de réglage du décalage de la direction „le long de “ la lame de scie).

Problèmes et pannes



Danger!

Avant chaque intervention suite à une panne:

- Mettre la machine hors tension.
- Retirer la prise d'alimentation.
- Attendre que la lame soit immobile.

Après chaque intervention, remettre en fonction tous les dispositifs de sécurité et les contrôler.

Le moteur ne tourne pas	
A cause d'une chute de tension transitoire, le relais de sous-tension a déclenché.	Enclencher de nouveau
Pas de tension au réseau	Contrôler le câble, la prise et le fusible.
Le moteur surchauffe par exemple à cause de : – lame de scie émoussée – Avance trop forte – accumulation de copeaux dans bâti	Éliminer la cause, laisser refroidir quelques minutes puis remettre en marche.

La lame de scie tourne dans le mauvais sens (seulement pour moteur à courant triphasé)	
Echanger les phases à l'intérieur de la prise de l'appareil.	Procéder à un changement des phases (voir „assemblage et branchement“).

La puissance de la scie diminue	
La lame de scie est émoussée (la lame de scie a éventuellement des taches de brûlures sur le coté).	Changer la lame de scie (voir entretien)

Le chariot de format avance mal	
Les paliers de cylindre, voire les surfaces roullantes ne sont pas propres.	Nettoyer. Eventuellement, régler les brosses des surfaces roullantes ou les remplacer.

Spécifications techniques

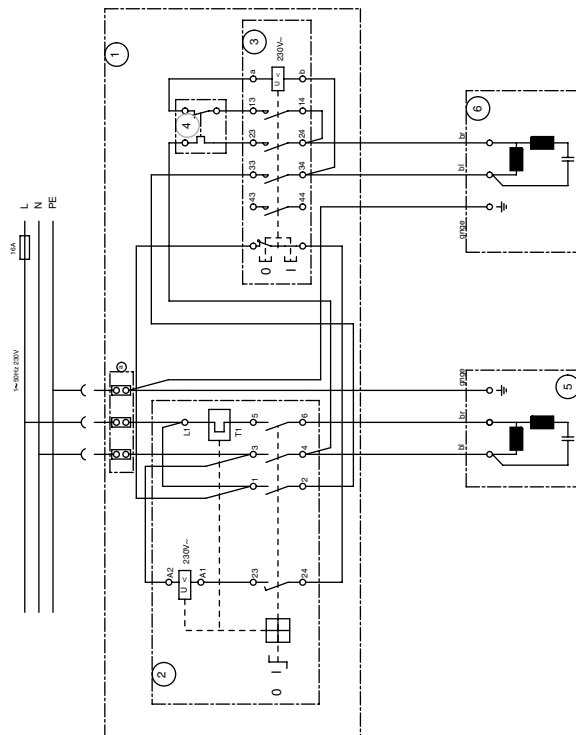
		Moteur à courant alternatif	Moteur à courant triphasé
Tension	V	230 (1~ 50 Hz)	400 (3~ 50 Hz)
Courant nominal	A	11,0	6,0
Ampérage mini fusible	A	1 x 10 à action retardée	3 x 16 à action retardée
Type de protection		IP 44	IP 44
Vitesse de rotation du moteur principal	min ⁻¹	2800	2800
Puissance moteur principal puissance d'admission puissance d'arbre	kW kW	2,5 kW S6 40% 1,9 kW S6 40%	3,4 kW S6 40% 2,5 kW S6 40%
Vitesse de rotation lame de scie principale	min ⁻¹	3800	3800
Vitesse de coupe lame de scie principale	m/s	50	50
Diamètre lame de scie principale (à l'extérieur)	mm	250	250
Perforage lame de scie principale (à l'intérieur)	mm	30	30
Hauteur de coupe lame de scie principale pour lame de scie en position verticale à 45 ° inclinaison de la lame de scie	mm mm	0 ... 80 0 ... 53	0 ... 80 0 ... 53
Vitesse de rotation moteur pré-sciage	min ⁻¹	2800	2800
Puissance moteur pré-sciage puissance d'admission puissance d'arbre	kW kW	0,3 kW S6 40% 0,2 kW S6 40%	0,3 kW S6 40% 0,2 kW S6 40%
Vitesse de rotation lame de scie pré-sciage	min ⁻¹	6000	6000
Vitesse de coupe lame de scie pré-sciage	m/s	28	28
Diamètre lame de scie pré-sciage (à l'extérieur)	mm	90	90
Perforage lame de scie pré-sciage (à l'intérieur)	mm	30	30
Hauteur de coupe lame de scie pré-sciage pour lame de scie en position verticale à 45° inclinaison de la lame de scie	mm mm	0 ... 3 0 ... 2	0 ... 3 0 ... 2
Mesures Longueur table de sciage Largeur table de sciage Hauteur (avec coiffe à copeaux) Longueur chariot de format 1800 Longueur chariot de format 950 Largeur chariot de format	mm mm mm mm mm mm	760 405 525 1800 950 250	760 405 525 1800 950 250
Poids avec chariot de format et socle environ.	kg	97	97
Valeurs d'émissions sonores en marche à vide, sans aspiration A-Niveau de pression acoustique L _{pA} A-Niveau de puissance acoustique L _{WA}	dB (A) dB (A)	81,0 89,0	81,0 89,0
Valeurs d'émissions sonores lors du travail, aspirateur en marche A-Niveau de pression acoustique L _{pA} A-Niveau de puissance acoustique L _{WA}	dB (A) dB (A)	89,0 98,0	89,0 98,0

Lames de scie livrables

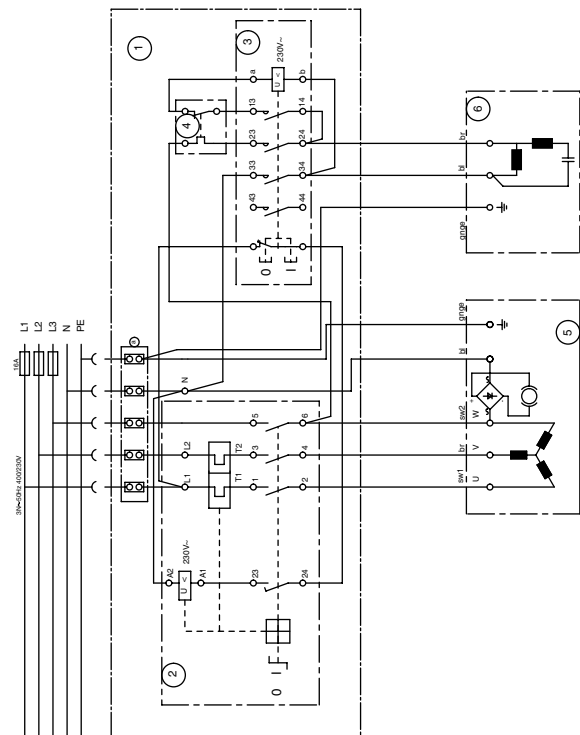
Emploi	Désignation	No. de commande
Lame de scie principale d'extrême longue durée pour – bois massif – bois de raccordement	$\varnothing 250 \times 3,2/ 2,2 \times 30$ 2NL $z = 42$ „UW“-dent	091 001 0174
Lame de scie principale pour coupes de haute qualité en – bois massif – plaques en bois léger	$\varnothing 250 \times 3,2/ 2,2 \times 30$ 2NL $z = 80$ „VW“-dent	091 001 0190
Lame de scie principale combinée à la lame de scie pré-siage – plaques recouvertes d'une surface – plaques en contre-plaqué	$\varnothing 250 \times 3,2/ 2,2 \times 30$ 2NL $z = 60$ „KW“-dent	091 001 0182
Lame de scie pré-siage pour – bois massif – plaques recouvertes d'une surface – plaques en contre-plaqué – plaques de bois léger	$\varnothing 90 \times 4,8/ 3,2 \times 30$ $z = 10$ „F“-dent	091 005 2489

Schémas électriques

Moteur à courant alternatif



Moteur à courant triphasé





EG-Konformitätserklärung - EC conformity declaration - Déclaration de conformité CEE
EG-verklaring van overeenstemming - EF-overensstemmelsesattest - EG-konformitetsdeklaration
EF-konformitetserklæring - Selvitys ey-standardinmukaisuudesta - Dichiarazione di conformità CE
Declaración de conformidad-UE - Declaração de conformidade CE

Wir erklären, daß die Bauart der Maschine/des Gerätes - *We declare that the design of the machine/appliance*
Nous certifions que le type de la machine/de l'appareil - *Wij verklaren dat de constructie van de machine/het apparaat*
Vi erklærer, at konstruktionen af maskinen/apparatet - *Härmed försäkras vi att maskin/apparat* - Vi erklærer at konstruksjonsmåten til maskin/apparat
Täten selvitämme, että alla mainittu kone/laite - *Dichiariamo che il modello della macchina/dell'apparecchio*
Declaramos, que el modelo de la máquina/aparato - *Declaramos que o tipo de construção da máquina/do aparelho*

Formatkreissäge

PKF 255 V8/ 3100 WNB - PKF 255 V8/ 4200 DNB

Art.-Nr. - *Stock-no.* - N° d' article - *art.-nr.* - art.-nr. - *Art.-nr.* - Art.-Nr. - *tuotenumero* - N° Art. - *Art.N°* - artigo n°:
019 259 3441 - 019 259 3433

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht - *corresponds with the following relevant regulations*
est conforme aux règlements applicables suivants - *aan de volgende terzake geldende voorschriften voldoet* - opfylder følgende gældende bestemmelser
enligt sitt byggsätt motsvarar följande gällande föreskrifter - oppfyller de følgende gjeldende bestemmelser
vastaa seuraavia asiaa koskevia määräyksiä - corrisponde alle seguenti norme in materia
se ajusta a las siguientes directrices correspondientes - se enquadra com as seguintes disposições pertinentes:

EG-Maschinenrichtlinie - *EC machine directive* - directive CEE pour les machines - *EG-machinerichtlijn* - EF maskindirektiv - *EG-maskindirektiv*
EF maskindirektiv - *Koneita koskeva EY-direktiivi* - Direttiva CE per macchinari - *Directriz de máquinas-UE* - Directiva CE para máquinas

89/392/EWG
93/68/EWG

EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit - *EC-directive electro-magnetic compatibility* - directive CEE sur la conformité électromagnétique
EG-richtlijn elektromagnetische compatibiliteit - EF-direktiv vedr. elektromagnetisk fordragelighed - *EG-direktiv för elektromagnetisk tolerans*
EF-direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet - *Sähkömagneettista toleranssitasoa koskeva EY-direktiivi* - Direttiva CE compatibilità elettromagnetica
Directriz-UE Compatibilidad electromagnética - Directiva CE sobre compatibilidade electromagnética

89/336/EWG

EG-Niederspannungs-Richtlinie - *EC-Low voltage directive* - Directive CEE de basse tension
EG-laagspanningsrichtlijn - EF-lavspændingsdirektiv - *EG-direktiv för lågspänning*
EF-direktiv om lavspenning - *Pienjännitettä koskeva EY-direktiivi* - Direttiva CE per bassa tensione
Directriz para baja tensión-UE - Directiva CE sobre baixa tensão

73/23/EWG

Angewendete harmonisierte Normen - *Applied harmonized standards* - normes harmonisées appliquées - *Toegepaste geharmoniseerde normen*
Anvendte harmoniserede standarder - *Tillämpade harmoniserande direktiv* - Anvendte tilpassede normer - *Sovelletut harmonisoidut normit*
Norme armonizzate applicate - *Normas armonizantes aplicadas* - Normas harmonizadas aplicadas:

EN 60204, EN 61029-1

Angewendete nationale Normen - *Applied national standards* - normes nationales appliquées - *Toegepaste nationale normen*
Anvendte tyske standarder - *Tillämpade nationella direktiv* - Anvendte nasjonale normer - *Sovelletut kansalliset normit* - Norme nazionali applicate
Normas nacionales aplicadas - Normas nacionais aplicadas

E DIN VDE 0740-502

Die Baumusterprüfung wurde von folgender gemeldeter Stelle durchgeführt - *The type test was carried out by the following registered location*
L'homologation a été effectuée par l'office suivant - *De constructiemodel-keuring werd door de volgende officiële instantie uitgevoerd*
Typemønstertprøven er gennemført af følgende registrerede institut - *Mönsterprovet utfördes på följande auktoriserad institution*
Prototypen ble testet av følgende registrerte institusjon - *Mallikappaleen tarkastuksen on suorittanut seuraava rekisteröity laitos*
L'omologazione è stata effettuata dal seguente ufficio - *El ensayo de la muestra constructiva ha sido realizada por la siguiente institución autorizada*
A inspecção do modelo de construção foi realizada pela seguinte autoridade:

TÜV-Rheinland, Postfach 910351, D-51101 Köln

Nummer der EG-Baumusterprüfbescheinigung - *Number of the EC type test certificate* - Numéro d'homologation CEE
Nummer van het EG-constructiemodel-certificaat - EF-typemønstertprøveattestens nummer - *EG-provintygets nummer*
Nummeret på EF-prototypetestsertifikatet - *EY-mallikappaleetarkastustodistuksen numero* - Numero del certificato di omologazione CE
Número de la Certificación-UE de la muestra constructiva - Número do certificado de inspecção CE para o modelo:

BM 9810663 01

Technischer Leiter - *Technical Manager* - Le responsable technique - *Chef techniek* - Teknisk leder - *Produktledare*
Teknisk leder - *Tekninen johtaja* - Direttore tecnico - *Director técnico* - O director técnico

Achtung!

Diese Seite ersetzen durch „ More of metabo- tools “

Attention!

Please replace this page by „ More of metabo - tools “